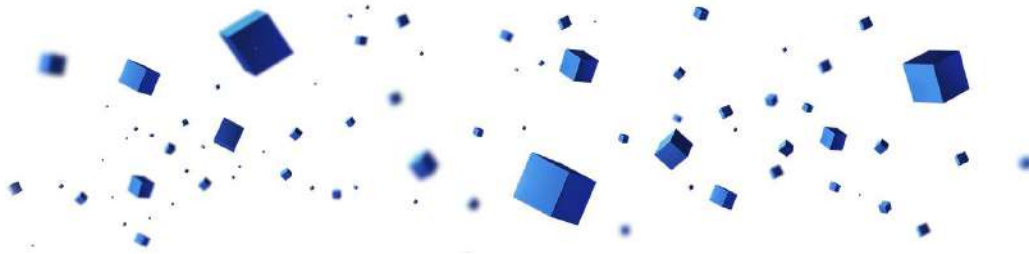


# bluesign® CRITERIA 生产场所准则

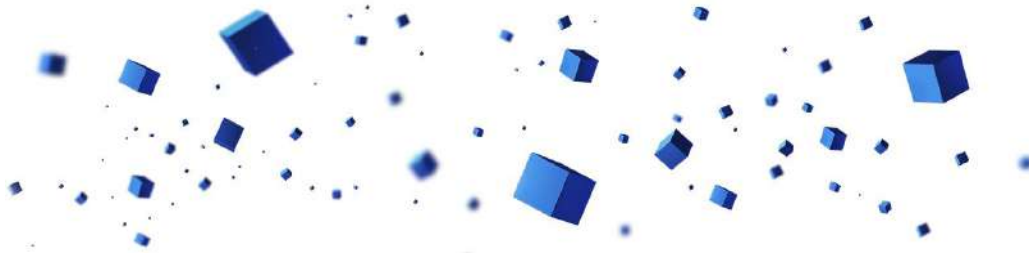
3.0 版 | 2020-03





## 目录

1 适用范围.....	3
2 定义.....	3
3 重点关注领域和指导原则.....	4
4 遵守法规.....	5
5 社会责任.....	6
6 管理系统.....	8
7 输入流管理（制造商）.....	11
8 化学品管理（制造商）.....	13
9 产品责任管理（化学品供应商）.....	15
10 资源生产率.....	16
11 排放.....	17
12 职业健康与安全.....	23
13 危险材料的操作和存储.....	26
14 应急准备.....	27
15 质量保证.....	28
16 公司评级.....	28
17 合规性验证.....	29
18 有效期.....	30
19 其他适用文件.....	30



## 1 适用范围

### 1.1 综述

本文件制定了 bluesign® CRITERIA 生产场所一般准则。

针对特定数个领域和/或工艺流程，进一步的特定要求已制定在附件准则以及 Bluesign 指南和 Bluesign 指引文件中，其皆为规范性文件并具有约束力。

如果没有相关的补充文件，则仅生产场所一般准则适用。

### 1.2 应用

本文件是 bluesign® SYSTEM PARTNER 协议的补充。其适用于 bluesign® SYSTEM 范围内供应链各层级的生产场所。

如果本文某个章节不具有相关性，则应予以忽略。针对特定生产类型的附件准则（请参阅第 19 章）对于本文件的应用至关重要，应在适当的情况下将二者结合使用。与特定领域相关的附件准则中列出的所有要求，将补充和/或取代本文件中定义的要求。

通过采用清洁工厂模式，整个生产场所必须符合现行的准则。

对于拥有多个生产场所的公司，产品只有来自经 BLUESIGN 评审并符合要求的生产场所才有资格申请 bluesign® 认可（有关化学品供应商和纤维制造商，详见相关附件准则）。

如一个生产场所因其生产工序，可同时适用两个或以上的附件准则，BLUESIGN 则有权决定从中选择一组合适的适用准则。

## 2 定义

### 2.1 生产场所

在一个固定地点，由一个合法独立实体控制的技术单位，包括直接与现场进行有技术关联并可能对排放产生影响的活动。

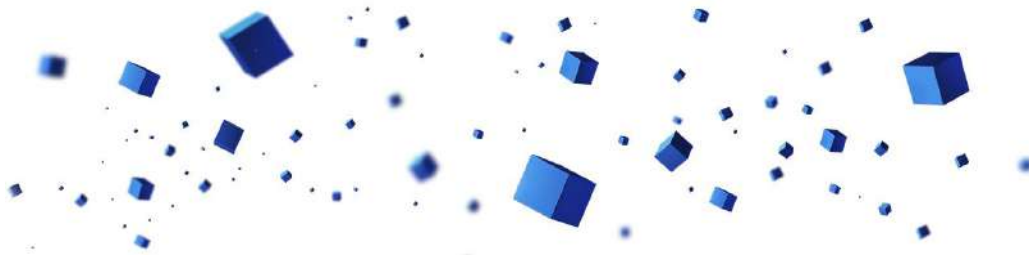
### 2.2 制造商

生产纺织制品（涵盖所有加工层级）、皮革和/或辅料的公司。

### 2.3 化学品供应商

在市场上以自己的商品名称销售用于生产纺织品、皮革和/或辅料的化学产品（例如助剂、染料或其他化学产品）的公司。化学品供应商可以是化学产品制造商、配方生产商或化学品牌转换商。一个生产可直接用于下游制品加工处理的化学品的生产商也被视为化学品供应商。

如需术语和缩略语的完整列表，请参阅“bluesign® 术语表”文件。



## 3 重点关注领域和指导原则

### 3.1 重点关注领域

bluesign® SYSTEM 有三大重点关注领域：



人



环境



资源

图 3.1: bluesign® SYSTEM 三大重点关注领域

#### 3.1.1 人

纺织品及纺织品相关供应链的生产流程以及纺织品的使用可能对人体有害：

- 生产场所的工人可能会暴露于危险的工作环境中，典型的暴露场景包括接触有害物质或操作其他危险工序。事故保险公司和国际劳工组织（ILO）的统计数据列出了每个国家在工业活动中发生的许多工伤事故、职业疾病、甚至致命事故。工作场所的情况主要取决于雇主。bluesign® SYSTEM PARTNER 的重要职责之一是为员工提供安全的工作场所，这需要在公司的 OH&S 计划框架内进行连续且系统化的行动，并确保遵守 ILO 基本原则和工作权利。
- 消费者会穿着和使用纺织品。通过紧密接触，有害物质可能会进入人体并危害消费者的健康。通过采用化学品替换管理和出色的工艺流程控制，并遵守化学产品和制品中物质的限制和禁用规定，bluesign® SYSTEM PARTNER 可以最大程度地保障消费者安全。

#### 3.1.2 环境

在纺织及与其相关的供应链中所运用的各种工艺流程皆可能产生排放，进而对环境造成不利影响。bluesign® SYSTEM PARTNER 必须通过输入流管理、化学品管理和采用最佳可行技术 (BAT) 将排放至水、空气和土壤的排放量降至最低。



### 3.1.3 资源

随着世界人口的持续增长以及部分地区可用资源的减少，对以下方面进行高效管理不仅成为环境面的考量，更是道德面的考量，这些方面包括：

- 水资源
- 能源
- 化学品
- 原材料

负责任的资源管理并注重保护人类的健康和环境的清洁必须成为所有 bluesign® SYSTEM PARTNER 的目标。为此，必须通过积极的策略来提倡清洁透明的生产方式。这需要系统化的持续努力以不断改进。在通往可持续生产的道路上不能也不应该单独进行——整个供应链网络的协作对于最大程度降低产品生命周期的影响是必要的。

### 3.2 指导原则

在 bluesign® SYSTEM PARTNER 的生产场所，所有活动均必须遵循以下三大原则：

1. 在生产场所进行的活动不得对人类、动物、植物、土壤、水系统或大气造成有害影响。
2. 以实现可持续发展为目标，必须保障高水平的人类健康和环境保护。
3. bluesign® SYSTEM PARTNER 必须了解与行业相关的最佳可行技术（BAT）并加以实施，以不断提高环境绩效。

鉴于当前全球环境状况和气候变迁，尤其需要：

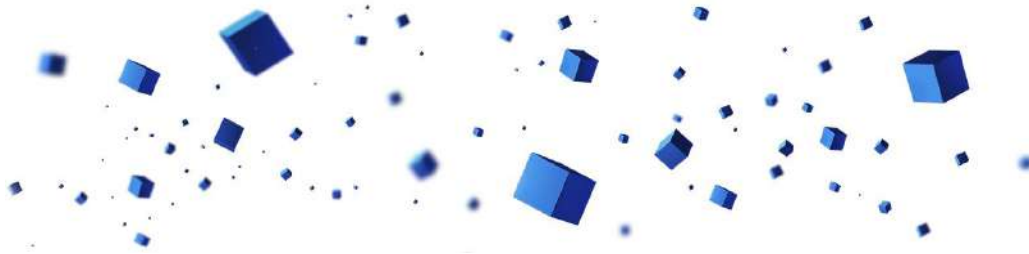
- 支持联合国可持续发展目标（SDG）
- 减少温室气体 (GHG) 排放

必须制定和实施相应的计划和目标。

## 4 遵守法规

作为最低要求，bluesign® SYSTEM PARTNER 必须遵守适用的地方和国家劳工法规以及社会保障制度（例如最低工资、生育保护）、职业健康与安全（OH&S）、环境和消费者安全方面的相关法规。因此，应透过管理系统所建立的制度，系统性地识别现行适用的法律法规、概括并理解相关要求。生产场所必须提供有效的许可证。

