

撫順地区科技图书館藏

国家标准及部标准联合目录

撫順地区图书館工作委員會 編印
撫順市計量标准处

1 9 6 3

说 明

一、为便利我市各厂矿、企业和科学技术研究单位在查阅资料、开展技术交流和标准工作中，更好地为工业生产和科学技术研究服务，特编制本目录。

二、本目录共收国家标准、部标准和局技术标准规程等2490项，国家标准按统一编号排列，部标准按各自的分类编号排列。

三、本目录按着录的先后顺序排列，分为标准号、标准名称和所著录的代号，凡无号的标准名称和规程，并著录其代号或提云单位、出版年和出版处等项。凡一书内包括多种标准者，只录其子目附于该页之后。

四、本目录所收各省、市、自治区的标准（包括已代替的旧标准），收录期限一般截止至一九六二年末，其遗漏及新入的标准，待今后续编时再行收录。

五、参加本目录各图书馆（室）的代号如下：

抚顺市图书馆（1）

抚顺市计委标准处（2）

抚顺市工业局标准处（3）

抚顺市科学研究所图书馆（4）

抚顺市科学局图书馆（5）

抚顺市石油科学研究所图书馆（6）

抚顺市石油科学研究所图书馆（7）

- 接順石油设计院图书馆 (6)
- 接順石油二厂科技图书馆 (7)
- 接順化工厂科技图书馆 (8)
- 接順挖掘机制造厂科技图书馆 (9)
- 接順钢厂科技图书馆 (10)
- 接順三〇一厂科技图书馆 (11)
- 接順安全仪器厂资料室 (12)
- 接順机修厂科技图书馆 (13)
- 接順发电厂科技图书馆 (14)
- 接順电瓷厂资料室 (15)
- 接順市新生机床厂资料室 (16)

六、本目录系根据各参加馆的卡片目录汇编而成，由于各馆的著录格式项目详简不一，虽经查对，但有若干问题由于未见原书，不能解决，更由于编辑人员的业务水平有限，遗漏和差错，在所难免，切望读者批评指正。

编者

1963.6

目次

中华人民共和国国家标准	(1)
冶金工业部、局标准	(3)
冶金工业部标准图册号	(14)
煤炭工业部技术标准规程和标准	(17)
石油工业部标准和技术规程	(24)
水利电力部、局技术规程	(45)
建筑工程部技术标准和技术规范	(53)
林业部标准和技术规范	(59)
化学工业部标准和技术规程	(60)
第一机械工业部标准	(92)
机械工业通用标准	(96)
机械工业通用标准技术文件	(98)
金属切削机床专业标准	(99)
工具专业标准	(126)
化工通用机械专业标准	(125)
化工通用机械专业标准技术文件	(131)
重型机械专业标准	(132)
起重机械专业标准	(157)
电工专业标准	(155)
铸造工艺标准	(160)
汽车专业标准	(161)
内燃机专业标准	(165)
无线电专业标准	(167)
农业机械工业部标准	(170)

拖拉机专业标准	(171)
内燃机专业标准	(172)
铁道 P P 局标准	(173)
交通 P P 局技术规范	(174)
地质 P 技术规范	(176)
邮电 P P 技术规范	(177)
纺织工业 P P 标准和技术规范	(178)
轻工业 P P 标准	(180)
卫生 P 技术规范 and P 标准	(181)
广播事业局技术规范	(182)
国家测绘总局技术规范	(183)

中華人民共和國国家标准

- G B 1-58 标准幅面与格式
(2)(3)(4)(5)(7)(11)(12)(13)(15)
- G B 2-58 螺栓, 螺釘及双头螺栓末端
- G B 3-58 螺纹收尾
(2)(3)(4)(5)(6)(7)(11)(15)
- G B 4-58 ~ 38-58 螺栓
(1)(2)(3)(4)(5)(6)(15)
- G B 39-58 ~ 63-58 螺母
(2)(3)(5)(6)(7)(11)(12)(13)(15)
- G B 65-58 ~ 89-58 螺釘
(1)(2)(3)(4)(5)(6)(9)(12)(15)
- G B 90-58 緊固零件。验收規則、包裝
另標誌
(2)(12)
- G B 91-58 开口銷
(2)(12)
- G B 92-58 ~ 98-58 墊圈
(1)(3)(4)(5)(15)
- G B 99-58 ~ 106-58 木螺釘
(2)(6)(9)(12)(15)
- G B 107-58 ~ 116-58 铆釘
(2)(3)(4)(5)(6)(7)(12)(13)(15)
- G B 117-58 ~ 121-58 销
(1)(2)(3)(5)(12)(15)
- G B 122-59 ~ 138-59
140-59 ~ 141-59 机械制图

