

中国锻压协会 标准管理办法

(试行)

二〇一七年七月

目录

第一章 总则.....	1
第二章 工作职责.....	2
第三章 标准制（修）订程序和要求.....	3
第四章 标准经费要求.....	7
第五章 知识产权及法律责任.....	7
第六章 标准档案管理.....	8
第七章 附则.....	8
附件一 中国锻压协会制（修）订标准项目建议书.....	9
附件二 标准编制说明的要求和内容.....	11
附件三 中国锻压协会标准与国家标准、国际标准水平对比情况一览表.....	13
附件四 征求意见汇总处理表.....	14
附件五 中国锻压协会标准送审单表.....	16
附件六 中国锻压协会标准审定会会议纪要.....	18
附件七 中国锻压协会送审稿函审结论表.....	19
附件八 中国锻压协会标准报批书.....	20
附件九 中国锻压协会标准制（修）订情况登记表.....	21
附件十 中国锻压协会标准审批单.....	23
附件十一 中国锻压协会标准公告.....	24
附件十二 中国锻压协会标准纸质版本样式.....	25
附件十三 中国锻压协会标准复审报送函.....	28
附件十四 中国锻压协会标准复审情况报告.....	29
附件十五 中国锻压协会标准复审结论单.....	30
附件十六 中国锻压协会标准制（修）订协议.....	32
附图 1 中国锻压协会标准体系框架.....	33
附图 2 中国锻压协会标准体系框架—基础通用.....	33
附图 3 中国锻压协会标准体系框架—产品标准.....	33
附图 4 中国锻压协会标准体系框架—管理标准.....	33
附图 5 中国锻压协会标准体系框架—工作标准.....	33
附图 6 中国锻压协会标准制（修）订程序.....	33
附表 1 中国锻压协会标准编号发布顺序排列表.....	33

中国锻压协会标准管理办法

第一章 总则

第一条 为促进锻造行业转型升级和产业结构调整、提高产品质量、开展国际贸易、规范市场秩序和促进产品公平竞争，同时加强锻造业标准制订工作的管理，规范标准的制（修）订程序和要求，根据《国务院关于印发深化标准化工作改革方案的通知》（国发〔2015〕13号）精神、《中华人民共和国标准化法》和《中华人民共和国标准化法实施条例》的规定，以及国家质检总局、国家标准委、民政部发布的《团体标准管理规定（试行）》国质检标联【2017】536号，制订本标准管理办法。

第二条 中国锻压协会（以下简称：中锻协）标准为自愿性、推荐性事实标准，是对在锻造行业内亟需规范的产品、技术、管理等工作要求所制定的标准。中锻协标准不得与国家法律、法规和国家强制性标准相抵触。

第三条 中锻协标准属科技成果，对技术水平高、取得显著效益的中锻协标准，推荐纳入国家或省市科技进步奖励的范围，予以奖励。

第四条 中锻协标准制（修）订范围为：锻造工艺方法、锻造产品、锻造原辅材料、锻造装备及配套工艺设备、锻造行业管理和锻造行业工作标准。

第五条 中锻协标准制（修）订工作遵循以下原则

- 1、遵守国家有关的法律、法规；
- 2、面向市场、服务产业、自主制定、适时推出、及时修订、不断完善；
- 3、应与技术创新、试验验证、产业推进、应用推广相结合；
- 4、符合国际标准通用要求的同时积极采用国外先进标准；
- 5、严于国家标准，接近国际标准（部分交叉），逐步达到国际标准，适时转化为国家标准，

第六条 本办法规定了中锻协标准的立项、起草、审查、报批、批准发布、出版、复审、修改等标准制订的主要程序和要求。

第七条 中锻协标准编号

中锻协标准是行业团体标准，按照国家标准化管理委员会对团体标准管理之要求，其编号由团体标准代号、团体代号、团体标准发布顺序号和发布年号构成。

（一）团体标准代号：T,用“/”与后项隔开。

（二）社团注册缩写名称：以中国锻压协会英文缩写为注册名称：CCMI。

上述两项说明示例：T/CCMI

（三）发布顺序号

发布顺序号按照标准体系专业项目设立。发布顺序号为 8 位数，前 2 位数为一级分类号，中间 2~6 位数为二级和/或三级（或四级）分类号，本发布顺序号内所发布标准的顺序数采用“-数字”表示；如本次发布的标准有多项分标准，其用下“.”隔开。发布顺序号规定见附图 1 中锻协标准体系框架和附表 1 中国锻压协会标准编号发布顺序排列表。