比 bluesign® CRITERIA 更严格或更详细的具有法律约束力的要求将取代上述要求，反之亦然。



## 5 社会责任

### 5.1.1 社会责任

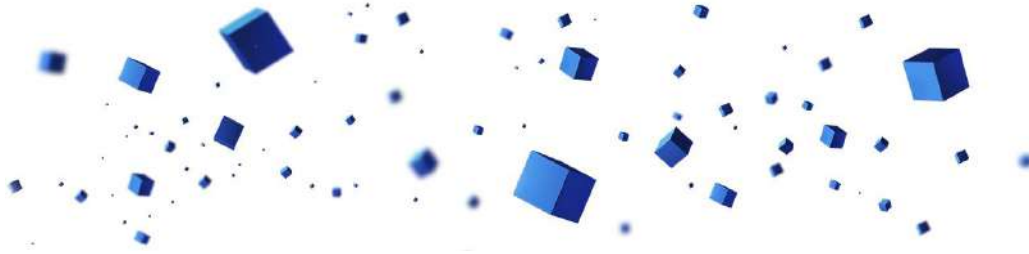
一般而言，所有 bluesign® SYSTEM PARTNER 均须禁止一切形式的身体和语言虐待、恐吓、性骚扰以及辱骂性惩罚或处分措施。bluesign® SYSTEM PARTNER 必须向每位员工提供书面雇佣合同以建立明确的雇佣关系，并须防止一切形式的腐败。

此外，bluesign® SYSTEM PARTNER 必须通过书面文件确认遵守选定的国际劳工组织（ILO）公约中的以下原则和工作权利：

- I. 根据《强迫劳动公约》（第 29 号）和《废除强迫劳动公约》（第 105 号）自由选择就业
  - 从工作或服务的意义上，既无强迫或强制性劳动，工人也没有义务将个人的身份证件存放在雇主处。工人必须在给予合理通知后自由终止其雇佣关系。
- II. 根据《结社自由和保护组织权公约》（第 87 号）和《组织权和集体谈判权公约》（第 98 号），尊重结社自由和集体谈判权
  - 为促进和捍卫自身利益，工人或雇主可以成立组织。此外，工人必须能够加入组织并受到保护，使其免受涉及雇主雇用方面的反工会的歧视行为，雇主应对工会活动及其组织活动持开放态度。
- III. 根据《准予就业最低年龄公约》（第 138 号）和《最有害的童工形式公约》（第 182 号），不得使用童工
  - 不得新招募童工。此外，不得雇用未满 18 岁的人员从事夜间或危险条件下的工作。
- IV. 根据《工作时间（工业）公约》（第 1 号）和《工业企业中实行每周休息公约》（第 14 号）规定，不得超时工作
  - 工作时间每周不得超过 48 小时，并必须遵守国家法律或通用的行业标准（如其能提供更多保障）。自愿加班时数每周不得超过 12 小时，同时不得要求定期加班，不得存在有明显有更高职业危害的可能性，并必须给予适当补偿。
- V. 根据《对男女工人同等价值的工作给予同等报酬公约》（第 100 号）和《就业和职业歧视公约》（第 111 号），不得存在歧视行为
  - 不得有任何形式的歧视，例如基于种族、阶级、族裔或民族血统、国籍、宗教、年龄、残疾状况、性别、婚姻状况、性取向、工会会员资格、政治立场、社会背景或可能导致歧视的任何其他情况，在雇用、补偿、获得培训、晋升、雇用终止或退休方面存在的歧视。
- VI. 根据《保护生育公约》（第 183 号）促进所有劳动妇女享有平等，且孕期必须得到保障
  - 必须确保妇女在怀孕期间及之后得到适当的健康保护，包括至少 15 周的产假、病假（疾病或并发症）、医疗福利以及就业保障和无差别待遇。

这些要求和公约必须适用于所有员工的工作条件，不论其是全职、兼职还是外包员工。此外，这些内容阐述社会责任的基本要求，并且 BLUESIGN

- 基本上鼓励所有 bluesign® SYSTEM PARTNER；
- 以及
- 要求第一层级的 bluesign® SYSTEM PARTNER 以及在其 bluesign® ASSESSMENT 期间发现明显违反了其中一项原则和权利的 bluesign® SYSTEM PARTNER；



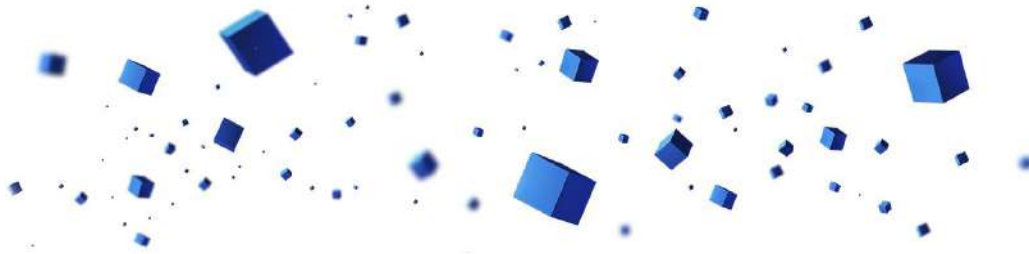
实施覆盖整个生产场所的社会责任计划，并由下列机构评审

- 公平成衣基金会
- SA8000 – 社会责任国际组织 (SAI)
- 公平贸易纺织品生产组织
- 公平劳工协会 (FLA)
- 世界公平贸易组织 (WFTO)

和/或

- 参加社会劳动整合项目 (SLCP)

且适当跟进以持续改进。如果社会责任计划的评审机构未在以上列出，并且系统合作伙伴可以证明其等效性，则 BLUESIGN 有权决定是否接受该评审报告。



## 6 管理系统

### 6.1 综述

管理系统可提高公司的整体绩效、为可持续发展计划提供良好的基础，并有助于降低成本以及降低诉讼风险。因此，必须建立、维护并持续改进一个合适的管理系统。该系统必须涵盖以下方面：

- 质量
- 环境
- 资源节约与能源管理
- 职业健康与安全（OH&S）
- 化学品管理

一个管理系统必须应对与其适用背景和目标相关的风险和机遇，原则上必须包括以下方面：

- 政策（可公开获取）
- 可衡量的目标
- “计划-执行-检查-行动”循环（图 6.1）
- 明确的责任界定和适当的资源分配
- 审核
- 持续改进
- 由高层管理人员进行年度检视

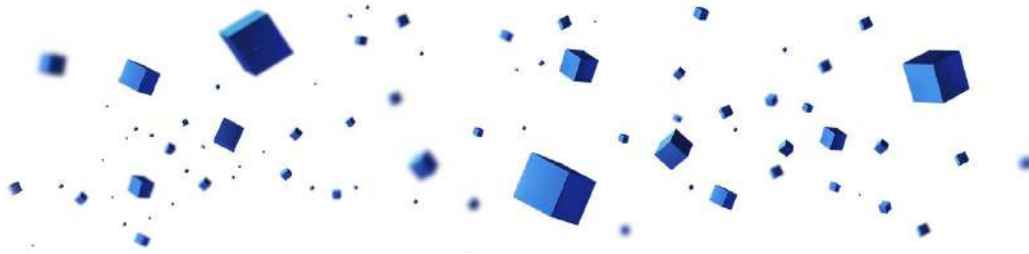


图 6.1: PDCA（计划-执行-检查-行动）循环

每个系统合作伙伴都必须制定一套可遵循的标准操作程序，以确保流程的正确运行并实现预定目标。

特别建议有涉及与人类及环境高度相关的化学品和工艺流程的 bluesign® SYSTEM PARTNER 寻求第三方管理系统认证。





## 6.2 质量管理

质量管理（QM）有助于直接提高客户满意度和公司声誉。

其必须重点关注以下方面：

- 结构化管理
- 质量目标
- 可追溯性
- 减少次品和不合格品
- 提高一次成功的生产
- 产品质量的分析验证
- 记录信息

建议导入符合 ISO 9001 认证的质量管理系统，该系统可以成为其他管理系统或综合管理系统的良好基础架构。

## 6.3 环境管理

一个正确实施的环境管理系统有助于减少生产环节对环境的影响。

其必须重点关注：

- 与环境方面有关的目标
- 实施输入流管理和化学品管理原则
- 采用结构化的方式收集有关资源消耗和排放的统计数据
- 适当的数据计量和收集
- 定义合适的主要消耗、环境绩效参数和排放的 eKPIs
- 提高公司的环保能力
- 如何管理、监控排放（空气、水、废弃物、噪声等）并确保合规性
- 采购机器设备和装置时将其环境绩效作为选择标准之一
- 避免低效益能源消耗
- 增加可再生能源的份额

公司必须将有关可持续发展的关键信息汇编于年度可持续发展报告中。

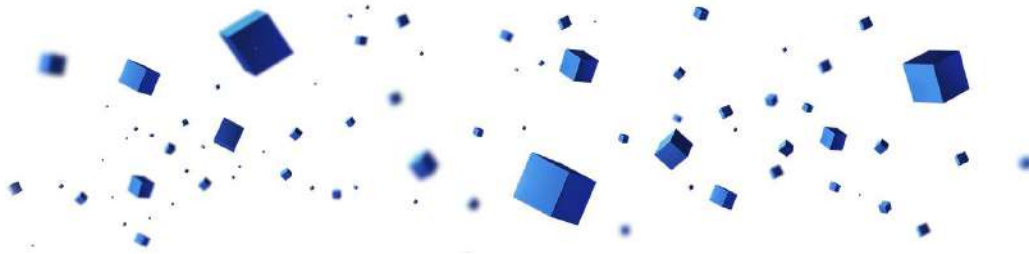
建议导入符合 ISO 14001 认证的环境管理系统。如其为能源密集型的制造生产，则额外建议导入符合 ISO 50001 认证的能源管理系统。

## 6.4 职业健康安全管理（OH&S）

一个职业健康安全管理系统不仅有助于确保职业健康安全方面的合规性，更能系统性的应对各种 OH&S 的问题。

其必须重点关注：

- 与职业健康安全方面相关的目标
- 工作场所的风险评估
- 工作场所有害物质的管理
- 选择危害性较低的化学品并定期检查是否有替代品



- 提高公司的 OH&S 能力

建议导入符合 ISO 45001 认证的职业健康安全管理系统，尤其对于涉及危险化学品或有其他重大危害的生产场所。

## 6.5 内务整理与维护

### 6.5.1 内务整理

有效的内务整理可以消除工作场所的危害，从而促进整个生产场所更顺利的运行并提高效率。员工应了解常规的内务整理属于优先事项，每名员工皆有责任确保整个工作日内生产区域保持清洁有序。

