

# 中国铸造协会标准公告

## China Foundry Association Standards Announcement

2016 年 第 01 号

No.01 2016

中国铸造协会批准发布《中国铸造协会标准管理办法（试行）》2016 版。

China Foundry Association approved and published < China Foundry Association standard management measures > Version 2016.

此管理办法于 2016 年 2 月 18 日发布之日起施行。

This management measures on February 18 , 2016 into effect.

予以公告。

To be announced.

中国铸造协会：（盖章）

China Foundry Association : (signature)



2016 年 2 月 18 日

February 18, 2016

附件： 《中国铸造协会标准管理办法（试行）》2016 版

Attachment: China Foundry Association standard management measures  
Version 2016.

# 中国铸造协会

全国团体标准信息平台

# 标准管理办法

(试 行)



二〇一六年二月

# 目 次

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 标准经费管理	8
第五章 标准档案管理	8
第六章 附则	8
附件一 中国铸造协会制修订标准项目建议书	10
附件二 标准编制说明的要求和内容	11
附件三 中铸协标准与国家标准、行业标准、国际标准水平对比情况一览表	12
附件四 征求意见汇总处理表	13
附件五 中国铸造协会标准送审单表	14
附件六 中铸协标准审定会会议纪要	15
附件七 中国铸造协会标准送审稿函审结论表	16
附件八 中国铸造协会标准报批书	17
附件九 中国铸造协会标准制（修）订情况登记表	18
附件十 中国铸造协会标准审批单	19
附件十一 中国铸造协会标准公告	20
附件十二 中国铸造协会标准纸质版本样式	21
附件十三 中国铸造协会标准复审报送函	24
附件十四 中国铸造协会标准复审情况报告	25
附件十五 中国铸造协会标准复审结论单	26
附件十六 中国铸造协会标准制修订协议	27
附图 1 中国铸造协会标准体系框架	29
附图 2 中国铸造协会标准体系框架-基础通用	30
附图 3 中国铸造协会标准体系框架-产品标准	31
附图 4 中国铸造协会标准体系框架-管理标准	32
附图 5 中国铸造协会标准体系框架-工作标准	33
附图 6 中国铸造协会标准制定程序	34
附表 1 中国铸造协会标准编号发布顺序排列表	36



# 中国铸造协会标准管理办法

## 第一章 总则

**第一条** 为促进铸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，同时加强铸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，制订本标准管理办法。

**第二条** 中国铸造协会（以下简称：中铸协）标准为自愿性、推荐性事实标准，是对在铸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。中铸协标准不得与国家及地方法律、法规和国家强制性标准相抵触。

**第三条** 中铸协标准属科技成果，对技术水平高、取得显著效益的中铸协标准，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** 中铸协标准制修订范围为：铸造工艺方法、铸造产品、铸造原辅材料、铸造装备及配套工艺设备、铸造行业管理和铸造行业工作标准。

**第五条** 中铸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、严于国家标准和行业标准，适时转化为国家标准和行业标准。

**第六条** 本办法规定了中铸协标准的立项、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** 中铸协标准编号

中铸协标准是推荐性团体标准，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、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：以中国铸造协会英文缩写为注册名称：CFA。

上述两项说明示例：T/CFA。

(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 中铸协标准体系框架和附表 1 中国铸造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) 中铸协标准编号示例

中铸协标准编号示例：T/CFA ××××××(××)-×× -- 20××。

举例：如预制订“产品标准”的“原辅材料”的“铸造用硅砂”中的第 3 项标准，则中铸协标准发布顺序号为：T/CFA 020202-3 --20××。

(六) 等同/等效采用国际标准的中铸协标准编号

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

中铸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。

## 第二章 工作职责

### 第八条 中国铸造协会职责

负责对中铸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 中铸协标准工作委员会（以下简称：标准委）职责

负责中铸协标准日常制修订管理。履行下列职责：

1、编制铸造行业的年度标准制订计划；

- 2、组织起草和制修订有关铸造行业管理的中铸协标准；
- 3、统一编制中铸协标准编号；
- 4、负责协助各分支机构标准制订工作，协调有关标准项目的分工；
- 5、组织中铸协标准的评审和复审工作；
- 6、负责中铸协标准的备案和归档工作。

#### **第十条 分支机构职责**

负责分支机构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**

从事中铸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；
- 2、在本专业生产、经销、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、自愿参加中铸协标准制修订工作。

