

中国锻压协会 标准管理办法

(2019年6月修订)



二〇一九年六月

目录

第一章 总则	1
第二章 标准化工作体系	2
第三章 标准制修订	3
第四章 知识产权及法律责任	10
第五章 标准实施与监督	11
第六章 标准经费管理	11
第七章 标准档案管理	12
第八章 附则	12

中国锻压协会标准管理办法

第一章 总则

第一条 为促进锻压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，同时加强锻压（行）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）、《中华人民共和国标准化法》以及国家标准化委员会、民政部发布的《团体标准管理规定》（国标委联【2019】1号），制定本标准管理办法。

第二条 中国锻压协会（简称：中锻协，英文代号：CCMI）标准指按中国锻压协会规定的程序，遵循开放、透明、公平、协商一致原则组织制定的，供市场自由选择、自愿采用的推荐性标准，是根据锻压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。中国锻压协会标准属于团体标准。

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：锻压行业基础通用类技术标准、产品类技术标准、管理标准及工作标准四大类。其中技术类标准涵盖了锻压工艺方法、锻压产品、检测技术、锻压原辅材料、锻压工装设备及配套工艺装备等，管理类标准涵盖了质量、能源、环境、安全、企业管理、操作管理等内容。贯穿行业整个产业链。详见附件1《中国锻压协会标准体系框架》。

第五条 中锻协标准制（修）订工作原则

- 1、遵循开放、透明、公平原则，吸纳生产者、用户、教育科研机构、检测认证机构、政府部门等相关方代表参与，充分反映各方共同需求。支持中小企业代表参与团体标准制定。
- 2、遵守国家有关的法律、法规，不得与国家法律、法规、强制性标准、国家有关产业政策相抵触。
- 3、以满足市场需求和创新需求为目标，填补标准空白。与技术创新、试验验证、产业推进、应用推广相结合。
- 4、有利于科学合理利用资源，推广科技成果，增强产品的安全性、通用性、可替换性，提高产品质量，提高经济效益、社会效益、生态效益，做到技术上先进，经济上合理。
- 5、应符合国际标准通用要求的同时积极采用国外先进标准。
- 6、鼓励制定高于推荐性国家标准和行业标准相关技术要求的团体标准，鼓励制定具有国际领先水平的团体标准。

7、标准制定应当在科学技术研究成果和实践经验总结的基础上进行。深入调查分析，进行试验论证，切实做到科学有效、技术指标先进。

8、面向市场、服务产业、自主制定、适时推出、及时修订、不断完善。

第二章 标准化工作体系

第六条 中锻协标准化工作体系框架包括实现标准化决策功能、标准化工作管理协调功能和标准研制功能的三级工作体系。具体设置为：决策层：中国锻压协会；管理协调层：中国锻压协会标准委员会（简称中锻协标委会）；标准制定层：各专业技术委员会和标准工作组（简称分支机构）。组织机构的组建原则、构成、任务、职责及工作程序详见《中国锻压协会标准委员会工作条例》。

第七条 中国锻压协会职责

负责制订团体标准化的战略规划，负责批准团体标准化活动相关的政策、制度等管理文件，负责标准文件的公告、公示、发布、实施、出版。对中锻协标准工作实施统一归口管理。

第八条 中国锻压协会标准委员会职责

负责中锻协标准日常工作的管理。履行下列职责：

- 1、负责制定团体标准政策、制度、程序文件、年度计划；
- 2、负责组织标准的立项和标准文件的技术审查；
- 3、负责组织锻压行业团体标准制（修）订工作按标准制修订程序展开；
- 4、负责标准文件的批准和标准的统一编号；
- 5、负责重大技术问题的协调；
- 6、负责与相关行政部门和相关标委会的协调；
- 7、组织中锻协标准复审工作；
- 8、负责中锻协标准的备案和归档工作。

第九条 专业技术委员会或标准工作组（简称分支机构）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. 提出分专业标准年度制（修）订计划；
2. 完成标准的提案、起草、征求意见并就标准内容达成一致；
3. 专业技术委员会可根据需要组建细分产品和技术的标准起草工作组，起草工作组应由三家以上（含三家）单位组成，负责技术标准的研制起草。起草工作组牵头单位及参与单位应具备开展工作的实力，包括相关的人力资源、技术条件、试验验证手段和经费筹措能力等。

第十条 标准制（修）订人员的条件

从事中锻协标准工作的人员应符合下列条件：

- 1、具有中级以上技术职称或相应技术水平；
- 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

第十一条 标准制（修）订指标准首次研制和修订，标准的制修订程序包括：提案、立项、起草、征求意见、技术审查、批准、编号、发布、复审。中锻协标准制修订工作严格按程序进行，如前一项程序未通过或未进行，则不得进行下一程序。

