

QUYẾT ĐỊNH

Công bố tiêu chí Nhãn xanh Việt Nam

BỘ TRƯỞNG BỘ TÀI NGUYÊN VÀ MÔI TRƯỜNG

Căn cứ Nghị định số 36/2017/NĐ-CP ngày 04 tháng 4 năm 2017 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Tài nguyên và Môi trường;

Căn cứ Nghị định số 19/2015/NĐ-CP ngày 14 tháng 2 năm 2015 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Căn cứ Thông tư số 41/2013/TT-BTNMT ngày 02 tháng 12 năm 2013 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định trình tự, thủ tục, chứng nhận nhãn sinh thái cho sản phẩm thân thiện với môi trường;

Theo đề nghị của Tổng Cục trưởng Tổng cục Môi trường,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Công bố 03 tiêu chí Nhãn xanh Việt Nam (kèm theo Quyết định này):

1. Pin (NXVN 15:2017);
2. Máy photocopy (NXVN 16:2017);
3. Bóng đèn LED và mô đun LED dùng cho chiếu sáng thông dụng (NXVN 17:2017).

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký.

Điều 3. Tổng Cục trưởng Tổng cục Môi trường, thủ trưởng các đơn vị, tổ chức và cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này./.

Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- Bộ trưởng Trần Hồng Hà (để báo cáo);
- Sở TN&MT các tỉnh, thành phố trực thuộc trung ương;
- Lưu: VT, TCMT (80).

KT. BỘ TRƯỞNG

THỨ TRƯỞNG



Võ Tuấn Nhân

TIÊU CHÍ CHUNG

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 2186 /QĐ-BTNMT
ngày 11 tháng 9 năm 2017 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường)*

I. Doanh nghiệp sản xuất trong nước đề nghị chứng nhận Nhãn xanh Việt Nam:

1. Tuân thủ quy định của pháp luật về thực hiện đánh giá tác động môi trường hoặc kế hoạch bảo vệ môi trường hoặc các quy định tương đương.
2. Tuân thủ quy định của pháp luật về quan trắc môi trường, thông tin môi trường và báo cáo môi trường.
3. Tuân thủ các quy định của pháp luật về quản lý chất thải
4. Tuân thủ các quy định về quản lý và sử dụng hóa chất.
5. Thực hiện đầy đủ nghĩa vụ về tài chính liên quan đến hoạt động bảo vệ môi trường, nghĩa vụ nộp thuế theo quy định của pháp luật.
6. Tuân thủ các quy định pháp luật về lao động, đảm bảo an toàn - vệ sinh lao động và các quyền lợi chính đáng của người lao động.

II. Doanh nghiệp nhập khẩu đề nghị chứng nhận Nhãn xanh Việt Nam

Doanh nghiệp nhập khẩu phải đưa ra các bằng chứng sau:

1. Cơ sở sản xuất sản phẩm được nhập khẩu phải tuân thủ các yêu cầu, quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường, trách nhiệm xã hội tại nơi có trụ sở sản xuất.
2. Cơ sở sản xuất sản phẩm được nhập khẩu có giấy chứng nhận phù hợp tiêu chuẩn quốc tế ISO 14001 còn hiệu lực do tổ chức chứng nhận đã được công nhận phù hợp tiêu chuẩn ISO/IEC 17021 bởi tổ chức công nhận là thành viên của Diễn đàn Công nhận quốc tế (IAF), Hiệp hội Công nhận Thái Bình Dương (PAC) cấp; hoặc tiêu chuẩn tương đương.

TIÊU CHÍ NHÃN XANH VIỆT NAM



NXVN 15:2017

PIN

Batteries

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 2186 /QĐ-BTNMT
ngày 11 tháng 9 năm 2016 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường)*

Hà Nội - 2017

I. Khái niệm, mục tiêu và đối tượng áp dụng

1. Khái niệm:

Pin là một nguồn năng lượng điện bất kỳ được tạo ra bằng cách chuyển đổi trực tiếp năng lượng hóa học và có một hoặc nhiều lõi pin. Nhóm sản phẩm pin bao gồm:

a) Pin phổ thông (còn gọi là Pin khô hay pin không sạc) bao gồm các loại pin than kẽm (carbon zinc), pin kiềm (alkaline), pin lithium, pin bạc và pin kẽm nhẹ.

b) Các loại pin sử dụng nhiều lần (còn gọi là Pin sạc)

2. Tác động môi trường của sản phẩm:

Các hóa chất như thủy ngân (Hg), chì (Pb) và cadmium (Cd) có trong sản phẩm Pin có khả năng gây ô nhiễm môi trường và ảnh hưởng đến sức khỏe con người trong suốt quá trình sản xuất và thải bỏ sản phẩm.

3. Mục tiêu:

a) Hạn chế việc sử dụng thủy ngân (Hg), chì (Pb) và cadmium (Cd) làm nguyên liệu sản xuất sản phẩm pin;

b) Giảm thiểu chất thải rắn thông qua việc thu hồi sản phẩm pin thải bỏ một cách an toàn và khuyến khích sử dụng các loại bao bì thân thiện với môi trường để đóng gói sản phẩm;

c) Khuyến khích sản xuất và tiêu thụ bền vững; nâng cao khả năng cạnh tranh của các sản phẩm được gắn Nhãn xanh Việt Nam trên thị trường.

4. Đối tượng áp dụng:

Các loại pin nêu tại điểm 1.a của mục này.

