

附件 1

111 项行业标准名称及主要内容等一览表

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
化工行业				
1	HG/T 2888-2023	橡胶家用手套	<p>本文件规定了橡胶家用手套的要求、试验方法、检验规则以及标识、包装、运输和贮存。手套的安全和正确使用方法不在本文件范围之内。</p> <p>本文件适用于以天然橡胶胶乳或丁腈橡胶胶乳、天然橡胶胶乳与丁腈橡胶胶乳并用为主体材料制成的可作为家用的绒里及光里手套。</p>	HG/T 2888-2010
2	HG/T 2821.1-2023	V带和多楔带用浸胶聚酯线绳 第1部分：硬线绳	<p>本文件规定了V带和多楔带用浸胶聚酯硬线绳的产品分类、技术要求、试验方法与试验环境、检验规则以及标志、包装、贮存和运输。</p> <p>本文件适用于V带和多楔带用浸胶聚酯硬线绳的品质鉴定和验收，其他橡胶制品用浸胶聚酯硬线绳也可以参照执行。</p>	HG/T 2821.1-2013
3	HG/T 2737-2023	非金属化工设备 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯、聚氯乙烯、均聚聚丙烯、聚偏氟乙烯和玻璃纤维增强聚丙烯球阀	<p>本文件规定了丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)、聚氯乙烯(PVC-U、PVC-C)、均聚聚丙烯(PPH)、聚偏氟乙烯(PVDF)和玻璃纤维增强聚丙烯(FRPP)球阀的材料、设计、零部件设计、制造和装配、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于公称压力小于或等于1.6MPa，使用温度：ABS为-40℃~70℃、PVC-U为-5℃~60℃、PVC-C为-5℃~95℃、PPH为-10℃~90℃、PVDF为-40℃~120℃、FRPP为-14℃~100℃，公称通径大于或等于DN15mm至DN300mm的法兰连接和对接连接式球阀。</p>	HG/T 2737-2004
4	HG/T 2643-2023	非金属化工设备 丙烯腈-	本文件规定了丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)、聚氯乙烯(PVC-U、PVC-C)、	HG/T 2643-1994

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
		丁二烯-苯乙烯、聚氯乙烯、均聚聚丙烯、聚偏氟乙烯和玻璃纤维增强聚丙烯隔膜阀	<p>均聚聚丙烯 (PPH)、聚偏氟乙烯 (PVDF) 和玻璃纤维增强聚丙烯 (FRPP) 屋脊式隔膜阀的材料、设计、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于公称压力小于或等于 1.0MPa, 使用温度: ABS 隔膜阀为 -40℃~70℃; PVC-U 隔膜阀为 -5℃~60℃、PVC-C 隔膜阀为 -5℃~95℃; PPH 隔膜阀为 -10℃~90℃; PVDF 隔膜阀为 -40℃~120℃; FRPP 隔膜阀为 -14℃~100℃, 公称通径大于或等于 DN15mm 至 DN250mm 的法兰连接式和对接连接式隔膜阀。公称通径大于 DN250mm 的隔膜阀可参照使用。</p>	
5	HG/T 3731-2023	非金属化工设备 玻璃纤维增强聚氯乙烯复合管和管件	<p>本文件规定了玻璃纤维增强聚氯乙烯复合管和管件的原材料、设计、制造、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随行文件。</p> <p>本文件适用于以硬聚氯乙烯 (PVC-U) 或氯化聚氯乙烯 (PVC-C) 热塑性塑料为内衬, 以不饱和聚酯树脂、环氧乙烯基酯树脂为基体, 以玻璃纤维纱或其织物为增强材料, 公称直径大于或等于 20mm 至 1 200 mm, 工作温度: 以 PVC-U 为内衬时, 为 -5℃~70℃, 以 PVC-C 为内衬时, 为 -5℃~95℃; 设计压力小于或等于 1.6MPa 的玻璃纤维增强聚氯乙烯复合管和管件。</p>	HG/T 3731-2004
6	HG/T 6158-2023	硫化促进剂 二异丁基二硫代氨基甲酸锌 (ZDIBC)	<p>本文件规定了硫化促进剂二异丁基二硫代氨基甲酸锌 (简称硫化促进剂 ZDIBC) 的理化性能等技术要求, 描述了相应的组批规则、采样、试验方法, 规定了标志、包装、运输和贮存等方面的内容。</p> <p>本文件适用于以二异丁胺、二硫化碳、含锌化合物为主要原料经反应制得的硫化促进剂 ZDIBC。</p>	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
7	HG/T 6159-2023	橡胶防老剂 2-巯基-4（或5）-甲基苯并咪唑锌（ZMMBI）	<p>本文件规定了橡胶防老剂 2-巯基-4（或5）-甲基苯并咪唑锌（简称橡胶防老剂 ZMMBI）的理化性能等技术要求，描述了相应的组批规则、采样、试验方法，规定了标志、包装、运输和贮存等方面的内容。</p> <p>本文件适用于以 2-巯基-4（或5）-甲基苯并咪唑、液碱、硫酸锌（或氯化锌）等为主要原料制得的橡胶防老剂 ZMMBI。</p>	
8	HG/T 3062-2023	橡胶配合剂 沉淀水合二氧化硅 二氧化硅含量的测定	<p>本文件规定了橡胶配合剂沉淀水合二氧化硅中二氧化硅含量的测定方法。</p> <p>本文件适用于橡胶配合剂沉淀水合二氧化硅。</p>	HG/T 3062-2008
9	HG/T 6160-2023	橡胶配合剂 硅橡胶用气相二氧化硅	<p>本文件规定了硅橡胶用气相二氧化硅技术要求、测试方法、检验判定规则、取样及包装、标识、贮存与运输。</p> <p>本文件适用于硅橡胶用气相二氧化硅。</p>	
10	HG/T 6161-2023	硫化促进剂 N-环己基-双（2-苯并噻唑）次磺酰亚胺（CBBS）	<p>本文件规定了硫化促进剂 N-环己基-双（2-苯并噻唑）次磺酰亚胺（简称硫化促进剂 CBBS）的理化性能等技术要求，描述了相应的组批规则、采样、试验方法，规定了标志、包装、运输和贮存等方面的内容。</p> <p>本文件适用于以苯胺、环己胺、二硫化碳为主要原料经氧化反应制得的硫化促进剂 CBBS。</p>	
11	HG/T 6181-2023	发动机油底壳橡胶密封垫	<p>本文件规定了发动机油底壳橡胶密封垫的符号、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于发动机油底壳橡胶密封垫。</p>	
12	HG/T 6183-2023	球墨铸铁管接口防滑止脱	<p>本文件规定了球墨铸铁管及管件柔性接口防滑止脱橡胶密封圈的术语</p>	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
		橡胶密封圈	和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于球墨铸铁管及管件柔性接口防滑止脱橡胶密封圈。	
13	HG/T 6162-2023	复配抗氧化剂试验方法	本文件规定了复配抗氧化剂的外观、加热减量、细粉含量、颗粒长度符合率、颗粒直径、堆积密度、溶解性、透光率、组分含量的试验方法。 本文件适用于复配抗氧化剂产品的检测。 本方法中组分含量的测定方法适用于抗氧化剂含量大于5%的复配抗氧化剂。	
14	HG/T 6163-2023	橡胶助剂 预分散母料试验方法	本文件规定了橡胶助剂预分散母料的术语和定义、试验方法。 本文件适用于表面不粘连、橡胶助剂含量大于40%、载体是聚合物的橡胶助剂预分散母料。	
15	HG/T 2490-2023	疏浚用钢丝或织物增强的橡胶软管和软管组合件 规范	本文件规定了二个型别、七个类别和三个级别的公称内径从100到1300的疏浚用钢丝或织物增强的橡胶软管和软管组合件的要求。在每一个类别内，所有级别和尺寸都具有相同的最大工作压力。本文件适用于在-20℃到+40℃环境温度下输送或吸引的相对密度介于1.0到2.3之间的混有泥浆、沙砾、珊瑚和小石头的海水或淡水的橡胶软管。 本文件适用的软管分为以下两个型别： I型 漂浮型，仅用于输送，包括为软管提供浮力的漂浮材料； II型 非漂浮型，用于输送和吸引。 本文件没有对软管或软管组合件的使用寿命作出规定。用户如有此要求，应与软管制造商协商。	HG/T 2490-2011