(1)(2)(12)(15)(16)

G B 145-59、157-59、158-59 中心孔、标准锥度、T型槽

(1)(6)(12)

G B 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

(6)

G B 148-59 印刷、书写及绘图用纸幅面尺寸

(1)

G B 156-59 电力设备额定电压及固率

(1)(5)(14)(15)

G B 159-59 ~ 174-59 公差与配合

(1)(2)(4)(5)(9)(12)(14)(15)

冶金工业部部、局标准

生铁及碳素钢门颁标准手册 冶金工业门钢
铁生产技术司编 冶金工业出版社
1960.3

(1)

- Y B Y B 1—59 炼钢生铁标准
Y B 2—59 铸造生铁标准
重 4—55 普通热轧碳素钢分类及一
般技术条件
Y B 4—55 优质热轧碳素结构钢分类
及技术条件
Y B 18—59 (代替 重57—55) 金属抗
张试验方法 冶金工业出版社
1961.3

(10)

- 重 57—55 金属抗张试验方法 重工业
部钢铁检验会议提示 重工业门出版
社 1955.7.

(9)

- Y B 19—59 (代替 重58—55) 金属冲
击韧性试验方法

(10)

- Y B 20—59 (代替 重59—55) 金属布
氏硬度试验方法

(10)

- Y B 21—59 (代替 重60—55) 金属洛
氏硬度试验方法

(10)

- Y B 22-59 (代替 重 62-55) 冷状态
下及热状态下的顶锻试验法
(10)
- Y B 23-59 (代替 重 63-55) 冷状态
及热状态弯曲试验法
(10)
- Y B 24-59 (代替 重 64-55) 冷状态
及热状态弯曲试验法、金属、钢制半
成品及零件的脱炭层深度显微测定方
法
(10)
- Y B 25-59 (代替 重 61-55) 钢中非
金属夹杂物显微测定法
(10)
- 型钢 7-55 线材, 扭转试验法
(10)
- 型钢 8-55 线材及管弯曲试验法
(10)
- 型钢 9-55 金属扭转试验法
(10)
- 型钢 10-55 型材展平试验法
(10)
- 型钢 11-55 线材缠绕试验法
(10)
- 型钢 12-55 反复弯曲试验法
(10)
- 型钢 13-55 展平试验法
(10)

重钢	14—55	不透透性弯曲试验法	(10)
重钢	16—55	钢之热酸试验法	(10)
重钢	19—55	硅锰弹簧钢石墨碳含量测定法	(10)
重钢	20—55	钢之晶间腐蚀倾向测定法	(10)
重钢	21—55	奥氏体钢中 α 相测定法	(10)
重钢	24—55	结饼钢断口缺陷检验法	(10)
重钢	25—55	塔型单削检验法	(10)
重钢	26—55	金喇叭突试验法	(10)
Y B	3—59 (代替 冶 1—56, 2—56及 3—56 取样口分)	炼钢及铸造生铁化学分析用试样取样方法	(10)
Y B	15—59	钢的机械试验用试样取样方法	(10)
Y B	16—59	钢的化学分析用试样取样方法	(10)
Y B	17—59	钢的标志包装及验收规则	(10)

Y B	26-59	炭素工具钢淬透性测定法	(10)
Y B	27-59	(代替 金钢 15-55) 钢中 晶粒度测定法	(10)
Y B	28-59	(代替 金钢 18-55) 金钢 显微组织检验法	(10)
Y B	29-59	(代替 金钢 28-55) 钢 材末端淬透性试验法	(10)
Y B	30-59	钢的机械时效敏感性试验法	(10)
Y B	31-59	(代替 金钢 22-55) 薄 板钢显微组织条带度测定法	(10)
Y B	1-59	(代替 冶 1-56) 炼钢用 生铁	(10)
Y B	2-59	(代替 冶 2-56 和 3-56) 铸造用生铁	(10)
Y B	58-60	硅铁	(10)
Y B	59-60	锰铁	(10)
Y B	60-60	铁	(10)

Y B	61—60	钒铁	(10)
Y B	62—60	钴铁	(10)
Y B	63—60	钼铁	(10)
Y B	64—60	铬铁	(10)
Y B	65—60	硼铁	(10)
Y B	66—60	高炉锰铁	(10)
Y B	67—60	锰硅合金	(10)
Y B	68—60	金属锰	(10)
Y B	69—60	金属铬	(10)
全	16—52	初轧铁坯、品种	(10)
全	17—55	轧制方钢坯、品种	(10)
全	63—55	普通负旁热轧炭素钢供再轧制用的大钢坯、小钢坯技术条件	(10)
全	69—55	普通热轧低炭钢元品条、品种及技术条件	(10)

