

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|----|--------------------|--|----|
| 1 | GB 15578-2008 | 电阻焊机的安全要求 | |
| 2 | GB 28736-2012 | 电弧焊机能效限定值及能效等级 | |
| 3 | GB 30188-2013 | 电焊条生产行业防尘防毒技术规程 | |
| 4 | GB 8965.2-2009 | 防护服装 阻燃防护 第2部分：焊接服 | |
| 5 | GB 9448-1999 | 焊接与切割安全 | |
| 6 | GB 9448-1999 | 焊接与切割安全 | |
| 7 | GB/T 10044-2006 | 铸铁焊条及焊丝 | |
| 8 | GB/T 10045-2001 | 碳钢药芯焊丝 | |
| 9 | GB/T 10067.47-2014 | 电热装置基本技术条件 第47部分：真空热处理和钎焊炉 | |
| 10 | GB/T 10235-2012 | 弧焊电源 防触电装置 | |
| 11 | GB/T 10249-2010 | 电焊机型号编制方法 | |
| 12 | GB/T 10432.1-2010 | 电弧螺柱焊用无头焊钉 | |
| 13 | GB/T 10432.2-2016 | 短周期电弧螺柱焊用无头焊钉 | |
| 14 | GB/T 10432.3-2010 | 储能焊用无头焊钉 | |
| 15 | GB/T 10433-2002 | 电弧螺柱焊用圆柱头焊钉 | |
| 16 | GB/T 10560-2017 | 矿用焊接圆环链用钢 | |
| 17 | GB/T 10574.10-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 镉量的测定 | |
| 18 | GB/T 10574.10-2017 | 锡铅焊料化学分析方法 第10部分：镉量的测定 火焰原子吸收光谱法和 Na ₂ EDT滴定法 | |
| 19 | GB/T 10574.11-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 磷量的测定 | |
| 20 | GB/T 10574.11-2017 | 锡铅焊料化学分析方法 第11部分：磷量的测定 结晶紫 - 磷钒钼杂多酸分光光度法 | |
| 21 | GB/T 10574.1-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 锡量的测定 | |
| 22 | GB/T 10574.12-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 硫量的测定 | |
| 23 | GB/T 10574.12-2017 | 锡铅焊料化学分析方法 第12部分：硫量的测定 高频燃烧红外吸收光谱法 | |
| 24 | GB/T 10574.13-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 铜、铁、镉、银、金、砷、锌、铝、铋、磷量的测定 | |
| 25 | GB/T 10574.13-2017 | 锡铅焊料化学分析方法 第13部分：铈、铋、铁、砷、铜、银、锌、铝、镉、磷和金量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|----|--------------------|--|----|
| 26 | GB/T 10574.14-2017 | 锡铅焊料化学分析方法 第14部分：锡、铅、铈、铋、银、铜、锌、镉和砷量的测定 光电发射光谱法 | |
| 27 | GB/T 10574.2-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 铈量的测定 | |
| 28 | GB/T 10574.3-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 铋量的测定 | |
| 29 | GB/T 10574.4-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 铁量的测定 | |
| 30 | GB/T 10574.5-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 砷量的测定 | |
| 31 | GB/T 10574.6-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 铜量的测定 | |
