



Conseil de  
l'Union européenne

Bruxelles, le 25 mai 2022  
(OR. fr)

9465/22  
ADD 1

DENLEG 39  
FOOD 35  
SAN 312

## NOTE DE TRANSMISSION

Origine:	Commission européenne
Date de réception:	12 mai 2022
Destinataire:	Secrétariat général du Conseil
N° doc. Cion:	D079492/04 ANNEXES 1 to 3
Objet:	ANNEXES du RÈGLEMENT (UE) .../... DE LA COMMISSION relatif aux matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant le règlement (CE) n° 282/2008

Les délégations trouveront ci-joint le document D079492/04 ANNEXES 1 to 3.

p.j.: D079492/04 ANNEXES 1 to 3



COMMISSION  
EUROPÉENNE

Bruxelles, le **XXX**  
SANTE/10932/2021 ANNEX Rev. 3  
(POOL/E2/2021/10932/10932R3-EN  
ANNEX.docx) D079492/04  
[...](2022) **XXX** draft

ANNEXES 1 to 3

## ANNEXES

du

### RÈGLEMENT (UE) .../... DE LA COMMISSION

**relatif aux matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact  
avec des denrées alimentaires et abrogeant le règlement (CE) n° 282/2008**

## ANNEXE I

### **Technologies de recyclage appropriées, telles que visées à l'article 3**

Le tableau 1 contient les informations suivantes:

- Colonne 1: numéro attribué à la technologie de recyclage;
- Colonne 2: la désignation de la technologie de recyclage;
- Colonne 3: les types de polymères que la technologie de recyclage permet de recycler;
- Colonne 4: une brève description de la technologie de recyclage ainsi que la référence à une description détaillée figurant dans le tableau 3;
- Colonne 5: le type de matière première que la technologie de recyclage permet de décontaminer. Dans ce contexte, on entend par
- PCW (pour *post-consumer waste*), les «déchets postérieurs à la consommation», c'est-à-dire les déchets plastiques collectés conformément à l'article 6;
  - FG (pour *food-grade*), la «qualité alimentaire», c'est-à-dire le plastique qui, en tant que matière primaire, était conforme au règlement (UE) n° 10/2011;
  - «PCW non alimentaire», des emballages qui n'ont pas été utilisés pour emballer des denrées alimentaires et peuvent ne pas avoir été fabriqués en totale conformité avec le règlement (UE) n° 10/2011, ainsi que d'autres matériaux en matière plastique postérieurs à la consommation qui n'étaient pas destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires;
  - «% non alimentaire» (% m/m), la quantité maximale de PCW non alimentaires présents dans la matière première;
- Colonne 6: le type de produit fabriqué à l'aide de la technologie de recyclage;
- Colonne 7: si «oui» est indiqué dans la colonne 7, les différents procédés de recyclage devront être autorisés conformément aux articles 17 à 19;
- Colonne 8: la référence au tableau 4 concernant les spécifications et exigences applicables à l'utilisation de la technologie conformément à l'article 4, paragraphe 4, point b), complétant les exigences fixées aux articles 6 à 8;
- Colonne 9: les dérogations aux articles 6 à 8 conformément à l'article 4, paragraphe 4, point b), et les dérogations à l'article 9, paragraphe 8;
- Colonne 10: si «oui» est indiqué dans la colonne 10, la technologie de recyclage ne sera utilisée que dans le cadre d'un programme de recyclage conformément à l'article 9.

Tableau 1: Liste des technologies de recyclage appropriées

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Numéro de la technologie de recyclage	Désignation de la technologie	Type de polymère (spécifications détaillées figurant dans le tableau 2)	Brève description de la technologie de recyclage (spécifications détaillées figurant dans le tableau 3)	Spécification de la matière première plastique	Spécification du produit sortant	Sous réserve de l'autorisation des différents procédés pris individuellement	Spécifications et exigences (référence au tableau 4)	Dérogations (référence au tableau 5)	Application d'un programme de recyclage

