

中国机械工业金属切削刀具技术协会

团体标准管理办法（试行）

第一章总则

第一条 为满足金属切削刀具行业健康发展，推动金属切削刀具行业提质增效、转型升级，落实《国家标准化发展纲要》，增加标准有效供给，按照《团体标准管理规定》，特制定本办法。

第二条 本办法所称的团体标准是指由中国机械工业金属切削刀具技术协会（以下简称“中国刀协”）组织制定，并批准发布的一种规范性技术文件，包括以下三种类型：——为快速响应创新和市场对标准的需求，在没有国家标准和行业标准的情况下，制定的规范性技术文件。

——为引领产业和企业的发展，提升产品和服务的市场竞争力，制定严于现行国家标准和行业标准的规范性技术文件。

——为服务国家/行业标准体系优化和改革，经国家/行业标准管理部门批准，由国家/行业标准转标为团体标准。

第三条 团体标准编号依次由国家法定团体标准代号(T)、中国刀协代号、团体标准顺序号和年代号构成。中国刀协的代号由中国刀协英文名称缩写 CMCTEA 六个大写英文字母组成。

示例:T/CMCTEA XXXX-XXXX

第二章组织机构及职责

第四条 中国刀协下属职能部门标准工作部负责团体标准工作。其主要职责为研究制定团体标准工作规则、年度计划，负责组织制定和实施团体标准。

第五条 中国刀协将设立团体标准专家工作委员会（以下简称“专家委”），研究制定团体标准的发展规划，负责团体标准的立项评估和标准审定工作。专家委秘书处设在标准工作部。根据工作需要，标准工作部可委托全国刀具标准化技术委员会（以下简称“刀标委”）对项目进行审查和技术辅导。经委托授权后，刀标委享有与专家委同等权利和义务。

第六条 根据制定团体标准需要设立团体标准起草工作组（以下简称“工作组”），工作组成员应至少来源于 3 家企业或单位，负责团体标准的制修订工作。工作组对所起

草的团体标准质量和技术负责。

第三章团体标准制定

第七条 团体标准制定应当遵循“有利于科学合理利用资源，推广科学技术成果，增强产品的安全性、通用性、可替换性，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”的原则。

第八条 制定团体标准的一般程序包括：提案、立项、起草、征求意见、技术审查、批准、编号、发布、复审；应符合《中国机械工业金属切削刀具技术协会团体标准制定工作细则》的规定。

第九条 中国刀协会会员单位可随时提出团体标准立项申请，中国刀协有关部门亦可根据工作需要提出团体标准立项申请。团体标准参与起草单位应不少于 3 家。团体标准立项申请由标准工作部受理，并提出团体标准计划建议，提交专家委评估。

第十条 经专家委评估、中国刀协批准立项的团体标准，由工作组负责组织起草。工作组原则上由团体标准立项申请单位负责组建。

第十一条 专家委负责对团体标准进行审查。审查一般采用会议审查。审查意见原则上应协商一致。如需表决，必须获得不少于参与审查委员的四分之三赞成票方为通过。

第五章知识产权

第十二条 团体标准的版权属中国刀协所有；任何组织、个人未经中国刀协同意，不得印刷、销售。

第十三条 团体标准如涉及专利时，应在立项时规定团体标准涉及专利的处置规则、处置程序和要求等；处置规则、处置程序和要求应按一定的程序取得团体标准制定成员的认可。

第六章经费

第十四条 团体标准的制定经费按照“谁需求、谁受益、谁投资”的原则筹集资金。

第七章附则

第十五条 本办法由中国刀协标准工作部负责解释。

第十六条 本办法自发布之日起实施。

中国机械工业金属切削刀具技术协会

团体标准制定工作程序

1 总则

1.1 为规范中国机械工业金属切削刀具技术协会团体标准制定工作，根据《关于培育和发展团体标准的指导意见》、《团体标准化 第1部分：良好行为规范》和《中国机械工业金属切削刀具技术协会团体标准管理办法（暂行）》的有关要求，制定本程序。