第十二条 提案

（一）提案阶段的主要工作是标准制定单位（专业技术委员会、标准工作组或企事业单位）对拟提出的标准项目进行调查研究，广泛征求意见，进行充分的评估研讨后，形成《中国锻压协会标准制（修）订项目建议书》（见附件 2），并以牵头单位或分技术委员会的名义上报中国锻压协会标准委员会（以下简称中锻协标委会）。任何本行业相关企事业单位或分支机构都可以向中锻协标委会提出立项申请。如涉及专利需填报《中国锻压协会标准必要专利信息披露表》（见附件 3）。

（二）项目建议书中须说明：

- 1、标准制定的目的、意义、必要性；
- 2、标准主要技术内容与范围；
- 3、与该项标准有关的国内外技术和标准状况；
- 4、项目实施主要节点计划；
- 5、项目牵头单位和主要起草人等。

第十三条 立项

（一）立项阶段的主要工作中锻协标委会组织对标准制定单位提交的项目建议书进行评估审批。

（二）立项审查，中锻协标委会秘书组登记项目建议书并对项目建议书进行形式审查（材料是否齐全、信息填写是否完整等）。形式审查通过后组织相关专家或标委会委员对项目建议书进行技术审查。立项审查可采取会议审查（简称会审）或发函审查（简称函审）两种方式，对项目

的必要性、先进性、可行性（技术、经济）、协调性及承担单位实力情况（包括相关的人力资源、技术条件、试验验证手段和经费筹措能力等）进行审查，审查人员 3/4 同意方为通过。函审时专家填写《中国锻压协会标准立项函审单》（附件 4）。最终形成审查意见：《中国锻压协会标准立项函审结论表》（附件 5）或《中国锻压协会标准立项审查会审查结论表》（附件 6）报中锻协标委会主任。

（三）立项批准，对通过技术审查的标准项目，由中锻协标委会主任委员进行审核批准。主任委员在项目建议书上签字、盖章。审核批准的项目，列入中国锻压协会标准制修订项目计划，由中国锻压协会下达标准立项文件及标准项目计划并在全中国标准信息公共服务平台网站、中国锻压协会官网（<http://www.chinaforge.org.cn>）及《中国锻压标准》杂志上向社会公布。

第十四条 起草

（一）起草阶段的主要工作是标准制定单位对相关事宜进行调查分析、试验和验证等，确定标准技术内容，起草并不断讨论和完善标准，形成征求意见稿和标准编制说明。

（二）标准项目一经批准立项，应组建标准起草工作组，填写《中国锻压协会标准研制起草工作组登记表》（附件 7），交中锻协标委会秘书组备案。

（三）标准起草工作组应由三家以上（含三家）单位组成，负责技术标准的研制起草。研制起草工作组牵头单位及参与单位应具备开展工作的实力，包括相关的人力资源、技术条件、试验验证手段和经费筹措能力等。

（四）起草工作组应拟定详细的标准研制工作计划，并按计划进行相关工作。从下达立项文件到标准发布的整个标准制定周期一般为 1 年以内，最长不超过 2 年。对因各种原因无法按计划完成研制起草工作的，应及时提出计划调整申请，填写《中国锻压协会标准研制起草计划调整申请表》（附件 8），陈述原因，提出计划变更方案，包括完成时间延期、暂停计划实施等。经中锻协标委会批准后按新的计划实施。

（五）标准技术内容的形成，要按照协商一致、科学合理、严谨规范、适度先进的原则，精心策划、精心落实。标准的编写应符合 GB/T 1.1 《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》。

（六）编写标准编制说明，具体要求见附件 9。填报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 10）。

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）订该标准的重要内容，也是日后解释标准或查询有关问题的重要依据。

(七) 标准中所涉及的专利问题，按本管理规定第二十三条要求进行处理。

(八) 起草工作完成后，标准起草牵头单位向分技术委员会或中锻协标委会（无分技术委员会时）提交以下文件：

1. 《中国锻压协会标准进入征求意见程序申请表》（附件 11）；
2. 标准征求意见稿；
3. 标准编制说明；
4. 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；
5. 试验验证相关文件，包括试验方法、所依据文件和试验结果（报告）等。

第十五条 征求意见

(一) 专业技术委员会或中锻协标委会接到标准征求意见稿及相关文件后，组织就标准征求意见稿和编制说明向使用本标准的生产者、管理者、研究者、检验者及其他有关科研单位、生产单位、用户单位征求意见。

(二) 征求意见的形式为信函和/或网上公开征求意见。下发《中国锻压协会标准征求意见反馈表》（附件 12）。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。

(三) 征求意见的期限一般不少于 30 个自然日。

(三) 标准起草工作组（人）应对征集的意见进行归纳整理、分析研究和处理，汇总成《中国锻压协会标准征求意见汇总处理表》（附件 13），对不予采纳的意见明确说明理由。