II. Tiêu chí

1. Đảm bảo chất lượng theo quy chuẩn kỹ thuật, hoặc tiêu chuẩn quốc gia, hoặc tiêu chuẩn tương đương đối với từng loại pin.

2. Có biện pháp, kế hoạch tiết kiệm nhiên liệu trong quá trình sản xuất.

3. Các chất sau đây có trong sản phẩm không vượt quá:

Tên chất	Ngưỡng tối đa (Đơn vị: ppm)
Thủy ngân (Hg)	5
Cadmium (Cd)	20
Chì (Pb)	100

4. Đối với loại pin có chứa chất lithium, phải có sẵn các biện pháp an toàn đảm bảo pin không bị cháy nổ trong quá trình sử dụng.

5. Có biện pháp kiểm soát tác động của thủy ngân (Hg), chì (Pb) và

cadmium (Cd) đến môi trường và sức khỏe người lao động trong quá trình sản xuất pin.

6. Bao bì:

a) Các loại vật liệu làm bao bì phải có khả năng tái chế.

b) Không sử dụng các loại mực, thuốc nhuộm, chất màu và các chất phụ gia khác có chứa chì (Pb), thủy ngân (Hg), cadmium (Cd) và các hợp chất crôm hoá trị sáu (Cr^{6+}) để sản xuất bao bì.

c) Tổng hàm lượng kim loại nặng có trong bao bì không được vượt quá 250 ppm tính trên một đơn vị khối lượng bao bì.

d) Bao bì nhựa:

- Có ký hiệu nhựa tái chế trên bao bì đóng gói sản phẩm và được làm từ các sản phẩm nhựa tái chế được sản xuất trong nước (tiêu chí khuyến khích).

- Bao bì đóng gói sản phẩm hoặc nhãn không chứa PVC (polyvinylchloride) hoặc hợp chất được clo hóa (ngoại trừ màng nhựa bọc trực tiếp pin).

đ) Bao bì bằng giấy phải có tối thiểu 70% hàm lượng được làm từ bột giấy tái chế; không dùng bao bì giấy có sử dụng chất tẩy trắng chlorine (tiêu chí khuyến khích).

7. Đóng gói sản phẩm

Các thông tin như các loại thiết bị có thể dùng pin, hướng dẫn sử dụng và thải bỏ sản phẩm sau khi dùng phải được ghi trên bao bì hoặc các phương tiện khác như tài liệu hướng dẫn, trang thông tin điện tử của doanh nghiệp

8. Thu hồi và xử lý sản phẩm pin thải bỏ theo Quyết định số 16/2015/QĐ-TTg ngày 22 tháng 5 năm 2015 của Thủ tướng Chính phủ quy định về thu hồi, xử lý sản phẩm thải bỏ.

PHỤ LỤC HƯỚNG DẪN
LẬP BÁO CÁO ĐÁP ỨNG TIÊU CHÍ NHÃN XANH VIỆT NAM CHO
NHÓM SẢN PHẨM PIN

A. Thông tin chung về sản phẩm và doanh nghiệp

Tên doanh nghiệp:
Địa chỉ:
Cán bộ liên hệ:
Điện thoại: Fax: email:
Sản phẩm đăng ký cấp nhãn:
Tên nhãn hiệu:
Sản lượng sản xuất: (tấn/năm).....

Năm 1	Năm 2	Năm 3	Năm 4	Năm 5

Ghi chú:

Năm 1: Sản lượng của năm trước so với thời điểm lập báo cáo.

Năm 2: Sản lượng (dự kiến) của năm tại thời điểm lập báo cáo.

Năm 3, 4, 5: Sản lượng dự kiến của 3 năm tiếp theo so với thời điểm lập báo cáo.

B. Thông tin đánh giá sản phẩm

1. Báo cáo về nguyên liệu đầu vào và sử dụng nhiên liệu¹:

- Khai kê tất cả các hóa chất, nguyên liệu được sử dụng trên một đơn vị sản phẩm kể cả phần bao bì đóng gói (nếu bao bì do doanh nghiệp tự sản xuất);

- Trình bày tóm tắt việc quản lý hoá chất được sử dụng trong sản xuất theo quy định của pháp luật về hóa chất

- Trình bày kết quả và biện pháp, kế hoạch tiết kiệm nhiên liệu trong quá trình sản xuất.

2. Báo cáo về kết quả kiểm soát tác động đến môi trường trong quá trình sản xuất:

- Mô tả ngắn gọn phương pháp và quy trình công nghệ sản xuất (có sơ đồ mô tả quy trình công nghệ) và các biện pháp ngăn ngừa, giảm thiểu ô nhiễm trong quá trình sản xuất².

¹ Đối với các sản phẩm nhập khẩu, doanh nghiệp không cần báo cáo mục này nhưng phải có cam kết của nhà sản xuất về thực hiện bảo vệ môi trường trong quá trình sản xuất.

² Như chú thích 1

- Trình bày quy trình kiểm soát lượng phát thải và thu hồi, thủy ngân (Hg), chì (Pb) và cadmium (Cd) trong sản xuất; chương trình kiểm soát bệnh nghề nghiệp và an toàn vệ sinh lao động.

3. Báo cáo đánh giá chất lượng và đạt yêu cầu kỹ thuật:

- Trình bày và kèm theo bản sao bản công bố hợp chuẩn, hoặc hợp quy nhằm chứng minh việc đáp ứng tiêu chí nêu tại điểm 1, mục II, NXVN 15:2016.

- Trình bày và kèm theo bản chính kết quả thử nghiệm theo tiêu chí nêu tại điểm 3, điểm 6.b và 6.c, mục II, NXVN 15:2016.