| 32 | GB/T 10574.7-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 银量的测定 | |
| 33 | GB/T 10574.7-2017 | 锡铅焊料化学分析方法 第7部分：银量的测定 火焰原子吸收光谱法和硫氰酸钾电位滴定法 | |
| 34 | GB/T 10574.8-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 锌量的测定 | |
| 35 | GB/T 10574.8-2017 | 锡铅焊料化学分析方法 第8部分：锌量的测定 火焰原子吸收光谱法 | |
| 36 | GB/T 10574.9-2003 | 锡铅焊料化学分析方法 铝量的测定 | |
| 37 | GB/T 10574.9-2017 | 锡铅焊料化学分析方法 第9部分：铝量的测定 电热原子吸收光谱法 | |
| 38 | GB/T 10752-2005 | 船用钢管对焊接头 | |
| 39 | GB/T 10858-2008 | 铝及铝合金焊丝 | |
| 40 | GB/T 11038-2009 | 船用辅锅炉及压力容器受压元件焊接技术条件 | |
| 41 | GB/T 11270.1-2002 | 超硬磨料制品 金刚石圆锯片 第1部分：焊接锯片 | |
| 42 | GB/T 11345-2013 | 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定 | |
| 43 | GB/T 11363-2008 | 钎焊接头强度试验方法 | |
| 44 | GB/T 11373-2017 | 热喷涂 金属零部件表面的预处理 | |
| 45 | GB/T 11374-2012 | 热喷涂涂层厚度的无损测量方法 | |
| 46 | GB/T 11375-1999 | 金属和其他无机覆盖层 热喷涂 操作安全 | |
| 47 | GB/T 11618.1-2008 | 铜管接头 第1部分：钎焊式管件 | |
| 48 | GB/T 11693-2008 | 船用法兰焊接座板 | |
| 49 | GB/T 11809-2008 | 压水堆燃料棒焊缝检验方法 金相检验和 X射线照相检验 | |
| 50 | GB/T 12212-2012 | 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法 | |
| 51 | GB/T 12459-2017 | 钢制对焊管件 类型与参数 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|----|-------------------|--|----|
| 52 | GB/T 12467.1-2009 | 金属材料熔焊质量要求 第1部分：质量要求相应等级的选择准则 | |
| 53 | GB/T 12467.2-2009 | 金属材料熔焊质量要求 第2部分：完整质量要求 | |
| 54 | GB/T 12467.3-2009 | 金属材料熔焊质量要求 第3部分：一般质量要求 | |
| 55 | GB/T 12467.4-2009 | 金属材料熔焊质量要求 第4部分：基本质量要求 | |
| 56 | GB/T 12467.5-2009 | 金属材料熔焊质量要求的标准文件 第5部分：满足质量要求应依据的标准文件 | |
| 57 | GB/T 12470-2003 | 埋弧焊用低合金钢焊丝和焊剂 | |
| 58 | GB/T 12470-2018 | 埋弧焊用热强钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝 - 焊剂组合分类要求 | |
| 59 | GB/T 12605-2008 | 无损检测 金属管道熔化焊环向对接接头射线照相检测方法 | |
| 60 | GB/T 12606-2016 | 无缝和焊接（埋弧焊除外）铁磁性钢管纵向和 / 或横向缺欠的全圆周自动漏磁检测 | |
| 61 | GB/T 12608-2003 | 热喷涂 火焰和电弧喷涂用线材、棒材和芯材 分类和供货技术条件 | |
| 62 | GB/T 12770-2012 | 机械结构用不锈钢焊接钢管 | |
| 63 | GB/T 12771-2008 | 流体输送用不锈钢焊接钢管 | |
| 64 | GB/T 13147-2009 | 铜及铜合金复合钢板焊接技术要求 | |
| 65 | GB/T 13148-2008 | 不锈钢复合钢板焊接技术要求 | |
| 66 | GB/T 13149-2009 | 钛及钛合金复合钢板焊接技术要求 | |
| 67 | GB/T 13164-2003 | 埋弧焊机 | |