(四) 标准起草工作组按反馈意见的汇总处理结果修改标准稿和标准编制说明等文件，形成标准送审稿。

第十六条 技术审查

(一) 相关专业委员会或标准起草组负责向中锻协标委会提交以下文件，进入标准技术审查阶段。

1. 《中国锻压协会标准进入审查程序申请表》（附件 14）
2. 标准送审稿
3. 标准编制说明
4. 征求意见汇总处理表
5. 其他有关附件。

(二) 标准的审查由中锻协标委会或委托有关分专业标准化技术委员会组织专家组进行，专

家组由中锻协标准专家咨询委员会专家为主体并视需要吸纳若干同行技术专家和标准化专家组成。标准起草人及其所在单位的专家不能参加表决。

(三) 审查工作的主要内容是，基于研制起草单位提交的标准送审稿等文件及必要的现场考察，对标准的科学性和合理性、适用性和可行性、先进性和前瞻性、标准的协调性、标准编写的规范性、标准制定程序的合理性等进行审查评价。

(三) 审查方式可采用会议审查或函审。

(四) 会议审查

1、会议审查时，至少应在会议前一周将标准送审稿、标准编制说明、征求意见汇总处理表及有关附件等提交参加标准审查会议的专家。

2、会议审查时应以协商一致为原则，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，妥善解决有关重要利益相关方对于实质性问题的反对意见，认真考虑有关各方的观点并协调所有争议，最终获得审查工作组成员的普遍同意。每位专家须填写《中国锻压协会标准专家审查意见表》(附件 15)。根据专家审查意见汇总形成《中国锻压协会标准审查会结论表》(附件 18-1)。

3、会议审查结果应写出标准审查会议纪要，会议纪要应如实反映审核过程与各方面的意见，并附参加审查会议的单位 and 人员名单，填写《中国锻压协会标准审查工作组登记表》(附件 16)。会议纪要的内容应符合《中国锻压协会标准审查会会议纪要要求》(附件 17)。

(五) 函审

函审时，应在函审表决截止日期前二周将函审通知、《中国锻压协会标准专家审查意见表》(附件 15) 和标准送审稿、标准编制说明等文件提交给参评专家。参评人员在函审后应写出函审结论，函审组织者汇总专家意见并填写《中国锻压协会标准送审稿函审结论表》(附件 18)。函审的有效回函数量必须有四分之三同意为通过。

(六) 审核意见应明确得出以下四种结论之一：

- 1、建议批准和发布；
- 2、建议修改完善后批准和发布，并说明具体修改内容；
- 3、建议修改完善后重新审查，并说明具体修改内容；
- 4、建议终止起草工作，并说明具体理由。

(七) 重新审查

针对经会议审查或函审未通过需修改后重新审查的、按照审查意见做出相应修改的再送审稿，由中锻协标委会组织专家重新审查，审查方式可采用会议审查或函审。

(八) 标准撤销/终止

1、对审查时建议终止起草工作，或重新审查仍没有通过建议终止者，终止该标准项目。暂停有关工作。重新启动时应另行办理立项手续。

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，由起草工作组提出终止项目申请（附件 19），说明终止该项目原因，以存档备查。

3、被终止的标准项目，重新启动时应另行办理立项手续。

（九）对审查结果为建议批准和发布、建议修改完善后批准和发布的，由研制起草工作组经必要修改后形成标准报批稿，填写《中国锻压协会标准报批书》（附件 20）和《中国锻压协会标准制（修）订情况登记表》（附件 21），连同相应的报批材料报中锻协标委会，进入批准程序。

第十七条 批准、编号

（一）标准报批

起草工作组或分技术委员会应向中锻协标委会提交以下报批材料：

1. 标准报批稿
2. 中锻协制（修）订标准报批书
3. 中锻协标准制（修）订情况登记表
4. 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声明和处理情况说明等资料）
5. 国际标准原文与译文（如果采用了国际标准的）
6. 标准水平对比情况一览表
7. 审查会会议纪要或函审结论表
8. 征求意见阶段材料文件，包括：
 - （1）标准征求意见稿
 - （2）标准编制说明征求意见稿
9. 送审阶段材料文件，包括：
 - （1）标准送审稿
 - （2）标准编制说明送审稿
 - （3）征求意见汇总处理表

上述全部文件的纸质文件两套，电子版本文件一套。

（二）标准批准、编号

1、中锻协标委会负责按中锻协标准管理办法和本程序对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和程序的、或报批材料的齐全性和内容不符合要求的，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，由中锻协标委会根据中锻协标准编号规则(见第十八条)给出标准编号，并填写《中国锻压协会标准审批单》（附件 22），上报中国锻压协会秘书长，进入发布程序。