### **第三章 标准制修订程序和要求**

**第十二条** 中铸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分支机构提出立项申请，经分支机构讨论确定后报标准委。经标准委征求意见、讨论审核后报中铸协批准并发放标准编号。无分支机构的申请单位或个人可以直接向标准委提出立项申请。申请单位或个人也可直接向标准委提立项申请；标准委根据立项标准内容，与相关分支机构沟通组织标准制修订。

##### **（一）立项申请**

中铸协制修订标准由标准需求者（中铸协分支机构、团体会员及企事业单位和个人等）提出立项申请，填写中国铸造协会标准制修订项目建议书（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

由相关分支机构对该立项标准广泛征求意见，组织论证后，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《中国铸造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，中铸协下达批准立项文，并在中国铸造协会官网（<http://www.foundry.com.cn>）和《铸造纵横》、《铸造技术》等杂志上刊载标准立项通告。

### 第十四条 标准起草

标准一经批准立项，相关分支机构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（附件二）及中国铸造协会标准与国家标准、行业标准、国际标准水平对比情况分析一览表（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。

### 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，相应分支机构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铸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**

相关分支机构负责组织起草工作组（人）提出中铸协标准送审稿、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，提请中铸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相关分支机构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。标准起草人和中铸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铸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 and 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、分支机构或起草工作组（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

分支机构或起草工作组（人）应根据审查结论提出中铸协制修订标准报批稿，填写报批书（附件八）和中铸协标准制（修）订情况登记表（附件九），以及相应报批材料上报中国铸造协会审批。报批材料要求如下：

- 1、中铸协制修订标准报批书（要求盖章后一式二份）（附件八）
- 2、中铸协标准制（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权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**

中铸协标准由中国铸造协会审批、发布。

### **（一）标准审批**

1、中国铸造协会标准工作委员会对中铸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，退回相关的分支机构或起草工作组（人）进行修改。

2、通过审查者，由中国铸造协会标准工作委员会填制审批单（附件十），报送中国铸造协会秘书长或（秘书长授权的）委托人审批。

### **（二）标准发布**

通过审批的中铸协标准，由中国铸造协会发布公告（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、中铸协标准由中国铸造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 CFA 红色底纹（附件十二）。

#### **3、标准版权及解释权**

中铸协标准由中国铸造协会负责解释，版权归中国铸造协会所有。

## **第二十二条 标准复审**

（一）中铸协标准实施后，应根据铸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分支机构复审，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铸协标准，不更改顺序号和年号。但应在中铸协标准封面上的标准编号下写明“××××年确认有效”字样；

2、需要修改的中铸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

订的中铸协标准顺序号不变，把年号改为修订的年号；

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

**第二十四条** 标准复审后，相关分支机构提出复审报告，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铸造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** 中国铸造协会对报送的标准复审材料进行审核后，将复审结果在中国铸造协会网（<http://www.foundry.com.cn>）、《铸造纵横》和《铸造技术》等杂志上进行公告。

## 第四章 标准经费管理

**第二十六条** 经费来源

中铸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、行业集资；
- 3、企业或个人赞助。

**第二十七条** 中铸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 标准档案管理

**第二十八条** 制修订中铸协标准过程中形成的有关资料和最终公告版、印刷纸质版，由中国铸造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。

## 第六章 附则

第二十九条 本管理办法自公布之日起施行。

第三十条 本管理办法由中国铸造协会负责解释。

全国团体标准信息平台

全国团体标准信息平台

附件一

## 中国铸造协会制修订标准 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	
ICS 分类号	61			中国标准分类号	J31-35		
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

## 中国铸造协会标准与国家标准、行业标准、国际标准

### 水平对比情况一览表

中国铸造协会 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、行业标准、国际标准水平分析评价 (差距较大、接近、达到、超过)				
项目	中铸协标准	国家标准	行业标准	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

附件五

## 中国铸造协会标准送审单表

编号：

标准名称			
姓 名		电 话	
单 位			
通讯地址		邮 编	
<p>对于该标准的技术内容：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 赞同，</li> <li><input type="checkbox"/> 赞同，有建议</li> <li><input type="checkbox"/> 反对，其技术理由在附件上说明</li> <li><input type="checkbox"/> 弃权</li> </ul>			
<p>附注</p> <div style="text-align: center; opacity: 0.5; font-size: 2em; margin-top: 100px;">             全国团体标准信息平台           </div>			
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

### 中国铸造协会标准审定会会议纪要

中铸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. 会议决定的其它事项。

全国团体标准信息平台



附件八：

## 中国铸造协会标准报批书

关于报批中国铸造协会标准《标准名称》的函

全国团体标准信息平台

中国铸造协会：

我分支机构已完成了中国铸造协会标准《标准名称》制订（修订）工作，现报上，请审批、发布。

建议该标准于 XXXX 年 XX 月 XX 日起实施。

分支机构名称：（盖章）

秘书长：（签字）

全国团体标准信息平台

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	
报批情况	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