有效的内务整理属于日常工作，其中工人培训将发挥极其重要的作用。必须包含生产场所的所有设施。

bluesign® SYSTEM PARTNER 必须确保

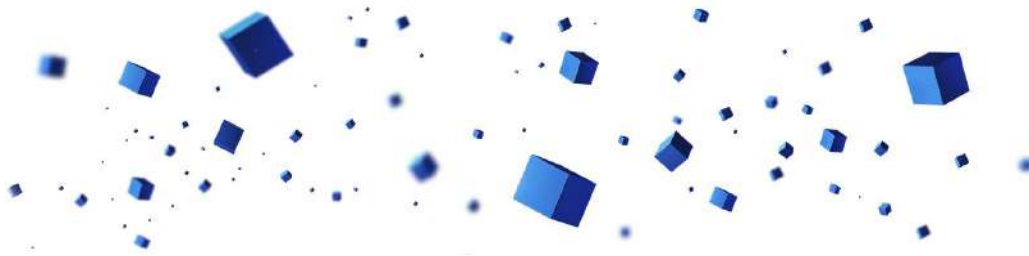
- 设施保持清洁；
- 内务整理使工艺流程可正常运行；
- 责任明确。

### 6.5.2 维护

在任何情况下，均必须确保对生产场所进行维护。生产场所内的设施和装置必须定期检查，如发生事故或故障（泄漏、溢出等），必须进行修复维护。

维护工作适用于：

- 一般设施（生产区域、办公室、实验室）
- 机械和设备
- 储存区
- 管道、储罐和地面
- 预防泄漏装置
- 电气装置
- 卫生设施
- 应急系统设备
- 传感器、测量和计量装置
- 防止不必要的排放



## 7 输入流管理（制造商）

### 7.1 一般原则

必须有适当的输入流管理和充分的工艺流程控制，以确保

- 最终产品具有预期的质量；
- 制造过程符合法规要求和 bluesign® CRITERIA 要求；
- 制造过程和最终产品对人类和环境的影响最小化。

良好的采购准则可以防止不良的物质进入制造过程。系统合作伙伴必须执行常规的质量保证程序并寻求替代材料和工艺流程，以最大程度地减少对环境、资源和人的影响。同时，鼓励系统合作伙伴运用替代原则（尤其是对于 CMR（致癌、致突变或具有生殖毒性）、PBT（具有持久性、生物累积性和毒性）、vPvB（极具持久性及生物累积性）、内分泌干扰物、致敏物质或类似的关注物质），有选择地：

- 避免有害物质的使用；
- 在相应条件下以对健康和环境无害或危害较小的物质、制剂或工序取代有害物质；

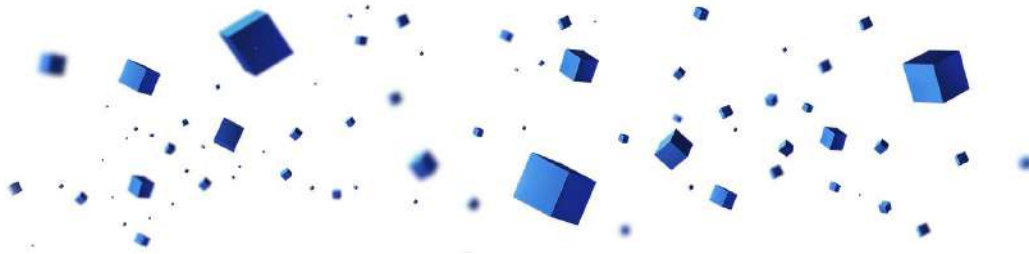
为建立和维护适当的输入流管理，系统合作伙伴必须明确规范所有必要的措施，包括：

- 制定采购准则（供应商评估、采购规格）
- 界定采购化学品和其他原料（例如半成品和材料）的责任和程序
- 建立供应商管理制度（例如供应商清单和评级）
- 建立进料控制程序，以确保所接收的材料类型、质量和数量与订单相符
- 建立和维护原材料的控制管理，包括测试程序

如果使用的 bluesign® APPROVED 原料来自于贸易公司，并且保有该材料的原商品名称，bluesign® SYSTEM PARTNER 必须进行适当的供应商验证来确保材料的真实性。

此外，bluesign® SYSTEM PARTNER 必须：

- 确保饮用水符合国家和地方卫生与质量标准；如果未有明确标准，则必须遵守世界卫生组织（WHO）的饮用水质量指南；
- 采取措施对厂内/工艺流程的材料进行内部回收再利用；
- 尽可能采购再生材料；
- 如果是天然来源的材料，优先选择（经认证的）有机来源；
- 如果是动物来源的材料（建议具备相应认证），则应考虑动物福利。



### 7.1.1 再生材料

再生材料可以大幅减少资源的消耗，因此，bluesign® SYSTEM PARTNER 应该在可行的情况下使用再生材料。再生材料可以是消费前或消费后回收的。特别是在后者的情况下，应铭记关于其来源的信息极少，几乎没有可追溯性。因此，系统合作伙伴有责任必须对输入原材料进行典型预期会存在的污染物的测试程序。为此，必须制定适当的测试计划和文件记录。

### 7.1.2 非 bluesign® APPROVED 材料的管理

每位 bluesign® SYSTEM PARTNER 的目标必须是确保用于制造 bluesign® APPROVED 制品的所有输入材料（纤维、纱线、坯布、薄膜等）皆获得 bluesign® APPROVED 认证。为此，透过拓展供应链上各种参与者的加入，以不断壮大 bluesign® SYSTEM PARTNER 的网络来促进达成此目标。

#### 7.1.2.1 暂许使用的非 bluesign® APPROVED 材料

现阶段，并非所有类型的材料（原材料或半成品）都有充足 bluesign® APPROVED 的同等材料可供选择。

因此，BLUESIGN 有权决定非 bluesign® APPROVED 材料是否可列为暂许使用。

只有在生产场所实施并维持适当的输入流管理、确保高度的消费者安全并且在制造商生产场所可以安全操作材料的情况下，才会暂许使用相关输入材料。非 bluesign® APPROVED 的输入材料只有当其存在可管理的数量并且具备足够的信息时，才可列为暂许使用。

决定是否将一个材料列为暂许使用，尤其取决于其是否含有限用和禁用物质污染的风险。这种风险将依据材料的成分和来源而定。在所有情况下，制造商均必须通过适当的输入控制（例如，供应商评估和供应商选择、采购条件和测试程序）以确保遵守 *BSSL - 消费者安全限值*。如果材料具有已知的潜在消费者安全风险或职业健康安全风险，制造商则有责任获取所有必要的补充数据（SDS、TDS、为进行 bluesign® CHEMICAL ASSESSMENT 准备的进一步信息和/或合规性声明、测试结果等），相关数据有助于为制造过程和最终使用时的安全性提供可靠结论。

### 7.1.3 分包

除了生产上述暂许使用输入材料的分包商外，制造商不能将与 bluesign® APPROVED 材料相关的工艺流程分包给其他公司进行。

BLUESIGN 有权决定，对仅从事机械和热加工过程的分包商，其工序是否可免除受此规范约束。



## 8 化学品管理（制造商）

制造商在生产场所进行充分化学品管理的基础是建立在化学品供应商所提供的信息上。因此，制造商必须确保存有

- 所有化学品和化学产品的 SDS（安全数据表）（当前有效版本）
- TDS（产品技术说明书）

所有在生产场所使用的化学产品，其信息必须汇总在“化学品库存清单”（CIL）中。

bluesign® CHEMICAL ASSESSMENT 通过评估制造商所使用的化学品组合，并以化学品评级（主要类别为蓝色、灰色、黑色）的方式为每种化学品提供明确建议。评估的结果有助于制造商缩小数据缺口、替换含有禁用物质的化学产品，并点出哪些化学产品将由其工艺流程控制以决定最终成品的合规性。

如果制造商需要替换化学产品组合中的化学产品或引入新的化学产品，其可借助 bluesign® APPROVED 化学产品的全面数据库——bluesign® FINDER，快速找到合适的替换解决方案。

由于化学品管理是横跨多个领域的议题，请参阅第 11 至 14 章以获取进一步的信息。另请参阅 *指南—制造商的化学品管理和化学品替换管理*。

### 8.1 化学品替换管理 (CCM)

仅使用 bluesign® SYSTEM PARTNER 生产的 bluesign® APPROVED 化学产品、原材料和半成品必须是所有制造商的目标。非系统合作伙伴的化学品必须尽快逐步淘汰或替换。考虑到逐步淘汰或替换非系统合作伙伴的化学产品通常涉及耗时的举措，例如：

- 配方的调整；
- 实验室试验和生产试运行；
- 额外的实验室测试；
- 采购的变更；和
- 创建/扩展 BLUESIGN 网络；

对于制造商化学产品组合的调整只能逐步进行。

bluesign® CRITERIA 考量到这种情况，从而在 bluesign® SYSTEM 的实施阶段采取逐步汰换的方式，来淘汰非系统合作伙伴的化学产品（请参阅 *指南—制造商的化学品管理和化学品替换管理*）。

