

中国模具工业协会团体标准管理办法

Interim Regulation on CDMIA Standards

(第二次修订)

二〇二一年一月

目录

第一章 总则	1
第二章 组织机构与工作职责	4
第三章 标准制修订程序和要求	6
第四章 标准经费管理.....	13
第五章 标准档案管理.....	13
第六章 附则.....	13

第一章 总则

第一条 为适应我国经济社会发展，促进模具行业转型升级，落实中国模具工业协会七届五次理事会关于开展制定和发布《中国模具工业协会团体标准》工作的决议，依照《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》、《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），国家标准委、民政部联合印发的《团体标准管理规定》（国标委联[2019]1号）等有关规定制定了《中国模具工业协会团体标准管理办法》，现作第二次修订。

第二条 中国模具工业协会团体标准（英文：Group Standards of CDMIA）根据（国标委联[2019]1号）规定的团体标准编号方法组成为：T/CDMIA××××—××××（其中，“T/”为团体标准代号，“CDMIA（中国模具工业协会的英文缩写）”为社会团体代号），是由中国模具工业协会（以下简称中国模协）根据市场和创新需求，组织、协调模具及相关行业市场主体提出和参与，并由中国模协统一管理、组织、自主制定和发布并提供社会自愿采用的团体标准。中国模协团体标准不得与国家及地方法律法规、国家强制性标准和国家产业政策相抵触。

第三条 中国模协的团体标准化工作接受国家标准化主管部门国家标准化管理委员会的统一管理和国务院有关行政主管部门的分工管理。

第四条 遵守国家实行的团体标准自我声明公开和监督制度。中国模协建立团体标准信息平台，并与国家标准化管理委员会全国团体标准信息平台相衔接，公开本团体基本信息及标准制修订程序等文件，接受社会公众提出的意见和评议。

第五条 中国模协下设标准工作委员会（以下简称：标准委），作为标准化工作职能机构，纳入分支机构统一管理。

第六条 T/CDMIA 标准范围包括：

1. 推进我国模具产业高质量发展所急需，而现有模具标准体系未涉及或未覆盖的领域。

2. 结合中国模协已经开展的相关工作及行业提出的需求，参考国（境）外有关协会（学会）标准制定和应用经验，CDMIA 标准范围暂定为 **A** 能力评价，**B** 技术创新，**C** 管理提升，**D** 学习培训，**E** 安全环保，**F** 工程服务，**G** 产业链协同，**H** 国际合作八大类。其主要涵盖范围见下表。

表 6.1 中国模具工业协会团体标准类别

类别名称		主要细分类别				
A	能力评价	企业竞争力	创新能力	两化融合水平	信用体系建设	其他
B	技术创新	先进设计制造方法	系统集成	网络化自动化智能化	绿色制造	其他
C	管理提升	流程优化、效益提升	项目管理	质量管理	产业链整合	其他
D	学习培训	技能资质认证培训	在岗培训	人才培训基地建设	技能大赛	其他
E	安全环保	安全生产	节能减排	劳动保护	物流安全	其他
F	工程服务	售前售后服务体系	软件应用	整体解决方案	技术管理咨询	其他
G	产业链协同	模塑（模冲、模铸）成形一体化设计、制造	制件与模具工程成形研发	模塑（模冲、模铸）成形产线生产技术、管控	电子商务	其他
H	国际合作	采用国际先进团标	联合制标	国际组织对标 互认	教育、培训	其他

