

中国塑料机械工业协会文件

中塑机协（2016）22 号

关于试行《中国塑料机械工业协会团体标准管理办法》的公告

各会员单位及专委会委员：

为适应塑机行业快速发展需要，进一步促进我国塑料机械行业更加健康有序发展，根据国务院《深化标准化工作改革方案》（国发〔2015〕13 号）和《关于培育和发展团体标准的指导意见》（国质检标联〔2016〕109 号）的要求，经研究，中国塑料机械工业协会决定于 2016 年起开展协会团体标准制定发布及相关工作。

为规范和加强中国塑料机械工业协会团体标准制修订工作，协会制定了《中国塑料机械工业协会团体标准管理办法（试行）》，现予以公告。

附件：《中国塑料机械工业协会团体标准管理办法（试行）》



中国塑料机械工业协会团体标准管理办法

（试行）

全国团体标准信息平台

第一章 总则

第一条 为贯彻落实国务院《深化标准化工作改革方案》（国发〔2015〕13号）和《关于培育和发展团体标准的指导意见》（国质检标联〔2016〕109号）的要求，中国塑料机械工业协会决定制定发布中国塑料机械工业协会团体标准。为加强中国塑料机械工业协会团体标准的管理，规范团体标准的制定程序和要求，促进团体标准健康有序发展，根据《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，制定本办法。

第二条 中国塑料机械工业协会组织制定并发布的中国塑料机械工业协会团体标准（以下简称“中塑机协团标”），是根据市场、行业、技术等需求，由市场主体提出和广泛参与，中国塑料机械工业协会统一管理、组织制定并发布实施的自愿性标准。

第三条 本办法规定了中塑机协团标的立项、起草、征求意见、审查、审批、发布、出版、复审、修订等主要工作程序和要求。

第四条 中国塑料机械工业协会负责中塑机协团标的立项和发布的批复；中国塑料机械工业协会团体标准工作委员会（以下简称“中塑机协团标委”）负责中塑机协团标的立项审核、组织起草、征求意见和

组织审查工作，并负责统一归口管理。

中国塑料机械工业协会团体标准工作委员会设有管理协调部，主持和开展日常工作。

第五条 中塑机协团标制修订工作应当遵循以下原则：

- （一）遵守国家有关法律、法规；
- （二）坚持市场主导、服务产业、自主制定、不断完善的理念。
- （三）遵循“开放、公平、透明、协商一致、促进贸易交流”的一般原则。

第六条 中塑机协团标编号格式为“T/CPMIA标准序号-年代号”，其中T代表团体标准代号，CPMIA为中国塑料机械工业协会代号。例如：T/CPMIA 01-01-2016表示类别为01顺序号为01的2016年发布的中国塑料机械工业协会团体标准。

等同采用国际标准的团体标准采用双编号。例如T/CPMIA XX-XX-XXXX/ISO XXX:XXXX。

第七条 中塑机协团标的经费由标准负责起草单位与参加单位共同承担。

第八条 中塑机协团标的制修订流程如附件1所示，应严格按照流程依次执行。

第二章 标准立项

第九条 中国塑料机械工业协会会员单位、专家委员会专家可根据实际需求向中塑机协团标委提出中塑机协团标立项申请，并填写“中塑机协团标制、修订项目建议书”（见附件2）。

第十条 立项申请须附相应论证材料，其内容一般包括：

- （一）标准制定的目的、意义或必要性与该标准有关的国内外状况；
- （二）标准涉及的主要技术内容、指标参数和适用范围。
- （三）相关的检测、试验或验证报告以及知识产权情况说明。

第十一条 中塑机协团标委收到立项申请后，负责进行审核、汇总，形成立项计划并上报中国塑料机械工业协会。

第十二条 中国塑料机械工业协会在协会官网（www.cpmia.org.cn）上对立项计划公开为期20日的征求意见。对于无意见或妥善处理完意见的立项计划，由协会组织审查。通过审查的项目，协会批准立项，发放计划编号，并向社会公布。未通过审查的项目，则不予以立项。

第十三条 项目计划执行过程中如需调整，应由标准起草组及时向中塑机协团标委提出申请，中塑机协团标委报中国塑料机械工业协会同意后方可调整。

第三章 标准制修订

第一节 起草

第十四条 标准立项后，由中塑机协团标委协调管理部征集标准主要起草单位和参加单位，组成标准起草组，在中塑机协团标委的监督指导下开展起草工作。标准起草组的组成单位原则上不少于3个。起草过程、会议等均应有完整记录，相关会议应形成会议纪要并留存。