第十八条 标准编号规则

中锻协标准编号依次由团体标准代号、团体代号、团体标准顺序号和年代号组成。

1. 团体标准代号：T, 用“/”与后项隔开。

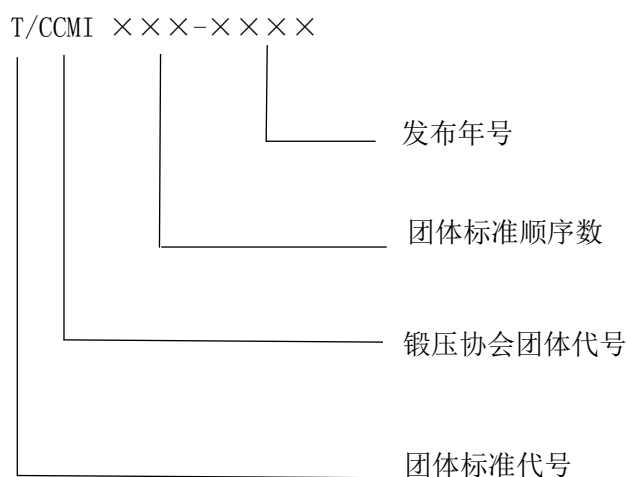
2. 团体代号：中国锻压协会英文缩写：CCMI。

3. 上述两项说明示例：T/CCMI。

4. 发布顺序号：发布顺序号即为锻压协会发布的团体标准顺序数，采用阿拉伯数字从 1 号开始，不限位数，顺序号与团体代号之间空一格。如本次发布的标准有多项分标准，其用下“.” 隔开。

5. 发布年号：发布年号为 4 位数，发布顺序号与发布年号之间由“-” 链接。

6. 中锻协标准编号示例



举例：中国锻压协会发布的第一项团体标准编号为：T/CCMI 1--20××。

7. 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 ×××××：××××。

8. 标准项目计划编号

中锻协标准制修订项目计划编号由团标计划首拼音字母 TBJH、锻压协会团体代号 CCMI、当

年计划顺序号、当年年号组成。计划顺序号由三位数组成，位数不够在序号数字前加零补位。计划顺序号与团体代号之间空一格，与发布年号之间由“-”连接。中锻协标准制修订项目计划编号示例：TBJH/CCMI ×××-20××。

第十九条 发布

通过批准的中锻协标准，由中国锻压协会发布实施。在全国标准信息公共服务平台网站、中国锻压协会官网（<http://www.chinaforge.org.cn>）及《中国锻压标准》杂志等媒体向社会公开发布《中国锻压协会标准公告》（附件 23）及必要的标准信息，接受社会监督。公告分别用中英文两种文字。

第二十条 标准出版发行

（一）中锻协标准由中国锻压协会负责出版发行。

（二）标准版面样式

封面和封底的样式见附件 24。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（正页）印 CCMI 红色底纹（附件 24）。

（三）标准版权及解释权

中锻协标准由中锻协标委会负责解释，版权归中国锻压协会所有。

第二十一条 标准复审

（一）中锻协标准实施后，应根据锻压行业相关技术发展和经济建设需要，由中锻协标委会适时组织对标准进行复审，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。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。

（三）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二条、第三条执行。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。

（四）标准复审后，复审专家组提出复审报告，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锻协标委会。报送的材料包括：

1、标准复审报送函（附件 25）

2、标准复审情况报告（附件 26）

3、标准复审结论单（附件 27）

（五）中锻协标委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.chinaforge.org.cn>）等平台 and 媒体上进行公告。

第四章 知识产权及法律责任

第二十二條 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可认证、检测等活动须经中锻协批准。

会员可通过中锻协标准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。

第二十三條 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》的要求和程序进行处置。主要处置规则包括：

- 1、涉及专利的标准的制修订，应按照专门的处置要求和特殊程序进行。
- 2、专门的处置要求指：

（1）信息披露。参与标准制修订的组织和个人及其他相关组织和个人，应尽早向中锻协标委会披露自身、关联者及其所知悉的他人（方）所拥有的必要专利。在披露必要专利时，应填写《中国锻压协会标准必要专利信息披露表》（附件 3），并将该表与相关证明材料提交中锻协标委会。证明材料包括：专利证书（已授权）、专利公开通知书（已公开尚未授权）、专利申请号（尚未公开的专利）等。

（2）实施许可声明。专利权人或专利申请人应基于公平、合理、无歧视原则就是否许可任何组织和个人在实施该标准时使用该专利的以下三种情况作出唯一选择，并填写《中国锻压协会标准必要专利实施许可声明表》（附件 3-2）：a. 许可免费使用；b. 许可收费使用；c. 不许可使用。当专利权人或专利申请人的选择为 c 时，标准不应包含基于此项专利技术的条款。

