

ICS 37.100.01  
A 17



# 中华人民共和国新闻出版行业标准

CY/T 130.3—2020

## 绿色印刷 通用技术要求与评价方法 第 3 部分：纸质柔性版印刷

**Green printing—General technical requirement and assessment methods  
—Part 3: Flexographic printing for paper**

行业标准信息平台

2020-11-16 发布

2021-02-01 实施

行业标准信息服务平台

## 目 次

前言·····	III
1 范围·····	1
2 规范性引用文件·····	1
3 技术要求·····	1
4 企业绿色印刷的评价方法·····	7
5 验证方法·····	8

行业标准信息服务平台

行业标准信息服务平台

## 前 言

CY/T 130《绿色印刷 通用技术要求与评价方法》包括但不限于以下部分：

- 第1部分：平版印刷；
- 第2部分：凹版印刷；
- 第3部分：纸质柔性版印刷；
- 第4部分：塑料柔性版印刷；
- 第5部分：孔版印刷。

本部分为CY/T 130的第3部分。

本部分按GB/T 1.1—2009给出的规则进行编写。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本部分由全国印刷标准化技术委员会（SAC/TC 170）提出并归口。

本部分起草单位：北京印刷学院、深圳九星印刷包装集团有限公司、深圳市通产丽星股份有限公司、厦门合兴包装印刷股份有限公司、中柔凹印技术服务（北京）中心、国家纸制品质量监督检验中心、广州市恒远彩印有限公司、陕西北人印刷机械有限责任公司、中山市诺必佳光学材料有限公司、广州市鸿利秉一光电科技有限公司、深圳市冠为科技股份有限公司、上海烟草包装印刷有限公司、常州速固得感光新材料有限公司、浙江美浓世纪集团有限公司、深圳劲嘉集团股份有限公司、云南侨通包装印刷有限公司、湖南福瑞印刷有限公司、迪爱生投资有限公司、广东百进新能源有限公司、上海市印刷品质量监督检验站、厦门晓讯新能源科技有限公司、金久科技有限公司、常州强力电子新材料股份有限公司、陕西泛标软件有限公司、深圳市裕同包装科技股份有限公司、西安诺方信息科技有限公司、上海出版印刷高等专科学校、陕西硕恩大数据科技有限公司、西安宁康特数据服务有限公司。

本部分主要起草人：张笠峥、杨秀真、林茂青、彭新斌、张云、王文娜、廖文、许文才、曹国荣、薛志成、习大润、滕军、吴乾、焦杰明、陆斌、杨爱军、陆俊、李婵、桑波、李敏、江淑萍、任兴春、杨金梁、陈广学、崔庆斌、付亚波、陈润权、皮坤林、马丽娜、高高。

行业标准信息服务平台

# 绿色印刷 通用技术要求与评价方法

## 第 3 部分：纸质柔性版印刷

### 1 范围

CY/T 130 的本部分规定了纸质柔性版印刷所涉及的绿色印刷通用技术要求、评价及验证方法。  
CY/T 130 的本部分适用于以纸质及其复合材料为承印物的柔性版印刷企业进行绿色印刷评价。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 20197 降解塑料的定义、分类、标志和降解性能要求
- GB/T 23331 能源管理体系 要求
- GB/T 24001 环境管理体系 要求及使用指南
- GB/T 30671—2014 纸质印刷品紫外线固化光油上光过程控制要求及检验方法
- GB/T 36421 包装材料用油墨限制使用物质
- HJ/T 371—2018 环境标志产品技术要求 凹印油墨和柔印油墨
- HJ/T 2541—2016 环境标志产品技术要求 胶粘剂

### 3 技术要求

#### 3.1 原辅材料

- 3.1.1 不应使用含四氯乙烯、三氯乙烯的洗版溶剂。
- 3.1.2 柔印油墨应符合 HJ/T 371 要求，柔印油墨限制使用物质符合 GB/T 36421 要求。
- 3.1.3 冲淡剂和清洗剂在印刷生产过程中不应添加表 1 所列溶剂。

表 1 冲淡剂和清洗剂不应添加溶剂

种类	溶剂
苯类	苯、甲苯、二甲苯、乙苯
乙二醇醚及其酯类	乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、二乙二醇丁醚醋酸酯
卤代烃类	二氯甲烷、二氯乙烷、三氯甲烷、三氯乙烷、四氯化碳、二溴甲烷、二溴乙烷、三溴甲烷、三溴乙烷、四溴化碳
醇类	甲醇
烷烃	正己烷、环己烷
酮类	3,5,5-三甲基-2-环己烯基-1-酮（异佛尔酮）