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
16	HG/T 3038-2023	吸油和排油用橡胶软管及软管组合件 规范	<p>本文件规定了4种型别的用于输送石油包括原油和其它液体石油产品的排吸油软管及软管组合件的性能。每种型别依据芳烃含量划分为3个组别。本文件不适用于输送液化石油气和液化天然气。</p> <p>符合本文件的软管组合件能够在-20℃~+80℃温度范围内使用。</p> <p>所规定的软管公称内径范围从50~500,可为光滑内壁、粗糙内壁、铠装粗糙内壁和轻量型。</p>	HG/T 3038-2008、 HG/T 3039-2008
17	HG/T 3041-2023	油槽车输送燃油用橡胶软管和软管组合件	<p>本文件规定了两组最大工作压力为1.0 MPa的装、卸液态烃类燃油用橡胶软管和软管组合件的要求。</p> <p>两组软管都设计用于:</p> <p>a) 芳烃体积含量不超过50%、含氧化合物含量达到15%的烃类燃油。</p> <p>b) 工作温度范围为-30℃~+70℃,静态贮存温度为-50℃~+70℃。</p> <p>注:若软管用于-30℃以下的温度,最终用户宜向制造商咨询。</p> <p>本文件不适用于LPG系统、航空燃油系统、燃油站系统或海上使用的软管和软管组合件。</p>	HG/T 3041-2009
18	HG/T 6164.1-2023	流体传输用大口径扁置橡胶软管规范 第1部分:输水软管	<p>本文件规定了流体传输用大口径扁置输水橡胶软管的结构、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存。</p> <p>本文件适用于公称内径不小于100、输送不超过70℃的压裂液、油气田供排水、农业灌溉、应急(消防、抢险)供排水、管道修复等系统用扁置软管。</p>	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
19	HG/T 6165-2023	汽车发动机点火线圈橡胶护套	<p>本文件规定了汽车发动机点火线圈橡胶护套的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于以汽油、乙醇汽油、天然气及氢气为燃料的汽车发动机点火线圈橡胶护套。</p>	
20	HG/T 4116-2023	滚筒洗衣机观察窗橡胶密封垫	<p>本文件规定了滚筒洗衣机观察窗橡胶密封垫的结构、要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存，描述了滚筒洗衣机观察窗橡胶密封垫的性能试验方法。</p> <p>本文件适用于烘干型和非烘干型滚筒洗衣机用喷涂或非喷涂观察窗橡胶密封垫。</p>	HG/T 4116-2009
21	HG/T 6166-2023	织物浸渍聚氨酯胶乳手套	<p>本文件规定了织物浸渍聚氨酯胶乳手套的术语与定义、分类、要求、检验规则、试验方法、包装、标志、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于以织物为内衬、表面经过浸渍聚氨酯胶乳而制成的手套。</p>	
22	HG/T 4786-2023	胶乳色浆	<p>本文件规定了胶乳制品用水性色浆的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于天然胶乳和丁苯胶乳、丁腈胶乳、丁基胶乳、氯丁胶乳等合成胶乳制品用水性色浆。</p>	HG/T 4786-2014
23	HG/T 4666-2023	胶乳海绵	<p>本文件规定了胶乳海绵的要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于由天然胶乳、丁苯胶乳、氯丁胶乳、天然胶乳和丁苯胶乳并用、氯丁胶乳和丁苯胶乳并用以及氯丁胶乳和天然胶乳并用制成的海</p>	HG/T 4666-2014