4. Quy trình phân phối và tiêu dùng sản phẩm:

4.1. Đánh giá về việc đóng gói sản phẩm

- Sản phẩm được đóng gói theo cách nào.

- Sử dụng vật liệu gì để làm bao bì đóng gói.

- Trọng lượng bao bì so với tổng khối lượng sản phẩm thành phẩm đã được đóng gói.

- Khả năng tái chế hay tái sử dụng đối với bao bì sau khi sản phẩm đã qua sử dụng.

- Trường hợp sử dụng bao bì bằng giấy: tỷ lệ trọng lượng bột giấy tái chế trong sản xuất bao bì là bao nhiêu?

4.2. Đánh giá về đảm bảo tính an toàn khi vận chuyển, tiếp thị, bán và tiêu dùng sản phẩm

- Có hướng dẫn phương pháp vận chuyển an toàn sản phẩm, phương án vận chuyển thân thiện với môi trường không?

1. Có ☐

2. Không ☐

- Có hướng dẫn phương pháp đảm bảo an toàn khi lưu giữ và bảo quản sản phẩm trong các điều kiện khác nhau không?

1. Có ☐

2. Không ☐

- Có thông tin cảnh báo về tác hại đối với môi trường khi dùng sản phẩm không đúng hướng dẫn không?

1. Có ☐

2. Không ☐

(nếu trả lời có, cần trình bày cụ thể)

5. Báo cáo về thu hồi pin đã qua sử dụng:

Trình bày phương thức thu hồi, xử lý sản phẩm pin thải bỏ đã qua sử dụng và cam kết thực hiện.

Địa danh, ngày...tháng....năm...

(Lãnh đạo doanh nghiệp ký tên, đóng dấu)

TIÊU CHÍ NHÃN XANH VIỆT NAM



NXVN 16:2017

MÁY PHOTOCOPY

Copiers

(Ban hành kèm theo Quyết định số 2186/QĐ-BTNMT

Ngày 11 tháng 9 năm 2017 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường)

Hà Nội - 2017

I. Khái niệm, mục tiêu và đối tượng áp dụng

1. Khái niệm:

a) Máy photocopy có định dạng chuẩn (Standard Format Copier): là máy photocopy được thiết kế cho các khổ giấy tiêu chuẩn (A4, B4, A3, v.v...), có chức năng chính là tạo ra nhiều bản cứng giống bản gốc. Máy photocopy có định dạng chuẩn cũng có khả năng in các khổ giấy nhỏ hơn.

Các loại máy photocopy được thiết kế riêng để in các khổ giấy nhỏ không thuộc loại máy photocopy có định dạng chuẩn theo khái niệm này.

b) Máy photocopy cỡ lớn (Large Format Copier): là máy photocopy được thiết kế cho các khổ giấy từ A2 hoặc lớn hơn hoặc loại giấy kiểu cuộn liên tục có độ rộng từ 406mm trở lên.

c) Tốc độ sao chép và nhân bản (Copying Speed): là số lượng bản sao chép có khả năng thực hiện được nhiều nhất trong 1 phút (thường được viết tắt trong tiếng Anh là CPM). Trong trường hợp sao chép 2 mặt, tốc độ này được tính bằng hai lần số lượng bản sao chép có khả năng thực hiện được nhiều nhất trong 1 phút.

d) Chế độ nghỉ hoặc chờ (Standby Mode): là chế độ mà máy đang tạm nghỉ, không hoạt động để tiết kiệm điện nhưng không cần cắt nguồn điện hoặc tắt nút nguồn.

đ) Phát thải hợp chất hữu cơ bay hơi (Volatile Organic Compounds Emissions, VOCs emission): là tổng lượng các loại hợp chất hữu cơ bay hơi phát thải ra môi trường mỗi giờ trong quá trình máy photocopy đang làm việc ở chế độ xác định. Các hợp chất hữu cơ bay hơi bao gồm các chất từ n-hexane đến n-hexadecane được xác định bằng hệ thống sắc ký khối phổ.

2. Tác động môi trường của sản phẩm:

Máy photocopy tác động đến môi trường theo nhiều cách khác nhau, từ việc tiêu thụ năng lượng để hoạt động máy, đến việc sử dụng giấy và phát thải các khí thải khác nhau trong quá trình vận hành cho đến khả năng phát thải hoá chất trong quá trình sản xuất và thải bỏ máy photocopy sau khi đã qua sử dụng. Các quá trình này đều tác động trực tiếp đến sức khỏe của công nhân, chất lượng môi trường trong và ngoài nhà máy sản xuất và văn phòng nơi sử dụng máy photocopy. Những tác động môi trường này có khả năng gây ảnh hưởng không tốt đến sức khỏe cộng đồng.

3. Mục tiêu:

a) Khuyến khích sản xuất và tiêu thụ bền vững; bảo vệ sức khỏe người tiêu dùng;

b) Giảm phát thải khí nhà kính thông qua sử dụng tiết kiệm năng lượng;

c) Kiểm soát ô nhiễm và tác động môi trường trong quá trình khai thác nguyên vật liệu, sản xuất sản phẩm và thải bỏ sản phẩm sau khi sử dụng.

4. Đối tượng áp dụng:

a) Các loại máy photocopy nêu tại điểm 1.a của Mục này và có tốc độ sao chép (CPM) nhỏ hơn 60 bản;

b) Các thiết bị đa chức năng, bao gồm chức năng photocopy và các chức năng như máy in, máy fax và máy quét (máy scan).