- 3.1.4 油墨、光油、压印胶辊和胶黏剂不应添加表 2 中所列物质。

表2 邻苯二甲酸酯

中文名称	英文名称	缩写	CAS号
邻苯二甲酸二甲酯	Dimethyl phthalate	DMP	131-11-3
邻苯二甲酸二乙酯	Diethyl phthalate	DEP	84-66-2
邻苯二甲酸二烯丙酯	Diallyl phthalate	DAP	131-17-9
邻苯二甲酸二异丁酯	Diisobutyl phthalate	DIBP	84-69-5
邻苯二甲酸二丁酯	Dibutyl phthalate	DBP	84-74-2
邻苯二甲酸二(2-甲氧基)乙酯	Bis(2-methoxyethyl)phthalate	DMEP	117-82-8
邻苯二甲酸二(4-甲基-2-戊基)酯	Bis(4-methyl-2-pentyl)phthalate	BMPP	146-50-9
邻苯二甲酸二(2-乙氧基)乙酯	Bis(2-ethoxyethyl)phthalate	DEEP	605-54-9
邻苯二甲酸二戊酯	Dipentyl phthalate	DPP	131-18-0
邻苯二甲酸二己酯	Dipexyl phthalate	DHXP	84-75-3
邻苯二甲酸丁基苄基酯	Benzyl butyl phthalate	BBP	85-68-7
邻苯二甲酸二(2-丁氧基)乙酯	Bis(2-n-butoxyethyl)phthalate	DBEP	117-83-9
邻苯二甲酸二环己酯	Dicyclohexyl phthalate	DCHP	84-61-7
邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯	Bis(2-ethylhexyl)phthalate	DEHP	117-81-7
邻苯二甲酸二苯酯	Diphenyl phthalate	DPHP	84-62-8
邻苯二甲酸二正辛酯	Di-n-octyl phthalate	DNOP	117-84-0
邻苯二甲酸二异壬酯	Diisononyl ortho-phthalate	DINP	68515-48-0
邻苯二甲酸二壬酯	Dinonyl phthalate	DNP	84-76-4

3.1.5 不应使用溶剂型胶黏剂。水基型胶黏剂有害物质限量应符合HJ/T 2541—2016中5.2.2表1要求。

3.1.6 不应使用溶剂型光油。水基光油有害物质限量应符合HJ/T 371—2018中5.6要求。紫外光固化光油有害物质限量应符合GB/T 30671—2014中4.1.4、4.1.5、4.1.6的要求。紫外光固化光油的光引发剂应符合HJ/T 371-2018中5.5的要求。

3.1.7 印刷宜采用的原辅材料及其评价规则见表3。

表3 印刷过程所用原辅材料及评价规则

原辅材料	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
纸张	使用通过可持续森林认证的纸张	5分	使用量占纸张总使用量 $\geq 2\%$ , 5分	使用量占纸张总使用量 $\geq 5\%$ , 7分
	使用含再生纸浆的纸张	5分	使用量占纸张总使用量 $\geq 50\%$ , 5分	使用量占纸张总使用量 $\geq 80\%$ , 7分
	使用含非木浆的纸张			
	使用无元素氯、全无氯漂白处理纸浆制造的纸张	5分	使用无元素氯漂白的纸张使用量占纸张总使用量 $\geq 50\%$ , 5分	使用全无氯漂白的纸张使用量占纸张总使用量 $\geq 50\%$ , 7分
	使用不添加荧光增白剂的纸张	5分	使用量占纸张总使用量 $\geq 20\%$ , 5分	使用量占纸张总使用量 $\geq 30\%$ , 7分



表 3 (续)

