**附件2：**

**《绿色设计产品评价技术规范 镀锡（铬）薄钢板印刷制品》**

**团体标准会议回执表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 姓名 |  | 职务/职称 |  |
| 手机 |  | E-mail |  |
| 企业名称 |  |
| 地址 |  |
| 企业性质 | □国有企业 □合资企业 □私营企业 □外资企业 □其他  |
| 企业规模 | 员工数量(人)：□20以下 □20-300 □300-1000 □1000以上营业收入(万元)：□300以下 □300-2000 □2000以上 |
| 认证情况（可多选） | □质量管理体系 □环境管理体系 □能源管理体系 □FSC森林认证 □职业健康管理体系 其他：  |
| 资源属性主要指标 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 指标 | 单位 | 数值 | 数据来源 |
| 金属基材利用率 | % | ≧  |  |
| 产品包装重复利用率 | % | ≧  |  |
| …… | …… | …… | …… |

**注：资源属性重点选取原材料(零部件)中有毒有害物质控制、再生料利用、便于回收的零部件标识、生产阶段包装物材料及回收利用、生产阶段水资源消耗等方面的指标。** |
| 能源属性主要指标 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 指标 | 单位 | 数值 | 数据来源 |
| 6色机单位产品综合能耗 | kgce/t | ≦  |  |
| 4色机单位产品综合能耗 | kgce/t | ≦  |  |
| 2色机单位产品综合能耗 | kgce/t | ≦  |  |
| …… | …… | …… | …… |

**注：能源属性重点选取生产过程、使用过程中能源消耗方面的指标。能源属性指标可包括但不限于单位产品综合能耗、终端用能产品能效、余热余压回收利用率等指标。** |
| 环境属性主要指标 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 指标 | 单位 | 数值 | 数据来源 |
| VOCs排放 | 苯 | mg/m3 | ≦  | 环境监测报告中的测量值 |
| 甲苯 | mg/m3 | ≦  |
| 二甲苯 |
| VOCs | mg/m3 | ≦  |
| 大气污染物排放浓度（二氧化硫） | mg/m3 | ≦  |  |
| 大气污染物排放浓度（氮氧化物） | mg/m3 | ≦  |
| 大气污染物排放浓度（颗粒度） | mg/m3 | ≦  |  |
| 废水排放浓度限值 | / | ≦  |  |
| 噪声限值 | dB | 昼间≦ 夜间≦  |  |

**注：环境属性重点选取生产过程中污染物排放、使用过程中有毒有害物质释放或以及产品废弃后回收利用等方面的指标。** |
| 产品属性主要指标 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 指标 | 单位 | 数值 | 数据来源 |
| 双酚A | mg/kg |   | 企业标准 |
| 三聚氰胺 | mg/kg |   |
| 锑（Sb） | mg/kg | ≤  |
| 砷（As） | mg/kg | ≤  |
| 钡（Ba） | mg/kg | ≤  |
| 镉（Cd） | mg/kg | ≤  |
| 铬（Cr） | mg/kg | ≤  |
| 铅（Pb） | mg/kg | ≤  |
| 汞（Hg） | mg/kg | ≤  |
| 硒（Se） | mg/kg | ≤  |
| DEHP、DBP、BBP总和 | % | ≤  |
| DINP、DIDP、DNOP总和 | % | ≤  |
| 附着力 | / |   | 企业标准 |
| 抗划伤 | g |   |
| 耐冲击 | / |   |
| 动摩擦系数允差 | / | ≦  |
| 耐蒸煮 | / |   |
| 耐溶剂 | / |   |
| 耐烘烤 | / |   |
| 耐候性 | / | ≧  |
| 可回收利用标志 | / |  | 可按GB/T 18455进行标识 |

**注：产品属性重点选取现有产品标准中没有覆盖的产品设计、质量性能、安全性能以及产品说明等方面的指标,可以包括产品本身有毒有害物质质量分数控制方面的指标,不宜将原材料中有毒有害物质限量、回收利用、包装等方面的指标纳入其中。** |
| 指标计算方法 |

| 指标 | 计算方法 |
| --- | --- |
| 基材利用率 | 每生产10000只覆膜铁罐成品的基材用量与基材投入量的比率关系，按以下公式计算：生产10000张金属涂覆薄板基材用量与投入量的比率，按以下公式计算：$$R\_{use}=\frac{M\_{1}}{M\_{y}}×100\%$$式中：Ruse——基材利用率，以百分号表示（%）；M1——生产10 000张金属涂覆薄板有效用量，单位为吨（t）。My——生产10 000张金属涂覆薄板投入量，单位为吨（t）。 |
| 单位产品取水量 | 易开盖生产过程中的用水量，计算时按照1年生产为周期计算平均值。每生产10 000只合格易开盖所消耗的新水量，按照以下公式计算：$$V=\frac{V\_{i}}{M\_{c}}$$式中：V——生产10 000只合格易开盖所消耗的新水量，单位为升每万只（L/万只）；Vi——1年内合格易开盖生产取新水量，单位为升（L）；MC——1年内合格易开盖生产总量，单位为万只。 |
| 产品合格率 | 生产10000张金属涂覆薄板成品的产品合格率，按照以下公式计算：$$R\_{h}=\frac{M\_{h}}{10000}×100\%$$式中：Rh——产品合格率，以百分号表示（%）；Mh——10 000张金属涂覆薄板合格品数量，单位为张。 |
| 一般固体废物综合回收利用率 | 固体废物综合回收利用率，计算时按照1年生产为周期计算。生产过程中可回收利用的固体废物质量与产生的总固体废物质量的比值，按照以下公式计算：$$R\_{s}=\frac{M\_{1}}{M\_{y}}×100\%$$式中：Rs——固体废物综合回收利用率，以百分号表示（%）；M1——可回收利用的固体废物的质量，单位为吨（t）；My——1年内生产金属涂覆薄板成品产生的总固体废物质量，单位为吨（t） |
| 紫外光固化印刷涂覆金属薄板工序单位产品能耗 | 紫外光固化印刷涂覆金属薄板工序单位产品能耗应按以下公式计算：$$E\_{dd}=\frac{E\_{ddx}-E\_{ddh}}{P\_{dd}}$$式中：Edd——单位产品能耗，单位为千克标准煤每万张（kgce/t-万张）；Eddz——消耗的各种能源折标准煤量总和，单位为千克标准煤（kgce）；Eddh——回收的能源量折标准煤量，单位为千克标准煤（kgce）；Pdd——合格产品产量，单位为万张。 |

 |
| **备注：****1.为响应、支撑工信部《关于开展绿色制造体系建设的通知》要求，充分发挥企业在构建绿色制造体系过程中的积极性和主动性，请各企业务必认真、如实填写此表内容。****2.相关指标请依据指标计算方法。** |