| 68 | GB/T 13165-2010 | 电弧焊机噪声测定方法 | |
| 69 | GB/T 13401-2017 | 钢制对焊管件 技术规范 | |
| 70 | GB/T 13680-1992 | 焊接方螺母 | |
| 71 | GB/T 13681.2-2017 | 焊接六角法兰面螺母 | |
| 72 | GB/T 13681-1992 | 焊接六角螺母 | |
| 73 | GB/T 13793-2016 | 直缝电焊钢管 | |
| 74 | GB/T 13814-2008 | 镍及镍合金焊条 | |
| 75 | GB/T 14283-2008 | 点焊机器人 通用技术条件 | |
| 76 | GB/T 14291-2016 | 矿粉矿浆输送用电焊钢管 | |
| 77 | GB/T 14957-1994 | 熔化焊用钢丝 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|-----|--------------------|---------------------------------|----|
| 78 | GB/T 1499.3-2010 | 钢筋混凝土用钢 第3部分：钢筋焊接网 | |
| 79 | GB/T 15169-2003 | 钢熔化焊焊工技能评定 | |
| 80 | GB/T 15530.2-1995 | 铜合金对焊法兰 | |
| 81 | GB/T 15530.3-1995 | 铜合金板式平焊法兰 | |
| 82 | GB/T 15530.4-2008 | 铜合金带颈平焊法兰 | |
| 83 | GB/T 15530.5-2008 | 铜合金平焊环松套钢法兰 | |
| 84 | GB/T 15530.6-2008 | 铜管折边和铜合金对焊环松套钢法兰 | |
| 85 | GB/T 15579.10-2008 | 弧焊设备 第10部分：电磁兼容性 (EMC要求) | |
| 86 | GB/T 15579.11-2012 | 弧焊设备 第11部分：电焊钳 | |
| 87 | GB/T 15579.1-2013 | 弧焊设备 第1部分：焊接电源 | |
| 88 | GB/T 15579.12-2012 | 弧焊设备 第12部分：焊接电缆耦合装置 | |
| 89 | GB/T 15579.13-2016 | 弧焊设备 第13部分：焊接夹钳 | |
| 90 | GB/T 15579.2-2014 | 弧焊设备 第2部分：液体冷却系统 | |
| 91 | GB/T 15579.3-2014 | 弧焊设备 第3部分：引弧和稳弧装置 | |
| 92 | GB/T 15579.4-2014 | 弧焊设备 第4部分：周期检查和试验 | |
| 93 | GB/T 15579.5-2013 | 弧焊设备 第5部分：送丝装置 | |
| 94 | GB/T 15579.6-2008 | 弧焊设备 第6部分：限制负载的手工金属弧焊电源 | |
| 95 | GB/T 15579.7-2013 | 弧焊设备 第7部分：焊炬 (枪) | |
| 96 | GB/T 15579.8-2014 | 弧焊设备 第8部分：焊接和等离子切割系统的气路装置 | |
| 97 | GB/T 15579.8-2014 | 弧焊设备 第8部分：焊接和等离子切割系统的气路装置 | |
| 98 | GB/T 15579.9-2017 | 弧焊设备 第9部分：安装和使用 | |
| 99 | GB/T 15620-2008 | 镍及镍合金焊丝 | |
| 100 | GB/T 15830-2008 | 无损检测 钢制管道环向焊缝对接接头超声检测方法 | |
| 101 | GB/T 15970.8-2005 | 金属和合金的腐蚀 应力腐蚀试验 第8部分：焊接试样的制备和应用 | |
| 102 | GB/T 16273.3-1999 | 设备用图形符号 电焊设备通用符号 | |
| 103 | GB/T 16667-1996 | 电焊设备节能监测方法 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|-----|-------------------|---|----|
| 104 | GB/T 16672-1996 | 焊缝 工作位置 倾角和转角的定义 | |
| 105 | GB/T 16744-2002 | 热喷涂 自熔合金喷涂与重熔 | |
| 106 | GB/T 16745-1997 | 金属覆盖层产品钎焊性的标准试验方法 | |
| 107 | GB/T 16957-2012 | 复合钢板 焊接接头力学性能试验方法 | |
| 108 | GB/T 17268-2009 | 工业用非重复充装焊接钢瓶 | |