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			绵。	
24	HG/T 2949-2023	电绝缘橡胶板	<p>本文件规定了电绝缘橡胶板的外观质量、规格尺寸、电性能、物理性能等技术要求，描述了相应的试验方法和检验规则，规定了标志、包装、运输与贮存等方面的内容，同时给出了便于技术规定的产品分类。</p> <p>本文件适用于以橡胶为主体材料制成的，作为电气设备辅助安全用具的电绝缘橡胶板的合格评定。</p>	HG/T 2949-1999
25	HG/T 2793-2023	工业用导电和抗静电橡胶板	<p>本文件规定了工业用导电和抗静电橡胶板的规格尺寸及公差、外观、性能等技术要求，描述了相应的试验方法和检验规则，规定了标志、包装、运输与贮存等方面的内容，同时给出了便于技术规定的产品分类。</p> <p>本文件适用于以橡胶为主体材料制成，用于需要采取预防措施防止静电积累场所，对人员和物体起到安全防护作用的胶板的合格评定。</p>	HG/T 2793-1996
26	HG/T 4615-2023	增塑剂 柠檬酸三丁酯 (TBC)	<p>本文件规定了增塑剂柠檬酸三丁酯的理化性能等技术要求，描述了相应的组批规则、采样、试验方法，规定了标志、包装、运输和贮存等方面的内容。</p> <p>本文件适用于以柠檬酸和正丁醇经酯化法制得的增塑剂 TBC。</p>	HG/T 4615-2014
27	HG/T 4616-2023	增塑剂 乙酰柠檬酸三丁酯 (ATBC)	<p>本文件规定了增塑剂乙酰柠檬酸三丁酯的理化性能等技术要求，描述了相应的组批规则、采样、试验方法，规定了标志、包装、运输和贮存等方面的内容。</p> <p>本文件适用于以柠檬酸和正丁醇经酯化，用乙酸酐乙酰化制得的增塑剂 ATBC。</p>	HG/T 4616-2014

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
28	HG/T 6137-2023	摆锤式轿车轮胎撞击试验机	<p>本文件规定了摆锤式轿车轮胎撞击试验机的结构、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随机文件。</p> <p>本文件适用于采用摆锤法进行轿车轮胎耐撞击性能测试的设备。</p>	
29	HG/T 6138-2023	比表面积及孔径分析仪	<p>本文件规定了比表面积及孔径分析仪的术语和定义、结构、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随机文件。</p> <p>本文件适用于根据静态气体吸附法对橡胶添加剂如炭黑或其他粉体材料进行比表面积及孔径分布测试的分析仪。</p>	
30	HG/T 2041-2023	橡胶厚度计	<p>本文件规定了橡胶厚度计的结构与参数、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及随机文件。</p> <p>本文件适用于橡胶及类似材料厚度测量的仪器。</p>	HG/T 2041-2009
31	HG/T 2068-2023	橡胶快速塑性计	<p>本文件规定了橡胶快速塑性计的术语和定义、结构、要求、检验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存和随机文件。</p> <p>本文件适用于测定天然胶和未硫化胶快速塑性值及天然胶塑性保持指数测试的设备。</p>	HG/T 2068-2009
32	HG/T 2070-2023	橡胶压缩屈挠试验机	<p>本文件规定了橡胶压缩屈挠试验机的结构、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随机文件。</p> <p>本文件适用于硬度为30IRHD~85IRHD硫化橡胶压缩屈挠性能测定的仪器。</p>	HG/T 2070-2009
33	HG/T 2875-2023	橡塑鞋微孔材料交联密度特征值试验方法	<p>本文件规定了橡塑鞋微孔材料交联密度特征值的试验方法。</p> <p>本文件适用于橡塑鞋微孔材料交联密度特征值的测定。</p>	HG/T 2875-1997

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
34	HG/T 2878-2023	胶鞋试穿试验规则	<p>本文件规定了一种制鞋者对鞋的工艺、材料、型号、结构等方面改变以后，通过人体试穿对已设定性能的鞋类进行对比评估的试验方法。</p> <p>本文件规定了术语和定义，试穿分类，受试者的选择，以及试验鞋功能性试验和耐久性试验的评判程序。</p> <p>本文件适用于各类鞋、靴等，用于验证制鞋工艺、材料、型号、结构等的改变对鞋的功能性和穿着耐久性的影响。</p>	HG/T 2878-1997
35	HG/T 3611-2023	鞋类模拟行走（寿命）试验方法	<p>本文件规定了鞋类模拟行走（寿命）试验方法。</p> <p>本文件适用于能紧固于试验仿生足的各类鞋（靴）模拟行走试验，不适用于专业用鞋（靴）和拖鞋的模拟行走试验。</p>	HG/T 3611-1999
36	HG/T 3084-2023	注塑鞋	<p>本文件规定了注塑鞋的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。</p> <p>本文件适用于外底以 SBS、PVC、PU 等高分子弹性体为主要材料，鞋面以合成或天然材料为主要材料，通过注射成型工艺生产的一般穿用的鞋。</p>	HG/T 3084-2010
37	HG/T 4823-2023	电池用硫酸锰	<p>本文件规定了电池用硫酸锰的分类、要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件、包装、运输、贮存。</p> <p>本文件适用于电池用硫酸锰。</p> <p>注：本产品主要用于制备二次锂电池正极材料前驱体（镍钴锰三元素复合氢氧化物、镍锰二元素氢氧化物等），也可用于制造其他锰盐。</p>	HG/T 4823-2015
38	HG/T 2774-2023	工业改性超细沉淀硫酸钡	<p>本文件规定了工业改性超细沉淀硫酸钡的分类、要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件、包装、运输、贮存。</p>	HG/T 2774-2009