原辅材料	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
不干胶标签	使用塑料底纸	2分	使用量占不干胶标签总使用量 $\geq 50\%$ , 2分	使用量占不干胶标签总使用量 $\geq 80\%$ , 4分
	采用水基、或能量固化离型剂	5分	使用量占不干胶标签总使用量 $\geq 50\%$ , 5分	使用量占不干胶标签总使用量 $\geq 80\%$ , 7分
	采用水基型胶黏剂或热熔型胶黏剂的不干胶纸张	5分	使用量占不干胶标签总使用量 $\geq 50\%$ , 5分	使用量占不干胶标签总使用量 $\geq 80\%$ , 7分
覆膜材料	使用预涂薄膜、采用水基型胶黏剂或热熔型胶黏剂的即涂覆膜	2分	使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 2分	使用量占总使用量 $\geq 80\%$ , 4分
	可降解覆膜材料 <sup>a</sup>	8分	使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 8分	使用量占总使用量 $\geq 80\%$ , 10分
上光材料	使用水基光油、电子束固化光油或紫外光固化光油	2分	使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 2分	使用量占总使用量 $\geq 80\%$ , 4分
<sup>a</sup> : 应符合 GB/T 20197 要求。				

### 3.2 柔版印刷工艺过程

#### 3.2.1 印前

印前制版过程宜采用的环境保护措施及其评价规则见表 4。

表 4 印前制版过程中的环境保护措施及评价规则

指标类型	工序	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
资源节约 环境减负	图文制作	采用数字化印前制作流程	5分	使用量占总使用量 $\geq 80\%$ , 5分	
		采用数字硬打样输出技术签样	5分	数字化率 $\geq 80\%$ , 5分 (按业务件数统计, 每单业务中总页数或总作业数量的50%以上采用数字化作业视为数字化输出)	
	制版	采用激光制版	2分	采用激光制版, 使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 2分	
		采用激光直接雕刻制版	5分	采用激光直接雕刻制版, 使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 5分	
		采用热敏制版	5分	采用热敏制版, 使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 5分	
		建立并实施印版及过程固体废弃物处置制度	2分	实施印版及过程固体废弃物处置制度, 2分	
对溶剂洗版或水洗版产生的废液进行回收处理	2分	对溶剂洗版或水洗版产生的废液进行回收处理, 2分			
节能	图文制作	采用通过节能产品认证的照明光源	2分	使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 2分	使用量占总使用量 $\geq 80\%$ , 4分
		建立计算机按需使用的节能制度(按需开机、空闲时休眠或关机)	2分	实施计算机按需使用的节能管理(按需开机、空闲时休眠或关机), 2分	
	制版	采用通过节能产品认证的照明光源	2分	使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 2分	使用量占总使用量 $\geq 80\%$ , 4分
		通过设备和工艺的技术改进降低能耗	2分	对设备和工艺进行技术改进, 并有效减低能耗, 2分	
回收利用	图文制作	建立设计制作过程中的废打印纸、硒鼓、废墨盒的回收制度	2分	实施制作过程中的废打印纸、硒鼓、废墨盒的回收制度, 2分	

CY/T 130.3—2020

## 3.2.2 印刷

印刷过程宜采用的环境保护措施及其评价规则见表5。

表5 印刷过程中的环境保护措施及评价规则

指标类型	工序	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二	
资源节约 环境减负	印刷	采用封闭式刮刀	5分	采用封闭式刮刀, 5分		
		采用压缩空气集中供应管理、废热利用等能源节约措施	5分	采用压缩空气集中供应管理, 5分	采用压缩空气集中供应管理、废热利用等能源节约措施, 7分	
		采用墨腔、墨槽、墨泵、油墨循环系统自动清洗装置	5分	采用色组数占总色组数 $\geq 40\%$ , 5分	采用色组数占总色组数 $\geq 60\%$ , 7分	
		车间加装隔音、吸音材料及双层门窗, 以及给机械设置防音盖罩等措施抑制噪声的产生	5分	车间加装隔音、吸音材料及双层门窗, 以及给机械设置防音盖罩等措施抑制噪声的产生, 5分		
		建立并实施印刷预套准流程	2分	建立并实施印刷预套准流程, 2分		
		采用自动的印版压力调节系统	2分	采用自动的印版压力调节系统, 2分		
		建立并实施废弃物分类收集、记录制度	2分	有统计记录台账, 2分		
		采用油墨粘度、温度或PH值自动控制装置	2分	采用色组数占总色组数 $\geq 40\%$ , 2分	采用色组数占总色组数 $\geq 60\%$ , 4分	
		使用在线印刷质量检测控制装置	2分	装机数量占设备总数量 $\geq 50\%$ , 2分	装机数量占设备总数量 $\geq 80\%$ , 4分	
		采用自动配墨系统	2分	采用自动配墨系统, 2分		
		采用自动穿料、接料装置 <sup>a</sup>	2分	采用自动穿料、接料装置, 2分		
		自动上料装置 <sup>b</sup>	2分	采用自动上料装置, 2分		
		建立并实施设备环境负荷(电能、热能、噪声、排放等)评估机制	2分	建立并有效执行评估机制, 2分	形成改进方案和措施并有效实施, 4分	
		节能	印刷	建立并实施印刷机能耗监管机制	5分	实施印刷机能耗监管机制, 5分
采用通过节能产品认证的照明光源	2分			使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 2分	使用量占总使用量 $\geq 80\%$ , 4分	
制定能源耗用基准, 开展能源绩效管理, 有持续的能源改进方案	2分			制定并实施控制目标, 2分	开展并实施持续改进方案, 4分	
对印刷车间的温、湿度分区域、分季节地进行有效的参数化控制	2分			部分实现参数化控制, 1分	全部实现参数化控制, 2分	
建立并实施烘箱烘干温度控制措施 <sup>c</sup>	2分			实施烘干温度控制措施, 2分		
采用干燥烘箱热能回收利用系统 <sup>d</sup>	5分			采用干燥烘箱热能回收利用系统, 5分		