1	Recyclage mécanique du PET post-consommation	PET (2.1)	Recyclage mécanique (3.1)	Uniquement PCW en PET contenant au maximum 5 % de matériaux et objets utilisés en contact avec des matériaux ou substances non alimentaires.	PET décontaminé, matériaux et objets finaux à ne pas utiliser au four à micro-ondes ni au four conventionnel; des spécifications supplémentaires peuvent s'appliquer aux produits issus de procédés donnés	Oui	-	-	Non
---	--	-----------	---------------------------	--	--	-----	---	---	-----

2	Recyclage à partir de circuits de produits qui se trouvent dans une chaîne fermée et contrôlée	Tous les polymères fabriqués en tant que matières primaires conformément au règlement (UE) n° 10/2011	Nettoyage de base et décontamination microbiologique lors du remoulage (3.2)	Matériaux et objets en matière plastique chimiquement non contaminée fabriqués à partir d'un seul polymère ou de polymères compatibles, utilisés ou destinés à être utilisés dans les mêmes conditions et obtenus exclusivement à partir d'un circuit de produits se trouvant dans une chaîne fermée et contrôlée, à l'exclusion des produits collectés auprès des consommateurs	Matériaux et objets remoulés destinés à être utilisés aux mêmes fins et dans les mêmes conditions que les matériaux et objets circulant dans le cadre du programme de recyclage à partir desquels la matière première plastique a été obtenue.	Non	4.1	-	Oui
---	--	---	--	--	--	-----	-----	---	-----



**Tableau 2: Spécification détaillée des polymères**

Numéro de référence	Acronyme	Code de la résine et/ou symbole de recyclage, le cas échéant <sup>1</sup>	Spécifications détaillées aux fins du présent règlement
2.1	PET	1	polymère du type téréphtalate de polyéthylène obtenu par polycondensation des comonomères éthylèneglycol et acide téréphtalique ou téréphtalate de diméthyle, dont l'épine dorsale polymère contient jusqu'à 10 % m/m d'autres comonomères énumérés à l'annexe I, tableau 1, du règlement (UE) n° 10/2011, tels que l'acide isophtalique et le diéthylèneglycol

<sup>1</sup>: tel que défini dans la décision 97/129/CE, normes ASTM D7611 ou GB/T 16288-2008

**Tableau 3: Description détaillée de la technologie de décontamination**

Numéro de référence	Désignation	Description détaillée
3.1	Recyclage mécanique	Cette technologie de recyclage récupère les matières plastiques collectées en utilisant des procédés mécaniques et physiques, généralement le tri, le broyage, le lavage, la séparation des matériaux, le séchage et la recristallisation, afin de produire des



		<p>matières premières plastiques qui conservent l'identité chimique de la matière plastique collectée.</p> <p>L'étape critique de cette technologie de recyclage est la décontamination, au cours de laquelle la matière première plastique est soumise, au moins pendant une durée minimale, à un traitement thermique sous flux gazeux ou sous vide, afin d'éliminer la contamination fortuite jusqu'à un niveau non préoccupant pour la santé. Cette étape peut être suivie d'autres étapes de recyclage et de transformation, telles que les phases de filtration, de regranulation, de mélange, d'extrusion et de moulage.</p> <p>L'utilisation de cette technologie de recyclage conserve les chaînes polymères qui constituent la matière plastique, et peut augmenter leur masse moléculaire. Une légère diminution involontaire de la masse moléculaire peut également se produire.</p>
3.2	Recyclage à partir de circuits de produits qui se trouvent dans une chaîne fermée et contrôlée	<p>Cette technologie de recyclage permet de recycler la matière première plastique provenant uniquement d'entités qui participent à des cycles fermés définis par des étapes de fabrication, de distribution ou de restauration, et qui participent à un programme de recyclage conformément à l'article 9.</p> <p>La matière première plastique provient uniquement de matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et utilisés à cette fin, et toute contamination autre que les résidus de surface provenant de denrées alimentaires et de l'étiquetage peut être exclue. La matière première plastique peut contenir des matériaux et objets broyés, ainsi que des chutes et des débris provenant de la production de matériaux et objets en matière plastique. Le programme exclut la collecte des</p>

