



भारत का राजपत्र The Gazette of India

सी.जी.-डी.एल.-अ.-08062026-273240
CG-DL-E-08062026-273240

असाधारण
EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (i)
PART II—Section 3—Sub-section (i)

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 405]

नई दिल्ली, सोमवार, जून 8, 2026/ज्येष्ठ 18, 1948

No. 405]

NEW DELHI, MONDAY, JUNE 8, 2026/JYAISTHA 18, 1948

पर्यावरण, वन एवं जलवायु परिवर्तन मंत्रालय

अधिसूचना

नई दिल्ली, 8 जून, 2026

सा.का.नि. 452(अ).— इकोमार्क नियम, 2024 भारत के राजपत्र, असाधारण, भाग II, खंड 3, उपखंड (ii) में दिनांक 26 सितंबर, 2024 के सा.का.नि. 596(ई) के माध्यम से प्रकाशित किए गए थे।

और इकोमार्क नियम, 2024 की धारा (3) (i) में प्रावधान है कि इकोमार्क उस उत्पाद को प्रदान किया जा सकता है जिसके पास भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम, 2016 के अंतर्गत प्रदत्त भारतीय मानकों के अनुरूपता का लाइसेंस या प्रमाणपत्र और/या केंद्र सरकार द्वारा जारी गुणवत्ता नियंत्रण आदेशों का अधिदेश है, और जो प्रथम अनुसूची के स्तंभ (3) के अंतर्गत संगत प्रविष्टियों में निर्दिष्ट इकोमार्क प्रदान करने के मानदंडों को पूरा करता है।

और जबकि इकोमार्क नियम, 2024 की धारा 9 की उप-धारा (1(ख)) में प्रावधान है कि केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के कार्यों में उपलब्ध ज्ञान, प्रौद्योगिकी और बाज़ार विकास और अन्य देशों में अपनाए जा रहे मानदंडों के आधार पर इकोमार्क प्रदान करने के मानदंडों की समीक्षा और विकास करना और संचालन समिति को सिफारिशें करना शामिल होगा।

अतः अब, पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, 1986 (1986 का 29) की धारा 3, धारा 6 और धारा 25, तथा इकोमार्क नियम, 2024 की धारा 9 की उप-धारा (1(ख)) द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, केंद्र सरकार इकोमार्क नियम, 2024 के अंतर्गत प्रथम अनुसूची के क्रम संख्या 1, 3, 6, 11, 15 और 17 में संशोधनों को, उनसे प्रभावित होने वाली जनता की जानकारी के लिए निर्दिष्ट करती है और इसके द्वारा सूचित किया जाता है कि उक्त अधिसूचना पर

आधिकारिक राजपत्र में प्रारूप के प्रकाशन की तिथि से 60 दिनों की अवधि की समाप्ति पर या उसके पश्चात विचार किया जाएगा;

उक्त अधिसूचना के संबंध में किसी भी व्यक्ति से ऊपर निर्दिष्ट अवधि के भीतर प्राप्त होने वाली आपत्तियों या सुझावों पर केंद्र सरकार द्वारा विचार किया जाएगा;

यदि कोई आपत्ति या सुझाव हो तो उसे संयुक्त सचिव, पर्यावरण, वन और जलवायु परिवर्तन मंत्रालय, इंदिरा पर्यावरण भवन, जोर बाग रोड, नई दिल्ली - 110003 को प्रेषित किया जा सकता है, तथा ई-मेल आईडी: sohsmd-mef@gov.in पर भेजा जा सकता है।

क. प्रथम अनुसूची (इकोमार्क प्रदान करने हेतु उत्पाद एवं मानदंड) में, क्रम संख्या 1 (वास्तुशिल्प पेंट एवं पाउडर कोटिंग) से प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्: -

| | उत्पाद | इकोमार्क प्रदान करने हेतु मानदंड |
|-----|---------------------------------|--|
| (1) | (2) | (3) |
| 1. | पेंट, वार्निश और पाउडर कोटिंग्स | <p>सामान्य अपेक्षाएँ</p> <p>i. पेंट, वार्निश और पाउडर कोटिंग उत्पादों के सभी निरूपण, गुणवत्ता और कार्य निष्पादन से संबंधित प्रासंगिक भारतीय मानक ब्यूरो (BIS) के मानकों को पूरा करेंगे।</p> <p>ii. विनिर्माता को जल (प्रदूषण की रोकथाम और नियंत्रण) अधिनियम, 1974 और वायु (प्रदूषण की रोकथाम और नियंत्रण) अधिनियम, 1981 के प्रावधानों के अनुसार, पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, 1986 और उसके तहत बनाए गए नियमों के अधीन (यदि आवश्यक हो तो) सहमति के साथ प्राधिकरण भी प्रस्तुत करना होगा।</p> <p>iii. उत्पाद पैकेजिंग पर मानदंड निर्दिष्ट करते हुए एक क्यूआर कोड होना चाहिए, जिनके आधार पर उत्पाद को ईकोमार्क का लेबल दिया गया है।</p> <p>विशिष्ट अपेक्षाएँ</p> <p>i. उत्पाद, निर्धारित वाष्पशील कार्बनिक यौगिक सीमाओं पाउडर कोटिंग: 0 ग्राम प्रति लीटर (किसी भी प्रकार की वाष्पशील कार्बनिक यौगिक से मुक्त) जल-आधारित पेंट: 10 ग्राम प्रति लीटर विलायक द्रव -आधारित पेंट: 200 ग्राम प्रति लीटर से अधिक नहीं होना चाहिए:</p> <p>ii. उत्पाद को आविषी भारी धातुओं और उनके यौगिकों, या भारी धातुओं और उनके यौगिकों युक्त सामग्री से तैयार नहीं किया जाना चाहिए। हालाँकि, प्राकृतिक अशुद्धियों के रूप में कच्चे माल या निर्माण प्रक्रिया से उत्पन्न इन पदार्थों की उपस्थिति अंतिम उत्पाद में निम्नलिखित अधिकतम सीमा से अधिक नहीं होनी चाहिए।</p> |

| | | |
|--|--|--|
| | | <p>i. पारा (Hg) 100 मिली ग्राम/किलो ग्राम</p> <p>ii. कैडमियम (Cd) 100 मिली ग्राम/किलो ग्राम</p> <p>iii. क्रोमियम VI 100 मिली ग्राम/किलो ग्राम</p> <p>iv. सीसा (Pb) 90 मिली ग्राम/किलो ग्राम</p> <p>v. आर्सेनिक (As) 100 मिली ग्राम/किलो ग्राम</p> <p>vi. सेलेनियम (Se) 100 मिली ग्राम/किलो ग्राम</p> <p>vii. एंटीमनी (Sb) 100 मिली ग्राम/किलो ग्राम</p> <p>iii. अंतिम उत्पाद में जानबूझकर मुक्त फॉर्मैल्डिहाइड नहीं मिलाया जाएगा, तथापि, फॉर्मैल्डिहाइड दाता परिरक्षकों के कारण अंतिम उत्पाद में अवशिष्ट फॉर्मैल्डिहाइड की मात्रा 10 मिलीग्राम/किग्रा से अधिक नहीं होगी।</p> <p>iv. जल आधारित पेंट, वार्निश और प्राइमर (सूखे डिस्टेंपर और सीमेंट पेंट सहित) - उत्पाद को निम्नलिखित से तैयार या निर्मित नहीं किया जाएगा:</p> <p>i. बेंजीन और पॉली-एरोमैटिक हाइड्रोकार्बन, और</p> <p>ii. अन्य एरोमैटिक हाइड्रोकार्बन</p> <p>v. विलायक द्रव आधारित पेंट, वार्निश और प्राइमर - उत्पाद को निम्नलिखित से तैयार या निर्मित नहीं किया जाएगा:</p> <p>i. बेंजीन और पॉली-एरोमैटिक हाइड्रोकार्बन, और</p> <p>ii. 10 ग्राम/लीटर से अधिक अन्य एरोमैटिक हाइड्रोकार्बन</p> <p>vi. निम्नलिखित फ़थैलेट अभिप्रायपूर्वक नहीं मिलाए जाएँगे; हालाँकि, उत्पाद की सांद्रता में सूचीबद्ध फ़थैलेटों में से कोई भी प्रत्येक फ़थैलेट के लिए 100 मिलीग्राम/किग्रा से अधिक नहीं होना चाहिए।</p> <p>i. डीईएचपी (बिस-(2-एथिलहेक्सिल)-फ़थैलेट)</p> <p>ii. बीबीपी (ब्यूटिलबेंज़िलफ़थैलेट)</p> <p>iii. डीबीपी (डाइब्यूटिलफ़थैलेट)</p> <p>iv. डीएमईपी (बिस-2-मेथॉक्सीएथिल) फ़थैलेट</p> <p>v. डीआईबीपी (डाइआइसोब्यूटिलफ़थैलेट)</p> <p>vi. डीआईएचपी (डाइ-सी6-8-ब्रांच्ड एल्किलफ़थैलेट)</p> <p>vii. डीएचएनयूपी (डाइ-सी7-11-ब्रांच्ड एल्किलफ़थैलेट)</p> <p>viii. डीएचपी (डाइ-एन-हेक्सिलफ़थैलेट)</p> <p>vii. उत्पाद में नीचे निर्दिष्ट सीमा से अधिक कोई भी परिरक्षक/जैवनाशक नहीं होना चाहिए।</p> |
|--|--|--|