第十五条 负责起草单位负责标准文本和编制说明（编制说明格式见附件3）的编写及起草过程中的样品检测等工作，参加单位应配合主要起草单位完成具体工作。

第十六条 符合以下条件和要求的企业及相关单位可自愿申请参加标准起草组：

- （一）应为中国塑料机械工业协会会员单位。
- （二）应为与标准内容相关的生产企业、科研机构或院校。
- （三）企业的产品质量、产量在行业领先，在生产技术、节能减排、环境保护等方面具有较强的实力和丰富的经验。
- （四）能委派企业主要技术负责人参加标准制修订工作，委派人员应在本行业及相关领域据具有较高的技术水平和丰富的经验，了解国内外标准和法规。
- （五）积极参与标准制定全过程，按时参加起草组会议，遵守起草组纪律。
- （六）分担标准制定经费。

第十七条 中塑机协团标应按照GB/T 1.1《标准化工作导则》、GB/T 20000《标准化工作指南》、GB/T 20001《标准编写规则》的规定及相关要求编写。

第二节 征求意见

第十八条 标准起草组形成的标准征求意见稿（包括标准文本和编制说明）经中塑机协团标委审核后，管理协调部应向使用本标准的生产者、使用者、研究者、检验者等征求意见。征求意见的形式为函审/或网上公开征求意见。征求意见期限一般为1个月，逾期未回复按无异议处理。

第十九条 标准起草组应对征集的意见进行归纳整理，分析研究和处

理后对征求意见稿进行必要的修改，必要时可重新征求意见，最终形成送审稿。

在征求意见过程中如有重大争议问题，负责起草单位应召开专题会议进行调查研究，提出处理意见，必要时进行实验验证。

第三节 审查

第二十条 标准的审查由中塑机协团标委组织专委会委员和相关领域的专家进行，可采用会议审查或函审的方式。标准起草组提交的审查材料应包括标准文本、编制说明、征求意见汇总处理表（见附件4）及有关附件。

第二十一条 会议审查时，不少于参加审查人员总数的四分之三同意方为通过（标准起草人不得参与表决）。会议审查应形成审查结论，并撰写“标准审查会议纪要”（见附件5）。

第二十二条 函审审查时，审查人员应填写“送审稿函审单”（见附件6），有效回函不少于函审单总数的四分之三同意方为通过。中塑机协团标委协调管理部应填写“函审结论表”（见附件7）。

第二十三条 审查过程中对重大问题有分歧时，应由中塑机协团标委组织相关人员进行专题讨论确定。审查未通过的，标准起草组应当按照审查人员的要求对送审稿及相关材料进行补充、修改、完善，经中塑机协团标委确认后重新组织审查。重新审查仍不通过的，撤销该项目。

第二十四条 审查通过的，标准起草组应根据审查人员对送审稿提出的意见和建议进行修改，最终形成报批稿、编制说明及相关附件，并

填写报批单（见附件8），报送至中塑机协团标委协调管理部。中塑机协团标委协调管理部对报批稿等相关资料的规范性、完整性进行确认后，报送至中国塑料机械工业协会。报送材料一般包含：

- （一）中塑机协团标报批单1份（见附件8）；
- （二）中塑机协团标制（修）订情况登记表（附件9）
- （三）标准报批稿
- （四）标准编制说明报批稿及相关附件
- （五）国际标准原文与译文（如果采用了国际标准的）
- （六）征求意见汇总处理表（附件4）
- （七）审查会议纪要（附件5）

第四章 标准的审批、发布与出版

第二十五条 标准报批稿经中国塑料机械工业协会审批，审批通过后发放标准编号并以中国塑料机械工业协会公告形式发布。

如审批未通过，应给出审批意见。标准起草组根据审批意见进行补充、修改、完善，经中塑机协团标委确认后，重新进行审批。

第二十六条 标准由中国塑料机械工业协会负责出版发行。

第二十七条 标准制修订过程中形成的有关材料，由中塑机协团标委协调管理部按档案管理的有关要求存档。

第五章 标准的复审

第二十九条 标准实施后，中塑机协团标委根据行业的发展需要组织有关单位适时进行复审，复审周期不应超过四年。

第三十条 标准复审工作由中塑机协团标委负责组织，复审可采用会

议审查和函审，一般要有参加过该标准编制或审查工作的单位或个人参加。复审结束时要填写“复审结论单”（见附件10）。

第三十一条 标准复审结果按下列情况分别处理：

（一）继续有效。仍然能够适应行业发展要求，不需要修改的标准确认为继续有效。当标准重新出版时，不变更顺序号和年号，在标准封面上的标准编号下注明“XXXX年确认有效”字样。