		<p>matériaux et objets en tant que matière première plastique si ceux-ci ont été fournis aux consommateurs en vue d'une utilisation en dehors des locaux et/ou du contrôle des entités participant au programme de recyclage.</p> <p>La technologie de décontamination utilisée dans le cadre de cette technologie de recyclage prévoit une décontamination microbiologique par application d'une température élevée pendant le remoulage, précédée d'un nettoyage de surface de base par lavage ou par d'autres moyens adaptés à la préparation du matériau en vue de son remoulage. En outre, il est permis d'ajouter une matière plastique nouvelle afin d'éviter une perte de qualité du plastique recyclé qui le rendrait impropre à l'usage auquel il était destiné.</p> <p>Le plastique recyclé est utilisé uniquement pour la fabrication de matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les mêmes denrées alimentaires et dans les mêmes conditions que les matériaux et objets collectés, pour lesquels la conformité avec le règlement (UE) n° 10/2011 a été initialement vérifiée.</p>
--	--	---

**Tableau 4: Spécifications et exigences applicables à l'utilisation de la technologie conformément à l'article 4, paragraphe 4**

Numéro de référence	Spécifications/exigences
4.1	<p>(a) La technologie et son fonctionnement doivent correspondre pleinement à la description fournie au point 3.2 du tableau 3;</p> <p>(b) lorsque des matériaux font l'objet d'un réemploi au sein de la chaîne de distribution, sans opérations de recyclage, ils doivent être nettoyés</p>

	<p>régulièrement et suffisamment de manière à empêcher l'accumulation de résidus provenant des denrées alimentaires, de l'utilisation ou de l'étiquetage;</p> <p>(c) l'utilisation, le réemploi, le nettoyage effectué conformément au point b), ainsi que le recyclage doivent être mis en œuvre de manière à prévenir une contamination fortuite de la matière première plastique qui ne peut être éliminée par un nettoyage de surface;</p> <p>(d) l'utilisation d'étiquettes ou d'impressions sur les matériaux et objets en matière plastique qui ne peuvent être complètement enlevées par un nettoyage avant remoulage est exclue;</p> <p>(e) le document transmis conformément à l'article 9, paragraphe 3, fournit des instructions et des procédures explicites aux exploitants du secteur alimentaire participant au programme de recyclage afin de prévenir l'introduction de matières externes et toute contamination fortuite;</p> <p>(f) la matière première plastique et la matière plastique recyclée doivent à tout moment être pleinement conformes au règlement (UE) n° 10/2011; les constituants de la matière plastique qui se sont accumulés et qui sont présents à la suite d'un recyclage répété, tels que des résidus d'additifs ou des produits de dégradation, doivent être considérés comme des substances ajoutées involontairement, au sens de l'article 6, paragraphe 4, point a), du règlement (UE) n° 10/2011. Leur présence ne doit pas dépasser un certain niveau qui est considéré comme dangereux dans une évaluation des risques effectuée en application de l'article 19 dudit règlement. Lorsque cela est nécessaire pour garantir la qualité des matériaux et objets en matière plastique recyclée, de la nouvelle matière plastique fabriquée conformément audit règlement est ajoutée;</p> <p>(g) des preuves scientifiques documentées démontrent que les matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués dans le cadre du</p>
--	---

	<p>programme ne présentent pas de risques pour la santé humaine dus à:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– l’accumulation de constituants de la matière plastique, tels que des résidus d’additifs, ou des produits de dégradation, résultant d’un recyclage répété; ou</li> <li>– la présence de résidus communs provenant d’autres sources telles que les denrées alimentaires, les détergents et l’étiquetage.</li> </ul>
--	---

**Tableau 5: Dérogations applicables à l’utilisation de la technologie conformément à l’article 4, paragraphe 5**

Numéro de référence	Spécifications/exigences

## ANNEXE II

### **Modèle de fiche récapitulative du suivi de la conformité prévue à l'article 26 du règlement (UE) .../...**

La fiche modèle doit être complétée eu égard aux définitions figurant dans le règlement (CE) n° 2023/2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication, et à son annexe B.