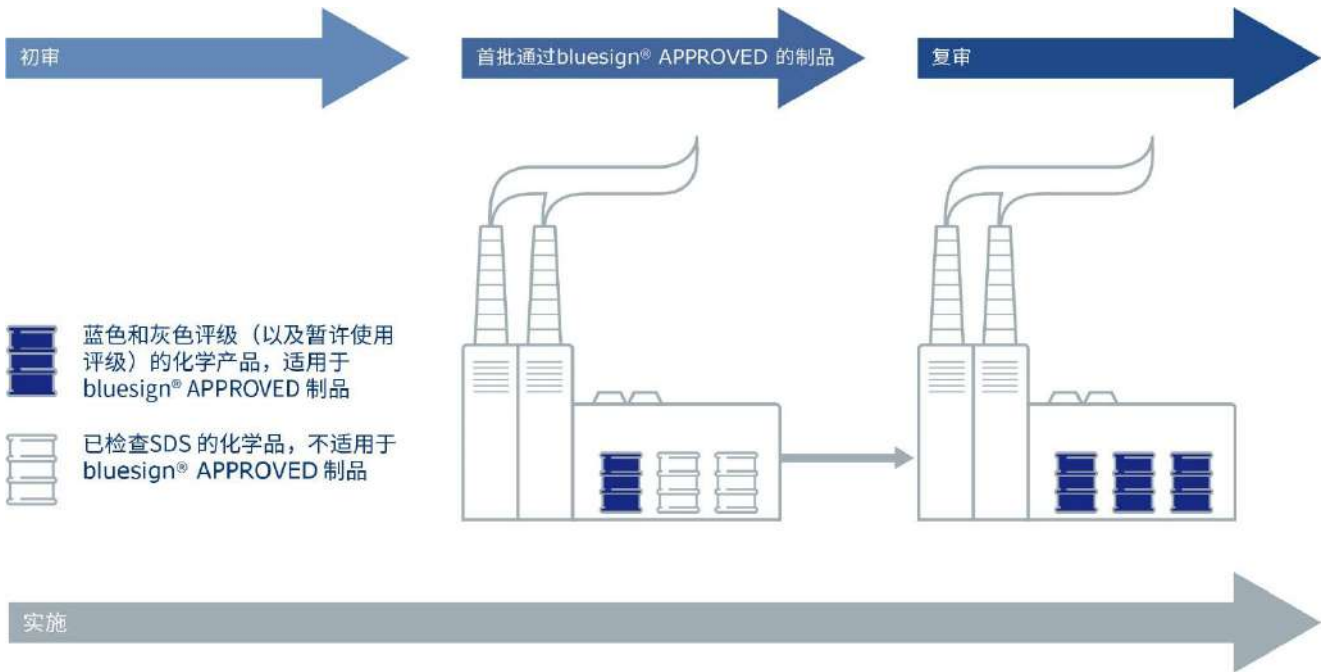
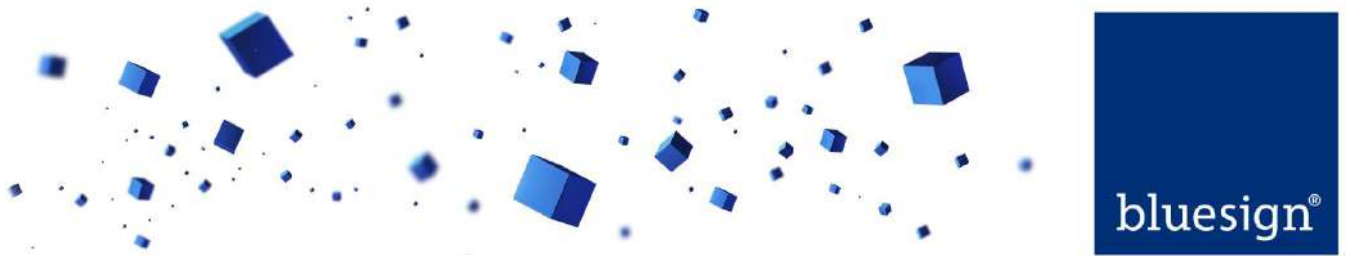


图 8.1: 自成为 bluesign® SYSTEM PARTNER 开始逐步替换非系统合作伙伴的化学产品

bluesign® FINDER 及其 bluesign® APPROVED 化学品正面清单在化学品替换过程中发挥着重要作用，并且必须在每位制造商的化学品管理系统中实施。

### 8.1.1.1 暂许使用的非 bluesign® APPROVED 化学品

如果，从技术角度而言，bluesign® FINDER 中缺少合适的源自 bluesign® SYSTEM PARTNER 的化学产品，则可由 BLUESIGN 决定是否对该非系统合作伙伴的化学产品破例进行化学品评定。符合 bluesign® CRITERIA 化学品评定准则的化学产品将被评级为“暂许使用评级”。其必须按照 BLUESIGN 所要求的提供相关背景数据（可靠且有意义的 SDS、测试结果以及来自化学品供应商的更多信息）。



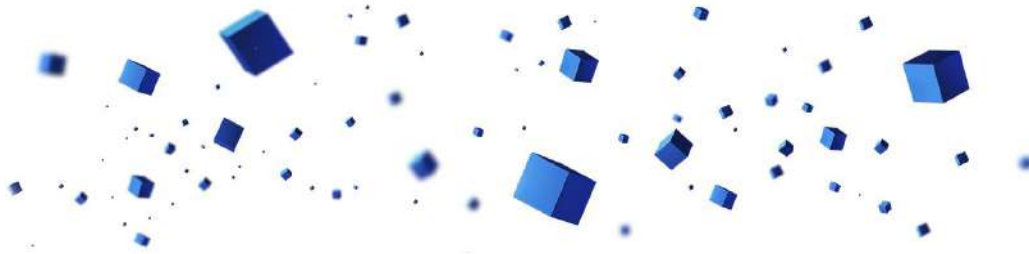
## 9 产品责任管理（化学品供应商）

产品责任管理是指对制成品承担责任，旨在最大程度地减少对工人或消费者的健康与安全、或对环境造成的负面影响。  
*Bluesign 指南 – 化学品供应商的产品责任管理* 和 *附件：化学品供应商准则* 中明确规范对化学品供应商的产品责任管理要求。

图 9.1 中显示所有与产品责任管理相关领域的概览。



图 9.1: 化工行业的产品责任管理概览



实现有效的产品责任管理必须准确了解产品的化学性质及其潜在危害，而后

- 在内部传达相关信息并根据生产场所所需在建立不同程序时用以参考（例如存储概念、生产过程、工作说明、应急程序）；
- 向客户和供应商/上游和下游传达有关负责任地处理产品的必要信息。

## 10 资源生产率

bluesign® SYSTEM PARTNER 必须致力于优化所用资源的质量和数量。前提条件是以负责任的方式选择和使用资源。道德和环境方面均须考虑。为确认现状并提供可对标的基准数据，必须对水、能源、原材料和化学品消耗以及废水、废弃物和二氧化碳排放相关的关键数据进行年度审查。所获得的信息应作为相关改进措施以及设定环境目标时的指标。

### 10.1 化学品和其他原材料

实施适当的工艺流程并将其持续优化，有利于将化学品和原材料的使用量降到最低。内部的回收再利用还可进一步减少资源的消耗。适当的输入流管理必须有利于实施改进仅使用高质量的化学品和原材料的策略（请参阅第 7 章和第 9 章）。

### 10.2 淡水

了解淡水的来源、消耗量和使用目的至关重要。节约用水必须作为公司政策的一部分，并遵循以下主要原则：

- 连续计量淡水消耗量（至少在公司层面）
- 对用水量的绝对值和特定值进行内部和外部的基准对标（至少在公司层面每年一次）
- 认识并使用节水技术
- 重复使用冷却水
- 重复使用工艺用水（如可能）并安装闭环水路
- 必须将耗水量作为采购新机器时的采购指标之一
- 对于高耗水量的作业，必须评估其在经济、技术和法律方面设置水循环系统的可行性

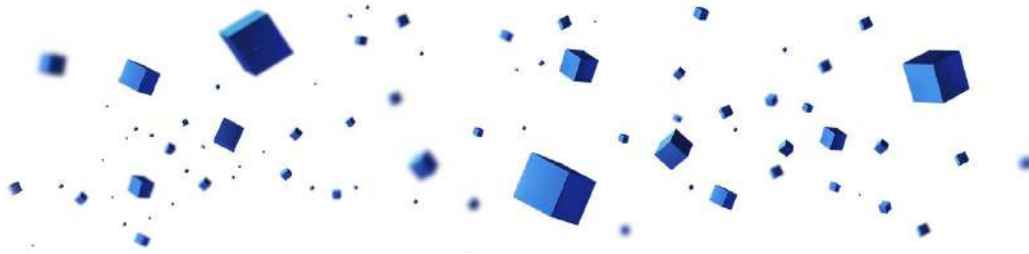
### 10.3 能源

能源效率必须是高能源消耗作业的主要关注重点之一。此外，操作设备装置所需的能源必须以可持续和节约资源的方式生成，并优先使用可再生能源。节能并使公司的碳排放最小化必须成为公司政策的一部分。

必须采用以下主要原则：

- 必须使用环保燃料，并不断提升环保燃料的比重；必须设置内部目标并监测其完成情况
- 每月一次至少在公司层面计量能源使用情况；主要机器、设备和设施的消耗量情况必须分别监控（例如烘干机、反应釜、废水处理设施）
- 对能源消耗量及二氧化碳排放量的绝对值和特定值进行内部和外部的基准对标（至少在公司层面每年一次）
- 使用热交换器从水和废气中回收使用残余的热能
- 评估染整厂的热电联供（热电联产）
- 将多余的生产热能用于办公楼或外部供暖使用
- 使用间接冷却代替注入冷却
- 对于加热的机器和管道采取隔热保温措施
- 重复使用蒸汽冷凝水





## 11 排放

未经处理的废水、污染的空气和工业运营产生的废弃物可能会对生态系统造成损害，并对工人和周围社区带来健康和安全问题。适当的装置（例如废气或废水处理设施）和管理程序可以防止有害排放，并有助于在生产场所达到要求的排放限值。

必须满足地方/国家监管单位的要求（排放限值和监督义务），以及必须提供有效的排放许可证。然而，当 BLUESIGN 限值要求比国家或地方要求更严苛或更详细时，该限值将取代国家或地方要求。

用于防止排放或在其不可行的情况下用于减少排放的装置，不得在各种环境媒介之间转移污染。

禁止为了达到废水或废气排放限值而对废水和废气流进行稀释。

### 11.1 废水

#### 11.1.1 一般原则

一个生产场所通常会产生以下类型的废水：

- 生产产生的工业（生产）废水
- 生活（食堂/卫生）污水
- 降水产生的雨水

所有类型的废水必须在排放到受纳水体之前，进行适当的处理。

此外，bluesign® SYSTEM PARTNER 必须：

- 建立并维护所有废水源的清单
- 针对相应的废水类型持有有效的排放许可证和可用的排放途径
- 切勿将未使用的残留化学品排放到废水途径中
- 用油分离器处理含油和油脂的废水（例如压缩机冷凝水、食堂废水、燃料存储区或停车区的地表径流等）
- 采取适当的措施（例如额外的留置池），以防止生产中或场内/场外污水处理厂（WWTP）出现问题时未经处理或未经充分处理的废水不受控的排放