（3）信息公布。相关信息披露和必要专利实施许可声明等信息应在标准制修订的阶段，由研制起草工作组汇总为《中国锻压协会标准已披露专利清单》（附件 3-3），并在中国锻压协会网站等平台 and 媒体公布；相关问题的处置原则和处置情况等应在标准制修订过程中的各次会议上予

以关注，并将结果记录在会议纪要中；对于识别出的必要专利及相应的处置结果应在各阶段标准文稿的引言和前言中给出相应说明。

3、涉及专利的标准特殊程序指，在标准制修订的提案、立项、起草、征求意见、审核、批准，以及标准的实施各阶段，都要进行必要专利的识别和处置。当标准中涉及的专利信息发生变化时，应及时对标准进行复审。

第二十四条 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。

第五章 标准实施与监督

第二十五条 中国锻压协会标准供行业成员和社会自由选择、自愿采用。

第二十六条 标准宣贯由中锻协标委会与标准起草单位共同实施，以提供资料、举办培训班和召开宣贯会等方式进行。

第二十七条 应关注跟踪标准的实施情况，对标准实施中存在的问题和技术变化及时进行复审和修订。

第二十八条 自觉接受标准化主管部门和行政主管部门的管理和监督。

第二十九条 团体成员或各相关方可针对标准化工作程序或特定标准项目内容提出意见或进行申诉。标委会秘书处负责对意见的收集和反馈，由中锻协标委会进行最终仲裁。

第六章 标准经费管理

第三十条 经费来源

中锻协标准制（修）订所需经费来源：

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

第三十一条 经费管理

标准制定、实施过程中所发生的费用由参与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。

标准经费应当纳入财务统一管理，单独核算，专款专用。

第七章 标准档案管理

第三十二条 制（修）订中锻协标准过程中形成的有关资料和最终公告版标准资料的印刷纸质版和电子版，由中国锻压协会标准委员会按档案管理规定的要求存档。

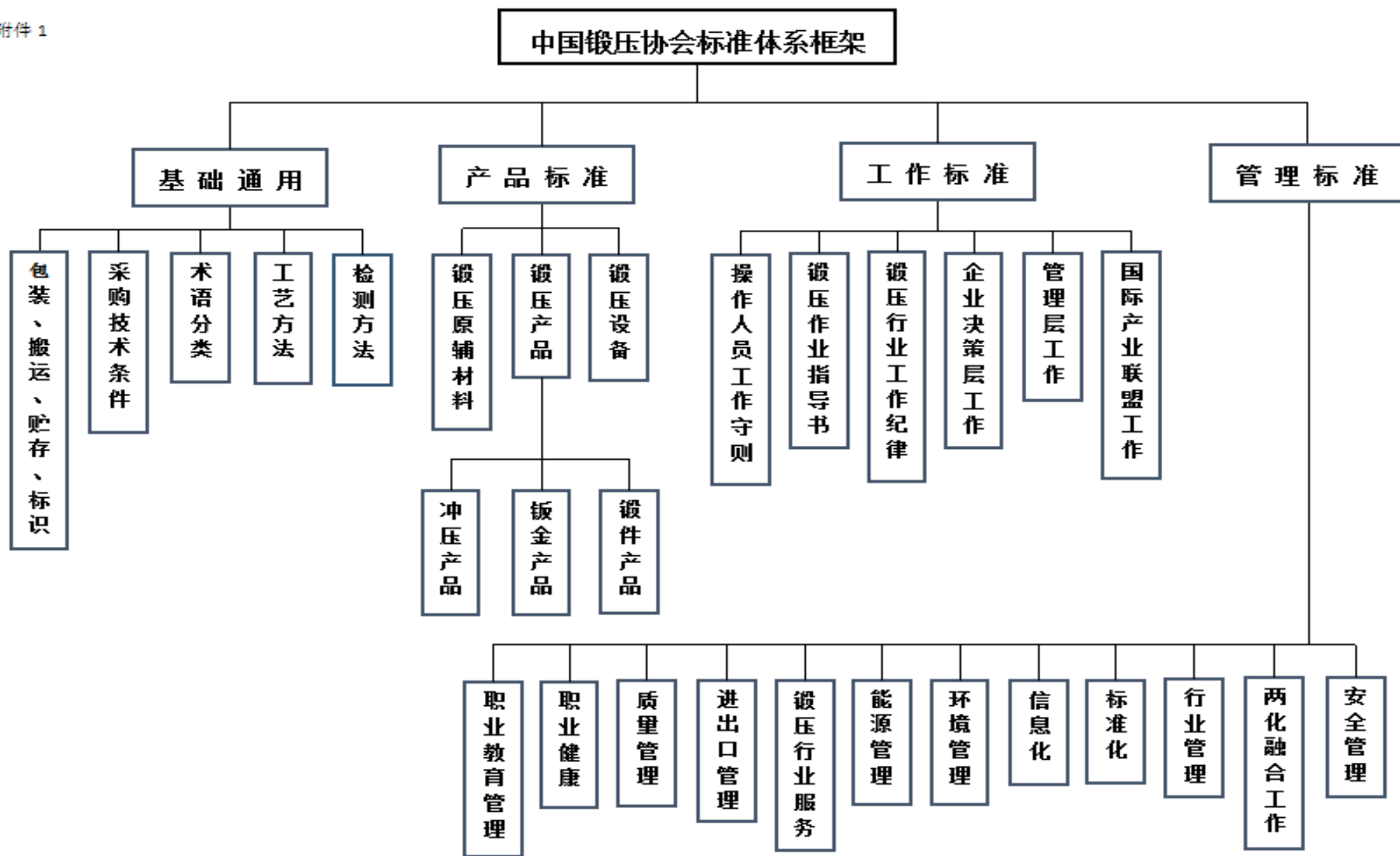
第八章 附则

第三十三条 本管理办法自公布之日起实施。

第三十四条 本管理办法由中国锻压协会负责解释。

附件清单：

- 附件 1：中国锻压协会标准体系框架
- 附件 2：中国锻压协会标准制（修）订项目建议书
- 附件 3：CCMI 标准必要专利信息披露表
- 附件 3-2：CCMI 标准必要专利实施许可声明表
- 附件 3-3：CCMI 标准已披露专利清单
- 附件 4：CCMI 标准立项函审单
- 附件 5：CCMI 标准立项函审结论表
- 附件 6：CCMI 标准立项审查会审查结论表
- 附件 7：CCMI 标准研制起草工作组登记表
- 附件 8：CCMI 标准研制起草计划调整申请表