		采用 LED 紫外灯 <sup>d</sup>	5 分	采用 LED 紫外灯, 5 分
回收利用	印刷	废承印材料、废刮刀等废弃物分类后回收处置	2 分	废承印材料、废刮刀等废弃物分类后进行回收处置, 2 分
		对印刷余墨进行二次调色使用	5 分	对印刷余墨进行二次调色使用, 5 分

4

CY/T 130.3—2020

表 5 (续)

指标类型	工序	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
<sup>a</sup> : 为卷筒印刷要求, 如企业无卷筒印刷设备, 此项不作考核, 其基础分数不纳入印刷基础分数计算。 <sup>b</sup> : 为单张印刷要求, 如企业无单张印刷设备, 此项不作考核, 其基础分数不纳入印刷基础分数计算。 <sup>c</sup> : 为水基油墨控制要求, 如企业不采用水基油墨, 此项不作考核, 其基础分数不纳入印刷基础分数计算。 <sup>d</sup> : 为紫外光固化油墨及紫外光固化光油要求, 如企业不采用紫外光固化油墨、紫外光固化光油, 此项不作考核, 其基础分数不纳入印刷基础分数计算。					

### 3.2.3 印后加工

印后加工过程宜采用的环境保护措施及其评价规则见表 6。

表 6 印后加工过程中的环境保护措施及评价规则

指标类型	工序	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
资源节约 环境减负	表面整饰	采用卷对卷或联机烫印、压凹凸等表面整饰工艺	5 分	采用卷对卷烫印、压凹凸等表面整饰工艺, 5 分	采用联机烫印、压凹凸等表面整饰工艺, 7 分
		有针对设备环境负荷(如电力、噪声、排放等)的评估方案并有持续改善措施	2 分	针对设备环境负荷(如电力、噪声、排放等)进行评估并持续改善, 2 分	
	包装产品成型	采用联机模切工艺	5 分	采用联机模切工艺, 5 分	
		有针对设备环境负荷(如电力、噪声、排放等)的评估方案并有持续改善措施	2 分	针对设备环境负荷(如电力、噪声、排放等)进行评估并持续改善, 2 分	
品检	有针对设备环境负荷(如电力、噪声、排放等)的评估方案并有持续改善措施	2 分	针对设备环境负荷(如电力、噪声、排放等)进行评估并持续改善, 2 分		
节能	表面整饰	建立并实施表面整饰设备能耗监管机制	5 分	实施表面整饰设备能耗监管机制, 5 分	
		采用通过节能产品认证的照明光源	2 分	使用量占总使用量≥ 50 %, 2 分	使用量占总使用量≥ 80 %, 4 分
	包装产品成型	建立并实施成型加工设备能耗监管机制	5 分	实施成型加工设备能耗监管机制, 5 分	
		建立并实施胶锅温度控制程序	2 分	实施胶锅温度控制, 2 分	
	采用通过节能产品认证的照明光源	2 分	使用量占总使用量≥ 50%, 2 分	使用量占总使用量≥ 80%, 4 分	