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			本文件适用于工业改性超细沉淀硫酸钡。 注：该产品主要在塑料、涂料、油墨、颜料、橡胶等行业中用作填料。	
39	HG/T 4501-2023	工业氯化锶	本文件规定了工业氯化锶的要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件、包装、运输、贮存。 本文件适用于工业氯化锶。 注：该产品主要用作磁性材料、烟火、制药、颜料、玻璃、电解金属钠的助熔剂、试剂、汽车尾气处理以及生产其他锶盐的原材料等。	HG/T 4501-2013
40	HG/T 4506-2023	工业氢氧化钴	本文件规定了工业氢氧化钴的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输、贮存。 本文件适用于工业氢氧化钴。 注：该产品主要用于 I 类为电池工业用、II 类为电子工业用原料，陶瓷工业中用作着色剂，油墨、涂料、油漆催干剂，子午轮胎快速粘接剂和生产其它钴盐的原料。	HG/T 4506-2013
41	HG/T 4315-2023	工业速溶粉状硅酸钠	本文件规定了工业速溶粉状硅酸钠的分型、要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件、包装、运输和贮存。 本文件适用于速溶粉状硅酸钠产品。 注：本产品主要用于生产耐火材料粘结剂、洗涤助剂、土壤改良剂、选矿抑制剂、耐酸水泥添加剂、化学灌浆助剂、钛白粉覆膜剂、工业水处理剂等。	HG/T 4315-2012
42	HG/T 4520-2023	工业碳酸钴	本文件规定了工业碳酸钴的要求、试验方法、检验规则、标志和随行	HG/T 4520-2013

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			<p>文件、包装、运输、贮存。</p> <p>本文件适用于工业碳酸钴。</p> <p>注：该产品主要用作生产锂离子电池材料、石化行业催化剂、陶瓷工业着色剂、采矿行业选矿剂、伪装涂料和化学温度指示剂等，用于生产其它钴盐、氧化钴及金属钴的原料。</p>	
43	HG/T 3591-2023	工业焦磷酸钾	<p>本文件规定了工业焦磷酸钾的分类、要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于工业焦磷酸钾。</p> <p>注：该产品主要用于无氰电镀，也用于表面处理剂、高档洗涤剂、油漆涂料、清洁剂、分散剂、缓冲剂等的生产。</p>	HG/T 3591-2009
44	HG/T 3584-2023	工业硼氢化钾	<p>本文件规定了工业硼氢化钾要求、试验方法、检验规则、标签和随行文件、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于工业硼氢化钾。</p> <p>注：该产品主要用于医药中间体、农药、香料、造纸及其他精细化工产品的还原剂、储氢材料的原料和含汞废水的处理等。</p>	HG/T 3584-2011
45	HG/T 3585-2023	工业硼氢化钠	<p>本文件规定了工业硼氢化钠的分类、要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件、包装、运输、贮存。</p> <p>本文件适用于工业硼氢化钠。</p> <p>注：该产品主要用作制造硼氢化钾及用于医药中间体生产、农药香料、造纸及其他精细化工产品的还原剂，也可用于造纸漂白、含汞废水处理、</p>	HG/T 3585-2009