- 附件 9：CCMI 标准编制说明
- 附件 10：CCMI 标准与国家标准、国际标准水平对比情况一览表
- 附件 11：CCMI 标准进入征求意见程序申请表
- 附件 12：CCMI 标准征求意见反馈表
- 附件 13：CCMI 征求意见汇总处理表
- 附件 14：CCMI 标准进入审核程序申请表
- 附件 15：CCMI 标准专家审查意见表
- 附件 16：CCMI 标准审核工作组登记表
- 附件 17：CCMI 标准审查会议纪要
- 附件 18：CCMI 送审稿函审结论表
- 附件 18-1：CCMI 标准审查会结论表
- 附件 19：CCMI 标准项目终止申请表
- 附件 20：CCMI 标准报批书
- 附件 21：CCMI 标准制（修）订情况登记表
- 附件 22：CCMI 标准审批单
- 附件 23：CCMI 标准公告
- 附件 23-2：CCMI 标准网上公示备案单
- 附件 24：锻压协会 团体标准封面模板
- 附件 25：CCMI 标准复审报送函
- 附件 26：CCMI 标准复审情况报告
- 附件 27：CCMI 标准复审结论单
- 附件 28：中国锻压协会团体标准制定流程示意图



锻压产品

冲压产品

钣金产品

锻件产品

- 汽车、摩托车冲压件
- 农业机械冲压件
- 工程机械冲压件
- 家用电器冲压件
- 通讯、电子冲压件
- 电气冲压件
- 轨道交通冲压件
- 航空航天冲压件
- 其他

- 汽车、摩托车钣金件
- 农业机械钣金件
- 工程机械钣金件
- 电梯制造钣金件
- 通讯设备钣金件
- 电子、电气钣金件
- 轨道交通钣金件
- 医疗器械钣金件
- 航空航天钣金件
- 其他

- 农（林牧渔）机锻件
- 医疗器械装备锻件
- 电工电器产品锻件
- 汽车与摩托车锻件
- 航空航天锻件
- 电力设备锻件
- 建筑五金锻件
- 矿山重机锻件
- 轨道交通锻件
- 通用机械锻件
- 工程机械锻件
- 轻工纺织锻件
- 石油化工锻件
- 能源装备锻件
- 电子产品锻件
- 桥梁机械锻件
- 海洋装备锻件
- 其他锻件
- 环锻件
- 机床锻件
- 家电锻件
- 冶金锻件
- 船舶锻件
- 模具锻件
- 机器人锻件
- 接管及管件
- 核工业锻件
- 紧固件锻件
- 内燃机锻件

附件 2

中国锻压协会标准制（修）订
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
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
ICS 分类号		中国标准分类号	
牵头单位	名称:		计划起止时间
	联系人:		
	联系方式 (电话, email)		
参加单位			
目的、意义或必要性	全面、系统阐述: 目的、意义, 对产业发展的作用, 期望解决的问题等		
范围和主要技术内容			