## 中国铸造协会标准审批单

编号：

标准名称及编号			
分支机构名称			
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	
中铸协制修订标准报批书（附件八）		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
中铸协标准制（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 （2）标准编制说明（附件二）		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
送审材料文件 （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）		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
报批材料文件 （1）标准报批稿 （2）标准编制说明报批稿 （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）		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <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

# 中国铸造协会标准公告

## China Foundry Association Standards Announcement

20 年 第 号 (总第 号)  
No. 20 (No. in total)

中国铸造协会批准发布 × 项推荐性标准, 其标准名称和标准号如下:

China Foundry Association approved and published × recommended standard, and the standard name and standard number is as follows:

《(标准名称)》 T/CFA ×××××××-×××××  
《(standard name)》 T/CFA ×××××××-×××××

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.

中国铸造协会: (盖章)

China Foundry Association : (signature)

日期:

Date:

附件: 《(标准名称和编号)》

Attachment: 《(standard name and number)》

附件十二

# 中国铸造协会标准纸质版本样式

封面样式

ICS: 61  
J 31 - 35

# CFA

## 中 国 铸 造 协 会 标 准

T/CFA ××××××--20××

---

### 标准标题

Standard English Title

20××-××-××发布

20××-××-××实施

---

中国铸造协会 发布

# 封底样式

T/CFA ××××××××--20××

中国铸造协会标准

标准名称:

标准编号: T/CFA ××××××--20××

中国铸造协会出版

北京海淀区首体南路2号

邮编: 100044

网址: [www.foundry.com.cn](http://www.foundry.com.cn)

标准工作委员会电话: 010-68418899

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 由中国铸造协会标准工作委员会调换

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-68418899

正页底纹，颜色红色



附件十三

## 中国铸造协会标准复审报送函

关于中国铸造协会标准《标准名称》复审报送函

中国铸造协会：

我分支机构已完成中国铸造协会标准《标准名称》复审工作，现报上，请审批、发布。

建议该标准于 XXXX 年 XX 月 XX 日起实施。

分支机构名称：（盖章）

秘书长：（签字）

二〇 年 月 日

附件十四

## 中国铸造协会标准复审情况报告

标准名称 和编号			
分支机构名称	全国团体标准信息平台		
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）		组织复审分支机构秘书长：（签名）	
20    年    月    日		20    年    月    日	

填表人：

联系电话：

## 附件十五

## 中国铸造协会标准复审结论单

标准名称和编号			
分支机构名称			
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：

附件十六

## 中国铸造协会标准制修订协议

甲方：中国铸造协会

乙方：全国团体标准信息平台

为制订                    (标准名称)，中国铸造协会与                      
                    经协商，签定协议如下：

### 第一条 工作目标

完成                    (标准名称)中铸协标准的制修订。

### 第二条 双方职责

#### (一) 甲方职责：

- 1、按照《中国铸造协会标准管理办法》第二章第八条、第九条履行；
- 2、与相关行政管理部门和相关标委会的协调；
- 3、组织、参与、推进、监督中铸协标准制订的过程；
- 4、协调重大技术问题，保证中铸协标准质量。

#### (二) 乙方职责：

- 1、按照《中国铸造协会标准管理办法》第二章第十条履行；
- 2、制定标准工作计划，确定工作任务，安排工作进度；
- 3、组建中铸协标准起草工作组，参加中铸协标准起草；
- 4、提供相关资料文件和参考文献；
- 5、承担中铸协标准起草工作组分配的工作任务；
- 6、组织中铸协标准制订工作经费。

### 第三条 完成日期

乙方应在甲方下发立项批复文中的规定日期内完成标准的制订工

作。

#### 第四条 经费管理

甲乙双方按照《中国铸造协会标准管理办法》第四章要求，共同筹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铸协标准的制修订时，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，做出补充或修改，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）