第七条 T/CDMIA 标准工作原则包括：

1. T/CDMIA 标准制定以标准需求企业（单位、联盟）为主体，并充分利用科研机构、大专院校等行业资源；

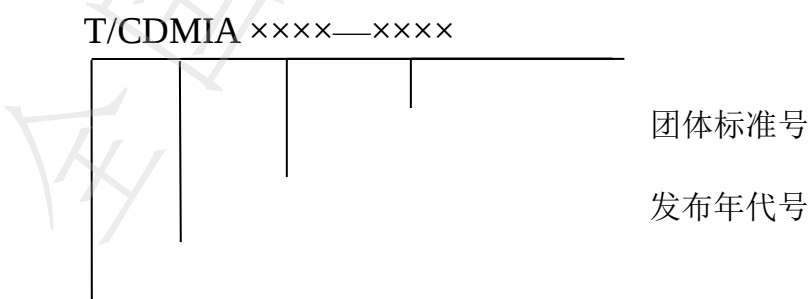
2. 面向市场、服务产业、自主制定、适时推出、及时修订、不断完善；

3. 与技术创新、试验验证、自主安全、产业链推进、应用推广、职业教育相结合；

4. 支持专利和科技成果融入 T/CDMIA 标准；
5. 开展与模具成形领域相关行业标准化组织交流合作，扩大 T/CDMIA 标准的产业链应用范围和影响力；
6. 参与国际间协会（学会）标准交流与合作，积极采用国外先进标准，推动 T/CDMIA 标准的国际化；
7. 开展 T/CDMIA 标准的应用效果评价，适时推荐并促进对行业进步发挥重要作用的 T/CDMIA 标准转化为行业标准和国家标准；探索 T/CDMIA 标准的国际化；
8. 取得显著技术经济效益的 T/CDMIA 标准，推荐申报政府或行业科技成果奖；
9. 积极举办线上线下模具及模具紧密关联领域的标准化培训，推动标准化人才建设。

第八条 T/CDMIA 标准制修订所需经费主要由标准编制单位和参与单位承担。同时接受政府部门标准化工作补贴和国（境）内外社团组织、企事业单位及个人赞助。

第九条 T/CDMIA 标准编号依次由团体标准代号、社会团体代号、标准编号和发布年代号组成。如下图所示：



其中：

1. 团体标准代号: T, 用“/”与后项隔开。
2. 社会团体代号: 中国模协英文缩写 (大写): CDMIA。
3. 标准编号: 按中国模协标准类别编号规则执行 (另行规定)。
4. 发布年代号: 发布年号 4 位数, 为发布实施年份。

例如, 2020 年发布实施的标准, 发布年代号为“2020”。标准编号与发布年代号之间由“—”连接。

5. 等同/等效采用国际标准的中国模协标准编号采用双编号。

示例: T/CDMIA ××××—××××/ ISO ××××: ××××。

第十条 T/CDMIA 的主词条以中文和必要时以中英文两种语言编制并出版。发生异议时, 以中文文本为准。

第二章 组织机构与工作职责

第十一条 中国模协是 T/CDMIA 标准的主管机构, 负责对标准的统一管理、综合协调与监督指导。其职责包括:

1. 设立中国模协标准工作机构;
2. 制定 T/CDMIA 标准管理办法;
3. 制定 T/CDMIA 标准体系和发展指南;

T/CDMIA 标准体系依据中国模具产业需求及模具产业链需求, 在上述表 6.1 的 8 个标准类别框架下制定。进而编制并发布 T/CDMIA 标准立项指南。

4. 负责 T/CDMIA 标准的立项审批、技术审查、编号发布、出版归档, 并指导标准的宣贯、培训和实施工作;

5. 指导协调 T/CDMIA 标准工作的开展;

6. 组织 T/CDMIA 标准工作的交流、研讨与应用效果评价；
7. 开展 T/CDMIA 标准与国内外团体标准的交流与合作；
8. 负责 T/CDMIA 标准的表彰和奖励。

第十二条 标准委负责 T/CDMIA 标准制修订、行业标准化培训和企业咨询等工作。秘书处设在中国模协秘书处。其职责包括：

1. 根据 T/CDMIA 标准体系、发展规划和年度申报情况，编制 T/CDMIA 的年度工作计划；
2. 组织中国模协指令的 T/CDMIA 标准的制修订；
3. 组织 T/CDMIA 标准的评审和复审；
4. 负责 T/CDMIA 标准的编号、备案和归档；
5. 组织协调中国模协各分支机构参与标准制修订工作；
6. 组织中国模协各专业委员会提出的 T/CDMIA 标准的制修订及审查；
7. 建立 T/CDMIA 标准信息平台，并与全国团体标准信息平台相衔接；
8. 中国模协交办的其它工作。

第十三条 标准委的组成与工作职责

1. 设标准委主任 1 人，按中国模协专业委员会主任产生程序产生。负责标准委全面工作；

2. 设标准委副主任 11~13 人，由标准委主任与中国模协有关专业委员会协商，同时考虑标准化专家后提名，报中国模协秘书长批准。负责组织、指导本人分工领域标准的制修订工作，参与 T/CDMIA 标准体系和发展规划的编制。

3. 设立 15~17 人的专家组（含标准委主任、标准委副主任），由标准

委主任、标准委副主任及标准技术专家、培训专家等组成，由中国模协分管的副会长、秘书长商标准委主任确定。主要参与相关标准的审查、咨询、指导等工作。

4. 设标准委秘书长 1 人，由中国模协秘书长商标准委主任确定。负责标准委日常工作。

第十四条 从事 T/CDMIA 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能资质；
2. 在本专业生产、检验、营销、使用、科研、教学等方面具有较高理论水平 and 丰富实践经验；
3. 具有较高标准化工作的专业理论水平和实际标准研制经验；
4. 自愿参加 T/CDMIA 标准制修订工作。