| 109 | GB/T 17493-2008 | 低合金钢药芯焊丝 | |
| 110 | GB/T 17853-1999 | 不锈钢药芯焊丝 | |
| 111 | GB/T 17854-1999 | 埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂 | |
| 112 | GB/T 17854-2018 | 埋弧焊用不锈钢焊丝 - 焊剂组合分类要求 | |
| 113 | GB/T 17878-2009 | 工业用非重复充装焊接钢瓶用瓶阀 | |
| 114 | GB/T 17925-2011 | 气瓶对接焊缝 X射线数字成像检测 | |
| 115 | GB/T 18256-2015 | 钢管无损检测 用于确认无缝和焊接钢管(埋弧焊除外)水压密实性的自动超声检测方法 | |
| 116 | GB/T 18290.2-2015 | 无焊连接 第2部分:压接连接 一般要求、试验方法和使用导则 | |
| 117 | GB/T 18290.4-2015 | 无焊连接 第4部分:不可接触无焊绝缘位移连接 一般要求、试验方法和使用导则 | |
| 118 | GB/T 18290.5-2015 | 无焊连接 第5部分:压入式连接 一般要求、试验方法和使用导则 | |
| 119 | GB/T 18495-2001 | 电阻焊 与焊钳一体式的变压器 | |
| 120 | GB/T 18591-2001 | 焊接 预热温度、道间温度及预热维持温度的测量指南 | |
| 121 | GB/T 18681-2002 | 热喷涂 低压等离子喷涂 镍-钴-铬-铝-钇-钽合金涂层 | |
| 122 | GB/T 18719-2002 | 热喷涂 术语、分类 | |
| 123 | GB/T 19293-2003 | 对接焊缝 X射线实时成像检测法 | |
| 124 | GB/T 19326-2012 | 锻制承插焊、螺纹和对焊支管座 | |
| 125 | GB/T 19352.1-2003 | 热喷涂 热喷涂结构的质量要求 第1部分:选择和使用指南 | |
| 126 | GB/T 19352.2-2003 | 热喷涂 热喷涂结构的质量要求 第2部分:全面的质量要求 | |
| 127 | GB/T 19352.3-2003 | 热喷涂 热喷涂结构的质量要求 第3部分:标准的质量要求 | |
| 128 | GB/T 19352.4-2003 | 热喷涂 热喷涂结构的质量要求 第4部分:基本的质量要求 | |
| 129 | GB/T 19356-2003 | 热喷涂 粉末 成分和供货技术条件 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|-----|-------------------|-------------------------|----|
| 130 | GB/T 19418-2003 | 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南 | |
| 131 | GB/T 19419-2003 | 焊接管理 任务与职责 | |
| 132 | GB/T 1954-2008 | 铬镍奥氏体不锈钢焊缝铁素体含量测量方法 | |
| 133 | GB/T 19804-2005 | 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差 | |
| 134 | GB/T 19805-2005 | 焊接操作工 技能评定 | |
| 135 | GB/T 19823-2005 | 热喷涂 工程零件热喷涂涂层的应用步骤 | |
| 136 | GB/T 19824-2005 | 热喷涂 热喷涂操作人员考核要求 | |
| 137 | GB/T 19866-2005 | 焊接工艺规程及评定的一般原则 | |
| 138 | GB/T 19867.1-2005 | 电弧焊焊接工艺规程 | |
| 139 | GB/T 19867.2-2008 | 气焊焊接工艺规程 | |
| 140 | GB/T 19867.3-2008 | 电子束焊接工艺规程 | |
| 141 | GB/T 19867.4-2008 | 激光焊接工艺规程 | |
| 142 | GB/T 19867.5-2008 | 电阻焊焊接工艺规程 | |
| 143 | GB/T 19867.6-2016 | 激光-电弧复合焊接工艺规程 | |
| 144 | GB/T 19868.1-2005 | 基于试验焊接材料的工艺评定 | |
| 145 | GB/T 19868.2-2005 | 基于焊接经验的工艺评定 | |
| 146 | GB/T 19868.3-2005 | 基于标准焊接规程的工艺评定 | |