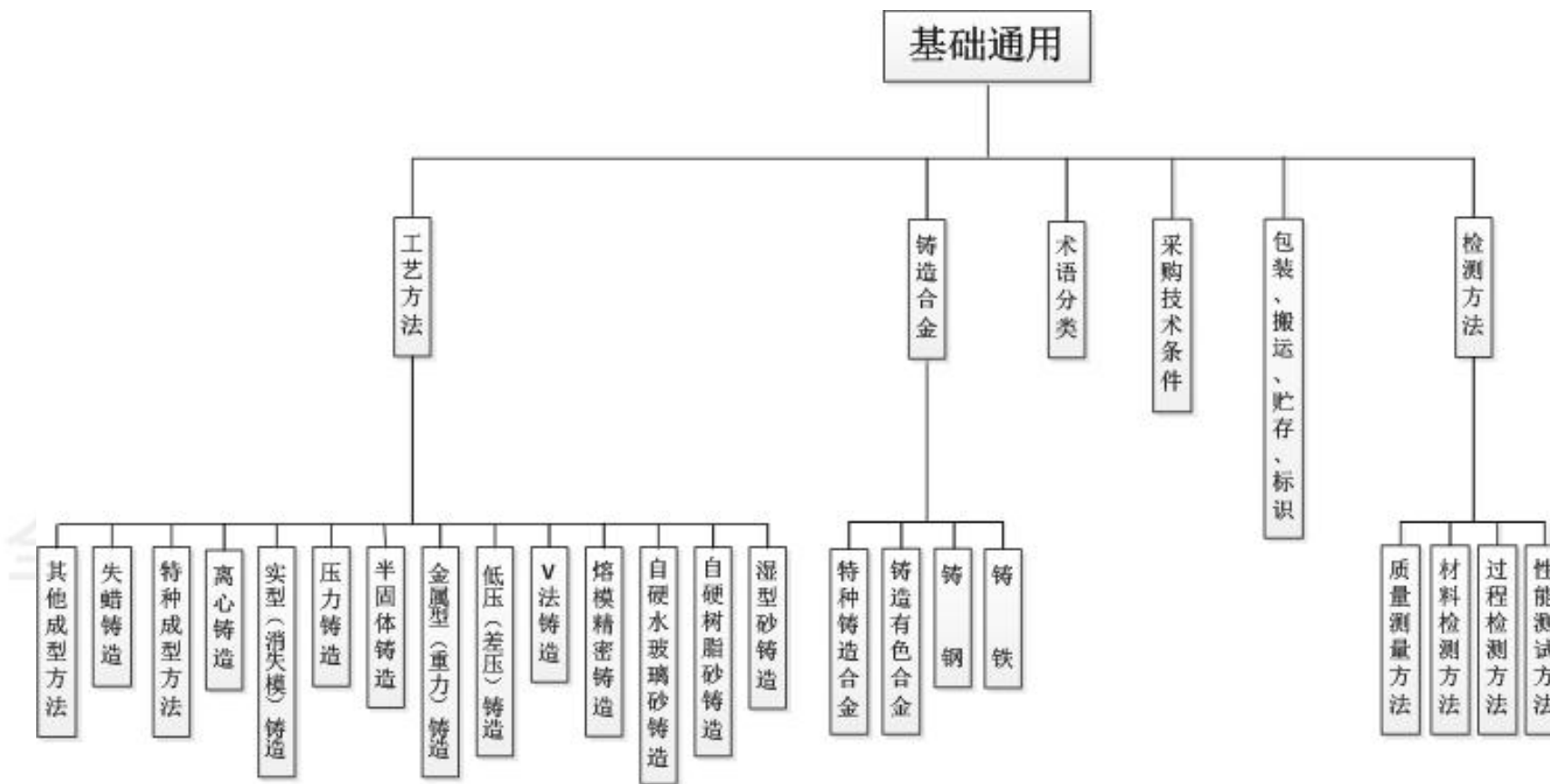
日期：

日期：



附图 2

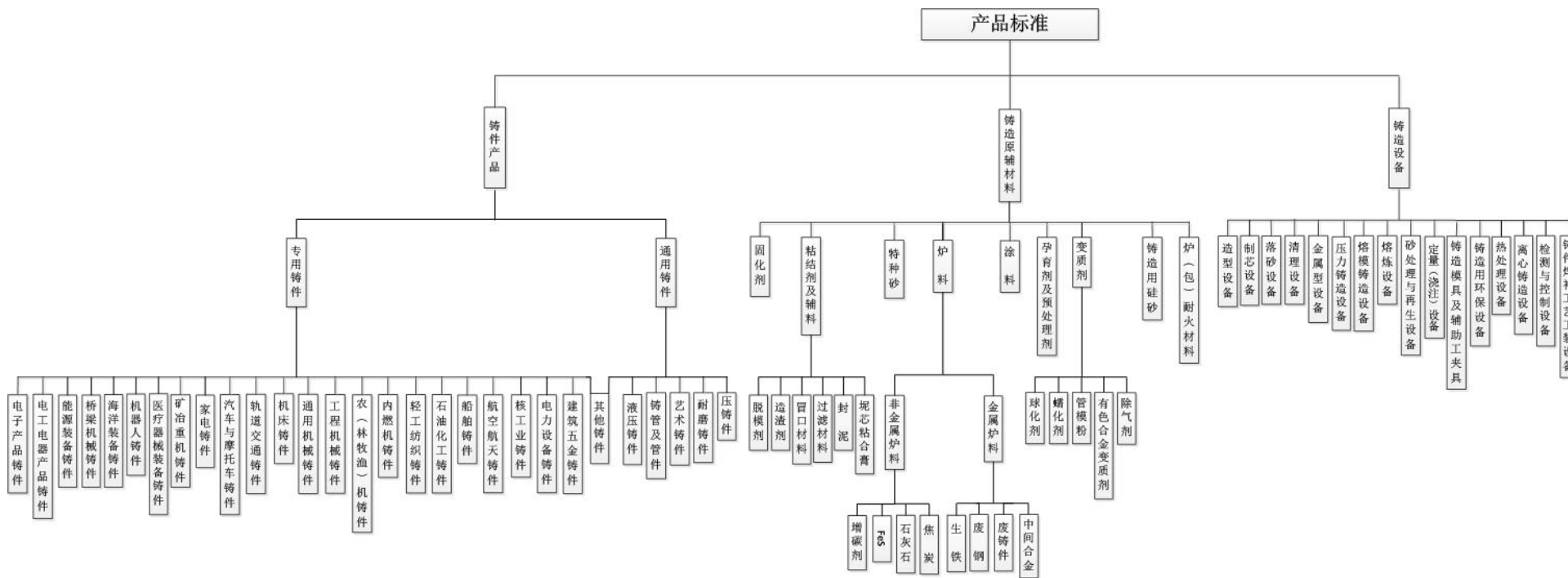
### 中国铸造协会标准体系框架—基础通用



评审日期：2015年12月17日

附图 3

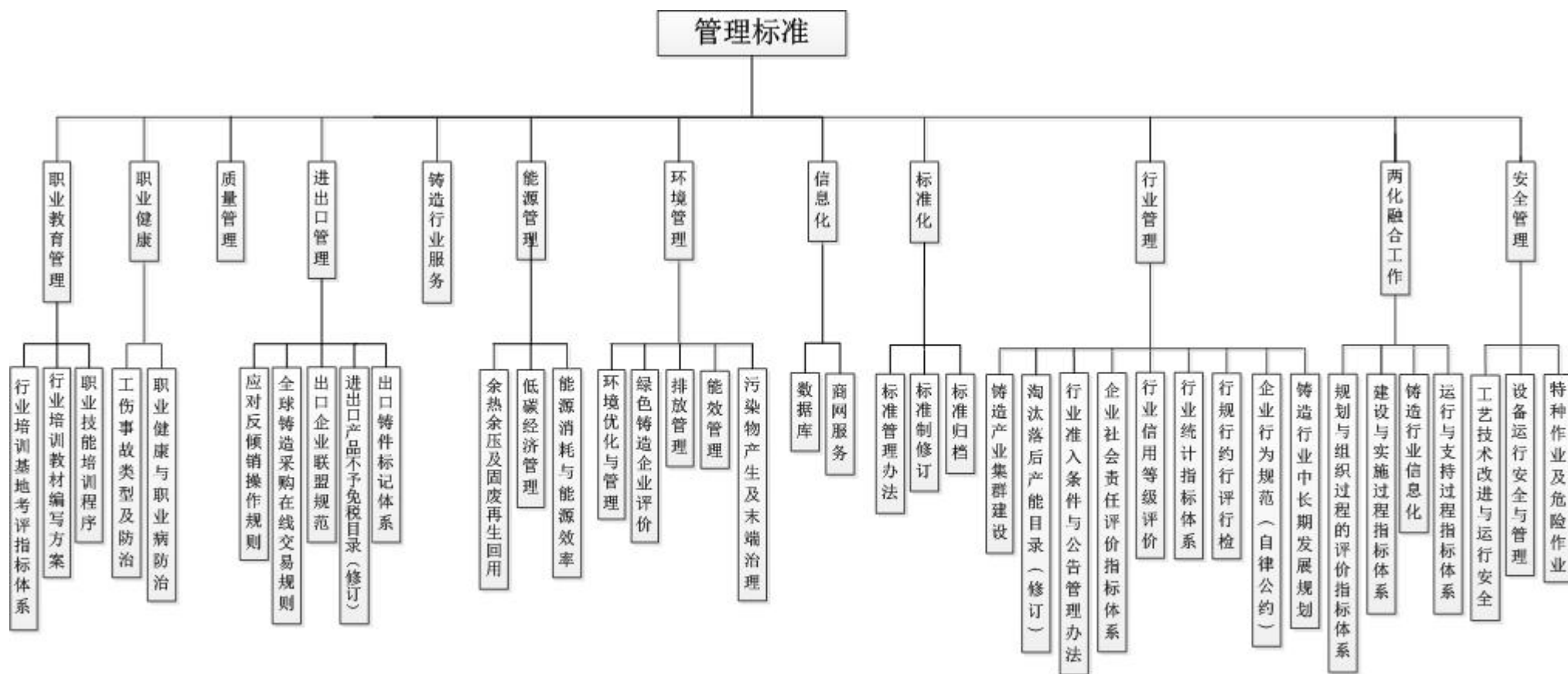
### 中国铸造协会标准体系框架—产品标准



评审日期：2015年12月17日

附图 4

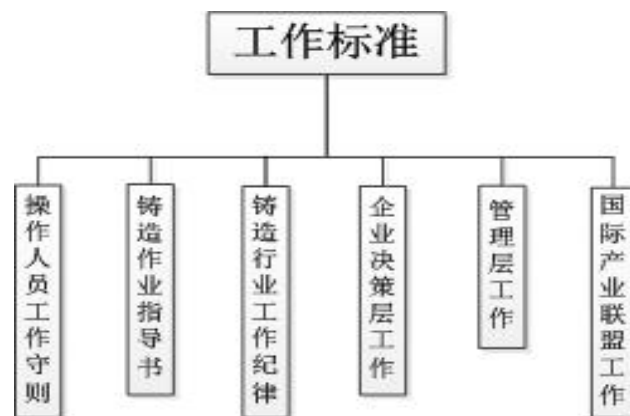
### 中国铸造协会标准体系框架—管理标准



评审日期：2015年12月17日

附图 5

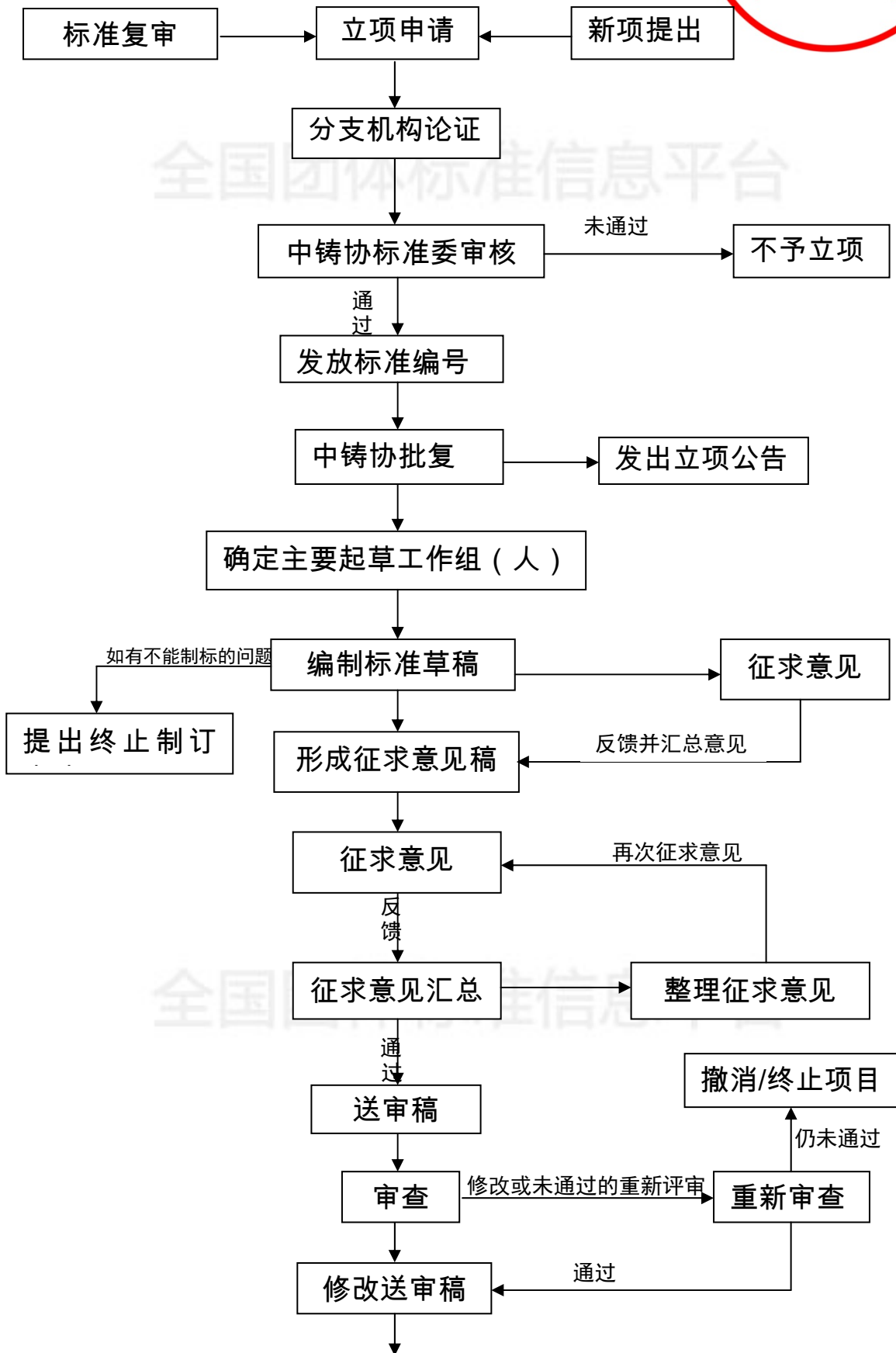
中国铸造协会标准体系框架—工作标准