主	70 - 55	普通热轧低炭钢元盘条，二 级品	(10)
主	12 - 55	热轧方钢，品种	(10)
主	71 - 55	普通热轧炭素方钢，二级品	(10)
主	11 - 55	热轧元钢，品种	(10)
主	72 - 55	普通热轧炭素元钢，二级品	(10)
主	15 - 52	热轧六角钢，品种	(10)
主	83 - 55	轧制扁钢，品种	(10)
主	84 - 55	普通热轧炭素扁钢，二级品	(10)
主	85 - 55	轧制厚钢板，品种	(10)
主	86 - 55	普通炭素钢厚钢板 二级品	(10)
主	87 - 55	普通炭素钢厚钢板及宽扁钢 (齐边的) 技术条件	(10)
主	88 - 55	轧制薄钢板，品种	(10)
主	89 - 55	普通热轧炭素薄钢板，二级 品	(10)

- 全 90—55 普通质量炭素结构钢板技术条件 (10)
- Y B 4—59 (代替 全5—55) 优质热轧炭素结构钢, 分类及技术条件 (10)
- Y B 5—59 (代替 全6—55) 炭素工具钢分类及技术条件 (10)
- Y B 6—59 (代替 全7—55) 合金结构各种条钢, 分类及技术条件 (10)
- Y B 7—59 (代替 全8—55) 合金工具钢, 技术条件 (10)
- Y B 8—59 优质热轧扁形及螺旋弹簧各种条钢, 分类, 技术条件 (10)
- Y B 13—59 低合金高强度钢, 技术条件 (10)
- Y B 9—59 铬合金滚珠与滚柱轴承钢, 技术条件 (10)
- Y B 10—59 不锈钢及耐酸各种条钢, 技术条件 (10)
- Y B 11—59 耐热不起皮钢及电热合金, 技术条件 (10)

- Y B 12-59 高速工具钢，技术条件 (10)
- 金 18-52 工具用热轧及锻制的碳钢与
方钢品种 (10)
- 金 23-52 高速工具钢的冷轧，锻制碳
钢和方钢，品种 (10)
- 金钢 1-55 优质炭素结构钢及合金结构
钢锻制的碳钢与方钢，品种 (10)
- Y B 73-60 电工用硅钢薄板 (暂行) (10)
- 金 19-55 工具^用的热轧及锻制扁钢，品
种 (10)
- 金 94-55 优质炭素结构薄钢板，技术
条件 (10)
- 金 95-55 厚度4毫米以上优质钢板，
技术条件 (10)
- 金 96-55 优质合金结构薄钢板，技术
条件 (10)
- 金 3-55、4-53、5-55、6-53、
12-55、13-56 铁路用重轨及其配
件技术条件、尺寸 (15)

治	26 - 57	水、煤气输送钢管可锻铸铁 管接头，技术条件	(10)
治	11 - 57	无缝钢管	(10)
治	12 - 56	无缝钢管，二级品	(10)
治	13 - 57	锅炉用无缝钢管	(10)
治	14 - 57	锅炉用无缝钢管，二级品	(10)
治	15 - 57	泵及压缩机用钢管及其接头	(10)
治	16 - 57	泵及压缩机用钢管及其管接 头	(10)
治	17 - 57	无缝蒸汽管	(10)
治	18 - 57	无缝蒸汽管，二级品	(10)
治	19 - 57	用内接头连接的如贫钻探管 心管及套管	(10)
治	20 - 57	用内接头连接的如贫钻探管 心管及套管，二级品	(10)
治	21 - 57	钻探管，技术条件	(10)

治	22 — 57	裂化用钢管	(10)
治	23 — 57	水、蒸气输送钢管	(10)
治	24 — 57	水、蒸气输送钢管、二般品	(10)
治	27 — 57	水、蒸气输送钢管制管接头技术条件	(10)
治	5 — 57	管子的液压试验方法	(10)
治	6 — 57	管子的弯曲试验方法	(10)
治	7 — 57	管子的扩口试验方法	(10)
治	8 — 57	管子的缩口试验方法	(10)
治	9 — 57	管子的卷边试验方法	(10)
治	10 — 57	管子的压扁试验方法	(10)
金	47 — 55 ~ 55 — 55	耐火材料检验方法	(15)
金	1 — 52	炼钢用焦炭生铁	(9)
耐火材料标准	粘土质耐火材料耐火制品 鳞型的分型定义		(11)