（四）发布年号

发布年号为 4 位数，前 2 位数为 20，后 2 位数为实施年代；在未实施前为××。

发布顺序号与发布年号之间由“--”链接。示例：××--20××

（五）中锻协标准编号示例

中锻协标准编号示例：T/CCMI ××××××（××）-××--20××。

举例：如预制订“产品标准”和“原辅材料”的“棒材”中的第三项标准，则中锻协标准发布顺序号为：T/CCMI 020202-3--20××。

（六）等同/等效采用国际标准的中锻协标准编号

采用双编号。示例：T/CCMI ××××××（××）-××××/ISO ××××××；××××。

中锻协标准以中文和英文两种语言编写并出版。发生异议时，以中文文本为准。

（七）标准计划制定编号组成

标准计划制订编号由中国锻压协会英文缩写、计划顺序号、当年年号组成。计划顺序号与发布年号之间由“--”链接。

中锻协标准计划制定编号示例：CCMI ×××--20××。

第二章 工作职责

第八条 中国锻压协会职责

负责对中锻协标准制订过程的立项、技术审查、编号、报批、公告、发布实施、备案、出版实行统一归口管理，综合协调与监督指导。

第九条 中锻协标准委员会（以下简称：标委会）职责

负责中锻协标准日常制（修）订管理。履行下列职责：

- 1、编制锻压行业的年度标准制定计划；
- 2、组织起草和制（修）订有关锻压行业管理的中锻协标准；
- 3、统一编制中锻协标准编号；
- 4、负责协助各个专业委员会标准制订工作，协调有关标准项目的分工；

- 5、组织中锻协标准的评审和复审工作；
- 6、负责中锻协标准的备案和归档工作。

第十条 专业委员会职责

负责专业委员会日常标准制（修）订管理。履行下列职责：

1. 提出分行业标准年度制（修）订计划；
2. 组织分行业标准的起草及审查等工作。

第十一条 标准制（修）订人员的条件

从事中锻协标准工作的工作人员应符合下列条件：

- 1、具有中级以上技术职称；
- 2、在本专业生产、销售、使用、科研、教学和检验等方面具有较高理论水平和较丰富实践经验；
- 3、自愿参加中锻协标准修制订工作。

第三章 标准制（修）订程序和要求

第十二条 中锻协标准制（修）订工作按工作程序进行，如未通过或未进行前一项程序，则不得进行下一程序。主要工作程序框图见附图 2。

第十三条 立项

任何单位或个人均可以向标准委提出立项申请，经标准委征求意见、讨论审核后批准并发放标准编号，组织标准修订工作。

（一）立项申请

中锻协制（修）订标准由标准需求者（中锻协会员、企事业单位和个人等）提出立项申请，填写中国锻压协会标准修订项目建议书（见附件一）。项目建议书中须说明：

- 1、标准制定的目的、意义、与该项标准有关的国内外状况；
- 2、标准主要技术要素及参数说明；
- 3、相关的检测、试验或验证报告。

（二）论证

由相关专业委员会对该立项标准广泛征求意见，组织讨论后，在项目建议书上签署意见，提交标准委审批。

（三）发放标准编号

标准委根据《中国锻压协会标准发布顺序号排列表》编制标准编号。

（四）立项批准

标准委将审核后的立项申请和标准编号上报，中锻协下达批准立项文，并在中国锻压协会官网 (<http://www.ccmi.org.cn>) 和《锻造与冲压》、《钣金与制作》、《协会快讯》等杂志上刊载标准立项通告。

第十四章 标准起草

标准一经批准立项，应确定标准起草工作组（或人员），组织进行起草准备工作，包括资料收集、国内外状况分析、必要的实验验证等。标准起草工作组应由科研、生产、用户等方面人员组成。

第十五条 标准编写

标准编写应符合 GB/T 1.1 国家标准的编写规则。

同时编写标准编制说明的要求和内容（附件二）中国锻压协会标准与国家标准、国际标准水平对比情况一览表（附件三）。

标准编制说明应是一份研究报告，技术性要强，立论要严谨，记载要全面；它是制（修）订标准的重要内容，也是日后解释标准或查询有关问题的重要依据。

第十六条 标准征求意见

制（修）订标准草稿起草或征求意见稿完成后，相应专业委员会或标准起草组应向使用本标准的生产者、使用者、管理者、研究者、检验者等征求意见。征求意见的形式为信函和/或网上公开征求意见。征求意见材料应包括中锻协标准草稿或征求意见稿、编制说明及有关附件。

被征求意见的单位或个人应在截止日期内回复意见，逾期不回复按无异议处理。对比较重大的意见，应说明论据或提出技术经济论证。征求意见的期限一般为 30 个自然日。

起草工作组（人）应在征求意见和送审工作阶段分别对征集的意见进行归纳整理、分析研究和处理，汇总成征求意见汇总处理表（附件四）及有关附件；分别形成标准征求意见稿或送审稿。

第十七条 标准送审

相关专业委员会或标准起草组负责提出中锻协标准送审稿、标准编制说明（附件二）、征求意见汇总处理表（附件四）及有关附件，提请中锻协组织专家审查或函审。

第十八条 标准审查

（一）标准的审查由标准委或委托有关标准化技术委员会组织专家组进行，审查方式可采用会议审查或函审。

参加技术审查的人员，应有生产、使用、经销、科研和高等院校等单位的有关专家。其中，使用方人员不应少于四分之一。标准起草人和中锻协管理人员不能参加表决。

1、会议审查时，应在会议前一个月将中锻协制（修）订标准送审稿、标准编制说明（附件二）、征求意见汇总处理表（附件四）及有关附件等提交参加制（修）订标准审查会议的单位和