II. Tiêu chí

1. Phát thải các chất gây ô nhiễm trong quá trình sử dụng, vận hành máy phải đáp ứng các yêu cầu tại bảng 1 dưới đây:

Bảng 1

Thông số			Lượng phát thải (mg/h)	
			Máy photocopy đen trắng	Máy photocopy màu
Bụi			≤ 4,0	≤ 4,0
Ô zôn			≤ 1,5	≤ 3,0
Tổng hợp chất hữu cơ bay hơi (VOCs)	Ở chế độ đang hoạt động		≤ 10,0	≤ 18,0
	Ở chế độ nghỉ/chờ	Loại có chân đế đặt trực tiếp trên mặt sàn	≤ 2,0	-
		Loại đặt trên bàn	≤ 1,0	-
Benzene			≤ 0,05	≤ 0,05
Styrene			≤ 1,0	≤ 1,8

Ghi chú:

a) Nếu thiết kế sản phẩm cho phép thực hiện sao chép và nhân bản ở các tốc độ khác nhau hoặc cho phép in ở các tốc độ khác nhau thì kết quả thử nghiệm trong khi đang hoạt động phải là kết quả thử nghiệm ở chế độ in, sao chép và nhân bản với tốc độ cao nhất.

b) Nếu sản phẩm cho phép sao chép và nhân bản cả chế độ đen trắng và chế độ màu thì kết quả thử nghiệm phải chỉ rõ việc hoạt động máy trong cả 2 chế độ đều đáp ứng tốt các yêu cầu nêu ở bảng 1 hoặc đáp ứng các yêu cầu đối với máy photocopy đen trắng.

2. Độ ồn phát ra trong quá trình sử dụng, vận hành máy photocopy (cả ngưỡng áp suất âm thanh và mức công suất âm thanh) phải đáp ứng các yêu cầu tại bảng 2 dưới đây:

Bảng 2

Phân loại		Máy photocopy đen trắng	Máy photocopy màu
Ngưỡng áp suất âm thanh (dBA)	Chế độ chờ/ngỉ	≤ 40	≤ 40
	Chế độ đang photocopy	$\leq 0,35 \times \text{tốc độ sao chép nhân bản [CPM]} + 51 \text{ và } \leq 67$	$\leq 0,3 \times \text{tốc độ sao chép nhân bản [CPM]} + 53 \text{ và } \leq 67$
Mức công suất âm thanh (LWAd)	Chế độ chờ/ngỉ	≤ 48	≤ 48
	Chế độ đang photocopy	$\leq 0,35 \times \text{tốc độ sao chép nhân bản [CPM]} + 61 \text{ và } \leq 75$	$\leq 0,3 \times \text{tốc độ sao chép nhân bản [CPM]} + 59 \text{ và } \leq 75$

Ghi chú:

Nếu sản phẩm cho phép sao chép và nhân bản cả chế độ đen trắng và chế độ màu thì kết quả thử nghiệm phải chỉ rõ việc hoạt động máy trong cả 2 chế độ đều đáp ứng tốt các yêu cầu nêu ở bảng 2.

3. Tiêu thụ năng lượng và tài nguyên ở chế độ sử dụng phải đáp ứng các yêu cầu sau:

a) Đáp ứng Tiêu chuẩn Quốc gia TCVN 9510:2012 – Máy photocopy – Hiệu suất năng lượng hoặc đáp ứng các yêu cầu Nhãn Năng lượng của Bộ Công Thương hoặc các yêu cầu của Chương trình ngôi sao năng lượng quốc tế (International Energy Star Program) hoặc tương đương.

b) Máy photocopy đen trắng có tốc độ sao chép và nhân bản bằng hoặc cao hơn 25 CPM và máy photocopy màu có tốc độ sao chép và nhân bản bằng và cao hơn 20 CPM cần phải hoạt động được theo chế độ in sao 2 mặt trên 1 tờ giấy có thể với thiết bị tích hợp trong máy hoặc thiết bị phụ trợ bên ngoài (Tiêu chí này chỉ áp dụng cho các loại máy photocopy sử dụng tia laser).

4. Yêu cầu về hóa chất trong quá trình sản xuất sản phẩm:

a) Không sử dụng chì (Pb), cadmium (Cd), thủy ngân (Hg) và các hợp chất của chúng, các hợp chất có crôm hóa trị 6 (Cr^{6+}) trong quá trình sản xuất.

b) Không sử dụng polybrominated biphenyls (PBBs), polybromodiphenyl ethers (PBDEs) và các paraffin mạch ngắn ($\text{C}=10\div13$) clo hoá với hàm lượng clo từ 50% trở lên trong quá trình sản xuất.

c) Không sử dụng chì (Pb), cadmium (Cd), thủy ngân (Hg), selen (Se) và các hợp chất của chúng trong quá trình sản xuất các lớp nhạy sáng của trống.

d) Không sử dụng các loại nhựa có chứa halogen như PVC để chế tạo các

chi tiết bằng nhựa có khối lượng từ 25g trở lên hoặc không sử dụng nhựa có chứa các hợp chất halogen hoá để chế tạo các chi tiết bằng nhựa của sản phẩm. Ngoại trừ việc sử dụng các phụ gia hữu cơ flo với hàm lượng bằng hoặc nhỏ hơn 0,5% trọng lượng chi tiết (cụ thể là các chất chống rò rỉ).