1.2 本程序规定了团体标准的立项、起草、审查、报批、批准发布、出版、复审、修改等工作程序和要求。

1.3 团体标准制定工作应当遵循“开放、公平、透明、协商一致、促进贸易和交流”的原则。

1.4 中国机械工业金属切削刀具技术协会（以下简称中国刀协）标准工作部（以下简称“标准部”）负责团体标准的管理工作。

1.5 中国刀协团体标准专家工作委员会（以下简称“专家委”），负责团体标准的立项评估和标准审定工作。

1.6 中国刀协推动和推荐优秀团体标准成为行业标准、国家标准或国际标准。

2 标准立项

- 2.1 中国刀协会员单位可随时提出团体标准立项申请，中国刀协总部有关部门亦可根据工作需要提出团体标准立项申请。
- 2.2 团体标准立项申请由标准部审查、受理。立项申请材料包括：
- a. 《团体标准项目计划汇总表》（见附表1，一式一份，附电子版）；
 - b. 《团体标准项目建议书》（见附表2，一式一份，附电子版）。
- 2.3 标准部对受理的团体标准立项申请进行审核协调和汇总后，提出团体标准计划建议，提交专家委评估。
- 2.4 专家委组织有关专家或委托机械工业领域有关标准化技术委员会（以下统称“标委会”）开展团体标准立项评估。符合立项要求的，由中国刀协下达团体标准制定计划，标准部负责组织实施。
- 2.5 计划项目执行过程中如需要调整，标准起草牵头单位应填写《团体标准项目计划调整申请表》（见附表3），按团体标准立项程序申报。
- 2.6 团体标准计划实行年度情况报告制度。标准部应于每年1月底前向中国刀协提交上一年度团体标准计划执行情况报告。

3 标准起草

- 3.1 团体标准计划项目一般应按立项要求成立标准起草工作组（以下简称“工作组”）负责起草。工作组单位成员应为中国刀协会员单位，数量不少于三家。
- 3.2 团体标准草案应在充分调查研究的基础上，参照GB/T 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。

3.3 起草团体标准草案时，应编写标准编制说明，其内容一般包括：

- a. 工作简况，包括主要工作过程、主要参加单位和工作组成员等；
- b. 标准编制原则、解决的主要问题，修订标准时应列出与原标准的主要差异；
- c. 明确是否有对应的国家标准或行业标准，即说明是在没有国家标准和行业标准的情况下制定的，还是在现行国家标准和行业标准基础上制定的；
- d. 主要试验（或验证）情况分析；
- e. 明确标准中涉及专利的情况，对于涉及专利的标准项目，应提供全部专利所有权人的专利许可声明和专利披露声明；
- f. 预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况；
- g. 采用国际标准和国外先进标准情况；
- h. 与现行相关法律、法规、规章及相关标准，特别是强制性标准的协调性；
- i. 重大分歧意见的处理经过和依据；
- j. 其他应予说明的事项。

3.4 团体标准征求意见稿形成后，由工作组组长审核，经标准部同意并发文，将团体标准征求意见稿和编制说明提交有关单位征求意见。

3.5 被征求意见的单位应在30个工作日内提出书面意见。若意见重大，应附说明论据或提出论证资料。逾期未提供书面意见，按无异议论处。

3.6 工作组应对反馈的意见进行认真处理，并填写《团体标准征求意见汇总处理表》（见附表4），对不采纳的意见应有明确的理由。

3.7 团体标准征求意见稿修改后，技术内容有较大改变的，应再次征求

意见。

3.8 对于已有成熟标准草案的项目，如等同采用、修改采用国际标准或国外先进标准的标准制修订项目，现行团体标准的修订项目，或其他标准的转化项目，可采用快速程序（代号：F T P），即在正常团体标准制定程序（程序类别代号：A）的基础上省略起草阶段（程序类别代号：B），或省略起草阶段和征求意见阶段（程序类别代号：C）。

4 标准审查

4.1 工作组在广泛征求意见、对反馈意见做出认真处理和协调的基础上，编制团体标准送审稿及有关附件，经工作组组长审阅后报标准部，由标准部提交专家委组织审定。

4.2 专家委根据标准审定工作需要确定9-13名专家组成标准审查委员会或委托标委会（以下统称“标审委”），负责标准的审查。

4.3 团体标准送审稿审查可采用会议审查（简称“会审”）和发函审查（简称“函审”）两种方式。如无特殊情况，应采用会审方式。

4.3.1 会审的程序和要求：

a. 专家委应在会审前10个工作日，将会议通知、团体标准送审稿及编制说明、标准征求意见汇总处理表等材料（由工作组提供）提交给标审委委员；

b. 会审原则上应协商一致。如需表决，必须有参会委员的四分之三以上同意方为通过；

c. 会审时应形成会议纪要，并附《团体标准审查会审查结论》（见

附表5)和《标准审查委员会委员名单》(见附表6)。

4.3.2 函审的程序和要求:

a. 函审时,专家委应将函审通知、团体标准送审稿及编制说明、标准征求意见汇总处理表及《团体标准送审稿函审单》(见附表7)等函审文件(由工作组提供),提交给标审委委员;

b. 标审委委员一般应在收到函审通知之日起30个工作日内完成全部函审工作;

d. 专家委应组织工作组对函审的意见进行归纳整理,填写《团体标准送审稿函审结论表》(见附表8),并附全部函审单;

c. 函审时,必须有全体委员的四分之三以上同意方为通过;

e. 对函审中意见分歧较大、难于协调一致的,工作组应对标准送审稿进行必要的修改,由专家委再次组织函审,或改为会审。

4.4 标准未通过审查的,工作组应根据审查意见进一步修改完善后,再次提交审查,或终止计划。

5 标准报批

5.1 经审查通过的团体标准送审稿,由工作组根据审查意见对团体标准送审稿做必要的修改,按表1规定的要求提出团体标准报批稿等相关附件,并由标准起草牵头单位填写《团体标准报批签署单》(见附表9)的相关内容,连同相应的报批文件以公文形式报标准部。

5.2 标准部负责对团体标准报批稿进行复核。经复核符合要求的,按规定进行编号,报中国刀协审批、发布;若不符合要求,则退回至标准起草

牵头单位。

5.3 执行省略起草阶段和征求意见阶段快速程序（程序类别代号：C）进行制修订的标准项目报批时，不用提交表1中第6项的文件。

5.4 标准起草牵头单位报批团体标准时，同时提交表1中全部报批文件的电子版。

表 1

序号	报批文件名称
1	报送函
2	团体标准报批签署单
3	报批团体标准项目汇总表（见附表 10）
4	团体标准报批稿
5	团体标准编制说明
6	团体标准征求意见汇总处理表
7	团体标准审查会议纪要（附《团体标准审查会审查结论》和《标准审查委员会委员名单》） 或团体标准送审稿函审结论表（附全部的《团体标准送审稿函审单》）
8	对应国家标准或行业标准
9	采用国际标准或国外先进标准的原文和译文
10	出版用照片

6 标准编号和批准发布

6.1 团体标准编号依次由国家法定团体标准代号（T）、中国刀协代号、

团体标准顺序号和年代号构成。

6.2 中国刀协代号由中国刀协英文名称缩写CMCTEA大写英文字母组成。

6.3 团体标准顺序号表示标准的发布顺序，为阿拉伯数字。

6.4 团体标准年号为标准发布年份的四位阿拉伯数字。

6.5 团体标准编号示例：T/CMCTEA ××××-××××

6.6 团体标准由中国刀协批准发布。

6.7 标准部将及时在中国刀协网站公布团体标准批准发布情况，并通报有关各方。

6.8 刀协团体标准由刀协会同有关社会团体共同批准发布。团体标准可采用中国刀协团体标准编号，也可采用双编号。双编号示例：T/ CMCTEA / 社会团体代号 ××××-××××

7 标准出版和归档

7.1 中国刀协负责组织团体标准的出版。

7.2 团体标准出版后，应及时将正式文本和全部报批文件归入档案。

7.3 中国刀协按《标准档案管理办法》的要求对团体标准档案进行管理。

8 标准复审

8.1 团体标准实施后，应根据机械工业发展的需要适时复审，对其先进性、适用性、有效性进行评估。团体标准复审周期一般不超过三年。

8.2 团体标准复审工作由标准部负责组织。复审形式可采用会审或函审。

8.3 团体标准复审结论分为继续有效、修订和废止三种情况。

- a. 标准的技术内容不作修改，应予以确认继续有效；
- b. 标准的主要技术内容需作较大的修改，应作为修订项目列入团体标准项目计划；
- c. 当团体标准适用的产品已退出市场，涉及的主要技术已被淘汰时，应予以废止；当团体标准转化为国家标准或行业标准时，亦应予以废止。

8.4 团体标准复审后，由标准部提出团体标准复审报告（内容包括：复审简况、复审程序、处理意见、复审结论等），并逐项填写《团体标准复审意见表》（见附表11）和团体标准复审结论汇总表（见附表12、13、14），提交专家委审定。

8.5 经专家委审定后的团体标准复审结论由中国刀协批准发布。

8.6 标准部将及时在中国刀协网站公布标准复审结论，并通报有关各方。

8.7 团体标准再版时，继续有效标准需在标准编号后标注复审确认时间。

9 标准修改

9.1 当标准的技术内容不够完善，在对标准的技术内容作少量修改或补充后，仍能符合当前科学技术水平、适应市场和行业发展需要的，可对标准内容进行修改。采用《团体标准修改单》（格式示例见附表15）方式修改团体标准时，每项标准修改一般不超过两次，每次修改内容一般不超过两项。