人员。

1) 会议审查时应进行充分讨论，尽量取得一致意见。必须有不少于出席会议代表人数的四分之三同意为通过；并须填写送审单表（附件五）。

2) 会议审查结果应写出会议纪要，会议纪要应如实反映各方面的意见，并附参加审查会议的单位 and 人员名单。会议纪要的内容应符合附件六的要求。

2、函审时，应在函审表决截止日期前一个月将函审通知和制（修）订标准评审稿、标准编制说明（附件二）、征求意见汇总处理表（附件四）及送审稿评议单表（附件五）提交给参评单位人员。参评人员在函审后应写出函审结论，函审组织者汇总送审稿评议单表（附件五）并填写送审稿函审结论表（附件七）。函审的有效回函数量必须有四分之三同意为通过。

（二）重新审查

针对经会议审查或函审过或审查未通过的、并按照审查意见做出相应修改的再送审稿，应由标准委组织专家重新审查，审查方式可采用会议审查或函审。

第十九条 标准撤销/终止

- 1、重新审查没有通过者，撤销该制（修）订标准项目并取消其编号。
- 2、经论证的标准在制（修）订中如出现技术困难，不能继续制（修）订，将终止该项目并取消其编号。
- 3、被取消的标准编号不再用于其它标准的编号。
- 4、起草工作组（人）应提交撤销/终止原因说明，以存档备查。

第二十条 标准报批

起草工作组（人）应根据审查结论提出中锻协制（修）订标准报批稿，填写报批书（附件八）和中锻协标准制（修）订情况登记表（附件九），及相应报批材料上报中国锻压协会审批。报批材料要求如下：

- 1、中锻协制（修）订标准报批书（要求盖章后一式二份）（附件八）
- 2、中锻协标准制（修）订情况登记表（附件九）
- 3、三个制订工作阶段材料文件：
 - 1) 征求意见材料文件，包括：
 - (1) 标准征求意见稿
 - (2) 标准编制说明（附件二）
 - 2) 送审材料文件，包括：
 - (1) 标准送审稿
 - (2) 标准编制说明送审稿

(3) 征求意见汇总表（附件四）

3) 报批材料文件，包括：

(1) 标准报批稿

(2) 标准编制说明报批稿（包括国内外情况说明、试验报告、验证报告及专利采用专利人申明和处理情况说明等资料）

(3) 国际标准原文与译文（如果采用了国际标准的）

(4) 征求意见汇总处理表（附件四）

(5) 标准水平对比情况表（附件三）

(6) 审查会会议纪要（附件六）

4、上述全部文件的纸质文件两套，电子版本一套。

第二十一条 标准审批、发布和出版发行

中锻协标准由中国锻压协会审批、发布。

(一) 标准审批

1、中国锻压协会标准工作委员会对中锻协标准报批资料进行复核、审查。不符合标准起草及标准审查的有关规定（第十三条、第十四条、第十六条、第十七条和第十八条）的，退回相关的专业委员会或起草工作组（人）进行修改。

2、通过审查者，由中国锻压协会标准工作委员会填制审批单（附件十），报备中国锻压协会秘书长。

(二) 标准发布

通过审批的中锻协标准，由中国锻压协会发布公告（附件十一）并实施，分别用中英文两种文字公告。

(三) 标准出版发行

1、中锻协标准由中国锻压协会标准工作委员会负责出版发刊。

2、标准版面样式

封面和封底的样式见附件十二，根据标准发行、修改和需求变更印制日期和版次。内容版式按照 GB/T 1.1 国家标准的排版规则；每隔 1 页印 CCMI 红色底纹（附件十二）。

3、标准版权及解释权

中锻协标准由中国锻压协会标准工作委员会负责解释，版权归中国锻压协会所有。

第二十二条 标准复审

(一) 中锻协标准实施后，应根据锻造行业相关技术发展和经济建设需要，由标准工作委员会适时组织相应专业委员会或标准起草组复审，标准复审周期一般不超过四年。

(二) 复审形式可采用会议审查或函审。标准复审程序和要求按照相关规定办理。会议审查或函审一般要有参加过该标准审查工作的单位或人员参加。

第二十三条 标准复审结果

标准复审结果分为继续有效、修订和废止。

1、复审后不需要修改的并确认继续有效的中锻协标准，不更改顺序号和年号。但应在中锻协标准封面上的标准编号下写明“××××年确认有效”字样；

2、需要修改的中锻协标准作为修订项目立项，立项程序按本办法第十二条执行。修订的中锻协标准顺序号不变，把年号改为修订的年号；

3、已无存在必要的中锻协标准予以废止。废止的标准号不再用于其它中锻协标准的编号。

第二十四条 标准复审后，相关专业委员会提出复审报告，包括：复审简况、复审程序描述、处理意见、复审结论；并将复审材料报送中国锻压协会标准工作委员会。报送的材料包括：

- 1、报送函（附件十三）
- 2、标准复审情况报告（附件十四）
- 3、标准复审结论单（附件十五）

第二十五条 中国锻压协会对报送的标准复审材料进行审核后，将复审结果在中国锻压协会网（<http://www.ccmi.org.cn>）、《锻造与冲压》、《钣金与制作》、《协会快讯》等杂志上进行公告。