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>a. आइसोथियाज़ोलिनोन:</p> <ul style="list-style-type: none"> • बेजिसोथियाज़ोलिनोन (BIT): 500 मिलीग्राम/ किलो ग्राम • मिथाइलिसोथियाज़ोलिनोन (MIT): 500 मिलीग्राम/ किलो ग्राम • ऑक्टाइलिसोथियाज़ोलिनोन (OIT): 500 मिलीग्राम/ किलो ग्राम • क्लोरोमेथिलिसोथियाज़ोलिनोन (CIT): 500 मिलीग्राम/ किलो ग्राम <p>b. जिंक पाइरिथियोन: 500 मिलीग्राम/ किलो ग्राम</p> <p>c. एन-(3-एमिनोप्रोपाइल)-एन-डोडेसिलप्रोपेन-1, 3-डायमाइन: 500 मिलीग्राम/ किलो ग्राम</p> <p>viii. अंतिम उत्पाद में उपर्युक्त परिरक्षकों/जैवनाशकों (a, b और c) का कुल योग 600 मिलीग्राम/किग्रा से अधिक नहीं होना चाहिए।</p> <p>ix. उत्पाद को निम्नलिखित के साथ तैयार या निर्मित नहीं किया जाएगा:</p> <ol style="list-style-type: none"> i. नीचे सूचीबद्ध स्थायी कार्बनिक प्रदूषक: <ul style="list-style-type: none"> • पॉलीक्लोरीनेटेड बाइफिनाइल (PCBs) • लघु-शृंखला क्लोरीनेटेड पैराफिन (SCCPs) • पर-और पॉलीफ्लोरोएल्काइल पदार्थ (PFAS) • पॉलीब्रोमिनेटेड डाइफिनाइल ईथर (PBDE) • पॉलीब्रोमिनेटेड बाइफिनाइल (PBB) • बिस्फेनॉल ए (BPA) ii. हैलोजनयुक्त विलायक द्रव /हाइड्रोकार्बन iii. मॉन्ट्रियल प्रोटोकॉल में सूचीबद्ध ओजोन क्षयकारी पदार्थ <p>x. उत्पाद को नीचे सूचीबद्ध किसी भी ग्लाइकोल ईथर के साथ तैयार या निर्मित नहीं किया जाएगा:</p> <ol style="list-style-type: none"> i. एथिलीन ग्लाइकॉल मोनोमेथिल ईथर (EGME) ii. एथिलीन ग्लाइकॉल मोनोएथिल ईथर (EGEE) iii. एथिलीन ग्लाइकॉल मोनोब्यूटिल ईथर (EGBE) <p>xi. उत्पाद को एल्काइलफेनॉल इथोक्सिलेट्स (एपीईओ) और इनके</p> |
|--|--|---|

| | | |
|--|--|--|
| | | <p>(डेरिवेटिव्स) का उपयोग करके तैयार या निर्मित नहीं किया जाएगा।</p> <p>xii. उत्पाद को नीचे सूचीबद्ध ऑर्गेनोटिन के साथ तैयार या निर्मित नहीं किया जाएगा:</p> <p>i. ट्राइफेनिलटिन</p> <p>ii. ट्राइव्यूटिलटिन</p> <p>xiii. उत्पाद के लेबल या पैकेजिंग पर सभी महत्वपूर्ण अवयवों की सूची प्रदर्शित की जाएगी, जो फॉर्मूलेशन में मौजूद मात्रा के आधार पर अवरोही क्रम में व्यवस्थित होगी।</p> <p>xiv. पैकेजिंग सामग्री पुनः उपयोग योग्य, पुनर्चक्रण योग्य या जैविक रूप से अपघटनीय होनी चाहिए; इसमें हैलोजेनेटेड प्लास्टिक उपयोग नहीं होनी चाहिए।</p> <p>xv. विनिर्माता को अपनी कुल ऊर्जा आवश्यकता का 25% नवीकरणीय ऊर्जा से पूरा करना चाहिए।</p> <p>xvi. विनिर्माता को लागू विस्तारित उत्पादक उत्तरदायित्व (ईपीआर) ढांचे का अनुपालन सुनिश्चित करना होगा (यदि लागू हो)।</p> <p>xvii. विनिर्माता के पास पर्यावरण संरक्षण, पर्यावरण विनियमों के अनुपालन (गत 2 वर्षों की एसपीसीबी/पीसीसी से प्राप्त अनुपालन रिपोर्ट सहित), प्रदूषण निवारण और पर्यावरण कार्य निष्पादन में सतत सुधार के प्रति विनिर्माता की प्रतिबद्धता सुनिश्चित करने के लिए, पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली के लिए वैध आईएसओ 14001:2015 प्रमाणपत्र होना चाहिए।</p> |
|--|--|--|

ख. प्रथम अनुसूची (इकोमार्क प्रदान करने हेतु उत्पाद एवं मानदंड) में, क्रम संख्या 3 (बैटरी) को निम्नानुसार प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्: -

| | उत्पाद | इकोमार्क प्रदान करने हेतु मानदंड |
|-----|----------|---|
| (1) | (2) | (3) |
| 3 | बैटरियाँ | <p>सामान्य अपेक्षाएँ</p> <p>i. सभी बैटरी उत्पाद (ऑटोमोटिव लैड एसिड और ड्राई सेल) गुणवत्ता और प्रदर्शन से संबंधित भारतीय मानक ब्यूरो (Bआईएस) के प्रासंगिक मानकों को पूरा करेंगे।</p> <p>ii. निर्माता को जल (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम, 1974 और वायु (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम, 1981 पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, 1986 और उसके तहत बनाए गए नियमों के तहत (यदि आवश्यक हो) प्रावधानों के अनुसार प्राधिकार के साथ सहमति प्रस्तुत करना अनिवार्य होगा।</p> <p>iii. उत्पाद पैकेजिंग में उस विशिष्ट मानदंड के साथ एक क्यूआर कोड होना चाहिए जिसके आधार पर उत्पाद को ईकोमार्क के रूप में लेबल किया गया है।</p> <p>विशिष्ट अपेक्षाएँ</p> <p>i. निर्माता को केन्द्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के बैटरी अपशिष्ट प्रबंधन पर्यावरण विस्तारित उत्पादक उत्तरदायित्व (ईपीआर) पोर्टल पर बैटरी अपशिष्ट प्रबंधन नियम, 2022 के अनुसार पंजीकरण प्राप्त करना होगा और पैकेजिंग/उत्पाद लेबल पर विस्तारित उत्पादक उत्तरदायित्व (ईपीआर) पंजीकरण संख्या प्रदर्शित करनी होगी।</p> <p>ii. उत्पादन के दौरान हालिकारक सामग्री का प्रयोग: (निकेल-कैडमियम बैटरियों को छोड़कर) उत्पाद में निम्नलिखित सामग्री अनुमत सीमा से परे नहीं होनी चाहिए पारा (मर्करी) ≤ 5 ppm और कैडमियम ≤ 20 ppm</p> <p>i. क्लोरीन आधारित प्लास्टिक का प्राथमिक और द्वितीयक पैकेजिंग में प्रयोग निषिद्ध है।</p> <p>ii. प्राथमिक बैटरियों के आवरण (Casing) में पीवीसी (PVC) का प्रयोग नहीं होना चाहिए।</p> |

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>iii. निर्माण इकाई को अधिसूचित मापदंडों के अनुसार बहिष्काव एवं उत्सर्जन निकासी मानकों का पालन करना होगा तथा निपटान से पूर्व इसकी ईपीए (EPA) द्वारा मान्यता प्राप्त प्रयोगशाला जांच रिपोर्ट प्रस्तुत करनी होगी।</p> <p>iv. उत्पाद की पैकेजिंग कम से कम 90% जैव अपघटनीय होनी चाहिए या प्लास्टिक अपशिष्ट प्रबंधन नियमों के अंतर्गत विस्तारित उत्पादक उत्तरदायित्व दिशा-निर्देशों के अनुसार होनी चाहिए।</p> <p>v. लैड एसिड बैटरी निर्माता को घरेलू नई बैटरी में पुनर्चक्रीकृत लैड का प्रयोग करना होगा।</p> <p style="padding-left: 40px;">i. पुनर्चक्रीकृत लैड के न्यूनतम प्रयोग की विशिष्टता: वर्ष 2024-25: 50%, वर्ष 2025-26: 60%, वर्ष 2026-27 से आगे: 70%</p> <p>vi. निर्माता को उपयुक्त वायु प्रदूषण नियंत्रण उपकरण जैसे ईएसपी, बैग फिल्टर, वेट स्क़बर और उत्सर्जन निगरानी सुविधाएं स्थापित करनी होंगी, जैसा कि केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के उत्सर्जन विनियमन भाग III में विनिर्दिष्ट है।</p> <p>vii. इकाई को ऊर्जा खपत में 20% की कमी दर्शानी होगी, जिसमें अधिमानतः नवीकरणीय ऊर्जा स्रोतों का एकीकरण हो।</p> <p>viii. अपशिष्ट और पुनर्चक्रीकृत सामग्री का उपयोग:</p> <p style="padding-left: 40px;">i. उत्पादित ठोस एवं परिसंकटमय अपशिष्ट(यदि कोई हो) का प्रबंधन लागू नियमों/एसओपी के अनुसार करना होगा। पिछले दो वर्षों के परिसंकटमय अपशिष्ट निपटान के प्रमाणित दस्तावेज प्रस्तुत करने होंगे।</p> <p style="padding-left: 40px;">ii. बेकार /दोषयुक्त बैटरियाँ और/या अर्द्ध-निर्मित बैटरियाँ संग्रहित कर पुनः चक्रण हेतु भेजी जाएं।</p> <p>ix. पुनःचक्रण के लिए उपयुक्तता:</p> <p style="padding-left: 40px;">i. संधारणीय विशेषताओं एवं उत्पाद के कार्यात्मक काल की समाप्ति संबंधी निर्देशों पर उपभोक्ता जागरूकता योजना तैयार की जानी चाहिए ताकि पुनः उपयोग या पुनःचक्रण सुनिश्चित किया जा सके।</p> <p>x. निर्माता को वार्षिक रिटर्न प्रस्तुत करके विस्तारित उत्पादक उत्तरदायित्व के साथ बैटरियों एवं प्लास्टिक अपशिष्ट नियमों का अनुपालन सुनिश्चित करना होगा।</p> <p>xi. निर्माता के पास वैध आईएसओ 14001:2015 - पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली के लिए मानक होना चाहिए, जो पर्यावरणीय प्रबंधन प्रणाली(ईएमएस) , प्रदूषण नियंत्रण और संधारणीय उत्पादकता के प्रति निर्माता की प्रतिबद्धता को प्रदर्शित करता है।</p> |
|--|--|---|