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			储氢材料的原料及贵金属回收等。	
46	HG/T 2841-2023	水处理剂 氨基三亚甲基磷酸	<p>本文件规定了水处理剂 氨基三亚甲基磷酸(ATMP)的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于水处理剂 氨基三亚甲基磷酸产品的检测。该产品主要用作工业水处理中的阻垢剂、缓蚀剂。</p>	HG/T 2841-2005
47	HG/T 3777-2023	水处理剂 二亚乙基三胺五亚甲基磷酸	<p>本文件规定了水处理剂 二亚乙基三胺五亚甲基磷酸(DTPMP)的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于水处理剂 二亚乙基三胺五亚甲基磷酸产品的检测。该产品主要用作工业水处理中的阻垢缓蚀剂,也可用作过氧化物稳定剂、贵金属萃取剂及电镀行业金属离子均布剂等。</p>	HG/T 3777-2005
48	HG/T 3519-2023	工业循环冷却水中苯并三氮唑的测定	<p>本文件规定了工业循环冷却水及复配药剂中苯并三氮唑的测定方法。</p> <p>本文件中紫外分光光度法适用于循环冷却水系统中苯并三氮唑及甲基苯并三氮唑的测定,也适用于复配药剂中苯并三氮唑及甲基苯并三氮唑的测定,测定范围为0.4 mg/L~20mg/L。高效液相色谱法适用于复配药剂中苯并三氮唑及甲基苯并三氮唑的测定,测定范围为0.3%~3%。</p>	HG/T 3519-2012
49	HG/T 6184-2023	C. I.分散红 277 (分散荧光红 G)	<p>本文件规定了C. I.分散红 277 (分散荧光红 G)产品的要求、采样、试验方法、检验规则以及标志、标签、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于C. I.分散红 277 (分散荧光红 G)的产品质量控制。</p>	
50	HG/T 6185-2023	C. I.分散黄 184: 1 (分散荧光黄 10GN)	<p>本文件规定了C. I.分散黄 184: 1 (分散荧光黄 10GN)产品的要求、采样、试验方法、检验规则以及标志、标签、包装、运输和贮存。</p>	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			本文件适用于 C. I. 分散黄 184:1 (分散荧光黄 10GN) 的产品质量控制。	
51	HG/T 6186-2023	C. I. 分散黄 82 (分散荧光黄 8GFF)	本文件规定了 C. I. 分散黄 82 (分散荧光黄 8GFF) 产品的要求、采样、试验方法、检验规则以及标志、标签、包装、运输和贮存。 本文件适用于 C. I. 分散黄 82 (分散荧光黄 8GFF) 的产品质量控制。	
52	HG/T 4157-2023	C. I. 酸性黄 117 (酸性艳黄 P-3R)	本文件规定了 C. I. 酸性黄 117 (酸性艳黄 P-3R) 产品的要求、采样、试验方法、检验规则以及标志、标签、包装、运输和贮存。 本文件适用于 C. I. 酸性黄 117 (酸性艳黄 P-3R) 的产品质量控制。	HG/T 4157-2010
53	HG/T 4158-2023	C. I. 酸性红 249 (酸性艳红 P-5B)	本文件规定了 C. I. 酸性红 249 (酸性艳红 P-5B、弱酸性艳红 B) 产品的要求、采样、试验方法、检验规则以及标志、标签、包装、运输和贮存。 本文件适用于 C. I. 酸性红 249 (酸性艳红 P-5B) 的产品质量控制。	HG/T 4158-2010
54	HG/T 2556-2023	C. I. 荧光增白剂 135	本文件规定了 C. I. 荧光增白剂 135 (荧光增白剂 DT) 产品的要求、采样、试验方法、检验规则以及标志、标签、包装、运输和贮存。 本文件适用于 C. I. 荧光增白剂 135 的产品质量控制。	HG/T 2556-2009
55	HG/T 2590-2023	C. I. 荧光增白剂 199 (荧光增白剂 ER-I)	本文件规定了 C. I. 荧光增白剂 199 (荧光增白剂 ER-I) 产品的要求、采样、试验方法、检验规则以及标志、标签、包装、运输和贮存。 本文件适用于 C. I. 荧光增白剂 199 (荧光增白剂 ER-I) 的产品质量控制。	HG/T 2590-2009
黑色冶金行业				
56	YB/T 6106-2023	汽车紧固件用冷镦钢盘条	本文件规定了汽车紧固件用冷镦钢盘条的术语和定义、订货内容、分类及代号、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			<p>则、包装、标志和质量证明书。</p> <p>本文件适用于公称直径为 5mm~42mm 的汽车紧固件用冷镦钢盘条。</p>	
57	YB/T 6108-2023	不锈钢彩色涂层钢板及钢带	<p>本文件规定了不锈钢彩色涂层钢板及钢带的牌号表示方法、分类及代号, 订货内容, 尺寸、外形、重量、技术要求, 试验方法, 检验规则, 包装、标志及质量证明书。</p> <p>本文件适用于建筑内、外用途的不锈钢彩色涂层钢板及钢带。家电及其他用途的不锈钢彩涂板可参考使用。</p>	
58	YB/T 6107-2023	装饰用不锈钢冷轧钢板及钢带	<p>本文件规定了装饰用不锈钢冷轧钢板及钢带的牌号、尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及产品质量证明书。</p> <p>本文件适用于厚度 0.25 mm~5.00 mm 用于制作装饰板和装饰焊接钢管的不锈钢冷轧钢板及钢带。</p>	
59	YB/T 6105-2023	金刚石线母线钢丝	<p>本文件规定了金刚石线母线钢丝的术语和定义、标记、订货内容、尺寸、外形、长度及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输、贮存及质量证明书等要求。</p> <p>本文件适用于公称直径范围为 30μm~70μm 的切割硅片用金刚石线微细母线钢丝。</p>	
60	YB/T 4330-2023	大直径奥氏体不锈钢无缝钢管	<p>本文件规定了大直径奥氏体不锈钢无缝钢管的分类、代号、订货内容、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。</p> <p>本文件适用于外径不小于 426 mm 的石化、化工、电站等领域用奥氏体</p>	YB/T 4330-2013

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			不锈钢无缝钢管。	
61	YB/T 4370-2023	城镇燃气输送用不锈钢焊接钢管	<p>本文件规定了城镇燃气输送用不锈钢焊接钢管的分类及代号、订货内容、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。</p> <p>本文件适用于公称压力（PN）不超过 0.4 MPa 的城镇燃气输送用不锈钢焊接钢管。</p>	YB/T 4370-2014
62	YB/T 6103-2023	汽车胀断连杆用非调质结构钢棒	<p>本文件规定了汽车胀断连杆用非调质结构钢棒的尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。</p> <p>本文件适用于汽车胀断连杆用公称直径 30mm~130mm 的非调质结构钢棒。</p>	
63	YB/T 6104-2023	线材用砂带除锈机技术规范	<p>本文件规定了线材用砂带除锈机的术语和定义、型式及基本参数、订货内容、技术要求、试验方法与验收规则、标志、包装、运输与贮存和制造保证。</p> <p>本文件适用于采取砂带磨削形式对制丝用线材、热处理半成品钢丝表面氧化铁皮及锈迹的清除。</p>	
64	YB/T 5183-2023	汽车附件、内燃机、软轴用异型钢丝	<p>本文件规定了汽车附件、内燃机、软轴用异型钢丝的术语和定义、分类与代号、订货内容、尺寸、外形及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书等。</p> <p>本文件适用于汽车制造等行业制造玻璃升降器、挡圈、雨刷器、车门、滑块、锁、座椅用调角器等汽车附件用的异型钢丝，制造内燃机活塞环、</p>	YB/T 5183-2006