第四章 标准经费要求

第二十六条 经费来源

中锻协标准制（修）订所需经费来源：

- 1、政府部门给予的标准化补贴费用；
- 2、标准发起单位或标准起草单位自筹；
- 3、企业或个人赞助。

第二十七条 经费管理

标准起草工作组成立时应形成文件，明确筹集的方式、用途及管理事宜。编制标准过程、实施过程中所发生的费用由标准起草单位或相应专业委员会自筹；应在共同发起时就筹集的方式、用途及管理事宜达成一致。

标准经费应当纳入标准承担单位财务统一管理，单独核算，专款专用。

第二十八条 中锻协标准纸质版的印刷运行费用，由具体印制操作部门承担或收取。

第五章 知识产权及法律责任

第二十九条 标准版权

中锻协标准的版权属中国锻压协会所有；任何组织、个人未经中锻协同意，不得印刷、销售；在使用中锻协标准时应经中锻协同意；中锻协各部门、各专业委员会依据中锻协标准开展的认证、检测等活动须经中锻协批准。

会员可通过中锻协标准工作委员会得到标准文本。

中锻协标准的中文标识为：“中国锻压协会标准”，团体标准注册英文标识为“T/CCMI”；中锻协各部门、各专业委员会以及任何组织、个人在开展相关标准的认证、检测、推广等活动时，在取得中锻协授权后方可使用上述标识。

第三十条 专利

中锻协标准如涉及专利，应在立项时按照 GB/T 20003.1《标准制订的特殊程序第一部分：涉及专利的标准》和《国家标准涉及专利的管理规定》，规定中锻协标准涉及专利的处置规则、处置程序和要求等。

第三十一条 协同标准

中锻协与国内外相关组织或标准化组织共同制定、发布的标准，版权属发布各方共同所有；各方应在开展活动前，针对开展的相关标准化活动内容协商所涉及的责、权、利，并就共同承担在制定和使用标准时所带来的法律责任，达成一致意见。

第六章 标准档案管理

第三十二条 制（修）订中锻协标推过程中形成的有关资料和最终公告版、印刷纸质版，由中国锻压协会标准工作委员会按档案管理规定的要求存档；纸质版一式 5 份，电子版一套。

第七章 附则

第三十三条 本管理办法自公布之日起施行。

第三十四条 本管理办法由中国锻压协会负责解释。

附件一

中国锻压协会制（修）订标准
项目建议书

建议项目名称 (中文)				建议项目名称 (英文)		
制定或修订	<input type="checkbox"/> 制定	<input type="checkbox"/> 修订		被修订标准号		
采用程度	<input type="checkbox"/> IDT	<input type="checkbox"/> MOD	<input type="checkbox"/> NEQ	采标号		
国际标准名称 (中文)				国际标准名称 (英文)		
采用快速程序	<input type="checkbox"/> FTP			快速程序代码	<input type="checkbox"/> B	<input type="checkbox"/> C
ISC 分类号	61			中国标准分类号	J32	
牵头单位				计划起止时间		
目的、意义或必 要性						
范围和主要 技术内容						
国内外情况 简要说明						
牵头单位	(签字、盖公章)	标准技术组织 意见:	(签字、盖公 章)	审批机构意见:	(签字、盖公 章)	
	20 年 月 日		月 日		月 日	

[注 1] 填写制定或修订项目中，若选择修订必须填写被修订标准号；

[注 2] 选择采用国际标准，必须填写采标号及采用程度；

[注 3] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码。

附件二

标准编制说明的要求和内容

标准编制说明内容一般应包括：

- 1、工作简要过程，任务来源、主要参加单位和工作组成员等；
- 2、标准化对象简要情况及制（修）订标准的原则

1) 标准化对象简要情况

(1) 产品标准

- ①产品主要品种、产量及生产厂家；
- ②产品主要用途及质量情况。

(2) 方法标准

试验方法的水平及使用情况，试验设备及仪器情况等。

2) 制（修）订标准的原则

- (1) 制（修）订标准的依据或理由；
- (2) 制（修）订标准的原则。

3、采用国际标准和国外先进标准的项目，应当详细地说明采用该标准的目的、意义，标准程度及理由，我国标准同被采用标准、和/或与国际、国外同类标准的主要差异及其原因，或与测试的国外样品的有关数据对比情况等。

4、标准主要内容（包括牌号、成分、性能指标、型号、各种参数、公式、试验方法、检验规则等）确定的论据（包括试验、验证、统计数据等），修订标准时，应列有新旧标准的对比分析。

5、主要试验（或验证）结果的分析、综述报告、技术经济论证，预期的经济效果等。

6、与有关的现行的方针、政策、法律、法规和强制性标准的关系。

7、对征求意见及重大分歧意见的处理经过和依据。

8、标准水平建议，预期的社会经济效果。

9、贯彻标准的要求和措施建议（包括组织措施、技术措施、过渡办法等内容），根据国家经济、技术政策需要和该标准涉及的产品的技术改造难度等因素提出标准的实施日期的建议。