在生产场所的废水处理有以下两种情形：

#### 1. 直接排放：

即（处理过的）废水直接排入水体（例如河流、湖泊、海洋、入海口等）。通常受国家和地方污染物排放法规的管制。

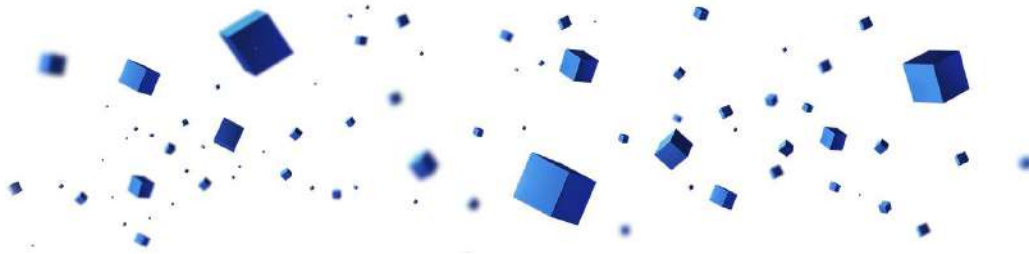
#### 2. 间接排放：

即（未经处理/预处理的）废水被送到工业区或公共的 WWTP（污水处理厂）。通常，废水排放参数由 WWTP 的许可证/合同规定。

#### 11.1.2 生产废水管理 - 直接排放

特定行业的废水排放限值已明确定义在本文相关的附件准则中，直接排放至水体的公司有责任必须确保履行该直排限值。

此外，必须关注以下几点：



- 废水处理厂（制造商或第三方）的现场操作人员必须具备足够的技能，并且现场配有合适的技术设备（包括实验室设备）。
- 废水处理设施的设计必须能够提供充分的废水处理，包括选择正确的处理工艺以及可确保高处理效率，同时对环境的影响降至最低。如果可能和可行，必须对高浓度废水流进行单独收集和处理。
- 必须对废水处理作业产生的淤泥进行妥善管理和处理。最佳污水淤泥处理和处置方法的选择必须确保有害物质不会转移至人类或环境中（更多详细信息请参阅第 11.4 章）。淤泥干燥作业产生的废水必须返回至 WWTP。
- 在任何情况下，必须避免因场内废水处理作业而造成土壤和空气污染以及恶臭污染。
- 必须提供 WWTP 的流程图和技术说明。
- 经处理的工业废水一般不得直接用于灌溉。仅当生产场所满足相应类别中直接排放的限制值、并且通过地方当局针对该特定场所的评估并获得相关许可证时，才可能例外允许使用处理后的废水进行灌溉。必须确保避免污染物（例如重金属）的累积。
- 只有在得到地方当局有效许可证的情况下，才允许将工业用水有控制的回灌至地下层；其必须满足相应水质和排放量的要求。

### 11.1.3 生产废水管理 - 间接排放

如果间接排放到外部 WWTP（例如工业区或市政废水处理厂），bluesign® SYSTEM PARTNER 必须采取以下措施：

- 必须提供有关外部 WWTP 的文件与说明（地址、处理工艺说明、合同中包含进水废水的限值、外部 WWTP 所适用的最终排放到受纳水体的排放限值）
- 必须遵循符合合同约定的限值
- 如废水中含有外部 WWTP 无法处理的污染物，则必须对相应物质在场内进行预处理
- 必须明确在异常的废水排放情况下的沟通程序（含联系人信息）
- 外部 WWTP 的最终排放不应超过 bluesign 针对相应制造商类别的直接排放要求的限制值

### 11.1.4 生活污水管理

- 生活污水水质在任何情况下都必须符合当地的排放标准，如果在工业废水和生活污水一起进行联合处理的情况下，则必须符合适用的 bluesign® CRITERIA（请参阅 *CRITERIA 生产场所准则的附件准则*）

如果生活污水与工业废水分开排放，系统合作伙伴则适用于以下规定：

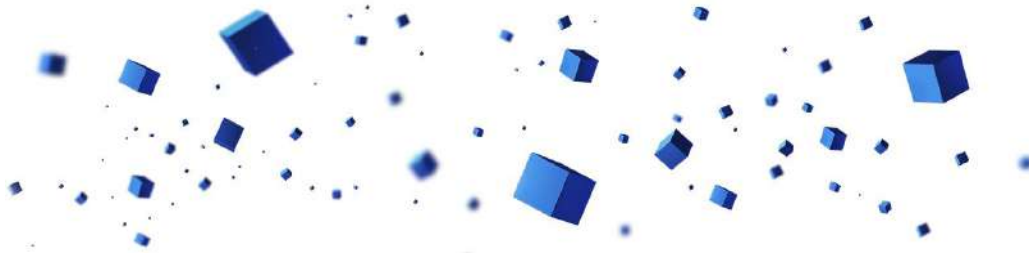
- 生活污水在排放到水体之前必须进行生物处理
- 现场化粪池系统：化粪池出水不适合直接排放，必须进行处理以降低其污染因子（例如通过进一步的生物处理或具有适当渗滤效果的合适排水区）
- 粪便淤泥必须由第三方处置公司收集和处理

### 11.1.5 雨水管理

每个生产现场都需处理地表径流，这些径流源自降水、排水管或来自不同表面（例如屋顶、混凝土路面和其他不透水表面）的雨水。

在生产区域的地表径流可能受物料污染，必须尽可能防止该情形发生——剩余的径流必须进行适当的处理。

源自未受污染区域的地表径流必须通过减少不可渗透表面的面积并允许其渗入土壤以最大程度地减少水量。



雨水系统必须与生产废水系统分开。对于高度土壤密封的场所，可能需要有地表贮留和缓冲系统。

## 11.2 废气排放

### 11.2.1 一般原则

必须以确保减少废气排放并维持无异味的大气、实现最佳空气质量为目标。

废气排放适用于：

- 有组织排放（排放口）（例如烟囱排放；可以是经过处理或未经处理）
- 无组织排放（非集中排放，因应用过程中蒸发或泄漏等情况下所造成的逸散排放）

bluesign® SYSTEM PARTNER 必须采取以下措施：

- 建立并维护所有排放口（集中废气排放）的清单
- 建立生产场所消耗臭氧物质的清单（包括类型和数量）
- 如果产生相关排放，则需安装废气处理设备并确保正常运行
- 必须按照地方/国家法规要求进行排放监测
- 必须符合地方/国家法规要求并予以证明

对于无组织排放，必须采取以下措施：

- 检查化学品的可替换性（更换成低排放的化学产品以减少排放潜力）
- 制定减排计划（包括目标和时间表的书面计划）

### 11.2.2 VOC 相关生产场所

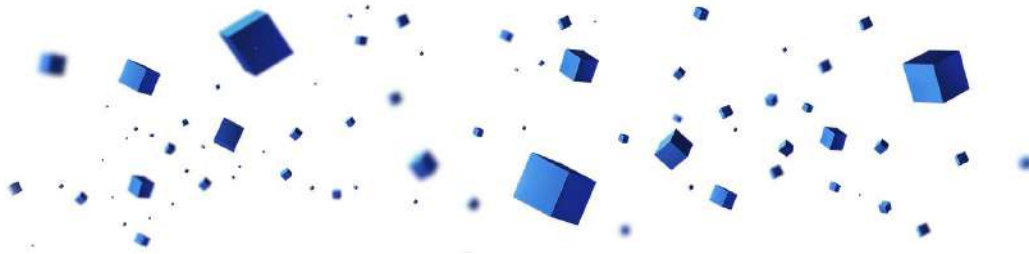
在某些作业中使用有机溶剂将导致有机化合物排放到空气中（VOC，即挥发性有机化合物），这可能对公众健康有害，和/或促成在对流层的边界层中形成局部和跨界的光化学氧化物。这会破坏自然资源，并且在某些曝露条件下会对人体健康造成不良影响。

对于使用有机溶剂的 bluesign® SYSTEM PARTNER，适用附件：*VOC 管理*

### 11.2.3 发电站/锅炉房的排放

发电站/锅炉房的排放物包括（未尽列）：

- CO<sub>2</sub>
- CO
- NO<sub>x</sub>
- SO<sub>2</sub>
- 粉尘



针对不同燃料类型，对于发电站（标称容量大于 1 MW 的发电站）排放的最低要求为：

参数	固体燃料	液体燃料	气体燃料
粉尘排放量 [mg/m <sup>3</sup> ]	80	125	---
NO <sub>x</sub> 排放量 [mg/m <sup>3</sup> ]	600	450	250
SO <sub>2</sub> 排放量 [mg/m <sup>3</sup> ]	1400	400	40

参考含氧量：固体燃料： 7%；液体和气体燃料： 3%。采用每种燃料的平均计分值。如果使用一种以上的燃料，则将计算加权总平均值。

表 11.1： 产生热能的排放限值（根据附件： 评级准则）

对于燃煤，另必须遵守以下汞（Hg，CAS 7439-97-6）及其化合物（表示为 Hg）的排放目标：

- 0.25 g/h
- 或
- 0.05 mg/m<sup>3</sup>

必须以使用低排放燃料（例如天然气或液态压缩气体）为目标。若使用重油（含硫量大于 1%）或煤，则必须安装适当的废气处理设备，以使 SO<sub>2</sub> 和颗粒物的排放降至最低。

如欲安装新的燃煤蒸汽设施或对其进行重大改造，则必须评估使用更环保的替代燃料，进行技术和经济的可行性研究。目标是在 2025 年之后不再安装新的燃煤锅炉房。

#### 11.2.4 臭气

地方当局制定的臭气强度标准是强制性的。此外，必须对有效的邻里投诉进行评估并采取适当的后续行动。

#### 11.2.5 冷却系统的生物性危害

可将水滴释放到周围空气中的冷却水和水处理系统（例如冷却塔、敞开式再冷却器、洗涤设备等），如果管理不当，则可能通过散布有害细菌和微生物（例如军团菌）对人体健康构成威胁。必须采取适当的控制措施。

#### 11.2.6 消耗臭氧物质 (ODS)

在过去几十年里，在工业的生产和设备中使用的数种物质已经被揭示为会消耗臭氧层。

国际公约（《维也纳公约》和《蒙特利尔议定书》及其后续修正案）对 ODS 的使用进行了规范，并在国家监管的框架内予以实施。

bluesign® SYSTEM PARTNER 必须：

- 建立生产场所中使用的所有 ODS（例如在冷却装置和空调系统中）的清单
- 遵守上述公约的国家施行的法规以及其他 ODS 适用法规
- 逐步淘汰并（由官方认可的处置公司）安全处置禁用的 ODS/冷却剂，并为 II 类消耗臭氧物质制定淘汰计划