9.2 中国刀协会会员单位均可提出团体标准修改建议。由标准起草牵头单位提出标准的修改内容，并填写《团体标准修改单》，按表2规定的要求

将报批文件以公文形式报标准部。由标准部提交专家委组织审查，并填写审查纪要（内容包括：修改原因和依据，审查结论等），按标准报批程序办理。

9.3 标准起草牵头单位报批团体标准修改单时，同时提交表2中全部报批文件的电子版。

9.4 团体标准修改单由中国刀协批准发布。

9.5 标准部将及时在中国刀协网站公布团体标准修改情况，并通报有关各方。

9.6 团体标准再版时，《团体标准修改单》与原标准文本一并出版。

9.7 团体标准复审和修订时，《团体标准修改单》一并复审、修订。

表 2

序号	报批文件名称
1	报送函
2	审查纪要
3	团体标准修改单
4	修改用照片

10 附则

10.1 本细则由中国机械工业金属切削刀具技术协会标准工作部负责解释。

10.2 本细则自发布之日起施行。

附表目录

附表1 团体标准项目计划汇总表

附表2 团体标准项目建议书

附表3 团体标准项目计划调整申请表

附表4 团体标准征求意见汇总处理表

附表5 团体标准审查会审查结论

附表6 标准审查委员会委员名单

附表7 团体标准送审稿函审单

附表8 团体标准送审稿函审结论表

附表9 团体标准报批签署单

附表10 报批团体标准项目汇总表

附表11 团体标准复审意见表

附表12 团体标准复审继续有效标准汇总表

附表13 团体标准复审修订标准汇总表

附表14 团体标准复审废止标准汇总表

附表15 团体标准修改单示例

附表1

团体标准项目计划汇总表

单位：

承办人：

序号	标准项目名称	制定或修订	周期 (月)	标准起草牵头单位	采用国际标准或国外 先进标准编号

[注 1] 修订项目，请在“代替标准”栏中注明修订标准编号；
[注 2] 采用国际标准或国外先进标准项目，请填写采用标准程度及标准编号；

附表 2:

团体标准项目建议书

建议项目名称 (中文)				建议项目名称 (英文)	(可选项)	
制定或修订	☐ 制定		☐ 修订	被修订标准编号		
对应国家标准或行 业标准情况	☐ 有		☐ 无	对应国家标准或行 业标准编号		
采用程度	☐ IDT	☐ MOD	☐ NEQ	采标编号		
采用快速程序	☐ FTP			快速程序代码	☐ B	☐ C
ICS 分类号				中国标准分类号		
标准起草牵头单位				计划起止时间		
标准起草参与单位						
目的、意义或 必要性	<u>指出该标准项目涉及的方面，详细阐述项目的目的、意义，对产业发展的作用，期望解决的问题；</u>					
范围和主要 技术内容	<u>标准的技术内容与适用范围；</u>					
国内外情况 简要说明	1. <u>国内外对该技术研究情况简要说明：国内外对该技术研究的情况、进程及未来的发展；该技术是 否相对稳定，如果不是的话，预计一下技术未来稳定的时间，提出的标准项目是否可作为未来技 术发展的基础；</u> 2. <u>项目与国际标准或国外先进标准采用程度的考虑：是否有对应的国际标准或国外先进标准，如有， 阐述标准项目与之对比情况，以及对采标问题的考虑；</u> 3. <u>与国内相关标准间的关系：是否有相关的国家或行业标准，如有，阐述标准项目在标准体系中的 位置，以及与相关标准的关系；</u> 4. <u>明确指出标准项目是否存在知识产权问题。</u>					
标准起草牵头单位	单位名称： 负责人 ： (签字、盖公章) 年 月 日					

[注 1] 填写制定或修订项目中，若选择修订则必须填写被修订标准编号；
[注 2] 填写是否有对应国家标准或行业标准，若选择有则必须填写对应国家标准或行业标准编号；
[注 3] 选择采用国际标准或国外先进标准，必须填写采标编号及采用程度；
[注 4] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码。 B 代表省略起草阶段，C 代表省略起草阶段和征求意见阶段，具体
要求详见《采用快速程序制定国家标准的管理规定》；