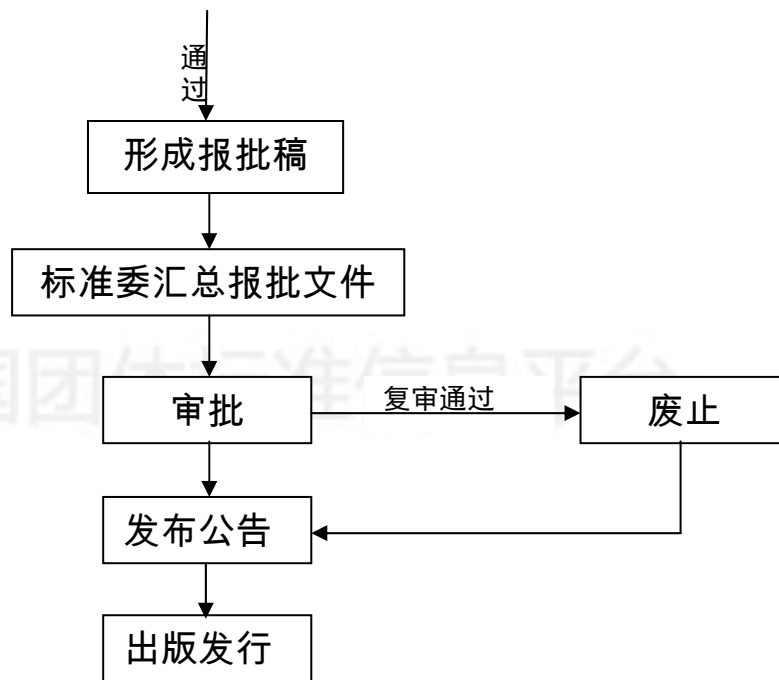


全国团体标准信息平台 评审日期：2015年12月17日

附图 6

### 中国铸造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) 报批稿+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) 分支机构申请报批文。

附表 1

中国铸造协会标准编号发布顺序排列表

序号	一级项目名称	分类号	二级项目名称	分类号	三级项目名称	分类号	四级项目名称	分类号	五级项目名称	分类号
1	基础通用	01	术语分类	01						
			铸造合金	02	铸铁	01				
					铸钢	02				
					铸造有色金属	03				