<p>国内外情况 简要说明</p>	<p>1. 国内外对该技术研究情况说明； 2. 与国内相关标准间的关系； 3. 相关国际标准或国外先进标准情况； 4. 对相关国际标准或国外先进标准采用程度的考虑</p>				
<p>项目实施计划</p>					
<p>标准主要起草 人员</p>					
<p>牵头单位意见</p>	<p>(签字、盖公章)</p> <p>日期:</p>	<p>分支机构意见</p>	<p>(签字、盖公章)</p> <p>日期:</p>	<p>中锻协标委会 意见</p>	<p>(签字、盖公章)</p> <p>日期:</p>

[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。

中国锻压协会标准必要专利信息披露表

标准信息					
标准项目名称		项目编号			
专利披露者信息					
<input type="checkbox"/> 个人	姓名		工作单位		
<input type="checkbox"/> 单位	单位名称			联系人	
联系地址					
邮政编码		电话		电子邮箱	
标准中涉及的必要专利信息					
序号	专利申请号/ 专利号	专利名称	专利申请人/ 专利权人	涉及专利的标准 条款(章、条编号)	是否同意作出 实施许可声明
专利披露者(签字/盖章): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>					
填表说明: 专利信息的披露者可为个人或单位, 请在表中选择填写。					

中国锻压协会标准必要专利实施许可声明表

标准信息					
项目名称		项目编号			
专利披露者信息					
<input type="checkbox"/> 个人	姓名		工作单位		
<input type="checkbox"/> 单位	单位名称			联系人	
联系地址					
邮政编码		电话		电子邮箱	
标准中涉及的必要专利实施许可声明					
<p>当且仅当下表中的本专利权人或专利申请人专利中的权利要求成为最终发布的中国锻压协会标准（CCMI）的必要权利要求时，专利权人或专利申请人作出如下实施许可声明：</p> <p>a) 专利权人或专利申请人同意在公平、合理、无歧视基础上，免费许可任何组织或者个人在实施该标准时实施专利；（注：专利权人/专利申请人可以在互惠或防御性终止条件下作出上述声明。）</p> <p>b) 专利权人或专利申请人同意在公平、合理、无歧视基础上，收费许可任何组织或者个人在实施该标准时实施专利；（注：专利权人/专利申请人可以在互惠或防御性终止条件下作出上述声明。）</p> <p>c) 专利权人或专利申请人不同意按照以上两种方式进行专利实施许可。</p>					
序号	专利申请号/ 专利号	专利名称	必要权利要求	实施许可声明方式 [a)、b)或 c)]	
专利权人/专利申请人（签字/盖章）： <div style="text-align: right;"> 年 月 日 </div>					

中国锻压协会标准已披露专利清单

标准信息						
项目名称		项目编号				
标准所处阶段	<input type="checkbox"/> 立项 <input type="checkbox"/> 起草 <input type="checkbox"/> 审核 <input type="checkbox"/> 批准和发布					
标准中涉及的专利						
序号	专利申请号/ 专利号	专利申请名称/ 专利名称	专利申请人/ 专利权人	涉及专利的标准 条款(章、条编号)	实施许可声明方 式[a)、b)或 c)]	获得实施许 可声明日期
研制起草工作组组长（签字）： <div style="text-align: right; margin-right: 50px;">年 月 日</div>						
分技术委员会主任（签字/盖章）： <div style="text-align: right; margin-right: 50px;">年 月 日</div>						

附件 4

中国锻压协会标准立项函审单

项目名称：

申请单位：

函审单总数：

发出日期： 年 月 日

回函截止日期： 年 月 日

CCMI 标准专家组名称：

审查意见（单选）	<input type="checkbox"/> 列入计划 <input type="checkbox"/> 修改后列入计划 <input type="checkbox"/> 暂不列入计划
修改意见 及理由说明 (包括对项目必要性、 可行性及承担单位实力 情况评价)	

中国锻压协会标准专家组专家（签名）：

年 月 日

附件 5

中国锻压协会标准立项函审结论表

标准名称			
申请单位		申请日期	
函审时间	发出日期	20 年 月 日	
	投票截止日期	20 年 月 日	
回函情况： 函审单总数： 共 份 赞成： 共 份 赞成，有建议： 共 份 不赞成： 共 份 弃权： 共 份 未回函： 共 份			
函审结论：			
中锻协标委会秘书组：（签名）		标准专家组组长：（签名）	
20 年 月 日		20 年 月 日	

函审组织承办人：

联系电话：

中国锻压协会标准立项审查会审查结论表

项目名称			
申请单位		申请日期	
审查会日期		审查会地点	
审查结论 (包括项目的 必要性、可行性 及承担单位实 力情况)	结论： <input type="checkbox"/> 列入计划 <input type="checkbox"/> 修改后列入计划 <input type="checkbox"/> 暂不列入计划 说明如下：		
参会专家			