	品检	建立并实施品检设备能耗监管机制	5分	实施品检设备能耗监管机制, 5分	
		采用通过节能产品认证的照明光源	2分	使用量占总使用量 $\geq 50\%$ , 2分	使用量占总使用量 $\geq 80\%$ , 4分
回收利用	表面整饰	废承印材料的分类和回收利用	2分	废承印材料的分类和回收利用率 $\geq 80\%$ , 2分	
		建立并实施废弃物分类回收制度	2分	实施废弃物分类回收, 2分	

5

CY/T 130.3—2020

表 6 (续)

指标类型	工序	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
回收利用	包装产品成型	废承印材料的分类和回收利用	2分	废承印材料的分类和回收利用率 $\geq 80\%$ , 2分	
		建立并实施废弃物分类回收制度	2分	实施废弃物分类回收, 2分	
	品检	废承印材料的分类和回收利用	2分	废承印材料的分类和回收利用率 $\geq 80\%$ , 2分	
		建立并实施废弃物分类回收制度	2分	实施废弃物分类回收, 2分	

### 3.2.4 交货

交货过程宜采用的环境保护措施及其评价规则见表 7。

表 7 交货过程中的环境保护措施及评价规则

指标类型	工序	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
资源节约 环境减负	外包装	使用可回收周转包装箱、集装托板(通用托板)	2分	使用可回收周转包装箱、集装托板(通用托板), 2分	
		使用再生材料(如聚丙烯)生产的包装用捆扎带绳及薄膜	2分	使用量 $\geq 50\%$ , 2分	
	出货	建立并实施行车负载率管理机制	2分	实施行车负载率管理机制, 2分	
回收利用	外包装、场内搬运	建立并实施包装材料(如聚丙烯带、拉伸薄膜、聚丙烯绳、统一的牛皮纸等材料)的分类和回收	2分	实施包装材料的分类和回收, 2分	

### 3.3 企业能源和环境管理

企业能源和环境管理宜采用的措施及评价规则见表 8。

表 8 企业能源和环境保护管理的措施及评价规则

指标类型	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
能源管理体系的构建	以降低能源负荷为目标,并持续进行改善,不断提升能源绩效和能源管理体系的循环过程	5分	企业应建立并实施以下降低能源负荷的措施: ①对空调机实行温度管理以及区域、时间管理等; ②对照明区域进行管理; ③对空压机、真空泵进行集中控制,电机采用适当的变频控制技术; ④对淘汰电机的更新管理。 5分 <sup>a</sup>	满足 GB/T 23331 规定的管理要求,建立能源绩效管理机制,7分

6

CY/T 130.3—2020

表 8 (续)

指标类型	要求	基础分数	分值分配一	分值分配二
环境管理体系的构建	以降低环境负荷为目标,并持续进行改善	5分	企业应建立并实施以下降低环境负荷的措施: ①建立废弃物的分类、回收和再利用管理制度; ②建立生产废水和生活废水的分质分流、分类处理和排放管理制度; ③建立各废气排放点管理制度; ④建立危险废弃物分类处置管理制度。 5分 <sup>a</sup>	满足 GB/T 24001 规定的管理要求,建立环境目标管理机制,7分
	具有改善保护环境活动的机制	2分	公司设立环境方针与组织,持续不断地致力于环境保护活动,2分	具有环境管理体系 GB/T 24001 有效认证,4分
		2分	企业每人每年参加环境保护方面的培训或行为次数≥1次,并取得实际成效,2分	
	公开与环境相关的信息	2分	将环境方针、环境保护措施、企业环境守法信息通过环境报告书、自我声明、商品目录或公司指南等方式,向社会和利益相关方公开,2分	
绿色印刷产品的提供	致力于提供绿色印刷产品的开发、制造和服务	5分	建立实施企业内部绿色印刷产品的评价规范体系,5分	建立企业内部绿色印刷产品的评价规范体系,积极实施并取得实际成果,7分
物资、器材与设备采购的环境保护要求	具有针对环境保护型印刷物资、器材与设备的采购系统	2分	建立环境保护型物资的采购技术规范并实施,2分	
		2分	建立环境保护型器材、设备的采购技术规范并实施,2分	
物料使用记录要求	建立物料耗用记录制度	2分	针对物料耗用有统计记录台账,2分	
委托外包加工服务时的环境保护要求	对外包公司的下单条件中需对原辅材料以及工艺提出环境保护要求和措施	2分	对外包方的管理按照本部分的内容要求进行评价与管理,2分	