Abréviations utilisées dans le présent document conformément au règlement (CE) n° 2023/2006:

QA (pour «*Quality Assessment*»): évaluation de la qualité  
SOP (pour «*Standard Operating Procedure*»): Mode opératoire normalisé  
Code SOP: le code SOP se compose de deux numéros – le numéro du SOP et le numéro du document dans lequel le SOP est décrit – présentés sous le format N° SOP – N° Doc; le numéro du document doit correspondre au numéro de document mentionné à la section 2.3, tandis que le numéro du SOP doit correspondre au système de numérotation du recycleur.

#### **1. SECTION 1: IDENTIFICATION**

Les numéros (RIN, RFN, RON, RAN, NTN) visés dans la présente section correspondent aux numéros figurant dans le registre de l'Union établi conformément à l'article 24 du règlement (UE) .../...

##### **1.1 Identification de l'installation de recyclage**

<b>Désignation de l'installation</b>	
<b>Technologie de recyclage appliquée conformément à l'annexe I</b>	
<b>Numéro du registre de l'Union (numéro de l'installation de recyclage, «RIN»)</b>	
<b>Adresse de l'infrastructure</b>	
<b>Numéro de l'infrastructure de recyclage («RFN»)</b>	
<b>Coordonnées</b>	
<b>Fonction/rôle des personnes de contact</b>	
<b>Numéros de registre</b>	

<b>national pertinents, le cas échéant</b>	
<b>Date de notification</b> [article 25, paragraphe 1, point a)]	

## 1.2. Identification du recycleur

<b>Raison sociale</b>	
<b>Numéro du registre de l'Union (numéro de recycleur, «RON»)</b>	
<b>Adresse du siège social</b>	
<b>Coordonnées</b>	
<b>Fonction/rôle de la personne de contact principale</b>	
<b>Numéros de registre national pertinents, le cas échéant</b>	
<b>Titulaire d'une autorisation?</b> (oui/non/sans objet)	

## 1.3. Décision d'autorisation du procédé de recyclage ou nouvelle technologie

A: identification de la décision d'autorisation ou de la nouvelle technologie utilisée par le procédé que l'installation applique:

<b>Numéro du registre de l'Union, c'est-à-dire le numéro d'autorisation attribué au procédé de recyclage («RAN»), numéro de la nouvelle technologie («NTN»)</b>	
---	--

B: titulaire de l'autorisation ou concepteur de la nouvelle technologie –

<b>Nom du titulaire de l'autorisation*/du concepteur de la technologie**, selon le cas</b>	
<b>Adresse</b>	
<b>Coordonnées</b>	
<b>Fonction/Rôle</b>	

\* le nom du titulaire de l'autorisation et son adresse doivent être identiques à ceux figurant dans la décision d'autorisation

\* \* le concepteur de la technologie qui a notifié la nouvelle technologie utilisée par le procédé que l'installation applique, conformément à l'article 10, paragraphe 2

**1.4. Références documentaires utilisées par l'Autorité européenne de sécurité des aliments (EFSA)**

<b>Numéro de la question de l'EFSA</b>	
<b>Date de publication de l'avis de l'EFSA</b>	
<b>Numéro de la publication de l'EFSA (numéro de la production)</b>	
<b>Numéro de la décision relative à la confidentialité</b>	
<b>Date de la décision relative à la confidentialité</b>	

**1.5. Autre(s) personne(s) responsable(s) de l'exploitation de l'installation de recyclage**

<b>Nom</b>	<b>Fonction/Rôle</b>	<b>Coordonnées</b>

**2. Section 2: Fonctionnement de l'installation de recyclage**

**2.1. Déclarations écrites**

Un nombre maximal de 3 000 caractères, espaces comprises, s'applique à la fois aux sections 2.1.1 et 2.1.2.

*2.1.1 Déclaration du recycleur décrivant la production et la qualité de la matière plastique recyclée*

*2.1.2. Déclaration du recycleur expliquant la correspondance avec le procédé autorisé*

La présente section s'applique uniquement aux procédés autorisés.