10、废止有关标准的建议。

11、标准涉及专利情况说明（包括 1、专利发布日期、专利编号、专利权人；2、专利处置情况；3、专利使用许可申明和披露申明。）

12、重要内容的解释和其它应予说明的事项。

标准编制说明书中的有关附件是编制说明的必要补充，附件一般包括：

- 1) 专题试验、调研报告；
- 2) 数据收集及分析报告；
- 3) 国内外标准水平对比分析报告；
- 4) 试生产验证报告；
- 5) 重大分歧意见处理报告或表格；
- 6) 其它有必要论述问题的报告。

附件三

中国锻压协会标准与国家标准、国际标准 水平对比情况一览表

中国锻压协会 标准名称	(中文)			
	(英文)			
标准类型	<input type="checkbox"/> 基础通用	<input type="checkbox"/> 产品	<input type="checkbox"/> 管理	<input type="checkbox"/> 工作
标准专业范围				
采用国际（国外先进）标准 情况	国际（国外先进） 标准名称和编号			
	<input type="checkbox"/> 等同采用	<input type="checkbox"/> 修改采用	<input type="checkbox"/> 参照采用	
	采用的理由			
自主创新点 描述				
与国家标准、国际标准水平分析评价 （差距较大、接近、达到、超过）				
项目	中锻协标准	国家标准	国际标准	
主要技术参数				
主要技术指标				
性能要求				
实验方法				
检验规则				

附件四

××稿——征求意见汇总处理表

标准名称： 负责编制单位： 承办人： 年 月 日填写

序号	标准章节条款	意见内容	修改为	提出意见单位	处理结果

第 页 共 页

附件五

中国锻压协会标准送审单表

编号：

标准名称			
姓名		电话	
单位			
通讯地址		邮编	
对于该标准的技术内容： <input type="checkbox"/> 赞同， <input type="checkbox"/> 赞同，有建议 <input type="checkbox"/> 反对，其技术理由在附件上说明 <input type="checkbox"/> 弃权			
附注			
签字		时间	20 年 月 日

[注]：请在选择项画√，只能选择一项，否则无效。

附件六

中国锻压协会标准审定会会议纪要

中锻协标准审查会议纪要一般应包括以下内容：

- 1、会议召开的时间、地点，参加会议的代表详情；
- 2、会议议题；
- 3、会议内容，会议过程简介；
- 4、对标准的修改意见；
- 5、对标准水平的评价；
- 6、标准审查投票汇总情况；
- 7、标准审查会议结果；
- 8、标准宣贯方案；
- 9、会议决定的其他事项。

附件八

中国锻压协会标准报批书

关于批报中国锻压协会标准《标准名称》的函

中国锻压协会：

我专业委员会已经完成了中国锻压协会标准《标准名称》制订（修订）工作，现报上，请审批、发布。

建议该标准于××××年××月××日起实施。

专业委员会名称：

主任委员或副主任委员：（签字）

二〇 年 月 日

附件九

标准制（修）订情况登记表

标准名称			标准号	
			原标准号	
本标准计划下达文号及项目编号				
起草及编制 审定稿情况	起草单位		执笔人	
	参加起草单位		参加起草人	
	主要协作单位			
	草案征求意见次数、方式及时间			
	审定稿提出时间			
会函议 审定情况	会议名称		时间地点	
	会议、函审主持单位及负责人		单位数及人数	
	讨论本标准主持单位		主持单位主持人	
定稿及 审阅	定稿单位		执笔人签字	
	审稿单位		审阅人签字	
	本标准经办人签字		负责人签字	
批报 情况	上报日期		上报文号	
	批准日期		批准文号	
	实施日期			
备注				

附件十

中国锻压协会标准审批单

编号：

标准名称及编号			
专业委员会名称			
项目批准文号			
主要起草单位名单：			
提交标准资料清单			
资料名称	份数	提交状态	
中锻协制（修）订标准报批书（附件八）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
中锻协标准制（修）订情况登记表（附件九）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
征求意见文件：			
（1）标准征求意见稿		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（2）标准编制说明（附件二）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
送审材料文件：			
（1）标准送审稿		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（2）标准编制说明送审稿		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（3）征求意见汇总表（附件四）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
报批材料文件			
（1）标准报批稿		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（2）标准编制说明报批稿		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（3）国际标准原文与译文（如果采用了国际标准的）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（4）征求意见汇总处理表（附件四）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（5）标准水平对比情况表（附件三）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（6）审查会会议纪要（附件六）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
审查结论：			
审查结果：请在选取项上打勾√ <input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过 <input type="checkbox"/> 修改			
审查人	（签字）	日期	20 年 月 日
批准人	（签字）	日期	20 年 月 日

附件十一

中国锻压协会标准公告

Confederation Of Chinese Metalforming Industry Standards
Announcement

20 年 第 号 (总第 号)
No. 20 (No. in total)

中国锻压协会批准发布×项推荐性标准,其标准名称和标准号如下:
Confederation Of Chinese Metalforming Industry approved and published × recommended standard, and the standard name and standard number is as follows:

《(标准名称)》 T/CCMI ××××××-××××
《(Standard name)》 T/CCMI ××××××-××××

以上标准于 20 年 月 日起施行。

Above criteria on ××, 20×× into effect.