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			卡环、组合油环用的扁钢丝，软轴用的扁钢丝。	
65	YB/T 6109-2023	铬-锰-镍-氮系奥氏体不锈钢冷轧钢板和钢带	<p>本文件规定了铬-锰-镍-氮系奥氏体不锈钢冷轧钢板和钢带的订货内容、牌号、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。</p> <p>本文件适用于铬-锰-镍-氮系奥氏体不锈钢冷轧宽钢带及其卷切定尺钢板、纵剪冷轧宽钢带及其卷切定尺钢带、冷轧窄钢带及其卷切定尺钢带，也适用于单张轧制的钢板。</p>	
66	YB/T 6110-2023	铬-锰-镍-氮系奥氏体不锈钢热轧钢板和钢带	<p>本文件规定了铬-锰-镍-氮系奥氏体不锈钢热轧钢板和钢带的订货内容、牌号、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。</p> <p>本文件适用于铬-锰-镍-氮系奥氏体不锈钢热轧厚钢板、热轧宽钢带及其卷切定尺钢板、纵剪宽钢带，也适用于不锈钢热轧窄钢带及其卷切定尺钢带。</p>	
67	YB/T 6111-2023	电解金属铬	<p>本文件规定了电解金属铬的技术要求、试验方法、检验规则、包装、储运、标志和质量证明书。</p> <p>本文件适用于电解法生产的片状高纯金属铬。</p>	
68	YB/T 6112-2023	流体输送用不锈钢波纹管及管件	<p>本文件规定了流体输送用不锈钢波纹管及管件的术语和定义、分类及代号、尺寸、外形及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于输送公称压力不大于 1.6 MPa 的生活用（冷、热）水、</p>	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			压缩空气、燃气等用途的波纹管、管件及附件。	
69	YB/T 6113-2023	电加热炉碳化硅导热体	本文件规定了电加热炉碳化硅导热体的术语和定义、牌号、技术要求、试验方法、质量评定程序、包装、标志、运输、储存和质量证明书。 本文件主要适用于电加热炉导热体为碳化硅的制品。	
70	YB/T 116-2023	炉辊用耐火浇注料	本文件规定了炉辊用耐火浇注料的术语和定义、分类和牌号、技术要求、试验方法、质量评定程序、包装、标志、运输、储存和质量证明书。 本文件适用于辊底炉炉辊用耐火浇注料。	YB/T 116-1997
71	YB/T 4126-2023	高炉出铁沟浇注料	本文件规定了高炉出铁沟浇注料的术语和定义、牌号、技术要求、试验方法、质量评定程序、包装、标志、运输、储存和质量证明书。 本文件适用于高炉主沟、铁沟、渣沟和摆动流槽等部位的工作层耐火浇注料（含预制件），以及热修补用喷涂料。	YB/T 4126-2012
72	YB/T 4129-2023	塑性相复合刚玉砖	本文件规定了塑性相复合刚玉砖的术语和定义、牌号、技术要求、试验方法、质量评定程序、包装、标志、运输和质量证明书。 本文件主要适用于砌筑高炉炉缸、炉底内衬用砖。	YB/T 4129-2005
73	YB/T 4193-2023	抗结皮耐火浇注料	本文件规定了抗结皮耐火浇注料的术语和定义、牌号、技术要求、试验方法、质量评定程序、包装、标志、运输、储存和质量证明书。 本文件适用于新型干法水泥窑使用的抗结皮耐火浇注料。	YB/T 4193-2009
机械行业				
74	JB/T 14538-2023	电喷枪	本文件规定了电喷枪的型式和型号和技术要求，描述了相应的试验及检验方法，规定了检验规则、标志和包装及保修期限。	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			<p>本文件适用于以单相交流电 220V/50Hz 或直流标称电压不高于 60V 为电源，电动机或电磁铁驱动，额定压力小于 2500 kPa 的电喷枪的制造。</p> <p>本文件不适用于额定压力\geq2500 kPa 的高压喷枪或食品加工、农药喷洒及类似用途的喷枪。</p>	
75	JB/T 14360-2023	大型水轮机模压叶片 技术规范	<p>本文件规定了大型水轮机模压叶片的订货要求、制造工艺和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则和质量证明书及标识和包装。</p> <p>本文件适用于大型混流式水轮机（含抽水蓄能水泵水轮机）转轮模压叶片的制造，中小型水轮机叶片和其他水力机械叶片的制造可参考使用。</p>	
76	JB/T 14361-2023	2.5MW 以上风力发电机组偏航齿圈大型环锻件 技术规范	<p>本文件规定了 2.5MW 以上风力发电机组偏航齿圈大型环锻件的订货要求、制造工艺和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则和质量证明书及标识、包装和运输。</p> <p>本文件适用于 2.5MW 以上风力发电机组偏航齿圈大型环锻件的制造。</p>	
77	JB/T 14362-2023	铝带铸轧机复合轧辊 技术规范	<p>本文件规定了铝带铸轧机复合轧辊的订货要求、制造工艺和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则和质量证明书及标识和包装。</p> <p>本文件适用于铝带铸轧机锻钢材质复合轧辊的制造。</p>	
78	JB/T 14363-2023	型钢轧机复合辊环 技术规范	<p>本文件规定了型钢轧机复合辊环的订货要求、制造工艺和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则和质量证明书及标识和包装。</p> <p>本文件适用于轧制金属材料的型钢轧机复合辊环的制造，其他用途的辊环的制造可参照使用。</p>	
79	JB/T 14415-2023	内燃机 混合动力冷却系	<p>本文件规定了混合动力冷却系统中电机智能冷却模块的技术要求，描</p>	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
		统 电机智能冷却模块	述了相应的检验方法，规定了检验规则以及标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于混合动力冷却系统中电机智能冷却模块的制造。	
80	JB/T 14416-2023	内燃机 混合动力系统 通用技术规范	本文件规定了内燃机混合动力系统的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则和标志与标识以及包装、运输和贮存。 本文件适用于 GB/T 15089 所定义的 M 类和 N 类的车用油-电和天然气-电混合动力系统的制造，非道路用油（天然气）-电混合动力系统的制造可参照使用。	
81	JB/T 14417-2023	内燃机 混合动力系统 台架试验方法	本文件规定了内燃机混合动力系统台架试验的试验条件、试验项目和试验报告，描述了相应的试验方法。 本文件适用于 GB/T 15089 所定义的 M 类和 N 类的车用油-电混合动力系统的检测活动，天然气-电混合动力系统以及非道路用油（天然气）-电混合动力系统的检测可参考使用。	
82	JB/T 14410-2023	柴油机 涂覆式钒基 SCR 催 化剂 化学成分分析方法	本文件规定了柴油机涂覆式钒基 SCR（选择性催化还原）催化剂化学成分的分析方法。 本文件适用于柴油机涂覆式钒基 SCR（选择性催化还原）催化剂中钒（V）和钨（W）等主要活性元素的含量分析。	
83	JB/T 14411-2023	柴油机 涂覆式分子筛 SCR 催化剂 化学成分分析方 法	本文件规定了柴油机涂覆式分子筛 SCR（选择性催化还原）催化剂化学成分的分析方法。 本文件适用于柴油机涂覆式分子筛 SCR（选择性催化还原）催化剂中活性组分铜（Cu）和铁（Fe）元素的含量分析。	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
84	JB/T 14412-2023	电控内燃机 机油滤清器技术规范	<p>本文件规定了金属材料承压壳体的电控内燃机全流式机油滤清器总成的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则以及标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于金属材料承压壳体的电控内燃机全流式机油滤清器总成的制造。</p>	
85	JB/T 14413-2023	电控汽油机 汽油滤清器	<p>本文件规定了电控汽油机汽油滤清器总成的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则以及标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于额定体积流量为 3.5 L/min 或发动机额定功率为 300 kW 及以下的电控汽油机汽油滤清器总成的制造，额定体积流量大于 3.5 L/min 或发动机额定功率大于 300 kW 的电控汽油机汽油滤清器总成的制造可参照使用。</p>	
86	JB/T 14414-2023	内燃机 等温淬火贝氏体气缸套 金相检验	<p>本文件规定了往复式内燃机等温淬火贝氏体铸铁气缸套金相组织的技术要求，描述了相应的检验与评定方法，规定了显微组织级别图。</p> <p>本文件适用于气缸直径不大于 200 mm 的往复式内燃机等温淬火贝氏体铸铁气缸套金相组织的检测活动。</p>	
87	JB/T 14418-2023	内燃机 激光刻线气缸套 技术规范	<p>本文件规定了激光刻线气缸套的技术要求，描述了相应的检验方法，规定了检验规则以及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于气缸套直径小于或等于 200mm 的往复式内燃机激光刻线气缸套的制造。</p>	
88	JB/T 14419-2023	内燃机 进气压力电子旁	本文件规定了内燃机进气压力电子旁通阀 (EBV) 的结构型式和技术要	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
		通阀 (EBV) 技术规范	<p>求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则以及标志、包装、运输和储存。</p> <p>本文件适用于内燃机进气系统压力调节用电子旁通阀的制造, 内燃机进气系统其它用途电子旁通阀的制造可参照使用。</p>	
89	JB/T 14420-2023	内燃机 排放后处理催化剂 分类和命名规则	<p>本文件规定了内燃机排放后处理催化剂的分类、型号和命名。</p> <p>本文件适用于内燃机排放后处理催化剂的分类和命名。</p>	
90	JB/T 9750.1-2023	内燃机 气门摇臂和摇臂轴技术规范 第1部分: 气门摇臂	<p>本文件规定了内燃机气门摇臂的结构型式和技术要求, 描述了相应的检验方法, 规定了检验规则以及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于气缸直径小于或等于200mm的往复式内燃机用钢制及铸铁气门摇臂本体 (不包含组合摇臂上的气门调整螺钉、滚轮、滚针轴承和销轴等附件) 的制造。</p>	JB/T 9750.1-2011
91	JB/T 9750.2-2023	内燃机 气门摇臂和摇臂轴技术规范 第2部分: 气门摇臂轴	<p>本文件规定了内燃机气门摇臂轴的技术要求, 描述了相应的检验方法, 规定了检验规则以及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于气缸直径不大于200mm的往复式内燃机用气门摇臂轴的制造。</p>	JB/T 9750.2-2011
92	JB/T 14421-2023	内燃机 塑料膨胀水箱 技术规范	<p>本文件规定了内燃机冷却系统中塑料膨胀水箱的产品结构和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则以及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于往复式内燃机冷却系统用塑料膨胀水箱的制造。</p>	
93	JB/T 14422-2023	涡轮增压器 叶轮低周疲	本文件规定了内燃机用涡轮增压器叶轮低周疲劳试验的试验装置和试	