第三章 标准制修订程序和要求

第十五条 T/CDMIA 标准制修订工作主要程序：

1. 标准的立项、起草、征求意见、审查、批准、发布（出版），以及在行标准的复审、修改、审查、发布。
2. 标准制修订工作应严格遵照上述程序和要求，前一项程序未完成，不得进入下一程序。

第十六条 T/CDMIA 标准立项流程：

一、立项申请

1. 任何单位或个人均可以向中国模协提出 T/CDMIA 标准立项申请。标准委负责立项受理，也可经中国模协各专业委员会推荐转报标准委。

2. T/CDMIA 标准制修订项目立项申请书应包括：

- 1) 标准制定的目的、意义相关的国内外状况；
- 2) 标准主要技术要素及参数说明；
- 3) 相关的检测、试验或验证报告等；
- 4) 标准起草工作组（以下简称工作组，可由科研、生产、用户、贸易等相关方面人员组成）的组长及成员的建议。

二、立项论证

1. 标准委对申请立项的标准制修订项目进行形式审查。
2. 标准委对通过形式审查的项目组织立项论证，立项论证通过的项目连同标准编号一起报中国模协秘书长批准。
3. 获批准的项目在中国模协官网公示，同时在相关行业征求意见。

三、立项公示

1. 批准立项的标准项目，在中国模协官方媒体（<http://www.cdmia.com.cn>）及相关标准化信息平台上发布立项通告、进行公示，征求行业内外对标准立项的意见。
2. 中国模协在公示后三十日内无异议或经协商无异议的，即下达立项批准文件。

第十七条 T/CDMIA 标准制修订流程：

1. 工作组组长单位按批准文件要求提出组建方案，报标准委批准。
2. 标准起草负责单位与标准委签订中国模具工业协会团体标准制（修）定管理服务协议。标准委将项目列入年度计划管理，并做好管理服务和组织协调工作。
3. 根据立项批准文件要求做好工作组人员标准化培训，相关资料收集、

整理、分析和必要的实验验证条件等标准起草准备工作。

4. 按年度计划进入标准起草工作流程。标准编制应符合国家标准 GB/T 1.1—2020 的规定。

第十八条 T/CDMIA 标准征求意见流程：

1. 工作组在标准草案基础上完成征求意见稿，由标准委组织向使用本标准的生产、用户、管理、研究、检验等多方征求意见。其形式为信函和/或网上公开征求意见。征求意见材料应包括 T/CDMIA 标准的征求意见稿、征询意见表及有关附件。

2. 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。对较重大意见，应说明论据或提出相关技术经济论证。征求意见的期限为 30 个自然日。

3. 工作组应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及有关附件。

第十九条 T/CDMIA 标准送审流程：

工作组提出 T/CDMIA 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，提请标准委组织专家审查。

第二十条 T/CDMIA 标准审查流程：

一、标准审查

由标准委组织专家组或委托有关标准化机构组织专家组进行。审查方式可采用会议审查或函审。

1. 参加审查的人员应是与该标准相关的生产、用户、管理、营销以及科研机构 and 高等院校等单位的有关专家。其中，用户方人员不少于四分之

一。

2. 会议审查应在会议前一个月由标准委将制修订标准送审稿、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审查会议的单位或人员。

1) 会议审查应进行充分讨论取得一致意见。出席会议专家人数四分之三（含）以上同意的为通过（标准起草人不参加表决）；

2) 会议审查结论以会议纪要的形式给出，会议纪要的内容应详实，如实反映审查意见。并附参加审查会议的人员名单。

3. 函审时，应在函审表决截止日期前一个月由标准委将函审通知和制修订标准评审稿、标准编制说明、征求意见汇总处理表及送审稿评议表提交给参评单位或人员。参加函审人员应如实填写评议表并给出函审结论。有效回函的四分之三及以上同意为通过。函审组织者汇总送审稿评议表并填写送审稿函审结论表。

二、重新审查

标准委组织专家对如下标准送审稿进行重新审查：

1. 审查通过但超出审查意见做出重要修改的再送审稿；
2. 审查未通过但按照审查意见做出重要补充和修改的再送审稿。

第二十一条 T/CDMIA 标准撤消/终止流程：

1. 重新审查没有通过者，撤消该制修订标准项目并取消其编号。
2. 标准在制修订中如出现技术困难，不能继续制修订，经标准委组织论证，情况属实者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 T/CDMIA 其它标准的编号。