ग. प्रथम अनुसूची (इकोमार्क प्रदान करने हेतु उत्पाद एवं मानदंड) में, क्रम संख्या 6 (कागज) को निम्नानुसार प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्:

| | उत्पाद | इकोमार्क प्रदान करने हेतु मानदंड |
|-----|-------------|--|
| (1) | (2) | (3) |
| 6 | कागज उत्पाद | <p>सामान्य अपेक्षाएँ</p> <p>i. सभी कागज निर्माताओं को गुणवत्ता और प्रदर्शन से संबंधित भारतीय मानक ब्यूरो (बीआईएस) के प्रासंगिक भारतीय मानकों को पूरा करना होगा।</p> <p>ii. निर्माता को जल (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम, 1974 और वायु (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम, 1981 के प्रावधानों के अनुसार, पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, 1986 और उसके तहत बनाए गए नियमों के तहत (यदि आवश्यक हो) प्राधिकरण के साथ सहमति अनापत्ति प्रस्तुत करनी होगी।</p> <p>iii. उत्पाद पैकेजिंग में उस विशिष्ट मानदंड के साथ एक क्यूआर कोड होना चाहिए जिसके आधार पर उत्पाद को ईकोमार्क के रूप में लेबल किया गया है।</p> <p>विशिष्ट अपेक्षाएँ</p> <p>i. लुगदी से निर्मित कागज और पेपर बोर्ड जिसमें बांस, सख्त लकड़ी, नरम लकड़ी और रीड के अलावा अन्य सामग्री (जैसे कृषि अवशेष, कपास लिंटर, कपास चिचड़, आदि) से बनी लुगदी का वजन के हिसाब से कम-से-कम 60 प्रतिशत हिस्सा हो।</p> <p>और / या</p> <p>ii. बांस, सख्त लकड़ी, नरम लकड़ी और कृषि/फार्म वानिकी से घरेलू स्तर पर प्राप्त ईख से बने गूदे से निर्मित कागज और पेपर बोर्ड, जिनमें वजन के हिसाब से 70% से कम लुगदी न हो, को पर्यावरण, वन एवं जलवायु परिवर्तन मंत्रालय की भारतीय वन और लकड़ी प्रमाणन योजना के तहत प्रमाणित किया जाना चाहिए।</p> <p>और / या</p> <p>iii. पुनर्चक्रित कागज और पेपर बोर्ड कम से कम 80% अपशिष्ट या पुनर्प्राप्त कागज से बने होने चाहिए।</p> <p>iv. लकड़ी/कृषि आधारित लुगदी और कागज निर्माण उद्योग में एलिमेंटल क्लोरीन मुक्त (ईसीएफ) ब्लीचिंग या कुल क्लोरीन मुक्त (टीसीएफ) ब्लीचिंग की जानी चाहिए।</p> |

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>v. लुगदी में एओएक्स (AOX) की सीमा <0.5 मिलीग्राम/ग्राम</p> <p>vi. कागज और पेपर बोर्ड उत्पाद के निर्माण के दौरान उपयोग किए जाने वाले बायोसाइड में कार्सिनोजेनिक या उत्परिवर्तजन पदार्थ शामिल नहीं होंगे।</p> <p>vii. कागज में पेंटा क्लोरोफेनॉल (पीसीपी) की सीमा <0.15 मिलीग्राम/किलोग्राम</p> <p>viii. रैपिंग/पैकेजिंग के लिए उपयोग किए जाने वाले और खाद्य उत्पादों के संपर्क में आने वाले कागज और पेपरबोर्ड उत्पाद विभिन्न प्रदूषकों(आईएस कोड के अनुसार) के लिए निर्धारित बीआईएस मानक का अनुपालन करेंगे और खाद्य और पेय वितरण और सेवारत अनुप्रयोगों के लिए पेपर/पेपर बोर्ड उत्पाद भी संदूषकों के लिए निर्धारित बीआईएस सीमा का अनुपालन करेंगे और जब भी संशोधित किया जाएगा।</p> <p style="padding-left: 20px;">i. भारी धातु (बीआईएस के आईएस कोड के अनुसार)</p> <p style="padding-left: 20px;">ii. पीसीपी और पीसीबी (बीआईएस के आईएस कोड के अनुसार)</p> <p>ix. 1993 और 1997 की पर्यावरण, वन एवं जलवायु परिवर्तन मंत्रालय अधिसूचना के अनुसार, एज़ो डाइज़ और बेंजिडाइन-आधारित रंगों का उपयोग रंगीन कागज और पेपरबोर्ड के निर्माण के लिए नहीं किया जाएगा।</p> <p>x. निर्मित कागज और/या पेपर बोर्ड उत्पादों के लिए डी-इंकेबिलिटी और री-पल्पेबिलिटी लागू होगी।</p> <p>xi. औद्योगिक और पैकेजिंग पेपर (ग्रीस प्रूफ, पल्प बोर्ड, फूड रैपिंग):</p> <p style="padding-left: 20px;">i. प्रति-और पॉलीफ्लोरोएल्किल पदार्थ (पीएफएएस/पीएफओए) का उपयोग ग्रीसप्रूफ और खाद्य उपयोगी कागजों में नहीं किया जाएगा।</p> <p style="padding-left: 20px;">ii. खाद्य उपयोगी कागजों में ऑप्टिकल ब्राइटनिंग एजेंट (ओबीए) का उपयोग नहीं किया जाएगा।</p> <p>xii. स्वच्छता एवं टिशू पेपर (टॉयलेट पेपर, रैपिंग टिशू):</p> <p style="padding-left: 20px;">i. चतुर्धातुक अमोनियम यौगिक (क्यूएसी) का उपयोग नहीं किया जाएगा।</p> <p>xiii. फॉर्मैल्डिहाइड युक्त जिलेटिन आधारित साईजिंग एजेंटों का उपयोग हस्तनिर्मित ड्राइंग पेपर में नहीं किया जाएगा।</p> <p>xiv. हस्तनिर्मित ड्राइंग पेपर को लंबी अवधि तक चलने के लिए और बायोडिग्रेडेबिलिटी के लिए एसिड मुक्त (pH 7 या अधिक) होने चाहिए।</p> <p>xv. स्याही या तरल पदार्थ के साथ रासायनिक प्रतिक्रियाओं से बचने के लिए ब्लॉटिंग पेपर लगभग पीएच (pH 6-8) होना चाहिए।</p> <p>xvi. लकड़ी/कृषि अपशिष्ट/ अवशेष आधारित उद्योगों में (शून्य काला तरल</p> |
|--|--|---|

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>बहिस्त्राव हेतु केमिकल रिकवरी प्लांट (CRP) होना चाहिए । कास्टिसाइजेशन प्रक्रिया से उत्पन्न चूना स्लज को चूना भट्टी (Lime Kiln) में कैल्सिन किया जाना चाहिए।</p> <p>xvii. अपशिष्ट कागज आधारित पल्प एवं कागज उद्योग, जिसमें हस्तनिर्मित कागज उद्योग भी शामिल है, में फाइबर पुनर्प्राप्ति एवं पुनः उपयोग के लिए एक फाइबर पुनर्प्राप्ति संयंत्र (फाइबर रिकवरी प्लांट) स्थापित होनी चाहिए।</p> <p>xviii. कृषि आधारित पल्प एवं कागज उद्योग को वेट वॉश आदि प्रक्रियाओं से उत्पन्न अपशिष्ट जल के उपचार हेतु एक प्रीट्रीटमेंट प्रणाली अपनानी चाहिए, जो जैविक भार में न्यूनतम 75% की कमी सुनिश्चित करे।</p> <p>xix. उत्पादन इकाई को सभी अधिसूचित मानकों के लिए निर्धारित बहिस्त्राव एवं उत्सर्जन निर्वहन मानकों का पालन करना आवश्यक है, और निपटान से पूर्व उसका उपचार किया जाना चाहिए। साथ ही, उपचारित अपशिष्ट जल का प्रयोगशाला परीक्षण परिणाम किसी मान्यता प्राप्त/प्रमाणित प्रयोगशाला से प्रस्तुत किया जाना अनिवार्य है। इसके अतिरिक्त, संबंधित राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड / प्रदूषण नियंत्रण समिति की पिछले दो वर्षों की निरीक्षण रिपोर्ट भी प्रस्तुत की जानी चाहिए।</p> <p>xx. उत्सर्जन उपचारित संयंत्र के स्लज एवं प्रक्रिया स्लज का उपयोग संबंधित राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड / प्रदूषण नियंत्रण समिति द्वारा जारी प्राधिकरण के अनुसार केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड की मानक संचालन प्रक्रिया (SOP) के अनुरूप होना चाहिए। कम से कम 70% परिसंकटमय अपशिष्ट का उपयोग या पुनःचक्रण किया जाना चाहिए। निर्माता इकाई को आगामी 3 वर्षों के लिए पुनर्चक्रण (रीसायक्लिंग) योजना प्रस्तुत करनी होगी।</p> <p>xxi. इकाई को ऑनलाइन सतत अपशिष्ट जल एवं उत्सर्जन निगरानी प्रणाली (OCEMS) स्थापित करनी चाहिए और उसकी कनेक्टिविटी केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड एवं संबंधित राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड / प्रदूषण नियंत्रण समिति के सर्वर से सुनिश्चित की जानी चाहिए। ऑनलाइन सतत अपशिष्ट जल एवं उत्सर्जन निगरानी प्रणाली को केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के दिशा-निर्देशों के अनुसार कैलिबरेट और संचालित किया जाना चाहिए।</p> <p>xxii. इकाई को निम्नलिखित श्रेणियों के लिए विशिष्ट स्वच्छ जल की खपत और विशिष्ट विद्युत खपत मानकों का अनुपालन करना अनिवार्य होगा:</p> |
|--|--|---|

| कागज उत्पाद की श्रेणी | विशिष्ट ताजे जल की खपत (किलो लीटर प्रति मीट्रीक टन उत्पाद) | विशिष्ट विद्युत खपत (किलोवॉट-घंटा प्रति मीट्रीक टन उत्पाद) |
|---|--|--|
| लेखन एवं मुद्रण कागज / सादा कॉपियर पेपर / क्राफ्ट पेपर / अन्य पेपर एवं बोर्ड (रासायनिक पल्प से) | <45.0 | 1200 |
| 100% पुनःचक्रित फाइबर / अपशिष्ट कागज से बने कागज एवं पेपरबोर्ड | <15.0 ≤ 3.0 (संयंत्र के मामले में) | 800 |
| विशेष प्रकार का कागज | < 55.0 | 1600 |

xxiii. एपीईओ या अन्य अल्काइलफेनोल डेरिवेटिव को डी-इंकिंग रसायनों, सर्फैक्टेंट, फोम अवरोधक या सफाई एजेंटों में नहीं जोड़ा/ मिलाया जाएगा।

xxiv. निर्माण प्रक्रिया में वाले एडहेसिव्स और बाइंडर्स में पीवीसी(PVC), फॉर्मलिडहाइड, फथैलेट्स और प्लास्टिसाइज़र नहीं होने चाहिए।

xxv. प्लास्टिक अपशिष्ट का प्रबंधन लागू विस्तारित निर्माता उत्तरदायित्व (ईपीआर) दिशानिर्देशों के अनुसार किया जाना चाहिए।

xxvi. निर्माता को उत्पाद के जीवन चक्र मूल्यांकन (LCA – Cradle to Gate) का विवरण प्रस्तुत करना होगा।

xxvii. निर्माता के पास वैध आईएसओ 14001:2015 पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली (EMS) प्रमाणपत्र होना चाहिए।