- 不安装使用 I 类消耗臭氧物质（CFCs、哈龙、1,1,1-三氯乙烷（CAS 71-55-6）、四氯化碳（CAS 56-23-5）、甲基溴（CAS 74-83-9）或氢溴氟碳化合物（HBFC））的设备（另请参阅 *BSSL* 和 *指引文件 - 温室气体和消耗臭氧物质（GHG & ODS）*）
- 评估采用环保型或天然冷却剂的设备（根据 GHS 和 ODS 潜能值以及环境和安全方面的考虑进行选择）

### 11.2.7 温室气体 (GHG)

按照《巴黎协定》（联合国）的目标，必须大幅度减少温室气体的排放。系统合作伙伴必须定义和监控自身的温室气体减排目标。目标是在 2030 年以前将温室气体排放量减少 30%（对标 2010 年的基准），并预计在 2050 年达到净零排放。

### 11.3 环境噪声

地方当局制定的环境噪声排放标准是强制性的。如果没有适用的地方/国家法规，则必须遵守以下工厂边界噪声限值：

区域	Laeq [dBA]	
	日间	夜间
混合型工业区	65	55
工业区	70	70

表 11.2: 环境噪声限值（夜间：晚上 10 点至上午 6 点；在工厂隔离栅处进行测量）  
Laeq: A 级加权等值

任何邻里的投诉也必须重视并跟进。有关工作场所的噪声水平，请参阅第 12 章 12。

### 11.4 废弃物

每位 bluesign® SYSTEM PARTNER 都必须遵循废弃物管理原则，并必须尽可能防止产生废弃物：

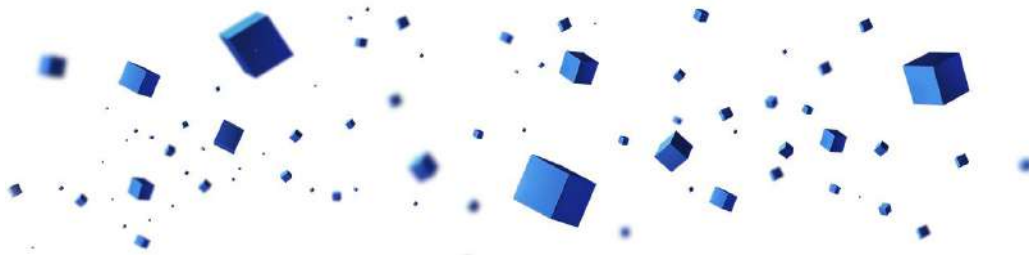


图 11.1: 废弃物管理原则

#### 11.4.1 废弃物管理

适用以下要求：

- 必须确保遵守有关废弃物存储和运输的国家和/或地方法规
- 每个生产场所均须制定废弃物管理的标准作业程序
- 必须每年制作一次废弃物平衡图，包含废弃物种类、数量、处置方法等概况。包括由废弃物管理公司提供的第三方记录在内的文件和报告必须存档
- 必须减少包装材料；强烈建议使用可回收容器和再生材料
- 必须分开收集不可避免的废弃物，以便重复使用/回收或确保得到安全处置
- 必须告知工人适用的废弃物管理程序



- 危险废物必须与一般固体废物分开存放；必须明确界定危险废物的存储区域
- 危险废物必须与一般固体废物分开处置。只能与持有相关许可证的分包商订立危险废物的运输和处置合同
- 废弃物的处置必须确保避免污染土壤和（地下）水
- 必须尽可能避免垃圾填埋（如果无法避免，则必须仅使用由官方管控的垃圾填埋场；不得进行现场垃圾填埋）

#### 11.4.2 处置废水处理产生的淤泥

适用以下要求：

- 淤泥类型必须适当分类，并在合适的收集区域分别收集
- 源自处理工业废水的淤泥不得用于农业。
- 不得在缺乏管控的垃圾填埋场处置淤泥
- 源自金属表面处理、化学品公司和涉及碳氟化合物作业的淤泥不得用于农业
- 归类为危险废物的淤泥必须由经官方认可的处置公司处置
- 对于其他类型的淤泥，如果有意将其用于农业，则必须事先评估重金属和其他有害化合物累积的可能性
- 汇整有关每种淤泥处置方式的完整信息

#### 11.4.3 废弃物焚烧

废弃物焚烧必须仅用于无法回收的废弃物类型。废弃物焚烧一般必须仅在指定的且由官方认可的垃圾焚烧厂进行。

在下列情况下，可以视现场焚烧为例外情况予以接受：

- 必须提供焚烧许可证，其上清楚准确地明列焚烧废弃物的类型和条件
- 必须安装适当的废气处理系统
- 焚烧系统必须达到 850°C 的温度（氯含量超过 1% 的废弃物为 1100°C）且处理时间大于 2 秒
- 必须进行广泛和定期的废气测试，包括测量二恶英和呋喃参数；目标是尾气净化所排放的废气不超过 0.1 ng/m<sup>3</sup>，废水不超过 0.3 ng/L
- 必须证明具有出色的过程管理及过程控制方面的专业知识
- 可以证明灰烬得到适当处置

### 11.5 土壤和地下水污染

#### 11.5.1 预防

必须严格避免化学品对土壤和地下水的污染；因此，地板、地下储罐和管道必须保持良好状态并定期检查（包括文件记录）。如有可能，必须避免设置地下装置，以利检查和执行维护程序。危险化学品的存储区域必须备有留置系统。应采取迅速封隔并安全清除溢出物的预防措施。

#### 11.5.2 历史情况（棕地）

应收集有关该场所以前的使用情况和潜在污染的信息。如有怀疑，必须进行适当的土壤和地下水测试。如果发生污染，必须制定并实施整治计划，直到生产场所恢复至适当的状态/条件。

如果对于不符合地方/国家法规要求没有适当和有效的整治措施，则无法被接纳为 bluesign® SYSTEM PARTNER。

## 12 职业健康与安全

### 12.1 一般原则

bluesign® SYSTEM PARTNER 必须：

- 符合地方/国家的职业健康与安全要求
- 明确界定职业健康与安全的责任
- 为员工提供新进的职业健康与安全培训
- 保留与职业健康相关的事件（险兆）和事故的详细统计数据 and 记录
- 在工作场所风险评估中使用此信息
- 建立包括职业健康与安全相关方面的工作说明/SOPs
- 使用合适的图示向工人发出警告和指示（例如 ISO 7010 图示）
- 跟进每一次严重事件
- 进行工作场所空气中有害物质监测
- 让员工参与职业健康与安全规划
- 以零事故和零职业病为最终目标，持续改善职业健康与安全绩效
- 通过符合当地法规或进行特别专家评估以证明建筑结构的完整性

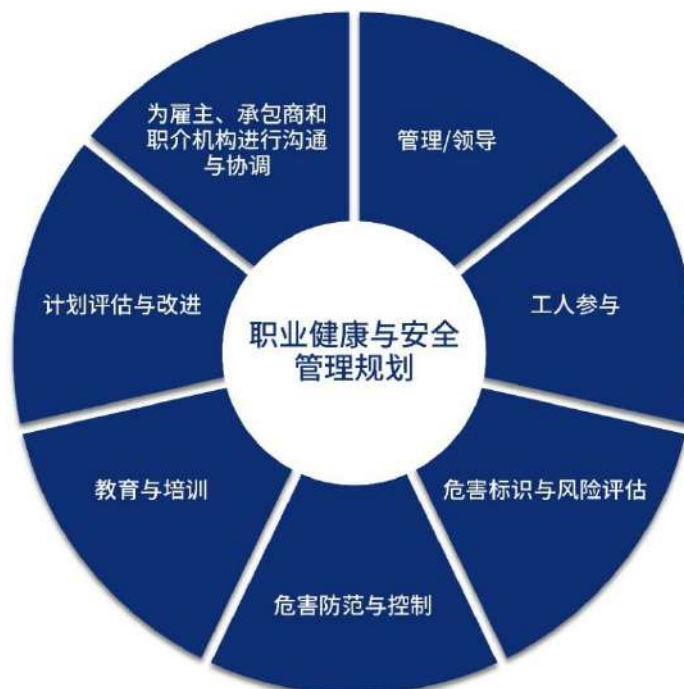
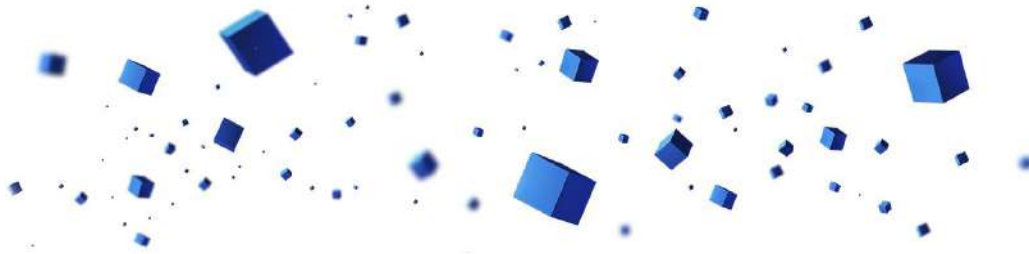


图 12.1: 职业健康与安全管理的核心元素<sup>1</sup>

<sup>1</sup> [www.osha.gov/shpguidelines](http://www.osha.gov/shpguidelines)



## 12.2 职业健康与安全风险评估

职业健康与安全风险评估是识别危害（造成危害的可能性）和风险（综合危险事件发生或暴露于危害下的可能性以及其后果的严重性）并最终确定工作场所是否安全的重要工具。

职业健康与安全的风险评估是一种结构化、文件化的动态识别过程，应由有能力的人员（内部/外部）进行，主要步骤如下：

- 危害识别（涉及化学/健康、物理、生物性、社会心理方面）
- 评估潜在危险事件发生的可能性
- 评估潜在危险事件发生的严重性
- 做出风险评估结论
- 推导并确定改进措施
- 再评估（在改进/更改之后并定期进行）

bluesign® SYSTEM PARTNER 有责任进行职业健康风险评估，并在必要时制定测量计划，以识别有害物质的释放，或机械危害对人和工作场所造成威胁的相关可能风险。 如果存在潜在危险，则必须在相关的工作区域张贴操作说明和浅显易懂的安全防护说明图示；同时，必须配备适当的个人防护设备（PPE）并在需要时使用，以及对工人进行必要的教育和培训。