4. 起草工作组应提交撤销/终止原因说明，报标准委存档备查。

第二十二条 T/CDMIA 标准报批流程：

起草工作组应根据审查结论提出 **T/CDMIA** 标准报批稿以及相应报批材料上报中国模具工业协会审批。报批材料要求：

1. 标准报批申请书（盖章后一式二份）

2. 标准制（修）定情况登记表

3. 标准制修订管理服务协议

4. 标准制（修）定工作阶段文件：

1) 征求意见文件，包括：

—— 标准征求意见稿

—— 标准编制说明

2) 送审文件，包括：

—— 标准送审稿

—— 标准编制说明送审稿

—— 征求意见汇总表

3) 报批文件，包括：

—— 标准报批稿

—— 标准编制说明（包括标准制（修）订工作情况、国内外情况、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）

—— 国际标准或国外先进标准原文与译文（如果采用国际或国外先进标准）

—— 征求意见汇总处理表

—— 标准水平对比情况表

—— 审查会会议纪要

5. 上述全部文件的纸质文件两套，电子版本一套。

第二十三条 T/CDMIA 标准审批、发布和出版流程：

T/CDMIA 标准由中国模具工业协会审批、发布。

一、标准审批

1. 标准委对中国模协团体标准报批资料进行复核、审查。不符合标准起草、审查和报批有关规定的，退回相关的起草工作组进行修改。

2. 通过审查者，由标准委填制“中国模协标准审批单”，报送中国模具工业协会会长授权秘书长审批。

二、标准公告

1. 经审批的 CDMIA 标准，在中国模具工业协会官方媒体（<http://www.cdmia.com.cn>）及相关标准化信息平台上发布公示。

2. 公示期为 14 个工作日，其间无异议标准方可发布实施。

三、标准发布

通过审批的 T/CDMIA 标准，由中国模具工业协会用中文或必要时用中英文发布并实施。

四、标准出版

1. T/CDMIA 标准由中国模具工业协会标准工作委员会负责出版发行。

2. 标准版面样式：

——封面按（国标委联[2019]1 号）文件规定排版；封底的样式统一格式，标注印制日期和版次。

——标准正文及附录按照 GB/T 1.1—2020 国家标准的规范排版；

——正文隔页加印“中国模具工业协会标准”彩色底纹。

3. T/CDMIA 标准版权归中国模具工业协会所有。

第二十四条 T/CDMIA 标准复审流程：

一、T/CDMIA 标准实施后，应根据模具行业相关技术、管理发展和经济建设需要，由标准工作委员会制定计划，适时组织复审。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。

三、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 T/CDMIA 标准，不更改顺序号和年号。但应在中国模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 T/CDMIA 标准作为修订项目立项，立项程序参照本办法第三章执行。修订的中国模协标准顺序号不变，年号改为修订批准年；

3. 经复审论证已无存在必要的 T/CDMIA 标准予以废止。废止的标准号不再用于其它 T/CDMIA 标准的编号。

4. 相关中国模协专业委员会对标准复审提出复审报告，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模协标准工作委员会。

5. 中国模具工业协会对报送的标准复审材料进行审核，经审核的复审

结论在中国模具工业协会官网 (<http://www.cdmia.com.cn>) 公示。

第二十五条 转化为国家标准、行业标准（或地方标准）、ISO 国际标准的 T/CDMIA 标准应同时废止；转化为国际组织互认标准的 T/CDMIA 标准继续有效。

第二十六条 以 T/CDMIA 标准为基础申报国际标准和参与国际组织标准化工作的相关程序另行制定。

第四章 T/CDMIA 标准工作经费筹措与管理

第二十七条 T/CDMIA 标准工作经费来源：

1. 政府等部门给予的标准化补贴经费；
2. 企业、行业集资、赞助费；
3. 企业或个人提供的服务费。

第二十八条 T/CDMIA 标准纸质版的印刷须获得中国模协的授权，印刷、推广费用由具体操作单位自行解决。

第五章 T/CDMIA 标准档案管理

第二十九条 T/CDMIA 标准制修订过程的最终公告版、印刷纸质版和相关文件，由中国模具工业协会标准工作委员会按中国模协档案管理规定的要求存档；纸质版一式 3 份，电子版一套。

第六章 附则

第三十条 本管理办法自公布之日起施行。

第三十一条 本管理办法由中国模具工业协会负责解释。

中国模具工业协会

2021 年 1 月 25 日