घ. प्रथम अनुसूची (इकोमार्क प्रदान करने हेतु उत्पाद एवं मानदंड) में, क्रम संख्या 11 (लकड़ी के विकल्प) प्रतिस्थापित किया जाएगा प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्: -

| | उत्पाद | इकोमार्क प्रदान करने हेतु मानदंड |
|-----|----------------------------------|--|
| (1) | (2) | (3) |
| 11 | लकड़ी और लकड़ी स्थानापन्न उत्पाद | <p>सामान्य अपेक्षाएँ</p> <ol style="list-style-type: none"> लकड़ी और लकड़ी के विकल्प के सभी उत्पाद निर्माताओं को गुणवत्ता और प्रदर्शन से संबंधित भारतीय मानक ब्यूरो (बीआईएस) के लागू और प्रासंगिक भारतीय मानकों को पूरा करना होगा। उत्पाद निर्माताओं को जल (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम, 1974 और वायु (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम, 1981 के प्रावधानों के अनुसार संबंधित राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड (एसपीसीबी)/प्रदूषण नियंत्रण समिति द्वारा जारी स्थापना हेतु सहमति (सीटीई) और संचालन के लिए सहमति (सीटीओ) एवं पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, 1986 और उसके तहत बनाए गए नियमों के तहत प्राधिकरण (यदि आवश्यक हो) की प्रति प्रस्तुत करनी होगी। उत्पाद पैकेजिंग पर एक क्यूआर कोड होगा जिसमें उन मानदंडों को निर्दिष्ट किया जाएगा जिनके आधार पर उत्पाद को इकोमार्क के रूप में लेबल किया गया है। <p>विशिष्ट अपेक्षाएँ</p> <ol style="list-style-type: none"> इकाई कृषि वानिकी/वृक्षारोपण लकड़ी जैसे चिनार , यूकेलिप्टस , रबर आदि या भारत में प्रमाणित वन प्रबंधन से प्राप्त लकड़ी / वेनियर या प्लाईवुड विनिर्माण के लिए आयातित लकड़ी का शत-प्रतिशत (100%) उपयोग सुनिश्चित करेगी। इकाई कृषि वानिकी/वृक्षारोपण लकड़ी जैसे पोपलर, यूकेलिप्टस, एकेशिया आदि या जो भारत में प्रमाणित वन प्रबंधन से प्राप्त या आयातित लकड़ी का अधिकतम 80% और मध्यम घनत्व फर्नीचर (एमडीएफ)/ उच्च घनत्व फर्नीचर (एचडीएफ) विनिर्माण हेतु लकड़ी के अपशिष्ट / बांस / कृषि अवशेषों से कम से कम 20% उपयोग सुनिश्चित करेगी। इकाई पार्टिकल बोर्ड विनिर्माण के लिए लकड़ी के अवशेषों, अपशिष्ट लकड़ी (प्लाईवुड आदि जैसे उद्योगों से और लकड़ी विध्वंस अपशिष्ट), सॉडस्ट, पुर्नचक्रीकृत लकड़ी और कृषि अवशेष (बाग से, चावल की भूसी, कपास का डंठल, कॉयर फाइबर, चावल का भूसा आदि) का 80% से अधिक और कृषि वानिकी / वृक्षारोपण लकड़ी से प्रमाणित लकड़ी जैसे पोपलर, यूकेलिप्टस, एकेशिया, बांस आदि से 20% तक उपयोग को सुनिश्चित करेगी। इकाई बायोमास ब्रिकेट/पेलेट विनिर्माण के लिए कृषि अवशेषों (चावल पुआल, बागस, सूती डंठल, सरसों का पुआल, आदि) और लकड़ी के |

| | | |
|--|--|--|
| | | <p>अवशेष (सॉडस्ट, शेविंग, आदि) का 100% जिसमें कम से कम 80% कृषि अवशेष (न्यूनतम 50% धान पुआल के साथ) और शेष लकड़ी के अवशेष के मिश्रण के साथ उपयोग सुनिश्चित करेगी।</p> <p>v. इकाई सिंथेटिक जिप्सम बोर्ड/पैनल विनिर्माण के लिए उर्वरक संयंत्र या अन्य औद्योगिक उप-उत्पादों से जिप्सम का कम से कम 80% उपयोग सुनिश्चित करेगी।</p> <p>vi. इकाई यह सुनिश्चित करेगी कि सभी लागू कच्चे माल इकोमार्क मानदंड में उल्लिखित विशिष्ट आवश्यकताओं का अनुपालन करता है या फर्नीचर के लिए इकोमार्क के तहत प्रमाणित है।</p> <p>vii. प्राकृतिक स्रोत जैसे सोया, लिग्निन, स्टार्च, कार्डानॉल आदि से चिपकने/बाइंडर/रेजिन का उपयोग प्लाईवुड, पार्टिकल बोर्ड, एमडीएफ/एचडीएफ और फर्नीचर के निर्माण के लिए $\geq 20\%$ होना चाहिए।</p> <p>viii. गैर-बायोडिग्रेडेबल सामग्री का उपयोग फर्नीचर, दरवाजों, विंडो फ्रेम और शटर में उत्पाद सामग्री संरचना में वजन द्वारा 20% तक सीमित है। प्लास्टिक का उपयोग प्रतिबंधित है।</p> <p>ix. प्लाईवुड, पार्टिकल बोर्ड, एमडीएफ/एचडीएफ और फर्नीचर पर दीमकरोधी रिपेलेट्स का उपयोग क्लोरडेन और ऑर्गनोफॉस्फेट से मुक्त होना चाहिए।</p> <p>x. प्लाईवुड, पार्टिकल बोर्ड और एमडीएफ/एचडीएफ बोर्ड के निर्माण के लिए एंटीमनी ऑक्साइड का उपयोग अग्नि मंदता के रूप में निषिद्ध है।</p> <p>xi. वीआईएस मानक आईएस 3087:2005: आईएस 12406: 2021, आईएस 14587:2023 के अनुसार कॉकैलिडहाइड की अधिकतम सीमा (एफसी) अर्थात फॉर्मैलिडहाइड वर्ग ई1: एफसी ≤ 8 मिलीग्राम/100 ग्राम उत्पाद का ओवन ड्राई सैंपल उत्पाद का अर्थात प्लाईवुड, पार्टिकल बोर्ड, एमडीएफ/एचडीएफ और फर्नीचर के लिए।</p> <p>xii. प्लाईवुड, पार्टिकल बोर्ड, एमडीएफ/एचडीएफ और फर्नीचर के निर्माण के लिए सिंथेटिक रेजिन में लेड (पीबी) < 50 मिलीग्राम/किलोग्राम और कैडमियम (सीडी) < 0.5 मिलीग्राम/किलोग्राम की अधिकतम सीमा।</p> <p>xiii. प्लाईवुड, पार्टिकल बोर्ड, एमडीएफ/एचडीएफ और फर्नीचर के निर्माण के लिए चिपकाने वाले रसायन में वीओसी सामग्री की $< 5\%$ (वजन से वजन) तक की अधिकतम सीमा।</p> <p>xiv. ब्रिकेट्स/ पैलेट्स में नमी और राख की मात्रा $< 12\%$ और ऊष्मीय मात्रा > 3400 कि.कैलारी/कि.ग्रा. होनी चाहिए।</p> <p>xv. विनिर्माण इकाई को निपटान से पहले सभी अधिसूचित मापदंडों के लिए</p> |
|--|--|--|

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>निर्धारित बहिस्त्राव और उत्सर्जन मानक को पूरा करना होगा और पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम (ईपीए), 1986/राष्ट्रीय परीक्षण और अंशंकन प्रयोगशाला प्रत्यायन बोर्ड (एनएबीएल) से मान्यता प्राप्त प्रयोगशाला से उपचारित प्रवाह/उत्सर्जन प्रयोगशाला जांच परिणाम प्रस्तुत करना होगा।</p> <p>xvi. इकाई सभी कच्चे माल का पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करेगी।</p> <p>xvii. केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड उत्सर्जन विनियमन भाग III के अनुसार पर्याप्त स्थायी उत्सर्जन निगरानी सुविधाएं स्थापित की जानी चाहिए।</p> <p>xviii. एपीसीडी, ढके भंडारण, स्वच्छ ईंधन और चारदीवारी की मदद से अनियंत्रित धूल उत्सर्जन को कम किया जाएगा।</p> <p>xix. सभी पैकेजिंग सामग्री पुनर्चक्रणीय/बायोडिग्रेडेबल होगी या ईपीआर मानदंडों का पालन करेगी।</p> <p>xx. जीवनचक्र मूल्यांकन (एलसीए) रिपोर्ट प्रस्तुत की जाएगी।</p> <p>xxi. उत्पादित ठोस और परिसंकटमय अपशिष्ट (यदि कोई हो) को लागू नियमों/एसओपी के अनुसार निपटाया जाएगा और परिसंकटमय अपशिष्ट निपटान के संबंध में पिछले 02 वर्षों के लिए घोषणापत्र प्रस्तुत किया जाएगा।</p> <p>xxii. प्लाइवुड, पार्टिकल बोर्ड, एमडीएफ/एचडीएफ, सिंथेटिक जिप्सम बोर्ड/पैनल और फर्नीचर पर इस्तेमाल किया गया कोई भी पेंट, प्राइमर, वार्निश या कोई अन्य कोटिंग इकोमार्क प्रमाणित होगी।</p> <p>xxiii. इकाई को संयंत्रों की ऊर्जा खपत को तथा विशिष्ट जल खपत को कम करने के लिए आवश्यक उपाय करने चाहिए।</p> <p>xxiv. उत्पादन प्रक्रिया या बाँयलर/थर्मिक फ्लूइड हीटर में 100% अपशिष्ट सामग्री का उपयोग सुनिश्चित किया जाना चाहिए। अन्यथा, अगले 3 वर्षों के लिए इकाई स्तर पर पुनर्चक्रण योजना प्रस्तुत करनी होगी।</p> <p>xxv. संधारणीय विशेषताओं और उत्पाद के उपयोग के अंत संबंधी सुनिश्चित करने के लिए के निर्देशों परसंबंध में उपभोक्ता जागरूकता योजना तैयार की जानी चाहिए।</p> <p>xxvi. निर्माता के पास वैध आईएसओ 14001:2015 प्रमाणपत्र होना आवश्यक है।</p> |
|--|--|---|