## 12.3 控制等级

为改善职业健康状况而采取的所有措施，必须采用以下控制等级：



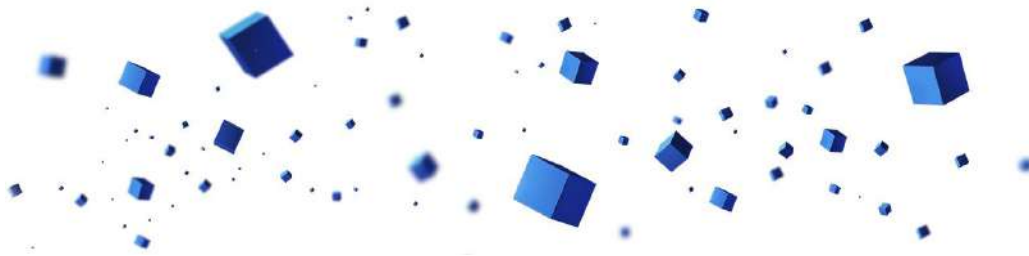
图 12.2: S.T.O.P 原则。控制等级

为工人提供安全的工作场所的有效性按降序排列：

- 替换（Substitution）：用危害性较小的替代品取代危险工序、材料、化学品等，例如用水基配方代替溶剂型配方
- 技术性措施（Technical）：技术性措施——工程控制、使人员远离危险、集体保护措施，例如全盖式或局部排气通风系统。
- 组织措施（Org）：组织措施——减少员工危害暴露的行政控制措施，例如指示说明、工作组织变更、培训
- PPE：个人防护用具——为工人提供合适的个人防护用具并进行培训以正确使用和维护。使用 PPE 必须是最后的应急措施。

必须对措施进行评估，并自上而下实施。





## 12.4 职业危害

每个工作场所都存在职业危害。以下各章节进行系统性的概述，以支持危害/风险评估。此外，还明确规定了若干强制性措施。

### 12.4.1 物理危害

物理危害包括：

- 电气危害（含静电放电（ESD））
- 辐射危害（例如放射性物质、激光、紫外线）
- 涉及旋转机器零件、尖锐边缘、高温表面的工艺
- 高空坠落风险
- 冷/热应力
- 叉车作业
- 堆叠不当、不安全装载
- 振动危害
- 噪声危害
- 高压气体

为按照本地法规要求衡量已鉴别的详细风险评估，系统合作伙伴必须特别额外采取以下措施：

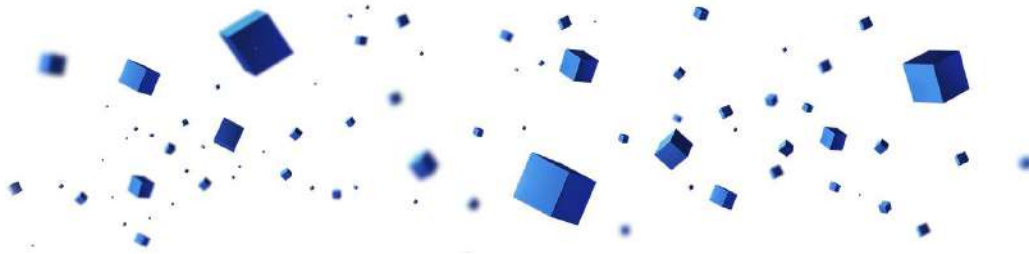
- 必须定期检查建筑结构，以确保其正常运行及合理维护
- 提供足够的工作区照明，以确保生产作业的安全进行
- 明确识别与噪声相关的工作区域
- 建立噪声分布示意图（包括定期更新以及在更换生产设备时更新）
- 隔声保护区域必须适当标记（采用图示标记）
- 噪声水平高于 80 dB(A) 的情况下，必须提供适当的听力保护装备
- 噪声水平高于 85 dB(A) 的情况下，必须强制使用听力保护装备

### 12.4.2 化学危害

根据 GHS 对化学危害进行分级和标记，分为物理危害（H-2xx）、健康危害（H-3xx）或环境危害（H-4xx）。

除了在详细风险评估中确定的措施和当地法规要求的措施外，系统合作伙伴还必须特别采取以下措施：

- 确保所有相关人员都能获得生产场所使用的所有危险化学品的最新版 SDS
- 识别工作场所中有害物质释放的潜在风险，并在必要时制定测量计划。如果测量值接近或超过国家规定的限值或 BLUESIGN 制定的限值时，则必须开展适当的改进措施（关于控制等级，请参阅第 12.3 章）。BLUESIGN 规定的限值请参阅 *指引文件 - 职业接触限值*
- 在所有操作有害物质的相关工作区域中，需张贴浅显易懂的安全图示告知操作时的安全注意事项
- 制定并实施有关危险化学品和材料管理的 SOP
- 定期检查危险化学品是否有危害程度较低的化学品可替代
- 定期检查和维修安全设备和装置
- 为接触风险相对较高的生产区域安装适当的通风系统（一般通风体统和 LEVs）
- 定期对相关人员进行教育以及在发生任何事件后进行额外培训，并定期进行实践演练



### 12.4.3 生物性危害

生物性危害包括细菌、病毒和传染病。在工业生产中，水（尤其是热水）的卫生是一项长期的挑战。对水洗塔、蒸发冷却系统、冷却塔和卫生热水系统（但不仅限于这些系统）而言尤其如此。

这些地方存在滋生和传播有害细菌和微生物（例如军团菌）的风险。因此，系统合作伙伴必须有足够合适的装置、维护和控制措施以对其进行控制。

## 13 危险材料的操作和存储

危险材料的操作和存储需要以结构化的方式应对。因此，所列措施必须纳入管理系统。此外，必须任命一位足以胜任的人作为该方面的负责人。

### 13.1 操作

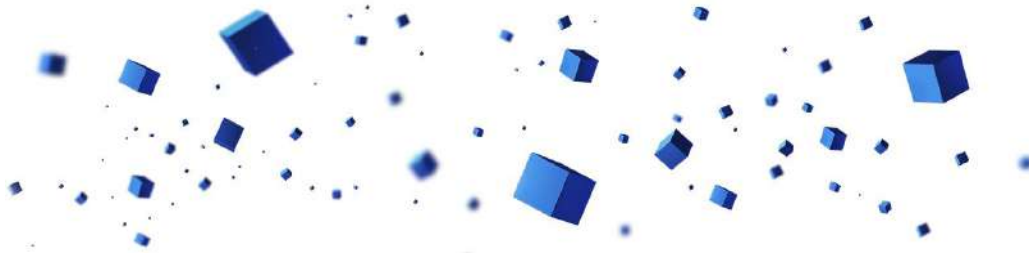
对于工作时操作或接触化学品的员工，系统合作伙伴必须采取以下措施：

- 提供有关化学品危害和正确操作的新进培训（记录参与情况和目标达成情况）
- 提供适当的个人防护设备以及如何正确使用的培训（包括工作服）
- 监督 PPE 的使用
- 处理粉末状固体物质（染料、还原剂等）时，必须采取适当的预防措施以最大限度地减少工作场所的粉尘含量
- 如果处理敏感物质，必须严格避免皮肤接触或吸入该物质
- 培训员工如何分类、收集和处置作业产生的危险废弃物

### 13.2 存储

系统合作伙伴必须

- 建立并维护所有在生产场所处理、运输、使用和存储的有害物质的化学品库存清单（CIL）
- 执行进料检验（对比到货与订单相符情况）
- 建立并维护适当的存储概念，必须将共同存储和分隔限制考虑在内
- 确定明确定义且适当标记的存储区域，并将存储区域与加工区域分开
- 对化学品存储区进行环境和安全风险评估
- 遵循 SDS 中所述的说明，对危险化学品进行正确存储和处理
- 确保对存储区域进行适当的维护（清洁、通风）
- 确保用 GHS 符号和物质名称正确标记储罐、半成品散装容器、料桶等
- 建造留置措施（双层容器、安全固定的储罐和/或以其他方式（留置池）），并安装泄漏监测装置（如适用），以防止液态化学品污染土壤
- 尽可能使用密闭容器存储化学品
- 确保有毒化学品存储在闭锁区域



## 14 应急准备

### 14.1 一般原则

bluesign® SYSTEM PARTNER 必须建立、实施和维护应对可能对环境和员工造成影响的潜在紧急情况 and 事故的程序。bluesign® SYSTEM PARTNER 必须在切实可行的情况下定期测试此类程序。员工必须定期接受有关应对各种潜在紧急情况的培训。

地震、洪水或暴风雨等自然灾害也必须被视为潜在的紧急情况。

必须制定并建立以下设备、装置和组织性预防措施的要求：

- 合格且经过官方认证的急救人员（至少占员工人数的 5%；对于制造公司和部门，目标是 10%；必须考虑轮班人员配置的覆盖情况）
- 所有员工的紧急医疗和个人信息记录
- 急救设备（如适用，包括特殊预防措施，例如特定的解毒剂）
- 适当的灭火器（定期维护）
- 适当的消防水带和洒水系统
- 洗眼和紧急淋浴装置
- 泄露处理工具包（吸附剂围栏、吸收材料）
- 紧急出口（畅通、未上锁，每个工作区至少 2 个；配置应避免疏散多人时出现恐慌）
- 应急照明系统
- 警报系统（烟雾和火灾探测、声音警报系统、视觉警报系统）
- 集合点
- 消防计划
- 疏散平面图
- 用于危险材料事故的特殊防护设备
- 防爆装置及配备
- 事故和事件记录与统计