**2.2 Opérations de recyclage dans l'infrastructure de recyclage**

La présente section doit contenir les informations suivantes:

- un schéma des principales étapes de fabrication qui font partie du procédé de recyclage et qui sont réalisées au sein de l'infrastructure de recyclage («schéma du site»);
- un tableau décrivant ces étapes de fabrication, avec les flux de matières qui les relient, réalisées dans l'infrastructure de recyclage et correspondant à ce schéma.

*2.2.1. Schéma des principales étapes de fabrication réalisées au sein de l'infrastructure de recyclage (schéma du site)*

*2.2.2. Description des principales étapes de fabrication réalisées au sein de l'infrastructure de recyclage et des flux qui les relient*

<b>Numéro de l'étape</b>	<b>Désignation</b>	<b>Description</b>	<b>Tonnage moyen transformé (par an)</b>

Numéro du flux	Désignation	Description	Taille moyenne du flux

### 2.3. Documents internes

Il y a lieu de fournir une liste complète des documents pertinents pour le fonctionnement du procédé, la gestion de la qualité et les autres procédures administratives y afférentes, ainsi qu'une liste des documents relatifs à l'autorisation. Les documents seront numérotés et les numéros seront utilisés à la section 3 pour se référer à ces documents. Le recycleur peut appliquer son propre système de numérotation.

Type de document	Numéro de document	Étape de la production concernée	Intitulé	Description	Date, version, auteur

### 2.4. Définitions des lots

Les lots suivants sont définis conformément au tableau ci-dessous:

- **Lot entrant:** la matière plastique non transformée provenant des fournisseurs et entrant dans l'infrastructure de recyclage;
- **Lot de matière première:** la matière première plastique transformée dans l'infrastructure et se trouvant au stade de la décontamination;
- **Lot produit:** la matière plastique recyclée résultant de la phase de décontamination; et
- **Lot sortant:** la matière plastique recyclée (ou les matériaux et objets en matière plastique recyclée) quittant l'infrastructure en vue d'une transformation ou d'une utilisation ultérieure.
- Tout autre lot intermédiaire auquel correspond un contrôle d'évaluation de la qualité.

Lorsque le lot entrant ou le lot de matière première est identique parce qu'aucun contrôle supplémentaire d'évaluation de la qualité n'est effectué, seul le lot de matière première est identifié. La même approche est utilisée pour les lots produits et les lots sortants. Lorsqu'il existe différents types de lots entrants et/ou de lots sortants, ceux-ci sont identifiés séparément et se voient attribuer un nom distinctif.

L'opération d'évaluation de la qualité (QA) doit être numérotée de la même manière que dans le schéma du site (section 2.2.1).

Type de lot	Désignation du lot en interne	Numéro du flux/de l'opération QA	Identification/Description	Fourchette de tailles type	Règle de traçabilité



--	--	--	--	--	--

## 2.5. Schéma du processus de l'installation de décontamination

Il y a lieu d'ajouter un schéma de tuyauterie et d'instrumentation conforme au point 4.4 de la norme ISO 10628-1:2014, en tenant compte de la norme ISO 10628-2.

## 2.6. Contrôle des opérations de décontamination critiques

Le tableau ci-dessous contient une référence aux étapes, stades ou opérations que l'EFSA a jugés critiques, un critère de contrôle pour chaque paramètre critique, les instruments de contrôle impliqués, ainsi qu'une description des mesures correctives en cas de non-respect du critère de contrôle. Des informations complémentaires sur l'évaluation des règles de contrôle complexes sont ajoutées au besoin.

Opération critique (et référence à l'avis de l'EFSA)	Critère de contrôle	Mesure ou contrôle Instrument (référence à la section 2.5)	Brève description des mesures correctives en cas de non-respect de la règle de contrôle	Code SOP (N° SOP — N° Doc)

### 2.6.1. Informations complémentaires sur les règles de contrôle complexes, au besoin

## 2.7. Mode opératoire normalisé (SOP) pertinent pour le fonctionnement

Il convient d'indiquer dans le tableau ci-dessous la référence à chaque SOP utilisé pour le fonctionnement de l'installation, d'en donner une brève description et d'indiquer le lieu où cette procédure est appliquée.