Các tiêu chí nêu tại điểm 4 Mục này không áp dụng đối với các loại nguyên vật liệu và hoá chất được miễn trừ trong danh sách hạn chế sử dụng các hoá chất nguy hại ban hành theo Chỉ thị số 2011/65/EU của Liên minh Châu Âu (EU) và chỉ trên các bản mạch in (Printed Circuit Boards, PCB) có trong các chi tiết của sản phẩm.

5. Yêu cầu về chất lượng sản phẩm:

a) Người sản xuất, nhập khẩu máy photocopy công bố tiêu chuẩn chất lượng theo quy định của pháp luật về tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật, về chất lượng sản phẩm, hàng hóa.

b) Hàm lượng của chì (Pb), cadmium (Cd), thủy ngân (Hg) và các hợp chất của chúng, các hợp chất có crôm hóa trị 6 (Cr^{6+}) có trong các chi tiết của sản phẩm phải đáp ứng các yêu cầu tại bảng 3 dưới đây:

Bảng 3

Chất	Chì (Pb)	Cadmium (Cd)	Thủy ngân (Hg)	Các hợp chất có crôm hóa trị 6 (Cr^{6+}) ^(*)
Hàm lượng (mg/kg)	≤1000	≤100	≤1000	≤1000

Ghi chú^(*): Trường hợp tính theo tổng crôm (Cr) thì hàm lượng cũng phải bằng hoặc nhỏ hơn 1.000 mg/kg.

c) Trường hợp trong sản phẩm có trang bị pin thì các chất có trong pin không vượt quá các yêu cầu tại bảng 4 dưới đây:

Bảng 4

Chất	Ngưỡng tối đa (đơn vị: ppm)
Thủy ngân (Hg)	5
Cadmium (Cd)	20
Chì (Pb)	100

6. Yêu cầu về bao bì và đóng gói, phân phối sản phẩm:

a) Không sử dụng các loại nhựa có chứa halogen (như PVC) làm vật liệu đóng gói sản phẩm.

b) Vật liệu chống xóc hoặc chống vỡ riêng biệt được sử dụng trong đóng gói sản phẩm phải đáp ứng ít nhất một trong các yêu cầu sau:

- Làm bằng vật liệu giấy tái chế.
- Vật liệu chống xóc hoặc chống vỡ dùng trong đóng gói sản phẩm phải được sản xuất từ các loại nhựa tổng hợp có ít nhất 50% từ nhựa tái sinh.
- Vật liệu chống xóc hoặc chống vỡ dạng bọt xốp (EPS, EPE, EPP) được sản xuất từ các chất tạo xốp có chỉ số phá huỷ tầng ô-zôn (ODP) bằng 0.
- Vật liệu chống xóc hoặc chống vỡ dạng có các khoang hoặc túi chứa khí được sản xuất bằng cách bơm khí vào các vật liệu tổng hợp.

c) Có phương pháp tiếp thị, bán và hướng dẫn tiêu dùng sản phẩm thân thiện với môi trường.

7. Yêu cầu về tái chế trong quá trình sản xuất, tái chế sản phẩm thải bỏ sau khi sử dụng:

a) Các chi tiết nhựa có thể tách rời với khối lượng từ 25g hoặc bề mặt rộng hơn từ 200 mm² trở lên phải in ký hiệu “có thể tái chế được” trên từng chi tiết để hỗ trợ việc phân loại chất thải tại nguồn và tái chế sau khi thải bỏ.

b) Các chi tiết bằng nhựa được chế tạo tối đa từ 4 loại vật liệu khác nhau có khối lượng từ 25g trở lên có thể dễ dàng phân tách và xử lý sau khi thải bỏ.

c) Các chi tiết bằng nhựa có khối lượng từ 25g trở lên được chế tạo từ các loại polymer đơn hoặc hỗn hợp phải có khả năng tái chế.

d) Các loại nhãn gắn trên các chi tiết bằng nhựa của sản phẩm phải được làm bằng các loại vật liệu giống như vật liệu được sử dụng để chế tạo chi tiết mà nhãn đó gắn lên hoặc bằng loại vật liệu phù hợp với quá trình tái chế chi tiết đó.

đ) Việc tháo, dỡ sản phẩm thải bỏ sau sử dụng phải đáp ứng các yêu cầu:

- Các chi tiết phải được phân tách một cách dễ dàng;
- Các khớp nối giữa các loại vật liệu khác nhau phải dễ nhìn thấy;
- Không sử dụng các loại khớp nối không thể tách rời khi kết nối các chi tiết làm bằng các vật liệu khác nhau (ví dụ như không sử dụng các loại khớp nối gắn kết bằng keo, hàn).

e) Thu hồi và xử lý sản phẩm máy photocopy thải bỏ theo Quyết định số 16/2015/QĐ-TTg ngày 22 tháng 5 năm 2015 của Thủ tướng Chính phủ quy định về thu hồi, xử lý sản phẩm thải bỏ.

PHỤ LỤC HƯỚNG DẪN
LẬP BÁO CÁO ĐÁP ỨNG TIÊU CHÍ NHÃN XANH VIỆT NAM CHO
NHÓM SẢN PHẨM MÁY PHOTOCOPY

A. Thông tin chung về sản phẩm và doanh nghiệp

Tên doanh nghiệp:

Địa chỉ:.....

Cán bộ liên hệ:.....

Điện thoại.....Fax:.....email:.....

Sản phẩm đăng ký cấp nhãn:.....

Tên nhãn hiệu:.....

Sản lượng sản xuất hoặc nhập khẩu: (Số sản phẩm/năm):

Năm 1	Năm 2	Năm 3	Năm 4	Năm 5

Ghi chú: Nêu rõ loại máy sao chép và nhân bản trắng đen, màu

Năm 1: Sản lượng của năm trước so với thời điểm lập báo cáo.