（二）修订。针对主要技术内容需要作较大修改或调整的标准，按本办法规定程序立项进行修订。修订的标准顺序号不变，年号改为新发布的年号。

（三）废止。对已无存在必要的标准，予以废止。废止的标准号不再用于其他的标准。

第三十二条 标准复审结论由中塑机协团标委报中国塑料机械工业协会批准，以中国塑料机械工业协会公告形式发布。

第六章 附则

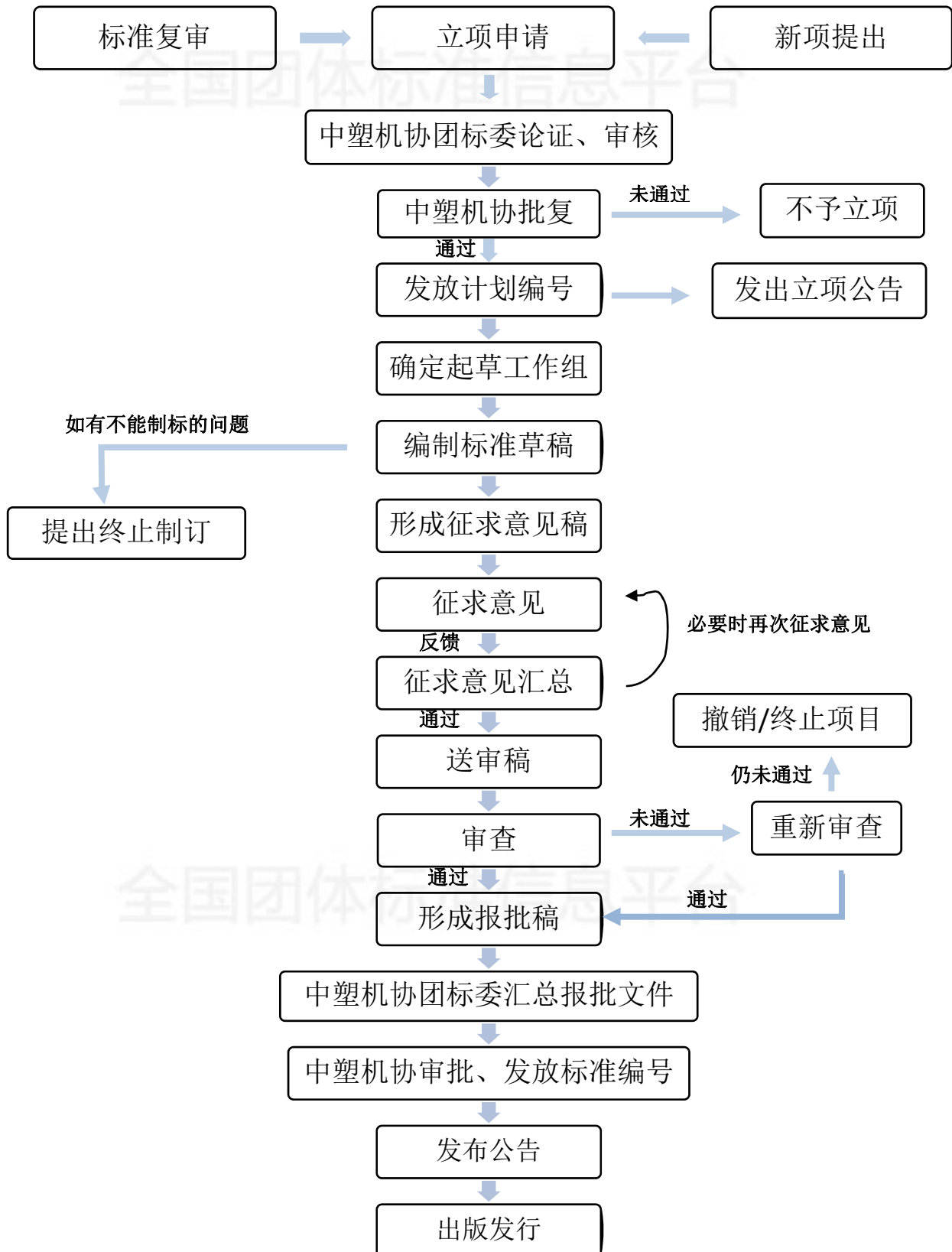
第三十三条 本办法自发布之日起实施。

第三十四条 本办法由中国塑料机械工业协会负责解释。

全国团体标准信息平台 二〇一六年八月二十日

附件 1:

中国塑料机械工业协会团体标准制修订程序



附件 2:

中塑机协团标制、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	☐ 制定	☐ 修订		被修订标准号			
采用快速程序	☐ FTP			快速程序代码	☐ B	☐ C	
牵头单位				计划起止时间			
采用程度	☐ IDT	☐ MOD	☐ NEQ	采标号			
国际标准名称 (中文)				国际标准名称 (英文)			
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) 20 年 月 日	中塑机协团 体标准工作 委员会		(签字、盖公章) 20 年 月 日	审批机构	(签字、盖公章) 20 年 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；MOD: 修改采用，IDT: 等同采用，NEQ: 非等效采用

[注 3] 修订时可根据情况选择采用快速程序。采用快速程序时必须填写快速程序代码。
B: 省略起草阶段，C: 省略起草阶段和征求意见阶段

附件3:

中塑机协团标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、起草单位和工作组成员等；
- 2、标准化对象简要情况：包括产品主要类型、主要用途、产量、产品质量情况及生产厂家；试验方法的水平及使用情况，试验设备及仪器情况等。
- 3、制修订标准的依据或理由和制修订标准的原则。
- 4、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，采用程度及理由，与国际、国外同类标准的主要差异及其原因和有关数据对比分析情况等。
- 5、标准主要内容（包括技术指标、性能、型号、各种参数、公式、检验规则、试验方法和结果分析、统计数据、预期经济效益等），修订标准时，应列有新旧标准的对比分析。
- 6、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）
- 7、对征求意见及重大分歧意见的处理经过和依据；
- 8、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）。
- 9、与有关的现行的方针、政策、法律、法规和强制性标准的关系；
- 10、废止有关标准的建议和其它重要内容的解释和应予说明的事项。
- 11、标准编制说明书后应附有相关重要报告内容，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4:

XX稿——征求意见汇总处理表

标准名称:

负责起草单位:

承办人:

电话:

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

说明: ① 发送“征求意见稿”的单位数: 个。
② 收到“征求意见稿”后, 回函的单位数: 个。
③ 收到“征求意见稿”后, 回函并有建议或者意见的单位数: 个。
④ 没有回函的单位数: 个。
(注: 上述说明附在最后一页下面)

附件5:

中塑机协团标审查会议纪要

中塑机协团标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。

附件6:

中塑机协团标送审稿函审单

编号:

标准名称					
姓 名		手机		邮箱	
单 位				电话	
通讯地址					
对于该标准的技术内容: ☐ 赞同, ☐ 赞同, 有建议 ☐ 反对, 其技术理由在附件上说明 ☐ 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7:

中塑机协团标函审结论表

标准名称		
主要起草单位		
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:		
中塑机协团体标准工作委员会: (签名、盖章) 20 年 月 日		

函审组织承办人:

联系电话:

附件8:

中塑机协团标报批单

填表日期: 年 月 日

标准名称及编号 (中文)			
标准名称及编号 (英文)			
中国标准分类号			
主要起草单位			
报批材料文件		份数	提交状态
(1) 中塑机协团标制(修)订情况登记表(附件9)			☐ 是 ☐ 否
(2) 标准报批稿			☐ 是 ☐ 否
(3) 标准编制说明报批稿			☐ 是 ☐ 否
(4) 国际标准原文与译文(如果采用了国际标准的)			☐ 是 ☐ 否
(5) 征求意见汇总处理表(附件4)			☐ 是 ☐ 否
(6) 审查会会议纪要(附件5)			☐ 是 ☐ 否
报批结论: 			
审批人: 中国塑料机械工业协会(盖章) 日期: 20 年 月 日			

附件9

中塑机协团标制（修）订情况登记表

标准名称	(中文)		标准号	
	(英文)		原标准号	
起草及编制 审定 稿情况	负责起草单位			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			
函审会议 审定情况	会议名称		时地点	
	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			
	批准日期			
	实施日期			
备注				

附件 10:

中塑机协团标复审结论单

标准名称			
标准编号			
复审工作组 人员名单			
复审结论	☐ 继续有效 ☐ 修订 ☐ 废止		
理 由			
审查意见	参加审查总人数： 人		
	赞成： 人	不赞成： 人	弃权： 人
中塑机协团体标准工作委员会 (盖章) 年 月 日			