予以公告。

To be announced.

中国锻压协会: (盖章)

CCMI: (signature)

日期:

Date:

附件: 《(标准名称和编号)》

Attachment: 《(standard name and number)》

附件十二

中国锻压协会标准纸质版本样式

封面样式

ICS:13.040.40
Z63

团 体 标 准

T/GCMI ××××××—20××

标准标题

Standard English Title

20××—××—××发布

20××—××—××实施

中国锻压协会 发 布

封底样式

T/CCMI ××××××—20×××

中国锻压协会标准

标准名称:

标准编号: T/CCMI ××××××—20××

中国锻压协会出版

北京市昌平区北清路中关村生命科学园博雅C座10层

邮编: 102206

网址: www.ccmi.org.cn

标准工作委员会电话: 86-010-53056669

开本 210mm×297mm·××印张·××千字
20××年×月第×版 20××年×月第×次印刷

如有印装差错 由中国锻压协会标准工作委员会调换

版权专有 侵权必究

举报电话: 86-010-53056669

正页底纹，颜色红色



附件十三

中国锻压协会标准复审报送函

关于中国锻压协会标准《标准名称》复审报送函

中国锻压协会：

我专业委员会已完成中国锻压协会标准《标准名称》复审工作，现报上，请审批、发布。

建议该标准于××××年××月××日起实施。

专业委员会名称：

主任委员或副主任委员：（签字）

二〇 年 月 日

附件十四

中国锻压协会标准复审情况报告

标准名称 和编号			
专业委员会名称			
会议复审时间	20 年 月 日	复审负责人	
函审复审时间	出发日期	20 年 月 日	
	回收截止日期	20 年 月 日	
复审程序描述:			
复审意见处理:			
复审工作负责人: (签名)		组织复审专业委员会主任委员或副主任委员: (签名)	
20 年 月 日		20 年 月 日	

填表人:

联系电话:

附件十五

中国锻压协会标准复审结论单

标准名称和编号			
专业委员会名称			
立项文号			
会议或函审 复审简况	<p>会议复审人数：共 人</p> <p>赞成： 共 人 赞成，有建议：共 人</p> <p>不赞成：共 人 弃权： 共 人</p> <p>函审复审单：共 份</p> <p>赞成： 共 份 赞成，有建议：共 份</p> <p>不赞成：共 份 弃权： 共 份</p> <p>未回函：共 份</p>		
复审结论	<p>请在下列选择项中打勾√</p> <p><input type="checkbox"/> 继续有效 <input type="checkbox"/> 修订 <input type="checkbox"/> 废止</p>		
复审负责人	(签字)	时间	20 年 月 日
批准	(签字)	时间	20 年 月 日