Năm 2: Sản lượng (dự kiến) của năm tại thời điểm lập báo cáo.

Năm 3, 4,5: Sản lượng dự kiến của 3 năm tiếp theo so với thời điểm lập báo cáo.

B. Thông tin đánh giá sản phẩm

1. Báo cáo về nguyên liệu đầu vào và sử dụng nhiên liệu¹:

1.1. kê khai tất cả hóa chất, nguyên liệu được sử dụng trên một đơn vị sản phẩm kể cả phần bao bì đóng gói (nếu bao bì do doanh nghiệp tự sản xuất).

1.2. Trình bày tóm tắt việc quản lý hóa chất được sử dụng trong sản xuất theo quy định của pháp luật về hóa chất.

1.3. Trình bày kết quả và biện pháp, kế hoạch tiết kiệm nhiên liệu trong quá trình sản xuất.

2. Báo cáo về kết quả đáp ứng tiêu chí:

2.1. Mô tả ngắn gọn phương pháp và quy trình công nghệ sản xuất (có sơ đồ mô tả quy trình công nghệ) và các biện pháp ngăn ngừa, giảm thiểu ô nhiễm trong quá trình sản xuất².

2.2. Trình bày và kèm theo kết quả thử nghiệm việc tuân thủ tiêu chí nêu tại điểm 1, Mục II của NXVN 16:2017.

¹ Đối với các sản phẩm nhập khẩu, doanh nghiệp không cần báo cáo mục này nhưng phải có cam kết của nhà sản xuất về thực hiện bảo vệ môi trường trong quá trình sản xuất.

² Như chú thích 1.

2.3. Trình bày và kèm theo kết quả thử nghiệm việc tuân thủ tiêu chí nêu tại bảng 2 điểm 2, Mục II của NXVN 16:2017 đối với thông số về “ngưỡng áp suất âm thanh”; cam kết tuân thủ thông số về “mức công suất âm thanh”, kèm theo các tài liệu chứng minh việc tuân thủ các tiêu chí này (nếu có).

2.3. Trình bày và cam kết tuân thủ tiêu chí nêu tại điểm 3, Mục II của NXVN 16:2017, kèm theo bản sao bản công bố hợp quy hoặc chứng nhận (nếu có).

2.4. Trình bày và cam kết tuân thủ tiêu chí nêu tại điểm 4 và điểm 5, Mục II của NXVN 16:2017, kèm theo các tài liệu liên quan để chứng minh việc tuân thủ các tiêu chí này (nếu có).

Đối với tiêu chí 5.c điểm này kèm theo kết quả thử nghiệm. Trường hợp máy photocopy sử dụng pin có chứng nhận Nhãn xanh Việt Nam thì kèm theo bản sao giấy chứng nhận này mà không cần thử nghiệm.

3. Báo cáo về quy trình phân phối và tiêu dùng sản phẩm

3.1. Đánh giá về việc đóng gói sản phẩm:

- Sản phẩm được đóng gói theo cách nào?
- Sử dụng vật liệu gì để làm bao bì đóng gói? Trình bày và cam kết tuân thủ tiêu chí nêu tại điểm 6, Mục II của NXVN 16:2017, kèm theo các tài liệu liên quan để chứng minh việc tuân thủ các tiêu chí này (nếu có).
- Trọng lượng bao bì so với tổng khối lượng sản phẩm thành phẩm đã được đóng gói?
- Khả năng tái chế hay tái sử dụng đối với bao bì sau khi sản phẩm đã qua sử dụng?
- Trường hợp sử dụng bao bì bằng giấy: tỷ lệ trọng lượng bột giấy tái chế trong sản xuất bao bì là bao nhiêu?

3.2. Đánh giá về tiếp thị, bán và tiêu dùng sản phẩm:

- Có hướng dẫn phương pháp vận chuyển an toàn sản phẩm, phương án vận chuyển thân thiện với môi trường không?

1. Có ☐

2. Không ☐

- Có hướng dẫn phương pháp bảo đảm an toàn khi lưu giữ và bảo quản sản phẩm trong các điều kiện khác nhau không?

1. Có ☐

2. Không ☐

- Có thông tin cảnh báo về tác hại đối với môi trường khi sử dụng hoặc thải bỏ sản phẩm không đúng cách không?

1. Có ☐

2. Không ☐

(nếu trả lời có, cần trình bày cụ thể)

TIÊU CHÍ NHÃN XANH VIỆT NAM



NXVN 17:2017

BÓNG ĐÈN LED VÀ MÔ ĐUN LED DÙNG CHO CHIẾU SÁNG THÔNG DỤNG

General Purpose LED Lamps and LED Modules

(Ban hành kèm theo Quyết định số 2186/QĐ-BTNMT

Ngày 11 tháng 9 năm 2017 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường)

Hà Nội - 2017

I. Khái niệm, mục tiêu và đối tượng áp dụng

1. Khái niệm:

a) Đèn LED có bộ điều khiển lắp liền (LED lamps using internal converter hoặc driving unit): là loại đèn LED sử dụng bộ điều khiển hoặc chuyển nguồn được tích hợp với bóng đèn LED trong cùng một khối sản phẩm và có thể tách rời bộ điều khiển hoặc chuyển nguồn với đèn LED mà không bị hỏng.

b) Đèn LED có bộ chuyển nguồn bên ngoài (LED lamps using external converter hoặc driving unit): là loại đèn LED sử dụng bộ điều khiển hoặc chuyển nguồn tách rời và riêng biệt.

c) Mô đun LED (LED module): là khối được cung cấp như một nguồn sáng. Ngoài một hoặc nhiều LED, khối này có thể có các linh kiện khác, ví dụ linh kiện quang, cơ, điện và điện tử nhưng không có bộ điều khiển.