ड. प्रथम अनुसूची (इकोमार्क प्रदान करने के लिए उत्पाद और मानदंड) में, क्रम संख्या 15 (अग्निशामक यंत्र) प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्: -

| | उत्पाद | इकोमार्क प्रदान करने हेतु मानदंड |
|-----|-----------|--|
| (1) | (2) | (3) |
| 15 | अग्निशामक | सामान्य अपेक्षाएँ i. सभी अग्निशामक यंत्र, गुणवत्ता और कार्य निष्पादन से संबंधित |

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>भारतीय मानक ब्यूरो के प्रासंगिक मानकों को पूरा करेंगे।</p> <p>ii. विनिर्माता को उत्पाद निर्माता को इकोमार्क के लिए आवेदन करते समय क्रमशः जल (प्रदूषण की रोकथाम और नियंत्रण) अधिनियम, 1974 और वायु (प्रदूषण की रोकथाम और नियंत्रण) अधिनियम, 1981 के प्रावधानों के अनुसार, सहमति मंजूरी प्रस्तुत करनी होनी, साथ ही यदि आवश्यक हो तो पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, 1986 और उसके तहत बनाए गए नियमों के अधीन प्राधिकार भी प्रस्तुत करना होगा।</p> <p>iii. उत्पाद पैकेजिंग में उस विशिष्ट मानदंड के साथ एक क्यूआर कोड होना चाहिए जिसके आधार पर उत्पाद को इकोमार्क के रूप में लेबल दिया गया है।</p> <p>विशिष्ट अपेक्षाएँ</p> <p>i. मॉन्ट्रियल प्रोटोकॉल के तहत अग्निशामक उद्योग से संबंधित अग्निशामक यंत्रों में कोई भी ओजोन क्षयकारी पदार्थपरत की ह्रास करने वाले तत्व (ओडीएस) नहीं होना चाहिए।</p> <p>ii. विनिर्माता, कंटेनरों की कोटिंग के लिए इकोमार्क प्रमाणित पेंट का उपयोग करेंगे।</p> <p>iii. कंटेनर और उसके हिस्सों को हैलोजनयुक्त प्लास्टिक घटकों से नहीं बनाया जाएगा।</p> <p>iv. उत्पाद पैकेजिंग में उपयोग की जाने वाली सामग्री पुनर्चक्रण योग्य, पुनः प्रयोज्य या जैवनिम्नीकरणीय जैव-अवक्रमणीय होगी और पैकेजिंग हैलोजेनेटेड प्लास्टिक की नहीं होनी चाहिए।</p> <p>v. कंटेनरों के लिए प्रयुक्त किए जाने वाले धातु घटकों को 90% से अधिक का पुनर्चक्रण किया जाएगा।</p> <p>vi. उत्पाद के लेबल या पैकेजिंग पर फॉर्मूलेशन में मौजूद मात्रा के आधार पर सभी महत्वपूर्ण अवयवों की सूची अवरोही क्रम में प्रदर्शित की जाएगी।</p> <p>vii. विनिर्माता को लागू होने वाले विस्तारित उत्पादक उत्तरदायित्व (ईपीआर) ढांचे का अनुपालन सुनिश्चित करना होगा।</p> |
|--|--|---|

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>viii. विनिर्माता की पर्यावरण संरक्षण, पर्यावरण विनियमों का अनुपालन, प्रदूषण के निवारण और पर्यावरणीय कार्य निष्पादन में सतत सुधार के प्रति प्रतिबद्धता को प्रदर्शित करने के लिए विनिर्माता के पास पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली हेतु वैध आईएसओ 14001:2015 मानक होना चाहिए।</p> <p>ix. अग्निशामक घटकों का संरूपण, भारी धातुएं जैसे सीसा, कैडमियम, क्रोमियम, तांबा, निकल, पारा और जस्ता तथा उनके यौगिक से नहीं होना चाहिए।</p> <p>x. अग्निशामक घटकों का संरूपण, पर और पॉली फ्लोरोएल्किल पदार्थ (पीएफएएस) सहित किसी भी फ्लोरिनेटेड कार्बनिक यौगिकों से नहीं होना चाहिए।</p> |
|--|--|---|

च. प्रथम अनुसूची (इकोमार्क प्रदान करने के लिए उत्पाद और मानदंड) में, क्रम संख्या 17 (कॉयर और कॉयर उत्पाद) प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्: -

| | उत्पाद | इकोमार्क प्रदान करने हेतु मानदंड |
|-----|---------------------|--|
| (1) | (2) | (3) |
| 17 | कॉयर और कॉयर उत्पाद | <p>सामान्य अपेक्षाएँ</p> <p>i. सभी कॉयर एवं कॉयर उत्पाद निर्माताओं को गुणवत्ता और कार्य निष्पादन से संबंधित भारतीय मानक ब्यूरो के प्रासंगिक भारतीय मानकों को पूरा करना होगा।</p> <p>ii. विनिर्माता को जल (प्रदूषण निवारण और नियंत्रण) अधिनियम, 1974 और वायु (प्रदूषण निवारण और नियंत्रण) अधिनियम, 1981 के प्रावधानों के अनुसार, पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, 1986 और उसके तहत बनाए गए नियमों के अधीन (यदि आवश्यक हो तो) सहमति के साथ प्राधिकरण भी प्रस्तुत करना होगा। कॉयर और कॉयर उत्पाद सफेद श्रेणी में आते हैं, जिन्हें संबंधित राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड और प्रदूषण नियंत्रण समिति को सूचना देने की आवश्यकता को पूरा करना होगा।</p> <p>iii. उत्पाद पैकेजिंग पर मानदंड निर्दिष्ट करते हुए एक क्यूआर कोड होना चाहिए, जिनके आधार पर उत्पाद को ईकोमार्क दिया गया है।</p> <p>विशिष्ट अपेक्षाएँ</p> <p>i. कॉयर फाइबर और पिथ को केवल यांत्रिक प्रक्रिया से नारियल के छिलकों से निकाला जाना चाहिए। 100% प्राकृतिक कॉयर फाइबर/पिथ का उपयोग कच्चे माल के रूप में उपयोग किया जाए।</p> |

- ii. गुच्छेदार काँयर गद्दों /रबर युक्त काँयर गद्दों में प्रयुक्त प्राकृतिक रबर या लेटेक्स केवल भारतीय रबर बोर्ड से प्रमाणित/पंजीकृत विक्रेताओं से प्राप्त किया जाना चाहिए और सभी कच्चे माल की ट्रेसबिलिटी होनी चाहिए।
- iii. काँयर उत्पादों को निम्नलिखित सीमाओं का पालन करना होगा
- i. अवशिष्ट कीटनाशक < 1 पीपीएम
 - ii. पी एच: 6-7
 - iii. कुल क्लोराइड्स < 0.3%
 - iv. कुल सल्फेट्स < 0.2%
 - v. मुक्त और मुक्त लेने योग्य फॉर्मलिडहाइड < 300 पीपीएम
 - vi. भारी धातुएं, निम्नलिखित सीमाओं के साथ:
 - vii. ऐन्टिमनी (Sb) < 10 पीपीएम
 - viii. आर्सेनिक (As) < 1 पीपीएम
 - ix. सीसा (Pb) < 1 पीपीएम
 - x. कैडमियम (Cd) < 0.1 पीपीएम
 - xi. पारा (Hg) < 0.1 पीपीएम
 - xii. कुल क्रोमियम (Cr) < 2 पीपीएम
 - xiii. कोबाल्ट (Co) < 4 पीपीएम
 - xiv. काँपर (Cu) < 50 पीपीएम
 - xv. निकल (Ni) < 4 पीपीएम
 - xvi. पेंटाक्लोरोफेनोल (PCP) < 0.5 पीपीएम
- iv. काँयर उत्पाद निर्माण इकाई को राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, प्रदूषण नियंत्रण समिति की सहमति शर्तों में निर्धारित उत्सर्जन/बहिःस्त्राव मानकों का पालन करना होगा और ईपीए/ एनएबीएल मान्यता प्राप्त अधिमान्य प्रयोगशाला से नवीनतम प्रयोगशाला विश्लेषण परीक्षण परिणाम प्रस्तुत करना होगा।
- v. इसके अतिरिक्त, संबंधित राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, प्रदूषण नियंत्रण समिति की गत दो वर्षों की निरीक्षण रिपोर्ट प्रस्तुत की जानी चाहिए।
- vi. पर्यावरण, वन और जलवायु परिवर्तन मंत्रालय की 1993 और 1997 की अधिसूचना के अनुसार, काँयर उत्पादों के निर्माण के लिए एजो डाई और बेंजिडीन आधारित डाई का उपयोग नहीं किया जाएगा।

| | | |
|--|--|--|
| | | <p>vii. विनिर्माण इकाई को अपनी कुल बिजली आवश्यकताओं का 25–30% नवीकरणीय ऊर्जा से प्राप्त करना होगा।</p> <p>viii. इकाई में वर्षा जल संचयन प्रणाली होनी चाहिए। सूक्ष्म और लघु उद्यमों में, जहाँ स्थान की कमी हो, वहाँ स्थानीय प्रशासन के सहयोग से निकटस्थ क्षेत्रों जैसे आवासीय सोसायटी, सरकारी भवन, स्कूल आदि में वर्षा जल संचयन प्रणाली स्थापित की जानी चाहिए।</p> <p>ix. रंगाई या ब्लिचिंग जैसी प्रक्रियाओं से अपशिष्ट जल उत्पन्न करने वाली कॉयर इकाइयों को बहिःस्त्राव उपचार प्रणालियाँ और गीली विधि कॉयर फाइबर/पिथ प्रसंस्करण इकाइयों को संग्रहण और सेटलिंग टैंक स्थापित करने होंगे।</p> <p>x. ताजे पानी की खपत कम करने के लिए, ईटीपी द्वारा उपचारित अपशिष्ट जल /सेटलिंग टैंक सुपरनेटन्ट का 100% उपयोग प्रक्रिया अथवा बागवानी कार्यों में करना होगा।</p> <p>xi. खुली अनुपजाऊ भूमि/जलाशय के पास कॉयर फाइबर//कॉयर पिथ प्रसंस्करण और रंगाई गतिविधियाँ नहीं की जाएँगी।</p> <p>xii. सभी अनियंत्रित उत्सर्जन और धूल उत्पन्न करने वाले स्रोतों (जैसे, डेकोर्टिकेटर, स्क्रीनर, कन्वेयर बेल्ट) को ढका होना चाहिए। विनिर्माण इकाई की परिधि के चारों ओर वायुरोधी दीवारें (Wind-breaking walls) बनाई जानी चाहिए। वायु प्रदूषण को कम करने के लिए बाँयलर, थर्मिक द्रव हीटर और ड्रायर में पीएनजी, सीएनजी, अथवा बायो-ब्रिकेट्स जैसे स्वच्छ ईंधन का उपयोग किया जाएगा।</p> <p>xiii. उपयोग की जाने वाली सभी पैकेजिंग खाद बनाने योग्य/जैवनिम्नीकरण प्लास्टिक या लागू विस्तारित उत्पादक उत्तरदायित्व (ईपीआर) दिशा-निर्देशों के अनुरूप होनी चाहिए।</p> <p>xiv. उत्पाद निपटान और जीवन समाप्त पुनर्चक्रण के निदेश क्यूआर कोड के माध्यम से प्रदान किए जाएँगे।</p> |
|--|--|--|

[फा. सं. एचएसएम-12/169/2025- एचएसएम]

नमीता प्रसाद, संयुक्त सचिव

MINISTRY OF ENVIRONMENT, FOREST, AND CLIMATE CHANGE

NOTIFICATION

New Delhi, the 8th June, 2026

G.S.R. 452(E).— WHEREAS, the Ecomark Rules, 2024 were published in the Gazette of India, Extraordinary, Part II, Section 3, Sub Section (ii), vide GSR. 596(E), dated the 26th September, 2024.