填表人：

联系电话：

集标准制（修）订活动经费，管理标准经费支出。

第五条 其他

（一）在制（修）订标准过程中，如出现技术问题而终止中锻协标准的制（修）订时，乙方应向甲方提交终止制（修）订报告，以存档备查。

（二）本协议未尽事宜或需要修改某项条款，须经甲乙双方共同协商，作出补充或修改，任何一方不得擅自修改本协议。

本协议一式两份，甲乙双方各执一份。本协议自双方签字之日起生效。

甲方：（盖章）

乙方：（盖章）

甲方代表：（签字）

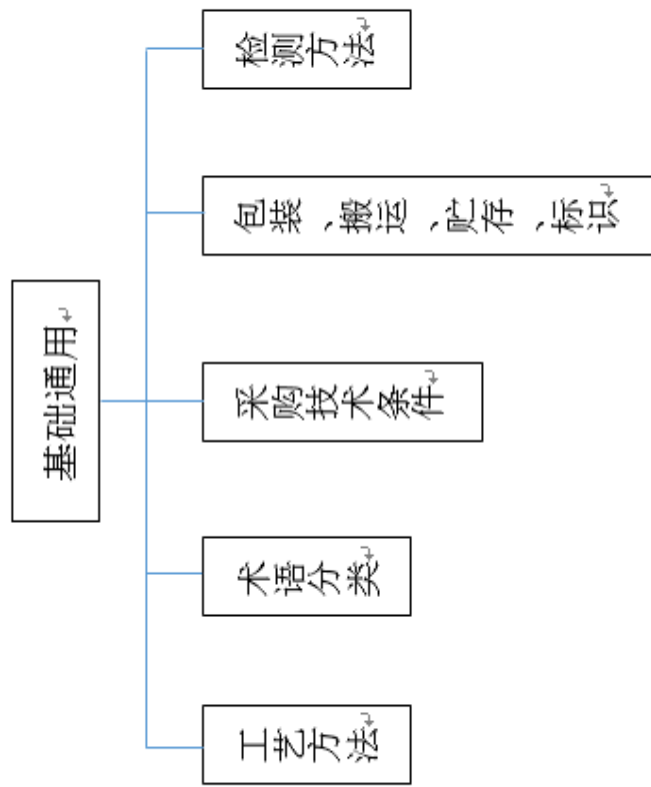
乙方负责人：（签字）

日期：

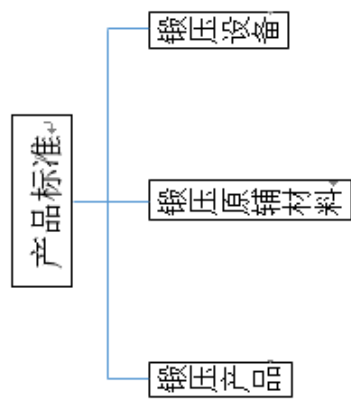
日期：

附图 1 中国锻压协会标准体系框架

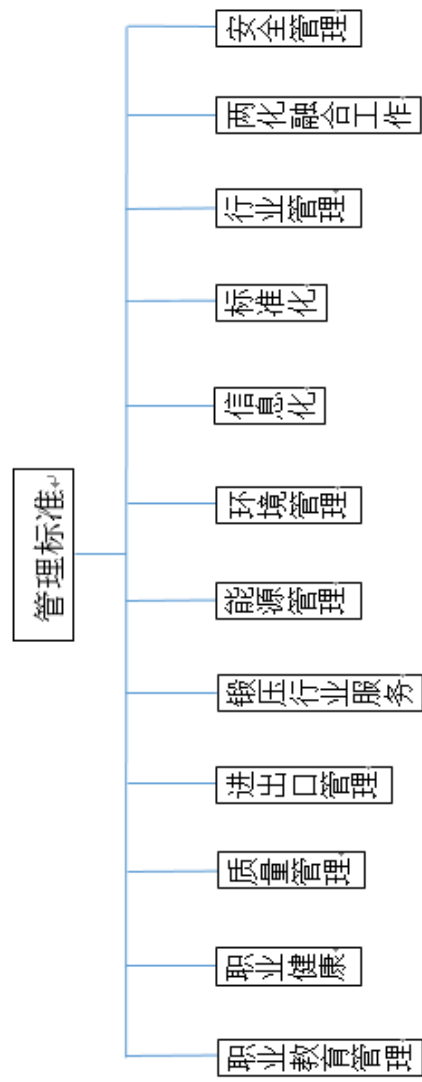
中国锻压协会标准体系框架——基础通用



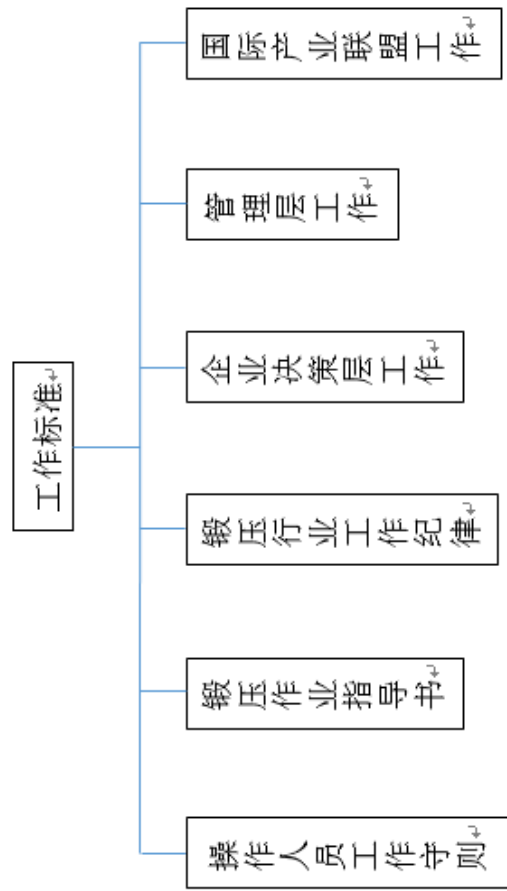
