**附件1：**

**《绿色设计产品评价技术规范 覆膜铁罐》**

**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：  |
| 工艺情况 | □胶覆 □热覆 □单片罐 □两片罐 □三片罐 其他：  |
| 制品用途 | □食品饮料 □化妆品 □化工 其他：  |
| 资源属性主要指标 |

| 指标 | 分类 | 数值 | 单位 | 数据来源 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 基材利用率 | 食品 | 两片罐 | ≥  | % |  |
| 三片罐 | ≥  |
| 化工 | 两片罐 | ≥  |
| 三片罐 | ≥  |
| 其他 | ≥  |
| 单位有效容积用材克重 | 食品 | 两片罐 | ≥  | g |  |
| 三片罐 | ≥  | g |  |
| 化工 | 两片罐 | ≥  | g |  |
| 三片罐 | ≥  | g |  |
| 其他 | ≥  | g |  |
| 循环水利用率 | 食品 | 两片罐 | ≤  | L/万只 |  |
| 三片罐 | ≤  |
| 化工 | 两片罐 | ≤  |
| 三片罐 | ≤  |
| 其他 | ≤  |
| 产品合格率 |  | ≥  | % |  |
| …… | …… | …… | …… | …… |

**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 | 分类 | 数值 | 单位 | 数据来源 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 单位产品综合能耗 | 单片罐 | ≤  | kgce/吨基材 |  |
| 两片罐 | ≤  |
| 三片罐 | ≤  |
| …… | …… | …… | …… | …… |

**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 |

| 二级指标 | 数值 | 单位 | 数据来源 |
| --- | --- | --- | --- |
| 一般固体废物综合回收利用率 | ≥  | % |  |
| 大气污染物排放（颗粒物）浓度 | ≤  | mg/m3 | 环境监测报告中的测量值 |
| 大气污染物排放（二氧化硫）浓度 | ≤  | mg/m3 |
| 大气污染物排放（氮氧化物）浓度 | ≤  | mg/m3 |
| VOCs排放浓度 | 苯 | ≤  | mg/m3 |
| 甲苯 | ≤  | mg/m3 |
| 二甲苯 | ≤  | mg/m3 |
| 甲醛 | ≤  | mg/m3 |
| …… | …… | …… | …… |

**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 | 分类 | 数值 | 单位 | 数据来源 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品尺寸偏差 | 高度 | 食品 | ±  | mm | 企业标准 |
| 化工 | ±  |
| 翻边 | 食品 | ±  | mm |
| 化工 | ±  |
| 内覆膜完整性 | 食品 | 缺陷电流平均值≤ ，单个最大值≤  | mA |
| 化工 | 缺陷电流平均值≤ ，单个最大值≤  |
| 耐压强度 | 9号罐及以下 |  | ≥  | kPa |
| 9号罐以上及异性罐 |  | ≥  | kPa |
| 密封性 |  |  |  |
| …… | …… | …… | …… | …… |

**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：$$R\_{use}=\frac{M\_{1}}{M\_{y}}×100\%$$式中：Ruse——基材利用率；M1——每生产10 000 只覆膜铁罐成品基材用量，单位为吨（t）。My——每生产10 000 只覆膜铁罐成品基材投入量，单位为吨（t）。 |
| 单位产品取水量 | 覆膜铁罐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10000只覆膜铁罐所消耗的新水量，按照以下公式计算：$$V=\frac{V\_{i}}{M\_{c}}$$式中：V——每生产10000只覆膜铁罐所消耗的新水量，单位为立方米每万只（m3/万只）；Vi——1年内覆膜铁罐生产取新水量，单位为立方米（m3/t）；MC——1年内覆膜铁罐生产总量，单位为万只。 |
| 产品合格率 | 生产10 000只覆膜铁罐成品的产品合格率，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只覆膜铁罐合格品数量，单位为只。 |
| 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年内生产覆膜铁罐产生的总固体废物质量，单位为吨（t） |

 |
| **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。** |