AND WHEREAS section (3) (i) of the Ecomark Rules, 2024, provides that Ecomark may be granted to a product which has a license or a certificate of conformity of Indian Standards granted under the Bureau of Indian Standards Act, 2016 and/or a mandate of the Quality Control Orders issued by the Central Government, and fulfils the criteria for grant of Ecomark specified under the corresponding entries under column (3) of the First Schedule.

AND WHEREAS Sub-Section (1(b)) of Section 9 of the Ecomark Rules, 2024 provides that the functions of the Central Pollution Control Board shall include reviewing and developing the criteria for grant of Ecomark, based on the knowledge available, technological and market developments, and the criteria being followed in other countries and make recommendation to the Steering Committee.

AND NOW, THEREFORE in exercise of the powers conferred by Section 3, Section 6 and Section 25 of the Environment (Protection) Act, 1986 (29 of 1986), and Sub-Section (1(b)) of Section 9 of the Ecomark Rules, 2024, the Central Government hereby specify the amendments to S.No 1, 3, 6, 11, 15 and 17 of THE FIRST SCHEDULE under the Ecomark Rules, 2024 for the information of the public likely to be affected thereby and notice is hereby given that the said notification will be taken into consideration on or after the expiry of a period of 60 days from the date of publication of the draft in the official Gazette;

The objections or suggestions, which may be received from any person with respect to the said Notification within the period specified above, will be taken into consideration by the Central Government;

Objections or suggestions, if any, may be addressed to the Joint Secretary, Ministry of Environment, Forest and Climate Change, Indira Paryavaran Bhawan, Jor Bagh road, New Delhi - 110003, and may be sent to e-mail id: sohsm-d-mef@gov.in .

- A. In THE FIRST SCHEDULE (PRODUCTS AND CRITERIA FOR GRANT OF ECOMARK), serial number 1 (Architectural Paints and Powder Coating) shall be substituted, namely: -

| | Product | Criteria for grant of Ecomark |
|-----|---------------------------------------|---|
| (1) | (2) | (3) |
| 1 | Paints, Varnishes and Powder Coatings | <p>General Criteria</p> <p>i. All formulation of paints, varnishes, and powder coating products shall meet relevant BIS standards pertaining to quality and performance.</p> <p>ii. The manufacturer must produce the consent as per the provisions of Water (Prevention & Control of Pollution) Act, 1974 and Air (Prevention & Control of Pollution) Act, 1981 along with the Authorisation, if required, under the Environment (Protection) Act, 1986 and rules made thereunder.</p> <p>iii. The product packaging shall bear a QR Code specifying the criteria based on which the product has been labelled as ECOMARK.</p> <p>Specific Criteria</p> <p>i. The product shall not exceed the prescribed Volatile Organic Compounds (VOC) limits [0 g/l for powder coating (free from any VOC), 10 g/l for water-based paints and 200 g/l for solvent-based paint].</p> <p>ii. Product shall not be formulated with toxic heavy metals and their compounds, or ingredients containing heavy metals and their compounds. However, the presence of these substances as natural impurities arising from raw materials or the manufacturing process shall not exceed the following maximum limits in the final product.</p> <p>i. Mercury: 100 mg/Kg</p> <p>ii. Cadmium: 100 mg/Kg</p> <p>iii. Chromium VI: 100 mg/Kg</p> |

- iv. Lead: 90 mg/Kg
- v. Arsenic: 100 mg/Kg
- vi. Selenium: 100 mg/Kg
- vii. Antimony: 100 mg/Kg)
- iii. Free formaldehyde shall not be intentionally added to the final product; however, the residual formaldehyde content in the final product because of formaldehyde donor preservatives shall not exceed 10 mg/kg.
- iv. Water based paints, varnishes and primers (inclusive of dry distemper and cement paints) The product shall not be formulated or manufactured with:
 - i. Benzene & poly-aromatic hydrocarbons, and
 - ii. other aromatic hydrocarbons
- v. Solvent based paints, varnishes and primers- The product shall not be formulated or manufactured with:
 - i. Benzene & poly-aromatic hydrocarbons, and
 - ii. other aromatic hydrocarbons in excess of 10 g/l
- vi. The following phthalates shall not be intentionally added; however, the product shall not contain any of the listed phthalates in concentrations exceeding 100 mg/kg for each individual phthalate.
 - i. DEHP (Bis-(2-ethylhexyl)-phthalate)
 - ii. BBP (Butylbenzylphthalate)
 - iii. DBP (Dibutylphthalate)
 - iv. DMEP (Bis2-methoxyethyl) phthalate
 - v. DIBP (Diisobutylphthalate)
 - vi. DIHP (Di-C6-8-branched alkylphthalates)
 - vii. DHNUP (Di-C7-11-branched alkylphthalates)
 - viii. DHP (Di-n-hexylphthalate)
- vii. The product shall not contain individual preservatives/biocides in excess of the limits specified below
 - a. Isothiazolinones:
 - Benzisothiazolinone (BIT): 500 mg/Kg
 - Methylisothiazolinone (MIT): 500 mg/Kg
 - Octylisothiazolinone (OIT): 500 mg/Kg
 - Chloromethylisothiazolinone (CIT): 500 mg/Kg
 - b. Zinc pyrithione: 500 mg/Kg
 - c. N-(3-aminopropyl)-N-dodecylpropane-1, 3-diamine: 500 mg/Kg
- viii. The sum total of above preservatives/biocide (a, b & c) in the final product shall not exceed 600 mg/Kg.
- ix. The product shall not be formulated or manufactured with:
 - i. Persistent Organic Pollutants listed below:
 - Polychlorinated biphenyls (PCBs)
 - Short-chain chlorinated paraffins (SCCPs)
 - Per- and polyfluoroalkyl substances (PFAS)
 - Polybrominated Diphenyl Ethers (PBDE)
 - Polybrominated Biphenyls (PBB)
 - Bisphenol A (BPA)
 - ii. Halogenated solvents/ hydrocarbons
 - iii. Ozone depleting substances listed in the Montreal Protocol
- x. The product shall not be formulated or manufactured with any Glycol Ethers listed below:
 - i. Ethylene Glycol Monomethyl Ether (EGME)
 - ii. Ethylene Glycol Monoethyl Ether (EGEE)
 - iii. Ethylene Glycol Monobutyl Ether (EGBE)
- xi. The product shall not be formulated or manufactured with Alkylphenol Ethoxylates (APEOs) and their derivatives.
- xii. The product shall not be formulated or manufactured with Organotins listed below:
 - i. Triphenyltin
 - ii. Tributyltin
- xiii. The product shall display a list of all critical ingredients on its label or packaging, arranged in descending order based on the quantity present in the formulation.
- xiv. The material used for product packaging shall be recyclable, reusable or biodegradable and

| | |
|--|---|
| | <p>packaging shall not contain halogenated plastics.</p> <p>xv. The manufacturer shall ensure the use of 25% renewable energy.</p> <p>xvi. The manufacturer shall ensure compliance with the applicable Extended Producer Responsibility (EPR) framework (if applicable)</p> <p>xvii. The manufacturer shall possess a valid ISO 14001:2015 – Certificate for Environmental Management System, to ensure the manufacturer's commitment to environmental protection, compliance with environmental regulations (compliance report from SPCB/PCC last 2 years), pollution prevention and continuous improvement in environmental performance.</p> |
|--|---|

B. In THE FIRST SCHEDULE (PRODUCTS AND CRITERIA FOR GRANT OF ECOMARK), serial number 3 (Batteries) shall be substituted, namely: -

| Product | | Criteria for grant of Ecomark |
|---------|-----------|--|
| (1) | (2) | (3) |
| 3 | Batteries | <p>General Criteria</p> <ol style="list-style-type: none"> i. All battery products (Automotive Lead Acid and Dry Cell) shall meet relevant standards of BIS pertaining to quality and performance. ii. The manufacturer must produce the consent as per the provisions of Water (Prevention & Control of Pollution) Act, 1974 and Air (Prevention & Control of Pollution) Act, 1981 along with the Authorization, if required, under the Environment (Protection) Act, 1986 and rules made thereunder. iii. The product packaging shall bear a QR Code specifying the criteria based on which the product has been labelled as ECOMARK. <p>Specific Criteria</p> <ol style="list-style-type: none"> i. The manufacturer must obtain registration on the Battery Waste Management EPR portal of CPCB as per Battery Waste Management Rules, 2022 and display the EPR Registration Number on packaging/product label. ii. Use of Hazardous material during manufacturing (except Ni-Cd Batteries) <ol style="list-style-type: none"> i. The product shall not contain the following substances beyond permissible limits: Mercury: < 5 ppm & Cadmium: < 20 ppm ii. Chlorine based plastic must not be used in the primary and secondary packaging of the product. iii. Battery casing should not contain PVC in the case of primary batteries iii. The manufacturing Unit should meet the prescribed effluent & emission discharge standard for all the notified parameters before its disposal and shall submit the lab analysis test result from EPA accredited lab. iv. The product packaging shall be minimum 90% biodegradable or comply with EPR guidelines under the Plastic Waste Management Rules. v. The manufacturer of Lead Acid Battery must use domestically recycled Lead in new battery <ol style="list-style-type: none"> i. Minimum use of recycled lead as specified: FY 24-25 : 50%, FY 25-26 : 60%, FY 26-27 onwards : 70% vi. The manufacturer shall install appropriate Air Pollution Control Devices (APCDs) such as ESPs, Bag Filters, Wet Scrubbers, and emission monitoring facilities as per CPCB Emission Regulation Part III. vii. The unit shall demonstrate a 20% reduction in energy consumption, preferably by integrating renewable energy sources. |

| | | |
|--|-------|--|
| | viii. | Utilization of waste and recycled materials |
| | i. | Solid & Hazardous waste generated (if any) shall be disposed of as per the applicable Rules/SOP and shall submit the manifest w.r.t. Hazardous waste disposal for last 02 years. |
| | ii. | Discarded/defective batteries and/or semi-manufactured batteries must be collected and sent for recycling |
| | ix. | Suitability for recycling |
| | i. | Consumer sensitization plan should be prepared on sustainability features & product end of life instructions to ensure recycling or reuse. |
| | x. | The manufacturer shall ensure compliance with EPR obligations under both Battery and Plastic Waste Management Rules by submitting annual returns. |
| | xi. | The manufacturer shall possess a valid ISO 14001:2015 certification for Environmental Management System (EMS), indicating commitment to pollution control and sustainable manufacturing. |