Code SOP	Brève description	Lieu

## 3. Section 3: Évaluation de la qualité

### 3.1. Liste des étapes de l'évaluation de la qualité

Chaque étape d'évaluation de la qualité (QA) doit être décrite à l'aide du tableau ci-dessous:

Étape de la QA et numéro	Désignation de l'évaluation	Identification/Description	Critère	Données enregistrées	Code SOP (N° SOP — N° Doc)

Il doit y avoir au moins quatre étapes (à moins qu'il n'y ait pas de différence entre les lots entrants et les lots de matière première ou entre les lots produits et les lots sortants — voir section 2.4):

- étape d'entrée (première étape QA, lorsque la matière pénètre dans l'infrastructure);

- étape «matière première» (lorsque la matière première plastique entre dans le processus de décontamination);
- étape de production (lorsque la matière quitte le processus de décontamination);
- étape de sortie (lorsque la matière plastique recyclée ou les matériaux et objets en matière plastique recyclée quittent l'infrastructure).

Des étapes intermédiaires supplémentaires sont ajoutées, le cas échéant, afin d'évaluer la qualité de la matière à d'autres étapes. Ces étapes intermédiaires reçoivent une appellation distinctive.

### 3.2. Mode opératoire normalisé pertinent appliqué lors des étapes d'évaluation de la qualité

Il convient d'indiquer dans le tableau ci-dessous la référence à chaque mode opératoire normalisé utilisé lors des étapes d'évaluation de la qualité, d'en donner une brève description et d'indiquer le lieu où cette procédure est effectuée.

N° de l'évaluation de la qualité (QA) (réf. 3.1)	Code SOP (N° SOP — N° Doc)	Brève description	Lieu (de la QA)

## 4. Section 4: Répertoire des données enregistrées

### 4.1 Systèmes d'enregistrement de l'évaluation de la qualité

N° de l'évaluation de la qualité (réf. 3.1)	Désignation	Identification/Description	Lieu	Sauvegarde	Code SOP (N° SOP — N° Doc)	Prévention des modifications

### 4.2. Liste des codes des modes opératoires normalisés utilisés pour le système d'enregistrement

N° de l'évaluation de la qualité (réf. 3.1)	Code SOP (N° SOP — N° Doc)	Brève description	Lieu (de l'entrée dans le système d'enregistrement)

#### 4.3. Autres enregistrements/systèmes pertinents

Procédure	Description / Documentation

## ANNEXE III

### Modèles de déclaration de conformité

#### Partie A: Déclaration de conformité à utiliser par les recycleurs

<b>DÉCLARATION de CONFORMITÉ des RECYCLEURS au RÈGLEMENT (UE) 2022/XXX</b>					
<p>Je soussigné déclare au nom de [AJOUTER LE NOM DU RECYCLEUR], tel qu'identifié à la section 1.1, que la matière plastique recyclée définie à la section 1.2 a été produite conformément au [règlement (UE) .../... <i>OP: veuillez ajouter la référence au présent règlement</i>]. La matière recyclée à laquelle s'applique la présente déclaration se prête à un contact avec des denrées alimentaires, à condition qu'elle soit utilisée conformément aux restrictions énoncées à la section 3 de la présente déclaration, aux instructions de la présente déclaration et à l'étiquetage figurant sur le produit.</p> <p>Je déclare par la présente qu'à ma connaissance, le contenu de cette déclaration est correct et conforme au [règlement (UE) .../... <i>OP: veuillez ajouter la référence au présent règlement</i>].</p>					
<b>Section 1: Identification</b>					
<b>1.1 Recycleur</b>		<b>1.2 Produit recyclé</b>		<b>1.3 Autorité compétente</b>	
1.1.1 Nom		1.2.1 Nom commercial/dénomination		1.3.1 Nom	
1.1.2 RON-FCM* («FCM» pour «Food-contact materials» ou matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires)		1.2.2 N° du lot		1.3.2 Adresse	
1.1.3 Pays		1.2.3 RIN-FCM* («FCM» pour «Food-contact materials» ou matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires)		1.3.3 Pays/région	
1.1.4 RFN-FCM* («FCM» pour «Food-contact materials» ou matériaux)		1.2.4 Autres informations		1.3.4 Numéro d'enregistrement attribué	

destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires)					
Section 2: Conformité					
2.1 Justification de l'autorisation ou du permis d'exploitation (cocher une seule case)					
2.1.1	<input type="checkbox"/>	Décision d'autorisation	RAN*		
2.1.2	<input type="checkbox"/>	Programme de recyclage	RSN*		
2.1.3	<input type="checkbox"/>	Aucune autorisation ni aucun programme de recyclage requis			
2.1.4	<input type="checkbox"/>	Nouvelle technologie	NTN*		
2.2 Résultats de l'évaluation de la conformité tels que figurant dans le tableau 3.1 de l'annexe II pour les étapes obligatoires de l'évaluation de la qualité obligatoire uniquement si le champ 2.1.1 est coché Note importante: Les champs 2.2.2 à 2.2.4 peuvent être laissés vides, à condition de cocher le champ 2.2.5.					
Étape**	Critères de décision et résultat(s)			Numéro(s) de lot	
2.2.1 Sortie					
2.2.2 Entrée					
2.2.3 Matière première					
2.2.4 Production					
2.2.5 Je soussigné confirme que les informations requises dans les champs 2.2.2 à 2.2.4 seront mises à la disposition de l'autorité compétente, à sa demande, dans un délai de 3 jours ouvrables.				<input type="checkbox"/>	
Section 3: Instructions et informations destinées aux utilisateurs du produit					
3.1	Instructions aux transformateurs				
3.1.1	Contenu recyclé maximal (% m/m)	%			
3.1.2	Contenu recyclé présent (% m/m)	%			
3.1.3	Restrictions d'utilisation***				
3.1.4	Autres instructions				
3.2	Instructions destinées aux utilisateurs en aval de la chaîne d'approvisionnement, y compris aux utilisateurs finaux				
3.2.1	Restrictions d'utilisation***				
3.2.2	Résumé de l'étiquetage				
3.2.3	Autres instructions				
Section 4: Signature					
4.1 Signature et cachet de la société					

4.2 Nom du signataire	
4.3 Rôle/fonction du signataire	
4.4 Lieu et date	

\* RAN – numéro d’autorisation du procédé de recyclage; RON – numéro de recycleur; RIN – numéro de l’installation de recyclage; RSN – numéro du programme de recyclage; NTN – numéro de la nouvelle technologie; RFN – numéro de l’infrastructure de recyclage.

\*\* Les champs relatifs à l’étape de sortie (pour les lots mis sur le marché et accompagnés de la présente déclaration) doivent obligatoirement être complétés. Les autres champs sont facultatifs, mais si les informations concernées ne sont pas fournies dans la présente déclaration, elles devront être mises à la disposition de l’autorité compétente, à sa demande, dans un délai de trois jours ouvrables.

\*\*\* Les restrictions d’utilisation correspondent à toutes les conditions applicables au champ d’utilisation de la matière plastique recyclée, conformément à l’annexe I en ce qui concerne la technologie appliquée, aux articles 7, 8 ou 9, à l’autorisation accordée pour le procédé de recyclage, le cas échéant, ou à toute autre restriction que le recycleur juge nécessaire.