					特种铸造合金	04				
			工艺方法	03	湿型砂铸造	01				
					自硬树脂砂铸造	02				
					自硬水玻璃砂铸造	03				
					熔模精密铸造	04				
					V 法铸造	05				
					低压（差压）铸造	06				
					金属型（重力）铸造	07				
					半固态铸造	08				
					压力铸造	09				
					实型（消失模）铸造	10				
					离心铸造	11				
					特种成型方法	12				
					失蜡铸造	13				
					其他成型方法	14				

序号	一级项目名称	分类号	二级项目名称	分类号	三级项目名称	分类号	四级项目名称	分类号	五级项目名称	分类号
			采购技术条件	04						
			包装、搬运、贮存、标识	05						
			检验方法	06	质量测量方法	01				
					材料检测方法	02				
					过程检验方法	03				
					性能测试方法	04				
2	产品标准	02	铸件产品	01	专用铸件	01	汽车与摩托车铸件	01		
							轨道交通铸件	02		
							机床铸件	03		
							通用机械铸件	04		
							工程机械铸件	05		
							农(林、牧、渔)机铸件	06		
							内燃机铸件	07		
							轻工纺织铸件	08		
							石油化工铸件	09		
							船舶铸件	10		
							航空航天铸件	11		
							核工业铸件	12		
							电力设备铸件	13		
							建筑五金铸件	14		
							家电铸件	15		