填表人：

填表日期： 年 月 日

中国锻压协会标准研制起草计划调整申请表

项目名称			项目编号	
申请调整内容和调整方案				
调整理由和依据				
牵头单位	单位名称： 负责人： (签名、盖公章) 年 月 日			
分支机构意见	负责人： (签名) 年 月 日			
中国锻压协会标委会意见	负责人： (签名) 年 月 日			

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。

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				

中国锻压协会标准进入征求意见程序申请表

项目名称		项目编号	
牵头单位			
参加单位			
研制起草工作 组成员情况			
研制起草过程 主要时间节点			
上报文件目录			
牵头单位 (签字、盖公章)			
年 月 日			

中国锻压协会标准征求意见反馈表

标准名称				
意见提出人		单位		
联系电话		邮箱地址		
意见反馈内容				
序号	标准条号	原标准内容	修改意见	修改理由
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				

中国锻压协会标准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	修改理由	提出意见单位	处理结果及原因

中国锻压协会标准进入审查程序申请表

项目名称		项目编号	
牵头单位			
参加单位			
研制起草工作 组成员情况			
研制起草过程 主要时间节点			
上报文件目录			
牵头单位 (签字、盖公章)			
年 月 日			

中国锻压协会标准专家审查意见表

项目编号：

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

中国锻压协会标准审查工作组登记表

项目名称		项目编号	
审核机构			
审核工作组 组长单位			
审核工作组 成员 (姓名、单 位、职称、 联络方式、 审核工作组 职务)			
审核机构 (签字、盖公章)			
年 月 日			

中国锻压协会标准审查会会议纪要要求

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。

中国锻压协会标准送审稿函审结论表

标准名称		项目编号	
函审时间	发出日期	20	年 月 日
	投票截止日期	20	年 月 日
回函情况： 函审单总数： 共 份 赞成： 共 份 赞成，有建议： 共 份 不赞成： 共 份 弃权： 共 份 未回函： 共 份			
函审结论：			
中锻协标委会秘书组：（签名）		标准审核专家组组长：（签名）	
20 年 月 日		20 年 月 日	

函审组织承办人：

联系电话：

中国锻压协会标准项目终止申请表

项目名称		项目编号	
牵头单位			
参加单位			
项目终止原因			
牵头单位 (签字、盖公章)	分支机构 (签字、盖公章)		
年 月 日	年 月 日		

中国锻压协会标准报批书

关于报批中国锻压协会标准《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

中国锻压协会标准制（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				

中国锻压协会标准审批单

编号：

标准名称		项目编号	
专业委员会 /牵头单位名称			
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 20）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
中锻协标准制（修）订情况登记表（附件 21）		<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 8）		<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）标准征求意见反馈表（附件 11）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（4）标准征求意见汇总处理表（附件 12）		<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 12）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（5）标准水平对比情况表（附件 9）		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
（6）审查会会议纪要（附件 16）		<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

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 日起发布, 20 年 月 日起施行。

Above criteria will be issued on ××, 20×× and will be implemented on××, 20××.

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)》

中国锻压协会标准网上公示备案单

项目名称		项目编号	
牵头单位			
参加单位			
研制起草 工作组 成员情况			
研制起草 工作过程 主要时间节点			
上报文件 目录			
网上公示时间	从 年 月 日— 年 月 日		
中国锻压协会秘书处 (签字、盖公章)			
年 月 日			

附件 24

ICS 号

中国标准文献分类号

团 体 标 准

T/CCMI ×××-20××

标准中文名称

标准英文名称

20xx-xx-xx 发布

20xx-xx-xx 实施

中国锻压协会 发布

附件 24-2
封底样式

T/CCMI XXX—20XX

中国锻压协会标准

标准名称：

标准编号：T/CCMI XXX—20XX

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.chinaforge.org.cn

标准委员会电话：86-010-53056669

开本 210mm×297mm·XX印张·XX千字

20XX年X月第X版 20XX年X月第X次印刷

如有印装差错 由中国锻压协会标准委员会调换

版权专有 侵权必究

举报电话：86-010-53056669

附件 24-3

正页底纹，颜色红色



附件 25

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

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	发出日期	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：

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	会议复审人数：共 人 赞成： 共 人 赞成，有建议：共 人 不赞成：共 人 弃权： 共 人 函审复审单：共 份 赞成： 共 份 赞成，有建议：共 份 不赞成：共 份 弃权： 共 份 未回函：共 份		
复审结论	请在下列选择项中打勾√ <input type="checkbox"/> 继续有效 <input type="checkbox"/> 修订 <input type="checkbox"/> 废止		
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：

中国锻压协会团体标准制定流程示意图