**Partie B: Déclaration de conformité à utiliser par les transformateurs si la matière plastique transformée contient de la matière plastique recyclée**

DÉCLARATION de CONFORMITÉ des TRANSFORMATEURS au RÈGLEMENT (UE) 2022/XXXX					
Je soussigné déclare au nom de [AJOUTER LE NOM DU RECYCLEUR], tel qu'identifié à la section 1.1, que la matière plastique recyclée définie à la section 1.2 a été produite conformément au [règlement (UE) .../... OP: veuillez ajouter la référence au présent règlement]. La matière recyclée à laquelle s'applique la présente déclaration se prête à un contact avec des denrées alimentaires, à condition qu'elle soit utilisée conformément aux restrictions énoncées à la section 3 de la présente déclaration, aux instructions de la présente déclaration et à l'étiquetage figurant sur le produit. Je déclare par la présente qu'à ma connaissance, le contenu de cette déclaration est correct et conforme au [règlement (UE) .../... OP: veuillez ajouter la référence au présent règlement].					
Section 1 – Identification					
1.1 Transformateur		1.2 Produit contenant du plastique recyclé		1.3 Autorité compétente	
1.1.1 Nom		1.2.1 Nom commercial/dé nomination		1.3.1 Nom	
1.1.2 Adresse		1.2.2 N° du lot		1.3.2 Adresse	
1.1.3 Pays		1.2.4 Autres informations		1.3.3 Pays/région	
				1.3.4 Numéro d'enregistrement	
Section 2: Conformité					
2.1					
2.1.1	Origine du plastique recyclé; Numéros RIN				
2.1.2	Numéros des lots de matière plastique recyclée provenant de l'installation de décontamination				
2.1.3	Contenu recyclé maximal indiqué par le recycleur (partie A, 3.1.1)				% m/m
2.1.4	Contenu effectivement recyclé dans ce produit				% m/m
2.1.5	Les restrictions prévues dans la déclaration de conformité reçue du recycleur sont respectées				<input type="checkbox"/>
2.1.6	Ajout d'additifs ou de substances de départ	<input type="checkbox"/> Les additifs ajoutés ou les substances de départ sont conformes au règlement (UE) n° 10/2011		<input type="checkbox"/> Aucun ajout	
Section 3: Instructions et informations destinées aux utilisateurs du produit					
3.2	Instructions destinées aux utilisateurs en aval de la chaîne d'approvisionnement, y compris aux utilisateurs finaux				
3.2.1	Le produit identifié à la section 1.2 est: (cocher la case applicable; les deux peuvent s'appliquer)	A) un plastique recyclé en vue d'autres étapes de transformation		<input type="checkbox"/>	
		B) un matériau ou objet en matière plastique final, propre, sans autre transformation, à entrer en contact avec des denrées alimentaires.		<input type="checkbox"/>	
3.2.2	Type(s) de denrée(s) alimentaire(s) avec lequel ou lesquels il est destiné à entrer en contact				

3.2.3	Durée et température du traitement et de l'entreposage au contact de la denrée alimentaire			
3.2.4	Rapport le plus élevé entre la surface en contact avec les denrées alimentaires et le volume pour lequel la conformité a été vérifiée			
3.2.5	Liste des substances ajoutées avec indication des limites de migration; ajouter des lignes si nécessaire. [Remarque: il se peut que le numéro du matériau destiné à entrer en contact avec des denrées alimentaires (FCM) et la limite de migration spécifique (LMS) n'existent pas pour certaines substances]	N° FCM*	Autre désignation (n° CAS, nom chimique)	LMS* (mg/kg de denrée alimentaire)
3.2.6	Autres informations et instructions pertinentes, y compris conformément à l'annexe IV, points 7 et 9, du règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission <sup>1</sup>			
3.2.7	La matière plastique recyclée à laquelle s'applique la présente déclaration est contenue dans une couche d'un matériau ou objet multicouches relevant soit de l'article 13, soit de l'article 14 du règlement (UE) n° 10/2011 et contenant du plastique fabriqué conformément audit règlement dans une ou plusieurs autres couches. Une déclaration de conformité distincte, telle que prévue à l'article 15 dudit règlement, concernant cette ou ces couches, est disponible et doit être prise en considération.	<input type="checkbox"/>		
Section 4: Signature				
4.1 Signature et cachet de la société				
4.2 Nom du signataire				
4.3 Rôle/fonction du signataire				
4.4 Lieu et date				

<sup>1</sup> Règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (JO L 12 du 15.1.2011).