序号	一级项目名称	分类号	二级项目名称	分类号	三级项目名称	分类号	四级项目名称	分类号	五级项目名称	分类号
							矿冶重机铸件	16		
							医疗器械装备铸件	17		
							机器人铸件	18		
							海洋装备铸件	19		
							桥梁机械铸件	20		
							能源装备铸件	21		
							电工电器产品铸件	22		
							电子产品铸件	23		
							其他铸件	24		
					通用铸件	02	液压铸件	01		
							铸管及管件	02		
							艺术铸件	03		
							耐磨铸件	04		
							压铸件	05		
							其他铸件	06		
			铸造原辅材料	02	固化剂	01				
					粘接剂及辅料	02	脱模剂	01		
							造渣剂	02		
							冒口材料	03		
							过滤材料	04		
							封泥	05		

序号	一级项目名称	分类号	二级项目名称	分类号	三级项目名称	分类号	四级项目名称	分类号	五级项目名称	分类号
							补芯膏	06		
					铸造用硅砂	03				
					特种砂	04				
					炉料	05	非金属炉料	01	焦炭	01
									石灰石	02
									硫化亚铁 (FeS)	03
									增碳剂	04
							金属炉料	02	生铁	01
									废钢	02
									废铸件	03
									中间合金	04
					涂料	06				
					孕育剂及预处理剂	07				
					变质剂	08	球化剂	01		
							蠕化剂	02		
							管模粉	03		
							有色合金变质剂	04		
							除气剂	05		
					炉(包)耐火材料	09				
			铸造设备	03	造型设备	01				
					制芯设备	02				
					落砂设备	03				

序号	一级项目名称	分类号	二级项目名称	分类号	三级项目名称	分类号	四级项目名称	分类号	五级项目名称	分类号
					清理设备	04				
					金属型设备	05				
					压力铸造设备	06				
					熔模铸造设备	07				
					熔炼设备	08				
					砂处理与再生设备	09				
					定量（浇注）设备	10				
					铸造模具及辅助工装	11				
					铸造用环保设备	12				
					热处理设备	13				
					离心铸造设备	14				
					检测与控制设备	15				
					铸件焊接工艺工装设备	16				
3	管理标准	03	职业教育管理	01	行业培训基地考评指标体系	01				
					行业培训教材编写方法	02				
					职业技能培训程序	03				
			职业健康	02	工伤事故类型及防治	01				
					职业健康与职业病防治	02				
			质量管理	03						
			进出口管理	04	应对反倾销操作规则	01				

序号	一级项目名称	分类号	二级项目名称	分类号	三级项目名称	分类号	四级项目名称	分类号	五级项目名称	分类号
					全球铸造采购在线交易规则	02				
					出口企业联盟规范	03				
					出口铸件标记体系	04				
					进出口产品不予免税目录（修订）	05				
			铸造行业服务	05						
			环境与能源	06	余热余压及固废再生回用	01				
					低碳经济管理	02				
					能源消耗与能源效率	03				
			信息化	07	数据库	01				
					商网服务	02				
			环境管理	08	绿色铸造企业评价	01				
					排放管理	02				
					能效管理	03				
					污染物产生与末端治理	04				
					环境优化与管理	05				
			标准化	09	标准管理办法	01				
					标准制修订	02				
					标准归档	03				
			行业管理	10	淘汰落后产能目录（修订）	01				
					行业准入条件与公告管理办法	02				

序号	一级项目名称	分类号	二级项目名称	分类号	三级项目名称	分类号	四级项目名称	分类号	五级项目名称	分类号
					企业社会责任评价指标体系	03				
					行业信用等级评价	04				
					行业统计指标体系	05				
					行规行约行评行检	06				
					企业行为规范(自律公约)	07				
					铸造行业中长期发展规划	08				
					铸造产业集群建设	09				
			两化融合工作	11	规划与组织过程的评价指标体系	01				
					建设与实施过程指标体系	02				
					铸造行业信息化	03				
					运行与支持过程指标体系	04				
			安全管理	12	工艺技术与运行安全	01				
					设备运行安全与管理	02				
					特种作业与危险作业	03				
4	工作标准	04	操作人员工作守则	01						
			铸造作业指导书	02						
			铸造行业工作纪律	03						
			企业决策层工作	04						
			管理层工作	05						
			国际产业联盟工作	06						