| 147 | GB/T 19868.4-2005 | 基于预生产焊接试验的工艺评定 | |
| 148 | GB/T 19869.1-2005 | 钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验 | |
| 149 | GB/T 19869.2-2012 | 铝及铝合金的焊接工艺评定试验 | |
| 150 | GB/T 20019-2005 | 热喷涂 热喷涂设备的验收检查 | |
| 151 | GB/T 20262-2006 | 焊接、切割及类似工艺用气瓶减压器安全规范 | |
| 152 | GB/T 20262-2006 | 焊接、切割及类似工艺用气瓶减压器安全规范 | |
| 153 | GB/T 20490-2006 | 承压无缝和焊接(埋弧焊除外)钢管分层的超声检测 | |
| 154 | GB/T 20652-2006 | M(4)、S(6)和T(8)级焊接吊链 | |
| 155 | GB/T 20723-2006 | 弧焊机器人 通用技术条件 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|-----|-------------------|---------------------------------------|----|
| 156 | GB/T 21832-2008 | 奥氏体 铁素体型双相不锈钢焊接钢管 | |
| 157 | GB/T 21835-2008 | 焊接钢管尺寸及单位长度重量 | |
| 158 | GB/T 22085.1-2008 | 电子束及激光焊接接头 缺欠质量分级指南 第1部分：钢 | |
| 159 | GB/T 22085.2-2008 | 电子束及激光焊接接头 缺欠质量分级指南 第2部分：铝及铝合金 | |
| 160 | GB/T 22086-2008 | 铝及铝合金弧焊推荐工艺 | |
| 161 | GB/T 22087-2008 | 铝及铝合金的弧焊接头 缺欠质量分级指南 | |
| 162 | GB/T 22652-2008 | 阀门密封面堆焊工艺评定 | |
| 163 | GB/T 23570-2009 | 金属切削机床焊接件 通用技术条件 | |
| 164 | GB/T 24159-2009 | 焊接绝热气瓶 | |
| 165 | GB/T 24187-2009 | 冷拔精密单层焊接钢管 | |
| 166 | GB/T 2423.28-2005 | 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验T：锡焊 | |
| 167 | GB/T 2424.17-2008 | 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验T：锡焊试验导则 | |
| 168 | GB/T 24593-2009 | 锅炉和热交换器用奥氏体不锈钢焊接钢管 | |
| 169 | GB/T 24598-2009 | 铝及铝合金熔化焊焊工技能评定 | |
| 170 | GB/T 25112-2010 | 焊接、切割及类似工艺用压力表 | |
| 171 | GB/T 25112-2010 | 焊接、切割及类似工艺用压力表 | |
| 172 | GB/T 25151.1-2010 | 尿素高压设备制造检验方法 第1部分：不锈钢带极自动堆焊层超声波检测 | |
| 173 | GB/T 25297.2-2010 | 电阻点焊 电极接头，外锥度 1:10 第2部分：末端插入式圆柱柄配合 | |
| 174 | GB/T 25298-2010 | 电阻焊机控制器 通用技术条件 | |
| 175 | GB/T 25299-2010 | 电阻焊设备 汽车工业中使用的具有两个独立次级线圈的多点焊变压器特殊技术条件 | |
| 176 | GB/T 25300-2010 | 电阻焊设备 汽车工业中使用的具有一个次级线圈的多点焊变压器特殊技术条件 | |
| 177 | GB/T 25301-2010 | 电阻焊设备 适用于所有变压器的通用技术条件 | |
| 178 | GB/T 25305-2010 | 缝焊机 | |
| 179 | GB/T 25310-2010 | 固定式点、凸焊机 | |
| 180 | GB/T 25311-2010 | 固定式对焊机 | |
| 181 | GB/T 25312-2010 | 焊接设备电磁场对操作人员影响程度的评价准则 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|-----|-------------------|--|----|