附表 3

团体标准项目计划调整申请表

标准项目名称		计划项目编号	
申请调整的内容			
理由和依据			
标准起草牵头单位	单位名称： 负责人：（签名、盖公章） 年 月 日		

附表 4

团体标准征求意见汇总处理表

标准项目名称：

共 页 第 页

标准起草牵头单位：

承办人：

电话：

年 月 日 填写

序号	标准章条编号	意见内容	提出单位	处理意见及理由

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，回函并有建议或意见的单位数： 个。

 ④ 没有回函的单位数： 个。

附表 7:

团体标准送审稿函审单

标准项目名称:

标准起草牵头单位:

函审单总数:

发 出 日 期: 年 月 日

投票截止日期: 年 月 日

表决态度:

赞 成	
赞 成，有建议或意见	
不赞成，如采纳意见或建议改为赞成	
弃权	
不赞成	

建议或意见和理由如下:

标准审查委员会委员（签名）:

年 月 日

说明:

- ① 表决方式是在选定的方框内划“√”，只可划一个，选划两个框以上者按废票处理（废票不计数）。
 - ② 回函说明提不出意见的，按赞成票计；没有回函说明理由的，按弃权票计。
 - ③回函日期，以邮戳为准。
 - ④建议或意见和理由栏，幅面不够可另附纸。
-

附表 8:

团体标准送审稿函审结论表

标准项目名称			
标准起草单位			
函审时间	发出日期	年 月 日	
	投票截止日期	年 月 日	
回函情况： 函审单总数： 赞成：共 个 赞成，但有建议或意见：共 个 不赞成，如采纳建议或意见改为赞成：共 个 弃权：共 个 不赞成：共 个 废票：共 个			
函审结论：			
标准化技术组织负责人：（签名） 年 月 日			

附表 9:

团体标准报批签署单

标准项目名称			项目批准文号	
			国际标准分类号	
			中国标准分类号	
标准起草的牵头单位			被修订标准编号	
制、修订		(1) 制定 (2) 修订		
标准主要起草人	姓 名	单 位		职称（职务）
标准说明	标准类别	(1) 基础通用 (2) 产品 (3) 方法 (4) 管理		
	对应国家标准或行业进标准情况	(1) 有对应 (2) 无 对应国家标准或行业标准标准编号和名称：		
	采用国际标准或国外先进标准情况	(1) 等同采用 (2) 修改采用		
		被采用的标准编号和名称：		
	标准水平分析	(1) 国际先进水平 (2) 国际一般水平 (3) 国内先进水平		
标准起草的牵头单位 技术负责人意见		(签名、盖公章) 年 月 日		

附表 10:

报批团体标准项目汇总表

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准编号	采用国际标准或 国外先进标准情况	对应国家标准或 行业标准编号	建议实施日期

附表 11:

团体标准复审意见表

标准编号及名称			
复审结论	☐ 继续有效 ☐ 修订 ☐ 废止		
主要理由			
审查意见	参加审查总人数： 人		
	同意： 人	不同意： 人	弃权： 人
备 注			

附件 12:

团体标准复审继续有效标准汇总表

序号	标准编号	标准名称	备注

附件 13:

团体标准复审修订标准汇总表

序号	标准编号	标准名称	拟列入计划年度

附件 14:

团体标准复审废止标准汇总表

序号	标准编号	标准名称	废止理由

附表 15:

团体标准修改单示例

T/CMCTEA ××××-×××× (标准编号)

《×××× (标准名称)》

第 x 号修改单

(修改事项)

修 改 示 例

① “更改” 示例:

a) 1.5 条第二行中更改数值:

“1.15 毫米” 更改为 “1.20mm” ; “1.35 毫米” 更改为 “1.50mm” 。

b) 表 2 更改为新表 (新表 2 略)。

② “补充” 示例:

a) 1.8 条后补充新条文, 1.9:

“1.9 钢瓶在组装时, 不允许用锤敲打和增加金属应力的修整办法” 。

b) 1.7 条与 1.8 条之间补充新文条, 1.7A:

“1.7A 正火状态下供应的钢板, 其他要求符合本标准规定时, 抗拉强度允许比表 1 上限的规定提高 5kg/mm” 。

c) 图 3 后补充新图, 图 3A (图 3A 略)。

③ “删除” 示例:

将 2.1.4 条中的 “作容器用的瓷件……, ……或渗漏” 等字删除。

④ “改用新条文” 示例:

3.2 条改用新条文:

3.2 厚度大于 20mm 的钢板进行冷弯试验时, 弯心直径应比上述规定增加一块钢板厚度 a。