<sup>a</sup>: 四项要求全部满足得 5 分, 每缺一项管理措施减 2 分, 直至 0 分。

#### 4 企业绿色印刷的评价方法

##### 4.1 考评的合格判定基本条件

企业所采购的原辅材料应满足 3.1.1 至 3.1.6 的要求。

##### 4.2 评价模块的确定及评分方法

企业根据自身状况在表 9 中勾选出实有的考评项，所有的实有工序和项目皆应纳入考评范围，不能只申请考评其中的部分工序和项目，每一种工序和项目分别按照 3.1.7、3.2 和 3.3 条款中的要求加以评分。各个模块实有项目的达成分数之和与项目基础分数之和的比值，作为各个模块的绿色达成度（单位为百分数）。各个模块的达成分数之和与各模块的基础分数之和的比值，作为企业的总绿色达成度（单位为百分数）。

CY/T 130.3—2020

表 9 企业评价模块的确定及评分方法

柔版印刷原辅材料及工序		有无（打√）		达成分数	基础分数	
原辅材料	纸张	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 20	
	不干胶标签	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 12	
	覆膜材料	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 10	
	上光材料	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 2	
	合计分数					
绿色达成度（%）		%				
印前	图文制作	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 16	
	制版	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 20	
	合计分数					
	绿色达成度（%）		%			
印刷	卷筒印刷	<input type="checkbox"/> 仅有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 61°/ <input type="checkbox"/> 59°/ <input type="checkbox"/> 66°	
	单张印刷	<input type="checkbox"/> 仅有			<input type="checkbox"/> 61°/ <input type="checkbox"/> 59°/ <input type="checkbox"/> 66°	
	卷筒和单张印刷	<input type="checkbox"/> 有			<input type="checkbox"/> 63°/ <input type="checkbox"/> 61°/ <input type="checkbox"/> 68°	
	合计分数					
	绿色达成度（%）		%			
印后加工	表面整饰	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 18	
	包装产品成型	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 20	
	品检	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 13	
	合计分数					
	绿色达成度（%）		%			

交货及企业能源和环境保护管理	交货	包装	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 6	
		出货	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无		<input type="checkbox"/> 2	
	企业能源和环境管理		有		<input type="checkbox"/> 29	
	合计分数					
	绿色达成度 (%)					%
企业实有项目的合计总分数						
企业总绿色达成度 (%)						%
<small>a: 为仅使用水基油墨、水基光油的印刷工序基础分数。  b: 为仅使用紫外光固化油墨、紫外光固化光油的印刷工序基础分数。  c: 为使用水基油墨、水基光油、紫外光固化油墨、紫外光固化光油的印刷工序基础分数。</small>						

## 5 验证方法

- 5.1 所有采购的原辅材料均应提供材料生产厂家的声明文件、证明文件及相应采购记录。
- 5.2 所有的材料、工艺和设备使用情况均应提供相应证明材料。
- 5.3 所有的管理制度、措施和机制均应提供相应的文件和执行记录。
- 5.4 所有废弃物的处理均应提供相应的证明文件和记录，危险废弃物的处理还应提供所委托处理机构的资质证明。

标准信息平台

CY/T 130.3—2020



CYT 130.3—2020

\*

中国书籍出版社出版发行  
北京市丰台区三路居路 97 号  
邮政编码：100073  
电话：(010) 52257143 52257140  
北京睿和名扬印刷有限公司  
各地新华书店经销

\*

开本 880 毫米 × 1230 毫米 1/16 印张 1 字数 14 千字  
2020 年 12 月第 1 版 2020 年 12 月第 1 次印刷

\*

书号：35068 · 208 定价：16.00 元

如有印装差错 由本社发行部调换  
版权专有 翻印必究  
举报电话：(010) 52257140

市场监管总局“新媒体矩阵”



市场监管总局官方微信



市场监管总局官方微博



市场监管总局官方抖音



市场监管总局官方快手

\* 人民号、澎湃号、网易号、头条号、百家号、一点资讯号、大鱼号、腾讯企鹅号，可在相关平台的客户端和网页搜索“市说新语”进行关注。

版权所有 侵权必究

主管：国家标准化管理委员会  
主办：国家市场监督管理总局国家标准技术审评中心  
技术支持：北京中标赛宇科技有限公司  
支持电话：13261900266

友情链接

国家标准化管理委员会  
企业标准信息公共服务平台  
全国团体标准信息平台



激活 Windows  
转到“设置”以激活 Windows。