| 182 | GB/T 25313-2010 | 焊接设备电磁场检测与评估准则 | |
| 183 | GB/T 25343.1-2010 | 铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第1部分：总则 | |
| 184 | GB/T 25343.2-2010 | 铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第2部分：焊接制造商的质量要求及认证 | |
| 185 | GB/T 25343.3-2010 | 铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第3部分：设计要求 | |
| 186 | GB/T 25343.4-2010 | 铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第4部分：生产要求 | |
| 187 | GB/T 25343.5-2010 | 铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第5部分：检验、试验及文件 | |
| 188 | GB/T 25443-2010 | 移动式点焊机 | |
| 189 | GB/T 25450-2010 | 重水堆核电厂燃料元件端塞焊缝涡流检测 | |
| 190 | GB/T 25473-2010 | 焊接、切割及类似工艺用管路减压器 | |
| 191 | GB/T 25473-2010 | 焊接、切割及类似工艺用管路减压器 | |
| 192 | GB/T 2550-2016 | 气体焊接设备 焊接、切割和类似作业用橡胶软管 | |
| 193 | GB/T 2550-2016 | 气体焊接设备 焊接、切割和类似作业用橡胶软管 | |
| 194 | GB/T 25773-2010 | 燃气机熔化焊技术规范 | |
| 195 | GB/T 25774.1-2010 | 焊接材料的检验 第1部分：钢、镍及镍合金熔敷金属力学性能试样的制备及检验 | |
| 196 | GB/T 25774.2-2016 | 焊接材料的检验 第2部分：钢的单面单道焊和双面单道焊焊接接头力学性能试样的制备及检验 | |
| 197 | GB/T 25774.3-2010 | 焊接材料的检验 第3部分：T型接头角焊缝试样的制备及检验 | |
| 198 | GB/T 25775-2010 | 焊接材料供货技术条件 产品类型、尺寸、公差和标志 | |
| 199 | GB/T 25776-2010 | 焊接材料焊接工艺性能评定方法 | |
| 200 | GB/T 25777-2010 | 焊接材料熔敷金属化学分析试样制备方法 | |
| 201 | GB/T 25778-2010 | 焊接材料采购指南 | |
| 202 | GB/T 26052-2010 | 硬质合金管状焊条 | |
| 203 | GB/T 26053-2010 | 硬质合金喷焊粉 | |
| 204 | GB/T 26057-2010 | 钛及钛合金焊接管 | |
| 205 | GB/T 26078-2010 | 金属材料 焊接残余应力 爆炸处理法 | |
| 206 | GB/T 26136-2010 | 超高压水切割机 | |
| 207 | GB/T 2650-2008 | 焊接接头冲击试验方法 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|-----|-------------------|------------------------------|----|
| 208 | GB/T 2651-2008 | 焊接接头拉伸试验方法 | |
| 209 | GB/T 2652-2008 | 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法 | |
| 210 | GB/T 2653-2008 | 焊接接头弯曲试验方法 | |
| 211 | GB/T 2654-2008 | 焊接接头硬度试验方法 | |
| 212 | GB/T 26787-2011 | 焊接、切割及类似工艺用管路减压器安全规范 | |
| 213 | GB/T 26787-2011 | 焊接、切割及类似工艺用管路减压器安全规范 | |
| 214 | GB/T 26941.3-2011 | 隔离栅 第3部分：焊接网 | |
| 215 | GB/T 26951-2011 | 焊缝无损检测 磁粉检测 | |
| 216 | GB/T 26952-2011 | 焊缝无损检测 焊缝磁粉检测 验收等级 | |
| 217 | GB/T 26953-2011 | 焊缝无损检测 焊缝渗透检测 验收等级 | |