2. Tác động môi trường của sản phẩm:

Bên cạnh những ưu việt về môi trường đã được thừa nhận của đèn LED và mô đun LED (sau đây gọi tắt là đèn LED) như tiết kiệm năng lượng, không có thủy ngân và cho chất lượng ánh sáng tốt thì việc sản xuất, sử dụng và thải bỏ các sản phẩm đèn LED vẫn có những tác động xấu tới môi trường do các sản phẩm này có chứa chì (Pb), cadmium (Cd),... và các loại chất độc hại khác nếu không được quản lý tốt.

3. Mục tiêu:

a) Khuyến khích sản xuất và tiêu thụ bền vững; bảo vệ sức khỏe người tiêu dùng;

b) Giảm phát thải khí nhà kính thông qua sử dụng tiết kiệm năng lượng;

c) Đánh giá những nỗ lực vượt bậc của người sản xuất, kinh doanh đèn LED trong việc kiểm soát, giảm thiểu những tác động môi trường tiềm tàng trong quá trình sản xuất, tiêu dùng và thải bỏ sau sử dụng sản phẩm.

4. Đối tượng áp dụng:

Các loại đèn LED nêu tại điểm 1 của Mục này.

II. Tiêu chí

1. Yêu cầu về hoá chất trong quá trình sản xuất sản phẩm:

a) Không sử dụng chì (Pb), cadmium (Cd), thủy ngân (Hg) và các hợp chất của chúng, các hợp chất có crôm hóa trị 6 (Cr^{6+}) trong quá trình sản xuất.

b) Không sử dụng polybrominated biphenyls (PBBs), polybromodiphenyl ethers (PBDEs) và các paraffin mạch ngắn ($\text{C}=10\div13$) clo hoá với hàm lượng clo từ 50% trở lên trong quá trình sản xuất.

c) Không sử dụng chì trong hàn, kết nối các chi tiết của sản phẩm.

Các tiêu chí nêu tại điểm 1 Mục II không áp dụng đối với các loại nguyên vật liệu và hoá chất được miễn trừ trong danh sách hạn chế sử dụng các hoá chất nguy hại được ban hành theo Chỉ thị số 2011/65/EU của Liên minh Châu Âu (EU) và chỉ trên các bản mạch in (Printed Circuit Boards, PCB) có trong các chi tiết của sản phẩm.

2. Yêu cầu về chất lượng và tiêu thụ năng lượng của sản phẩm:

a) Người sản xuất, nhập khẩu đèn LED công bố tiêu chuẩn chất lượng theo quy định của pháp luật về tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật, về chất lượng sản phẩm, hàng hóa.

b) Tuân thủ các quy định của pháp luật về sử dụng năng lượng tiết kiệm và hiệu quả.

c) Hàm lượng chì (Pb), cadmium (Cd), thủy ngân (Hg) và các hợp chất của chúng, các hợp chất có crôm hóa trị 6 (Cr^{6+}) có trong các bộ phận của sản phẩm phải đáp ứng các yêu cầu sau:

Chất	Chì (Pb)	Cadmium (Cd)	Thủy ngân (Hg)	Các hợp chất có crôm hóa trị 6 (Cr^{6+})(*)
Hàm lượng (mg/kg)	≤1000	≤100	≤1000	≤1000

Ghi chú (*): Trường hợp tính theo tổng crôm (Cr) thì hàm lượng cũng phải nhỏ hơn hoặc bằng 1.000 mg/kg.

3. Yêu cầu về bao bì và đóng gói sản phẩm:

a) Các loại vật liệu làm bao bì phải có khả năng tái chế.

b) Không sử dụng các loại mực, thuốc nhuộm, chất màu và các chất phụ gia khác có chứa chì (Pb), thủy ngân (Hg), cadmium (Cd) và các hợp chất crôm hoá trị sáu (Cr^{6+}) để sản xuất bao bì.

c) Tổng hàm lượng kim loại nặng có trong bao bì không vượt quá 250 ppm tính trên một đơn vị khối lượng bao bì.

d) Bao bì nhựa:

- Có ký hiệu tái chế trên bao bì đóng gói sản phẩm và được làm từ các sản phẩm nhựa tái chế được sản xuất trong nước (tiêu chí khuyến khích).

- Bao bì đóng gói sản phẩm hoặc nhãn không chứa PVC (Polyvinylchloride) hoặc hợp chất chứa clo.

đ) Bao bì bằng giấy phải được làm từ bột giấy tái chế với tỷ lệ ít nhất là 70 % trọng lượng. Trong trường hợp nhà sản xuất có cơ chế thu hồi bao bì để tái chế hay sử dụng lại thì sẽ không áp dụng tiêu chí này.

e) Các vật liệu chống xóc hoặc chống vỡ riêng biệt được sử dụng trong đóng gói sản phẩm phải đáp ứng ít nhất một trong các yêu cầu sau:

- Làm bằng vật liệu giấy tái chế.
- Làm bằng các loại nhựa tổng hợp có khả năng tái chế.
- Vật liệu chống xóc hoặc chống vỡ dạng bọt xốp (EPS, EPE, EPP) được sản xuất từ các chất tạo xốp có chỉ số phá huỷ tầng ô-zôn (ODP) bằng 0.
- Vật liệu chống xóc hoặc chống vỡ dạng có các khoang hoặc túi chứa khí được sản xuất bằng cách bơm khí vào các vật liệu tổng hợp.

g) Có hướng dẫn sử dụng chi tiết và dễ hiểu được in ở vị trí dễ nhìn thấy trên bao bì sản phẩm về phương pháp sử dụng sản phẩm an toàn nhất cho môi trường (điều kiện sử dụng, cách thải bỏ an toàn sản phẩm và bao bì sau khi sử dụng).