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
		劳试验方法	<p>验条件，描述了相应的试验方法，规定了数据采集和数据处理。</p> <p>本文件适用于车用、船用、工程机械、农林机械、发电及其它用途的内燃机（包括柴油机、汽油机和天然气发动机等）用增压器的叶轮低周疲劳检测活动。</p>	
94	JB/T 14425-2023	电磁隔膜计量泵	<p>本文件规定了电磁隔膜计量泵的信息确认、型式与基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则和交付准备及标志、包装和贮存。</p> <p>本文件适用于大气压 86kPa~106kPa，温度-20℃~+70℃，湿度 30%~95%RH 的环境条件下，输送温度为-15℃~+85℃，粘度为 0.3mm²/s~200mm²/s 的不含固体颗粒的液体的电磁隔膜计量泵的制造。</p>	
95	JB/T 14426-2023	往复式气液混输泵装置	<p>本文件规定了往复式气液混输泵装置的信息确认和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则和交付准备及标志、包装和贮存。</p> <p>本文件适用于输送介质为不含颗粒的石油伴生气、天然气或页岩气等气体与液体混合的气液两相介质，额定排出压力不超过 6.0MPa，流量不超过 500m³/h，介质温度 5℃~85℃，介质含气率 0~100%，运动黏度不超过 1500mm²/s 的往复式气液混输泵装置的制造。</p>	
96	JB/T 7550-2023	空气分离设备用切换蝶阀	<p>本文件规定了气动双位式切换蝶阀的结构型式和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则和标志及防护、包装和贮运。</p> <p>本文件适用于大、中和小型空气分离设备中气体切换，公称压力为 PN6~PN40、公称尺寸为 DN80~DN1600；压力等级 Class150~Class300、</p>	JB/T 7550-2007