| 218 | GB/T 26954-2011 | 焊缝无损检测 基于复平面分析的焊缝涡流检测 | |
| 219 | GB/T 26955-2011 | 金属材料焊缝破坏性试验 焊缝宏观和微观检验 | |
| 220 | GB/T 26956-2011 | 金属材料焊缝破坏性试验 宏观和微观检验用侵蚀剂 | |
| 221 | GB/T 26957-2011 | 金属材料焊缝破坏性试验 十字形接头和搭接接头拉伸试验方法 | |
| 222 | GB/T 27551-2011 | 金属材料焊缝破坏性试验 断裂试验 | |
| 223 | GB/T 27552-2011 | 金属材料焊缝破坏性试验 焊接接头显微硬度试验 | |
| 224 | GB/T 27670-2011 | 车辆热交换器用复合铝合金焊管 | |
| 225 | GB/T 27672-2011 | 焊割用铜及铜合金无缝管 | |
| 226 | GB/T 27684-2011 | 钛及钛合金无缝和焊接管件 | |
| 227 | GB/T 27866-2011 | 控制钢制管道和设备焊缝硬度防止硫化物应力开裂技术规范 | |
| 228 | GB/T 27890-2011 | 船用超低温不锈钢承插焊接头 | |
| 229 | GB/T 28051-2011 | 焊接绝热气瓶充装规定 | |
| 230 | GB/T 28052-2011 | 非重复充装焊接钢瓶充装规定 | |
| 231 | GB/T 28413-2012 | 锅炉和热交换器用焊接钢管 | |
| 232 | GB/T 28708-2012 | 管道工程用无缝及焊接钢管尺寸选用规定 | |
| 233 | GB/T 28771-2012 | 型钢自动化焊接装备 | |

现行470项焊接国家行业标准目录 (更新至20180101)

| 序号 | 标准代号 | 标准名称 | 备注 |
|-----|-------------------|--|----|
| 234 | GB/T 28896-2012 | 金属材料 焊接接头准静态断裂韧度测定的试验方法 | |
| 235 | GB/T 2900.22-2005 | 电工名词术语 电焊机 | |
| 236 | GB/T 29037-2012 | 热喷涂 抗高温腐蚀和氧化的保护涂层 | |
| 237 | GB/T 29089-2012 | 球形焊锡粉 | |
| 238 | GB/T 29710-2013 | 电子束及激光焊接工艺评定试验方法 | |
| 239 | GB/T 29711-2013 | 焊缝无损检测 超声检测 焊缝中的显示特征 | |
| 240 | GB/T 29712-2013 | 焊缝无损检测 超声检测 验收等级 | |
| 241 | GB/T 29713-2013 | 不锈钢焊丝和焊带 | |
| 242 | GB/T 30063-2013 | 结构用直缝埋弧焊接钢管 | |
| 243 | GB/T 30065-2013 | 给水加热器用铁素体不锈钢焊接钢管 | |
| 244 | GB/T 30066-2013 | 热交换器和冷凝器用铁素体不锈钢焊接钢管 | |
| 245 | GB/T 30562-2014 | 钛及钛合金焊丝 | |
| 246 | GB/T 30563-2014 | 铜及铜合金熔化焊焊工技能评定 | |
| 247 | GB/T 30583-2014 | 承压设备焊后热处理规程 | |
| 248 | GB/T 30813-2014 | 核电站用奥氏体不锈钢焊接钢管 | |
| 249 | GB/T 30818-2014 | 石油和天然气工业管线输送系统用全焊接球阀 | |
| 250 | GB/T 3091-2015 | 低压流体输送用焊接钢管 | |
| 251 | GB/T 31032-2014 | 钢质管道焊接及验收 | |
| 252 | GB/T 31251.2-2014 | 电阻焊设备 第2部分：电磁兼容性要求 | |
| 253 | GB/T 31315-2014 | 机械结构用冷拔或冷轧精密焊接钢管 | |
| 254 | GB/T 31474-2015 | 电子装联高质量内部互连用助焊剂 | |
| 255 | GB/T 31475-2015 | 电子装联高质量内部互连用焊锡膏 | |
| 256 | GB/T 31476-2015 | 电子装联高质量内部互连用焊料 | |
| 257 | GB/T 31564-2015 | 热喷涂 热喷涂沉积效率的测定 | |
| 258 | GB/T 31568-2015 | 热喷涂热障 ZrO ₂ 涂层晶粒尺寸的测定 谢乐公式法 | |
| 259 | GB/T 31908-2015 | 电弧焊和等离子焊接、切割用钨电极 | |