中国锻压协会标准体系框架——产品标准



中国锻压协会标准体系框架——管理标准

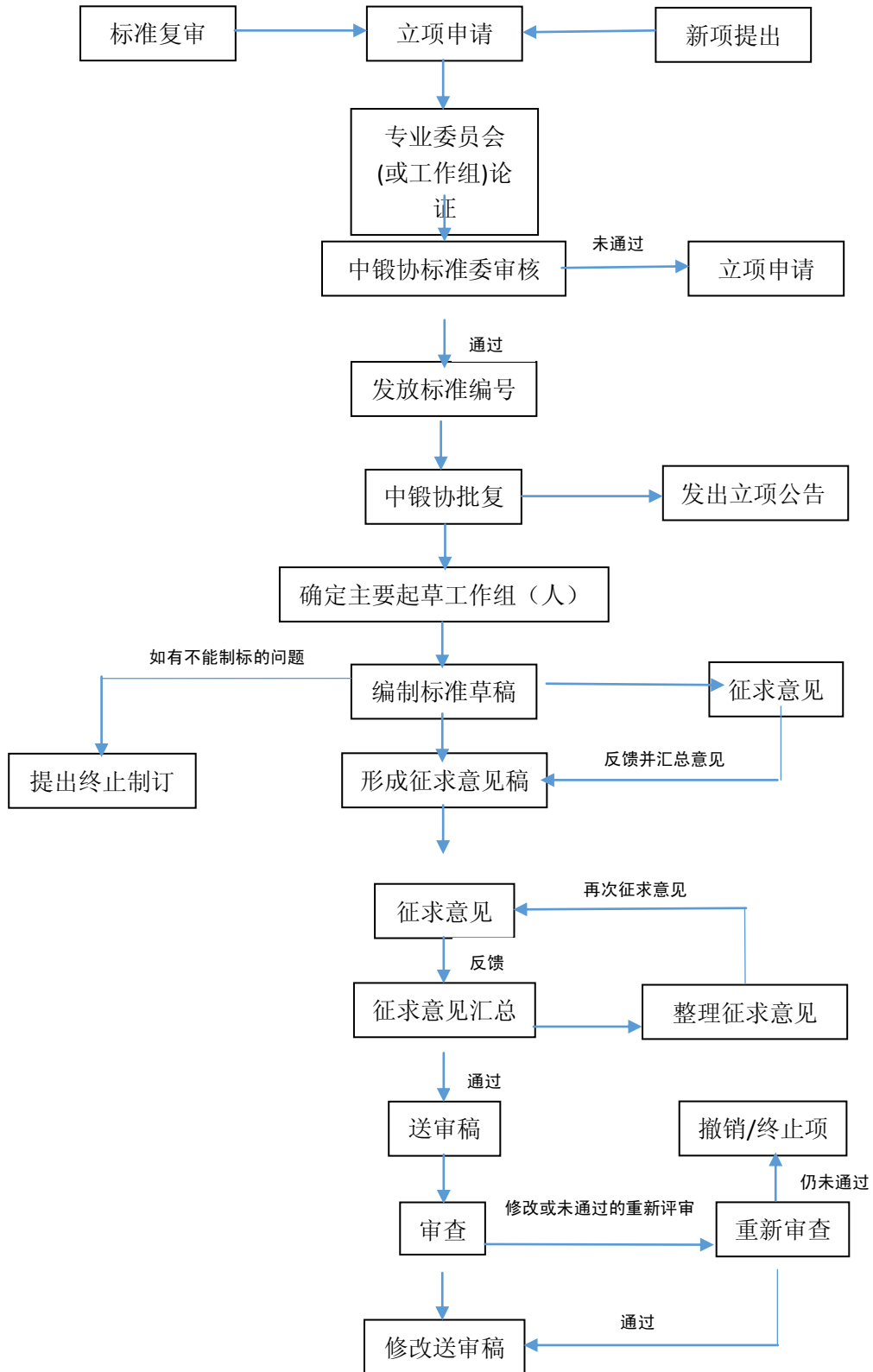


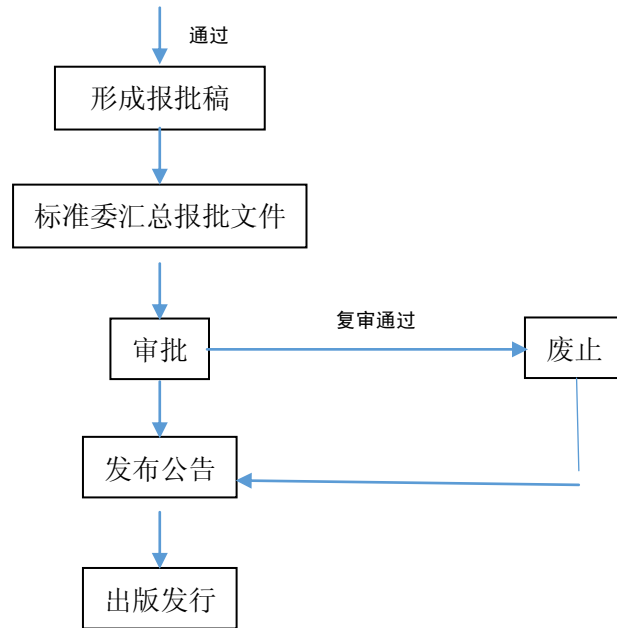
中国锻压协会标准体系框架——工作标准



附图 6

中国锻压协会标准制（修）订程序





说明：

标准编制四个阶段的文件内容

1、起草阶段的文件

起草稿+编制说明。讨论意见汇总为标准草稿的征求意见表，形成标准征求意见稿，一并提交下一阶段；

2、征求意见阶段的文件

征求意见稿+编制说明+意见汇总表。讨论汇总为标准征求意见稿的征求意见表，形成标准送审稿，一并提交下一阶段。

3、送审阶段的文件

送审稿+编制说明+意见汇总表。讨论汇总为标准送审稿的征求意见表；形成标准报批稿、标准审查会议纪要和专家审查签字，一并提交下一阶段；

4、提交协会报批的文件

1) 报批表+编制说明+送审意见汇总表+标准审查会议纪要+专家审查签字；

2) 专业委员会申请报批文。