C. In THE FIRST SCHEDULE (PRODUCTS AND CRITERIA FOR GRANT OF ECOMARK), serial number 6 (Paper) shall be substituted, namely: -

| | Product | Criteria for grant of Ecomark |
|-----|----------------|---|
| (1) | (2) | (3) |
| 6 | Paper products | <p>General Criteria</p> <p>i. All the paper manufacturers shall meet relevant Indian Standards of Bureau of Indian Standards (BIS) pertaining to quality and performance.</p> <p>ii. The product manufacturers must produce the consent clearance as per the provisions of Water (Prevention and Control of Pollution) Act, 1974 and Air (Prevention and Control of Pollution) Act, 1981, respectively along with the Authorizations, if required, under the Environment (Protection) Act, 1986 and rules made thereunder.</p> <p>iii. The product packaging shall bear a QR Code specifying the criteria based on which the product has been labelled as ECOMARK.</p> <p>Specific Criteria</p> <p>i. The paper and paper boards manufactured out of pulp containing not less than 60 percent by weight of pulp made from materials (like agro residues, cotton linters, cotton rags, etc.) other than bamboo, hardwoods, soft wood and reed.</p> <p>And / Or</p> <p>ii. Paper and Paper boards manufactured out of pulp containing not less than 70% by weight of pulp made from: bamboo, hardwoods, softwoods and reed sourced domestically from agro/farm forestry be certified under the Indian Forest and Wood Certification scheme of MoEF&CC.</p> <p>And / Or</p> <p>iii. Recycled paper & Paper Board must be made from not less than 80% wastepaper or recovered paper.</p> <p>iv. Elemental chlorine free (ECF) bleaching or total chlorine free (TCF) bleaching be carried out in Wood / Agro based pulp & paper manufacturing unit.</p> <p>v. Limits of AOX in Pulp < 0.5 mg/gm</p> <p>vi. The biocides used during the manufacturing of paper and paper board product shall not</p> |

| | |
|--------|---|
| | include carcinogenic or mutagenic substances. |
| vii. | Limit of Penta Chlorophenol (PCP) in paper product < 0.15 mg/kg |
| viii. | The paper and paperboard product intended to be used for wrappings / packaging and coming in contact with food products shall comply with the BIS standard prescribed for various contaminants (as per IS Code of BIS) and paper/paper board product for food & beverage delivery and serving applications shall also comply with the prescribed BIS limit for contaminants, as & when amended by BIS. <ul style="list-style-type: none"> i. Heavy metals (Limits applicable as per IS Code of BIS) ii. PCP and PCB (Limits applicable as per IS Code of BIS) |
| ix. | Azo Dyes and Benzidine-based dyes, as per the MoEF&CC notification of 1993 and 1997, shall not be used for manufacturing coloured paper & paperboard. |
| x. | De-inkability and re-pulpability shall be applicable for manufactured paper and/or paper board products. |
| xi. | Industrial & Packaging Papers (Grease proof, Pulp Board, Food Wrapping): <ul style="list-style-type: none"> i. Per-and Polyfluoroalkyl Substances (PFAS/PFOA) shall not be used in greaseproof and food -contact papers. ii. Optical Brightening Agents (OBA) shall not be used in Food contact paper. |
| xii. | Hygiene & Tissue Papers (Toilet Paper, Wrapping Tissues): <ul style="list-style-type: none"> i. Quaternary ammonium compounds (QAC) shall not be used. |
| xiii. | Usage of Gelatine based sizing agents containing formaldehyde shall not be used in handmade drawing paper. |
| xiv. | Handmade drawing paper must be acid-free (pH 7 or higher) for Longevity & Biodegradability. |
| xv. | Blotting papers must be near-neutral pH (pH 6-8) to avoid chemical reactions with inks or liquids. |
| xvi. | The Wood/Agro based pulp & paper industry must have chemical recovery process (CRP) facility for achieving zero black-liquor discharge. The lime sludge generated from causticization process be calcined in the lime kiln. |
| xvii. | The wastepaper-based pulp & paper including Handmade paper industry shall have fibre recovery system for fibre recovery and reuse. |
| xviii. | The Agro based pulp & paper industry must adopt a pre-treatment system [achieving minimum 75% reduction of organic load] for treating the wastewater generated from the wet washing etc. |
| xix. | The manufacturing Unit must meet the prescribed effluent & emission discharge standard for all the notified parameters before its disposal and shall submit the treated effluent lab analysis test result from EPA /NABL recognised /accredited laboratory. In addition, inspection report of the concerned SPCB/PCC for the last two years shall be submitted. |
| xx. | The utilisation of ETP sludge and process sludge must be as per the standard operating procedure (SOP) of CPCB as per the authorization issued by concerned SPCB/PCC. Minimum 70% of hazardous waste shall be utilized/recycled. The Manufacturer shall submit 3-year recycling plan. |

| | <p>xxi. The unit shall install Online Compliance Effluent Emission Monitoring System (OCEMS) and ensure its connectivity to CPCB and concerned SPCB/PCC server. The OCEMS shall be calibrated & operated as per the guidelines of CPCB.</p> <p>xxii. The manufacturing unit shall meet following specific freshwater consumption and specific electricity consumption.</p> | | | | | | | | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|-------|------|---|--|-----|-----------------|--------|------|
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Categories of paper product</th> <th>Specific freshwater consumption (KL/MT of product)</th> <th>Specific Electricity consumption (kWh/MT of Product)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Paper and paper Board (Writing & Printing paper/Plain Copier Paper/Kraft Paper/other paper & board from Chemical pulp)</td> <td><45.0</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td>Paper & Paper board from 100% recycled fibre/wastepaper-based</td> <td><15.0 ≤ 3.0 (in case of ZLD plant)</td> <td>800</td> </tr> <tr> <td>Specialty paper</td> <td>< 55.0</td> <td>1600</td> </tr> </tbody> </table> | Categories of paper product | Specific freshwater consumption (KL/MT of product) | Specific Electricity consumption (kWh/MT of Product) | Paper and paper Board (Writing & Printing paper/Plain Copier Paper/Kraft Paper/other paper & board from Chemical pulp) | <45.0 | 1200 | Paper & Paper board from 100% recycled fibre/wastepaper-based | <15.0 ≤ 3.0 (in case of ZLD plant) | 800 | Specialty paper | < 55.0 | 1600 |
| Categories of paper product | Specific freshwater consumption (KL/MT of product) | Specific Electricity consumption (kWh/MT of Product) | | | | | | | | | | | |
| Paper and paper Board (Writing & Printing paper/Plain Copier Paper/Kraft Paper/other paper & board from Chemical pulp) | <45.0 | 1200 | | | | | | | | | | | |
| Paper & Paper board from 100% recycled fibre/wastepaper-based | <15.0 ≤ 3.0 (in case of ZLD plant) | 800 | | | | | | | | | | | |
| Specialty paper | < 55.0 | 1600 | | | | | | | | | | | |
| | <p>xxiii. APEOs or other alkylphenol derivatives shall not be added to de-inking chemicals, surfactants, foam inhibitors or cleaning agents.</p> <p>xxiv. Adhesives and binders used during manufacturing must be free from PVC, Formaldehyde, Phthalates and Plasticisers.</p> <p>xxv. Plastic waste shall be managed in compliance with the applicable EPR guidelines.</p> <p>xxvi. The Manufacturer shall submit a narrative for describing Life Cycle Assessment (LCA-Cradle to Gate) that have been defined.</p> <p>xxvii. The manufacturer shall possess a valid ISO 14001:2015 EMS certificate.</p> | | | | | | | | | | | | |

D. In THE FIRST SCHEDULE (PRODUCTS AND CRITERIA FOR GRANT OF ECOMARK), serial number 11 (Wood Substitutes) shall be substituted, namely: -

| | Product | Criteria for grant of Ecomark |
|-----|-----------------------------------|--|
| (1) | (2) | (3) |
| 11 | Wood and Wood Substitute Products | <p>General Criteria</p> <p>i. All product manufacturers of wood and wood substitute shall meet the applicable and relevant Indian Standards of Bureau of Indian Standards (BIS) pertaining to quality and performance.</p> <p>ii. Product manufacturers must produce the copy of Consent to Establish (CTE) and Consent to Operate (CTO) issued by the respective State Pollution Control Board (SPCB)/Pollution Control Committee as per the provisions of the Water (Prevention and Control of Pollution) Act, 1974 and the Air (Prevention and Control of Pollution) Act, 1981, along with the Authorization, if required, under the Environment (Protection) Act, 1986 and rules made thereunder.</p> <p>iii. Product packaging shall bear a QR Code specifying the criteria based on which the product has been labelled as ECOMARK.</p> <p>Specific Criteria</p> <p>i. Unit shall ensure 100% utilization of wood from agroforestry/plantation timber such as Poplar, Eucalyptus, Rubber etc. or timber/veneers sourced from certified forest management in India or imported for Plywood manufacturing.</p> |