所有应急措施均须定期维护、测试/评估，以确保有效性和正常运行。

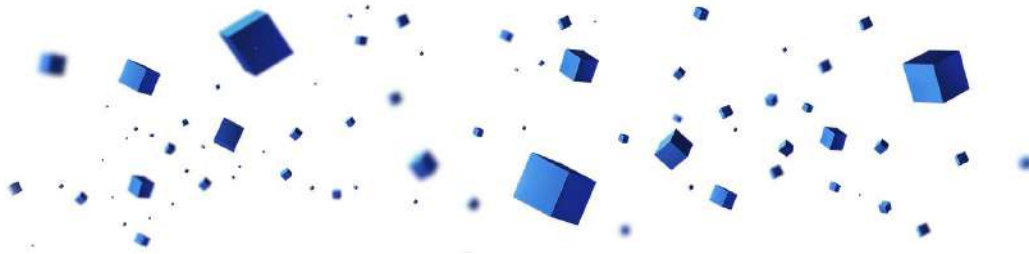
### 14.2 重大危险源的应急预案

生产场所的重大事故（例如重大排放、火灾或爆炸）不仅可能危害工人，还可能危及周围地区和人类居住区。因此，事故预防并限制其后果是至关重要的。

如果适用国家/地区有关重大危险源的法规（例如“Seveso III”指令（指令 2012/18 / EU）、“重大危险源控制法规”（COMAH）或同等法规），则生产场所将被视为重大危险源。

除常规的应急预案和防护措施外，还必须采取以下措施：

- 重大危险源识别并评估预防措施
- 评估对周围环境和当地社区的影响，以及评估预防和减灾措施
- 证明已为应对自然灾害（例如地震、洪水等）做好必要准备。



- 应急预案已获当地消防部门同意备案
- 与当地消防部门建立常规程序
- 包括当地社区在内的培训
- 用于重大危险源的设备
- 相关应急预案已获得地方当局批准

如果公司操作或生产的危险化学品数量较大，而当地没有适用的重大危险源相关法规，则必须将“Seveso III”指令（指令 2012/18/EU）和相应的阈值量（请参阅指令附件 1）作为参考指引。

## 15 质量保证

每家公司对其向客户销售的产品负有全部责任。

成品的产品责任管理始于具有适当输入流管理的化学品供应商和制造商。购买 bluesign® APPROVED 原材料有助于进行输入流管理并可提高供应链中的产品安全性。

然而，在生产场所进行的工序也会影响成品质量和不纯物含量。这意味着过程检验和最终产品检验是附加的管理工作。

成品的适当包装和运输，必须消除存储和运输过程中对产品造成的损坏，并且必须防止交叉污染。

此外，系统合作伙伴必须提供客户信息支持，以便其能正确使用采购的产品。如果适用，必须同时向客户提供有关适当处置产品的信息。

尤其是在只有通过出色的工艺流程控制才能确保符合 BSSL 的情况下（例如使用溶剂时），制造商必须建立并保持对成品的适当监控。

必须制定及保持适当的成品测试计划。

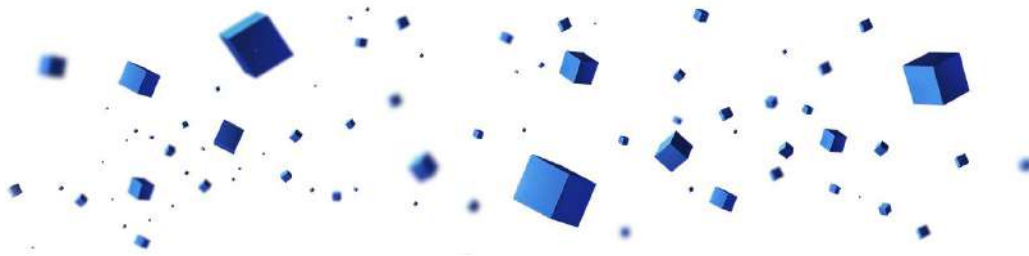
## 16 公司评级

生产场所的 bluesign® RATING 对 bluesign® SYSTEM PARTNER 的绩效水平进行评估及评分。bluesign® RATING 为制定合适的优先顺序提供支持，并鼓励进一步减少环境影响、改善职业健康与安全 (OH&S) 和消费者安全，以及提高资源生产率。生产场所的评级等级采用评级方案，通过评分将其绩效赋予四个评级等级（基础型、发展型、进阶型和卓越型）之一。

bluesign® RATING 的目标包括：

- 使系统合作伙伴能够监控其绩效水平
- 突显绩效潜力并用于制定优先顺序的依据
- 引导绩效水平较低的 bluesign® SYSTEM PARTNER 实现更高的绩效水平
- 支持 bluesign® SYSTEM PARTNER 制定持续改进计划并协助他们制定积极的目标
- 给予进阶型和卓越型 bluesign® SYSTEM PARTNER 认可
- 使进阶型和卓越型 bluesign® SYSTEM PARTNER 得以展示其成功之处

bluesign® SYSTEM PARTNER 的绩效综合评估以下六个主要领域及多个次领域层面，包括管理系统、输入流管理（制造商）、产品责任管理（化学品供应商）、环境影响、职业健康与安全 (OH&S) 和资源方面的表现。



必须根据 bluesign® RATING MATRIX 对公司的绩效进行定期评估。 bluesign® SYSTEM PARTNER 必须致力于不断提高其评级等级。

如需更多信息，请参阅 bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：评级。

## 17 合规性验证

### 17.1 评审

这些准则规定的要求将由 BLUESIGN 在评审过程中进行审查，包括在生产场所进行现场检查。

通常，根据“清洁工厂模式”，整个生产场所都在评估范围之内。如果只有一个合法独立的公司对一个由多个工业部门组成的工业园区负责，则由 BLUESIGN 自行决定是否只关注相关装置和相关联的活动。

评审结果将总结在评审报告中。该报告包括 BLUESIGN 对于该生产场所是否符合相关 bluesign® CRITERIA 的判定（以及其他内容）。BLUESIGN 记录并列出不符合项以及建议的矫正措施，并且根据 bluesign® CRITERIA 生产场所评级准则对生产场所的绩效进行评级。此外，对其生产场所提出改进建议。最后，评估报告会就是否推荐建立 bluesign® SYSTEM PARTNERSHIP（合作伙伴关系）作出最终结论。

明显或严重违反指导原则（请参阅第 3 章）或违反在附件：排除准则 中列出相关内容的公司，将从 bluesign® SYSTEM PARTNERSHIP 中除名。

复审必须在每三年内进行一次且在任何有效证书期满之前及时进行。

如果发现严重不符合项或相关组织和技术程序发生重大变化，则可能必须进行后续检查。

BLUESIGN 保留随时进行无事先通知的后续检查的权利。

如果供应链中涉及的工艺和/或化学品在对人和环境造成显著影响，则 BLUESIGN 保留对生产场所本身以及上游工艺进行评估（包括评审和/或现场检查）的权利，甚或保留要求供应公司建立 bluesign® SYSTEM PARTNERSHIP（系统合作伙伴关系）的权利。

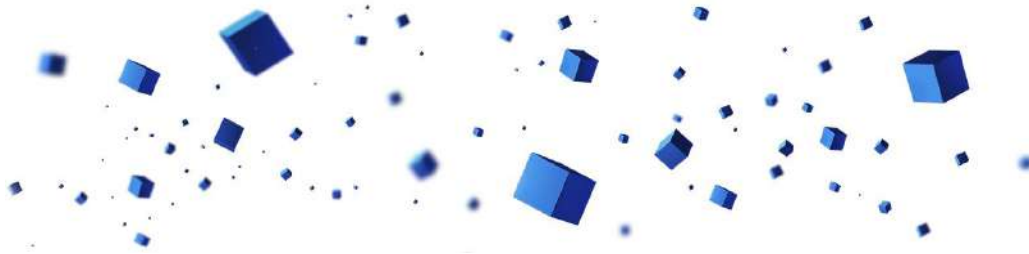
有关行业特定准则的合规性验证，请参阅相关附件准则。

### 17.2 主动提供信息义务

为确保 bluesign® SYSTEM 的运行和完整性，bluesign® SYSTEM PARTNER 有义务向 BLUESIGN 和受直接影响的系统合作伙伴主动提供信息。若出现以下情况，其有责任必须立即告知 BLUESIGN：

- 可能不符合相关准则的情况
- 与生产流程（例如受许可或许可证约束的新机械）、产量（例如大幅增加）或产品种类相关的变化
- 与职业健康、安全和环境有关的重大事故或事件，或针对当地有关场所的法规存在重大不符合项

bluesign® APPROVED 产品存在不符合项时，尤当违反原产地市场或目标市场的法规要求时，其则有向 BLUESIGN 和客户主动告知的责任。



## 18 有效期

本文件自 2020 年 3 月起生效。取代原 bluesign® CRITERIA 生产场所准则 2.0 版。

对于所有在 2020 年 3 月之前签署评审协议或 bluesign® SYSTEM PARTNERSHIP 协议的公司，变更和新引入的要求自发布之日起一年的过渡期后生效。

本文可更新修订。常规和计划外修订程序详情请参阅 bluesign® SYSTEM 文件。

本文以英文编撰，中文译本仅供参考。如中英文文本间出现不一致时，应以英文文本为准。

## 19 其他适用文件

以下文件是对现有文件的补充：

- bluesign® SYSTEM
- bluesign® 术语表
- bluesign® CRITERIA 化学品评定准则 (Homologation)
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：排除准则
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：化学品供应商
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：纤维制造
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：纺织品制造商
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：服装制造商/装配厂
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：金属和塑料/非纺织品基材的表面处理
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：挥发性有机物 (VOC) 管理
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：羽绒和羽毛加工
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：皮革加工
- bluesign® CRITERIA 生产场所准则 – 附件：生产场所评级
- bluesign® SYSTEM 黑色评级限值 (BSBL) - 化学品中受控物质阈值
- bluesign® SYSTEM 物质清单 (BSSL) - 消费者安全限值
- Bluesign 指南 – 化学品供应商的产品责任管理
- Bluesign 指南 – 制造商的化学品管理和化学品替换管理
- 相关指引文件

现行版本可从 [www.bluesign.com/criteria](http://www.bluesign.com/criteria) 下载。

### 免责声明

本文由 bluesign technologies ag 出版。本文件针对 bluesign® SYSTEM PARTNER 汇编了有关一个或多个特定主题的要求和准则，对相关主题可能并未涵盖详尽。相关内容不应被视为法律要求的陈述或法律建议。本文件按“原样”提供。bluesign technologies ag 明确排除所有默示担保，包括但不限于对适销性、所有权、对特定用途的适用性、非侵权、安全性和准确性的保证。