PHỤ LỤC HƯỚNG DẪN
LẬP BÁO CÁO ĐÁP ỨNG TIÊU CHÍ NHÃN XANH VIỆT NAM CHO
NHÓM SẢN PHẨM ĐÈN LED CHIẾU SÁNG

A. Thông tin chung về sản phẩm và doanh nghiệp

Tên doanh nghiệp:
Địa chỉ:
Cán bộ liên hệ:
Điện thoại: Fax: email:
Sản phẩm đăng ký cấp nhãn:
Tên nhãn hiệu:
Sản lượng sản xuất: (Số sản phẩm/năm):

Năm 1	Năm 2	Năm 3	Năm 4	Năm 5

Ghi chú: Nêu rõ loại đèn LED có bộ điều khiển lắp liền, đèn LED có bộ chuyển nguồn bên ngoài, mô đun LED.

Năm 1: Sản lượng của năm trước so với thời điểm lập báo cáo.

Năm 2: Sản lượng (dự kiến) của năm tại thời điểm lập báo cáo.

Năm 3, 4, 5: Sản lượng dự kiến của 3 năm tiếp theo so với thời điểm lập báo cáo.

B. Thông tin chung phục vụ đánh giá sản phẩm

1. Báo cáo về nguyên liệu đầu vào và sử dụng nhiên liệu¹

1.1. kê khai tất cả hóa chất, nguyên liệu được sử dụng trên một đơn vị sản phẩm, kể cả phần bao bì đóng gói (nếu bao bì do doanh nghiệp tự sản xuất).

1.2. Trình bày tóm tắt việc quản lý hóa chất được sử dụng trong sản xuất theo quy định của pháp luật về hóa chất.

1.3. Trình bày kết quả và biện pháp, kế hoạch tiết kiệm nhiên liệu trong quá trình sản xuất.

2. Báo cáo về kết quả đáp ứng tiêu chí:

2.1. Mô tả ngắn gọn phương pháp và quy trình công nghệ sản xuất (có sơ đồ mô tả quy trình công nghệ) và các biện pháp ngăn ngừa, giảm thiểu ô nhiễm trong quá trình sản xuất².

¹ Đối với các sản phẩm nhập khẩu, doanh nghiệp không cần báo cáo mục này nhưng phải có cam kết của nhà sản xuất về thực hiện bảo vệ môi trường trong quá trình sản xuất.

² Như chú thích 1.

2.2. Trình bày và cam kết tuân thủ tiêu chí nêu tại điểm 1, Mục II của NXVN 17:2017, kèm theo các tài liệu liên quan để chứng minh việc tuân thủ các tiêu chí này (nếu có).

2.3. Trình bày và cam kết tuân thủ tiêu chí nêu tại điểm 2, Mục II của NXVN 17:2017, kèm theo bản sao công bố hợp quy hoặc chứng nhận và các tài liệu liên quan để chứng minh việc tuân thủ các tiêu chí này (nếu có).

Đối với tiêu chí 2.c điểm này, nộp kèm theo kết quả thử nghiệm.

3. Báo cáo về quy trình phân phối và tiêu thụ sản phẩm:

3.1. Đánh giá về việc đóng gói sản phẩm:

- Sản phẩm được đóng gói theo cách nào?
- Sử dụng vật liệu gì để làm bao bì đóng gói? Trình bày và cam kết tuân thủ tiêu chí nêu tại điểm 3, Mục II của NXVN 17:2017.
- Trọng lượng bao bì so với tổng khối lượng sản phẩm thành phẩm đã được đóng gói?
- Hàm lượng tổng kim loại nặng trong 1 kg bao bì? Kèm theo kết quả thử nghiệm tiêu chí nêu tại điểm 3.c và 3.d (tiêu chí: bao bì đóng gói sản phẩm hoặc nhãn không chứa PVC hoặc hợp chất chứa clo), Mục II của NXVN 17:2017.
- Khả năng tái chế hay tái sử dụng đối với bao bì sau khi sản phẩm đã qua sử dụng?
- Trường hợp sử dụng bao bì bằng giấy: tỷ lệ trọng lượng bột giấy tái chế trong sản xuất bao bì là bao nhiêu?

3.2. Đánh giá về tiếp thị, bán và tiêu dùng sản phẩm:

- Có hướng dẫn phương pháp vận chuyển an toàn sản phẩm, phương án vận chuyển thân thiện với môi trường không?

1. Có ☐

2. Không ☐

- Có hướng dẫn phương pháp bảo đảm an toàn khi lưu giữ và bảo quản sản phẩm trong các điều kiện khác nhau không?

1. Có ☐

2. Không ☐

- Có thông tin cảnh báo về tác hại đối với môi trường khi sử dụng hoặc thải bỏ sản phẩm không đúng cách không?

1. Có ☐

2. Không ☐

(nếu trả lời có, cần trình bày cụ thể)

Địa danh, ngày...tháng....năm...

(Lãnh đạo doanh nghiệp ký tên, đóng dấu)