| | |
|--|---|
| | <p>ii. Unit shall ensure maximum up to 80% utilization of wood from agroforestry/plantation timber such as Poplar, Eucalyptus, Acacia, etc. or that sourced from certified forest management in India or imported and at least 20% from wood waste/Bamboo/agricultural residues for Medium Density Furniture (MDF)/ High Density Furniture (HDF) manufacturing.</p> <p>iii. Unit shall ensure more than 80% utilization of wood residues, waste wood (from industries such as plywood, etc. and wood demolition), sawdust, recycled wood and agriculture residues (bagasse, rice husk, cotton stalk, coir fibre, rice straw etc.) and up to 20% from certified wood from agroforestry/plantation timber such as Poplar, Eucalyptus, Acacia, Bamboo, etc. for Particle board manufacturing.</p> <p>iv. Unit shall ensure 100% use of agricultural residues (rice straw, bagasse, cotton stalk, mustard straw, etc.) and wood residues (sawdust, shavings, etc.) with blending of at least 80% agricultural residue (with minimum 50% paddy straw) and remaining wood residue for biomass briquette/pellet manufacturing.</p> <p>v. Unit shall ensure at least 80% utilization of gypsum from fertilizer plant or other industrial by-products for Synthetic gypsum board/panel manufacturing.</p> <p>vi. Unit shall ensure that all applicable raw material complies with specific requirements mentioned in Ecomark Criteria or certified under Ecomark for furniture.</p> <p>vii. Use of adhesives/binders/resins from natural source such as soya, lignin, starch, cardanol, etc., should be $\geq 20\%$ for manufacturing of Plywood, Particle Board, MDF/HDF and Furniture.</p> <p>viii. Usage of non-biodegradable material is restricted in furniture, doors, window frames and shutters to a 20% by weight in product material composition. Use of plastic is prohibited.</p> <p>ix. Use of Anti-Termite repellents on Plywood, Particle Board, MDF/HDF and Furniture should be free from Chlordane and Organophosphates.</p> <p>x. Use of Antimony Oxides is prohibited as flame retardants for manufacturing of Plywood, Particle Board and MDF/HDF board.</p> <p>xi. Limit Formaldehyde content (Fc) as per BIS standard; IS 3087:2005: IS 12406: 2021, IS 14587:2023 i.e. Formaldehyde class E1: $F_c \leq 8 \text{ mg}/100 \text{ g}$ of oven dry sample of product i.e. Plywood, Particle Board, MDF/HDF and Furniture</p> <p>xii. Limit content of Lead (Pb) $< 50\text{mg}/\text{kg}$ and Cadmium (Cd) $< 0.5 \text{ mg}/\text{kg}$ in synthetic resins for manufacturing of Plywood, Particle Board, MDF/HDF and Furniture.</p> <p>xiii. Limit VOC content in Adhesives to $< 5\%$ (weight by weight) for manufacturing of Plywood, Particle Board, MDF/HDF and Furniture.</p> <p>xiv. Briquettes/ pellets must have moisture & ash content $< 12\%$ and calorific value $> 3400 \text{ kcal}/\text{kg}$.</p> <p>xv. The manufacturing unit must meet the prescribed effluent & emission discharge standard for all the notified parameters before its disposal and shall submit treated effluent/emission laboratory test results from the Environment (Protection) Act (EPA), 1986/National Accreditation Board for Testing and Calibration Laboratories (NABL) recognized/accredited laboratory.</p> <p>xvi. Unit shall ensure traceability for all raw material.</p> <p>xvii. Adequate permanent emission monitoring facilities as per CPCB Emission Regulation Part III should be installed.</p> |
|--|---|

| | |
|--|--|
| | <p>xviii. Fugitive dust emissions shall be minimized with APCDs, covered storage, cleaner fuels, and boundary walls.</p> <p>xix. All packaging materials shall be recyclable/biodegradable or comply with EPR norms.</p> <p>xx. A lifecycle assessment (LCA) report shall be submitted.</p> <p>xxi. Solid & Hazardous waste generated (if any) shall be disposed of as per the applicable Rules/SOP and shall submit the manifest w.r.t. Hazardous waste disposal for the last 02 years.</p> <p>xxii. Any paints, primers, varnishes or any other coating on Plywood, Particle Board, MDF/HDF, Synthetic gypsum board/panel and Furniture used shall be ECOMARK Certified.</p> <p>xxiii. Unit should take measures to reduce energy consumption of the plants and measures to reduce specific water consumption.</p> <p>xxiv. 100 % waste material utilization in the production process or in the boiler/ Thermic Fluid Heater. Else, submit manufacturing unit-level recycling plan for the next 3 years.</p> <p>xxv. Consumer sensitization plan should be prepared on sustainability features & product end of life instructions to ensure recycling or reuse.</p> <p>xxvi. The manufacturer shall possess a valid ISO 14001:2015 certificate.</p> |
|--|--|

E. In THE FIRST SCHEDULE (PRODUCTS AND CRITERIA FOR GRANT OF ECOMARK), serial number 15 (Fire Extinguishers) shall be substituted, namely: -

| | Product | Criteria for grant of Ecomark |
|-----|--------------------|--|
| (1) | (2) | (3) |
| 15 | Fire Extinguishers | <p>General Criteria</p> <p>i. All fire extinguisher shall meet relevant standards of BIS pertaining to quality and performance.</p> <p>ii. The product manufacturers must produce the consent clearance as per the provisions of Water (Prevention and Control of Pollution) Act, 1974 and Air (Prevention and Control of Pollution) Act, 1981, respectively along with the Authorizations, if required, under the Environment (Protection) Act, 1986 and rules made thereunder.</p> <p>iii. The product packaging shall bear a QR Code specifying the criteria based on which the product has been labelled as ECOMARK.</p> <p>Specific Criteria</p> <p>i. The fire extinguishers shall not contain any Ozone Depleting Substance relevant to fire extinguishers industry as identified under the Montreal Protocol.</p> <p>ii. The manufactures shall use the Ecomark based paint for the coating of containers.</p> <p>iii. The container and its parts shall not be manufactured with halogenated plastics components.</p> <p>iv. The material used for product packaging shall be recyclable, reusable or biodegradable and packaging shall not be of halogenated plastic.</p> <p>v. More than 90% of the metal components used for containers shall be recycled.</p> <p>vi. The product shall display a list of all critical ingredients on its label or packaging, arranged in descending order based on the quantity present in the formulation.</p> |

| | |
|--|--|
| | <p>vii. The manufacturer shall ensure compliance with applicable Extended Producer Responsibility (EPR) Framework.</p> <p>viii. The manufacturer shall possess a valid ISO 14001:2015 – Standard for Environmental Management System, to demonstrate the manufacturer’s commitment to environmental protection, compliance with environmental regulations, pollution prevention and continuous improvement in environmental performance.</p> <p>ix. The extinguishing agent shall be not formulated with heavy metals such as Lead, Cadmium, Chromium, Copper, Nickel, Mercury & Zinc and their compounds.</p> <p>x. The extinguishing agent shall not formulate with any fluorinated organic compounds including Per- and Poly fluoroalkyl substances (PFAS).</p> |
|--|--|

F. In THE FIRST SCHEDULE (PRODUCTS AND CRITERIA FOR GRANT OF ECOMARK), serial number 17 (Coir & Coir Products) shall be substituted, namely: -

| | Product | Criteria for grant of Ecomark |
|-----|------------------------|---|
| (1) | (2) | (3) |
| 17 | Coir and Coir Products | <p>General Criteria</p> <p>i. All the Coir and Coir Products manufacturers shall meet relevant Indian Standards of Bureau of Indian Standards (BIS) pertaining to quality and performance</p> <p>ii. The manufacturer must produce the consent as per the provisions of Water (Prevention & Control of Pollution) Act, 1974 and Air (Prevention & Control of Pollution) Act, 1981 along with the Authorization, if required, under the Environment (Protection) Act, 1986 and rules made thereunder. The Coir and Coir Products fall under White category shall meet the requirement of intimation to concerned SPCBs/PCCs.</p> <p>iii. The product packaging shall bear a QR Code specifying the criteria based on which the product has been labelled as ECOMARK.</p> <p>Specific Criteria</p> <p>i. The coir fibre and pith shall be extracted from Coconut husk through mechanical processes only. 100% natural coir fibre/pith shall be used as the raw material.</p> <p>ii. Natural rubber or latex used in Tufted coir mats/ rubberized coir mattresses shall be sourced from vendors certified or registered with the Rubber Board of India and shall have traceability for all raw materials.</p> <p>iii. The coir products shall comply with the following limits:</p> <p>i. Residual pesticides < 1 ppm;</p> <p>ii. pH between 6–7;</p> <p>iii. Total Chlorides < 0.3%;</p> <p>iv. Total Sulphates < 0.2%;</p> <p>v. Free and releasable formaldehyde < 300 ppm; and</p> <p>vi. Heavy metals within the following limits</p> <p>vii. Antimony (Sb) < 10 ppm,</p> <p>viii. Arsenic (As) < 1 ppm,</p> <p>ix. Lead (Pb) < 1 ppm,</p> |

| | |
|-------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> x. Cadmium (Cd) < 0.1 ppm, xi. Mercury (Hg) < 0.1 ppm, xii. Total Chromium (Cr) < 2 ppm, xiii. Cobalt (Co) < 4 ppm, xiv. Copper (Cu) < 50 ppm, xv. Nickel (Ni) < 4 ppm, and xvi. Pentachlorophenol (PCP) < 0.5 ppm. |
| iv. | The Coir product manufacturing unit must meet the prescribed effluent & emission discharge standard as prescribed in SPCBs/PCCs consent conditions and shall submit the latest lab analysis test result from EPA /NABL recognized /accredited laboratory. |
| v. | In addition inspection report of the concerned SPCB/PCC for the last two years shall be submitted. |
| vi. | Azo Dyes and Benzidine-based dyes, as per the MoEF&CC notification of 1993 and 1997, shall not be used for manufacturing of coir products. |
| vii. | The manufacturing unit shall utilize renewable energy for 25–30% of its total electricity needs. |
| viii. | Unit shall have rainwater harvesting systems. In case of micro and small enterprises where space constraints prevail, the unit shall install rainwater harvesting systems in nearby area such as residential societies, Govt. building, schools, etc. in coordination with local authorities. |
| ix. | Coir units generating wastewater from processes such as dyeing or bleaching must install Effluent Treatment Systems and wet processing coir fibre/pith processing unit must install collection and settling tanks. |
| x. | 100% utilization of ETP treated wastewater/settling tank supernatant in the process/horticulture to reduce fresh water consumption |
| xi. | No Coir fibre/Coir pith processing and dyeing activities be carried out in open barren lands/near water bodies |
| xii. | All fugitive emission and dust-generating sources (e.g., decorticator, screener, conveyor belts) should be covered. Wind-breaking walls should be constructed along the manufacturing unit's periphery. Cleaner fuels like PNG, CNG, or bio-briquettes shall be used in boilers, thermic fluid heaters, and driers to minimize air pollution |
| xiii. | All packaging used shall be compostable/biodegradable plastic or compliant with applicable EPR guidelines. |
| xiv. | Instructions for product disposal and end-of-life recycling shall be provided via QR Code. |

[F. No. HSM-12/169/2025-HSM]

NAMEETA PRASAD, Jt. Secy.