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			公称尺寸 NPS3~NPS64 的气动双位式切换蝶阀的制造。	
97	JB/T 6895-2023	铝制空气分离设备安装焊接技术规范	<p>本文件规定了铝制空气分离设备压力容器和压力管道的安装焊接技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则。</p> <p>本文件适用于铝制空气分离设备压力容器和压力管道安装的焊接，非压力容器和非压力管道安装的焊接可参照执行。</p>	JB/T 6895-2006
98	JB/T 7260-2023	空气分离设备 铜焊缝射线照相和质量分级	<p>本文件规定了焊接方法为气焊、氩弧焊及气焊和氩弧焊的组合焊（也可采用电焊、埋弧焊及电焊和埋弧焊的组合焊）的熔化焊对接接头的 X 射线照相方法，规定了焊缝质量的分级。</p> <p>本文件适用于空气分离设备中母材为铜及铜合金且厚度不大于 20mm 的熔化焊对接接头的检测和分级活动，其他母材与铜或铜合金的熔化焊对接接头的检测和分级活动可参照使用。</p>	JB/T 7260-1994
99	JB/T 9078.1-2023	天然气分离设备 第 1 部分：技术规范	<p>本文件规定了天然气（含油田伴生气）分离设备的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于以透平膨胀机或带辅助制冷的透平膨胀机深冷法从天然气中分离并加工成乙烷或乙烷以上液烃产品的天然气分离设备的制造。</p>	JB/T 9078.1-1999
100	JB/T 9078.2-2023	天然气分离设备 第 2 部分：性能试验方法	<p>本文件规定了天然气（含油田伴生气）分离设备的性能试验方法。</p> <p>本文件适用于以透平膨胀机或带辅助制冷的透平膨胀机深冷法从天然气中分离并加工成乙烷或乙烷以上液烃产品的天然气分离设备性能的检测活动。</p>	JB/T 9078.2-1999
101	JB/T 7551-2023	天然气分离与液化设备	本文件规定了天然气分离与液化设备的术语。	JB/T 7551-1994

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
		术语	本文件适用于天然气分离与液化设备术语的引用或规范使用等各类应用。	
102	JB/T 8168-2023	脉冲电容器及直流电容器	<p>本文件规定了脉冲电容器和直流电容器的型号命名与产品分类、使用条件、技术要求、试验分类和试验项目，描述了相应的试验方法，规定了安全要求及标志。</p> <p>本文件适用于1 kV~500 kV的脉冲电容器和直流电容器的制造。</p> <p>本文件不包括下列电容器：</p> <ul style="list-style-type: none"> ——电力电子电容器（参见GB/T 17702）； ——高压直流输电系统用直流滤波电容器（参见GB/T 20993）； ——电子设备用固定电容器（参见GB/T 6346、GB/T 14579—2013）； ——轨道交通 机车车辆设备 电力电子电容器（参见GB/T 25121系列）。 	JB/T 8168-1999
103	JB/T 10764-2023	无损检测 常压金属储罐声发射检测及评价方法	<p>本文件规定了常压金属储罐壁板与底板的声发射检测与评价方法。</p> <p>本文件适用于工作介质为气体或液体、工作压力为常压或小于0.1MPa的低压新制造和在用地上金属立式储罐壁板与底板的声发射检测。</p>	JB/T 10764-2007
104	JB/T 10765-2023	无损检测 常压金属储罐漏磁检测方法	<p>本文件规定了常压金属储罐底板的漏磁检测方法及其结果评价。</p> <p>本文件适用于工作压力为常压或小于0.1MPa的低压的地上铁磁性金属储罐底板母材不连续的漏磁检测。</p> <p>本文件不适用于储罐底板焊缝。</p>	JB/T 10765-2007
105	JB/T 3857-2023	变压器专用设备 卧式绕	本文件规定了变压器专用设备卧式绕线机的型号和技术要求，描述了	JB/T 3857-2010

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
		线机	相应的试验方法，规定了检验规则，标牌、包装、运输和贮存以及装使用与维护要求。 本文件适用于变压器专用设备卧式绕线机的制造。	
106	JB/T 9658-2023	变压器专用设备 硅钢片纵剪生产线	本文件规定了变压器专用设备硅钢片纵剪生产线的型号和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则，标牌、包装、运输和贮存安装使用与维护等要求。 本文件适用于变压器专用设备硅钢片纵剪生产线的制造。	JB/T 9658-2008
107	JB/T 10918-2023	变压器专用设备 硅钢片横剪生产线	本文件规定了变压器专用设备硅钢片横剪生产线的型号和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则，标牌、包装、运输和贮存及安装使用与维护等要求。 本文件适用于变压器专用设备硅钢片横剪生产线的制造。	JB/T 10918-2008
108	JB/T 11146-2023	变压器专用设备 箔式线圈绕制机	本文件规定了变压器专用设备箔式线圈绕制机的型号和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则，标牌、包装、运输和贮存及安装使用与维护等要求。 本文件适用于变压器专用设备箔式线圈绕制机的生产。	JB/T 11146-2011
109	JB/T 11148-2023	干式空心电抗器专用设备立式绕线机	本文件规定了干式空心电抗器专用设备立式绕线、绕纱机的型号和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则，标牌、包装、运输和贮存及安装使用与维护等要求。 本文件适用于干式空心电抗器专用设备立式绕线及绕纱设备的制造。	JB/T 11148-2011
110	JB/T 10941-2023	合成薄膜绝缘电流互感器	本文件规定了合成薄膜绝缘电流互感器的正常和特殊使用条件、额定	JB/T 10941-2010

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准
			<p>值以及设计和结构，描述了相应的试验方法，规定了运输、储存、安装、运行和维修规则以及安全性和产品对自然环境的影响。</p> <p>本文件适用于频率为 15Hz~100Hz、供电气测量仪表和电气保护装置用的合成薄膜绝缘电流互感器的制造。</p>	
111	JB/T 7072-2023	水轮机调速器及油压装置系列型谱	<p>本文件规定了水轮机调速器及油压装置的产品分类、系列型谱编制原则和型号编制方法。</p> <p>本文件适用于各式水轮机配套的调速器及其油压装置的选型、设计和制造。</p>	JB/T 7072-2004、 JB/T 2832-2004