



Rat der
Europäischen Union

102156/EU XXVII. GP
Eingelangt am 30/05/22

Brüssel, den 25. Mai 2022
(OR. fr)

9465/22
ADD 1

DENLEG 39
FOOD 35
SAN 312

ÜBERMITTLUNGSVERMERK

Absender:	Europäische Kommission
Eingangsdatum:	12. Mai 2022
Empfänger:	Generalsekretariat des Rates
Nr. Komm.dok.:	D079492/04 - ANNEXES 1 to 3
Betr.:	ANHÄNGE der VERORDNUNG (EU) .../... DER KOMMISSION über Materialien und Gegenstände aus recyceltem Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, und zur Aufhebung der Verordnung (EG) Nr. 282/2008

Die Delegationen erhalten in der Anlage das Dokument D079492/04 - ANNEXES 1 to 3.

Anl.: D079492/04 - ANNEXES 1 to 3



EUROPÄISCHE
KOMMISSION

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

ANNEXES 1 to 3

ANHÄNGE

der

VERORDNUNG (EU) .../... DER KOMMISSION

über Materialien und Gegenstände aus recyceltem Kunststoff, die dazu bestimmt sind,
mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, und zur Aufhebung der Verordnung (EG)
Nr. 282/2008

ANHANG I

Geeignete Recyclingtechnologien gemäß Artikel 3

Tabelle 1 enthält folgende Angaben:

Spalte 1:	der Recyclingtechnologie zugewiesene Nummer;
Spalte 2:	Bezeichnung der Recyclingtechnologie;
Spalte 3:	Polymerarten, die mit der Recyclingtechnologie recycelt werden können;
Spalte 4:	Kurzbeschreibung der Recyclingtechnologie und Verweis auf eine ausführliche Beschreibung in Tabelle 3;
Spalte 5:	Art des Eingangsmaterials, das mit der Recyclingtechnologie dekontaminiert werden kann, wobei <ul style="list-style-type: none">– PCW („Post-Consumer Waste“) Kunststoffabfälle von Verbrauchern bezeichnet, die gemäß Artikel 6 gesammelt wurden;– FG („Food Grade“) Kunststoff für den Kontakt mit Lebensmitteln bezeichnet, der als Primärmaterial der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 entsprochen hat;– „Non-Food PCW“ Verpackungen bezeichnet, die nicht zur Verpackung von Lebensmitteln verwendet wurden und möglicherweise nicht in vollständiger Übereinstimmung mit der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 hergestellt wurden, sowie andere Post-Consumer-Kunststoffmaterialien, die nicht für den Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt waren;– „Non-Food %“ (% w/w) die Höchstmenge an Non-Food PCW im Eingangsmaterial bezeichnet;
Spalte 6:	Art des mit der Recyclingtechnologie hergestellten Ausgangsmaterials;
Spalte 7:	ist in Spalte 7 „ja“ angegeben, sind die einzelnen Recyclingverfahren gemäß den Artikeln 17 bis 19 zuzulassen;
Spalte 8:	Verweis auf Tabelle 4 zu Spezifikationen und Anforderungen, die für den Einsatz der Technologie gemäß Artikel 4 Absatz 4 Buchstabe b gelten und die Anforderungen der Artikel 6 bis 8 ergänzen;
Spalte 9:	Ausnahmen von den Artikeln 6 bis 8 gemäß Artikel 4 Absatz 4 Buchstabe b und Ausnahmen von Artikel 9 Absatz 8;
Spalte 10:	ist in Spalte 10 „ja“ angegeben, darf die Recyclingtechnologie nur im Rahmen eines Recyclingsystems gemäß Artikel 9 eingesetzt werden.

Tabelle 1: Liste geeigneter Recyclingtechnologien

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Nummer der Recyclingtechnologie	Bezeichnung der Technologie	Polymerart (detaillierte Spezifikation in Tabelle 2)	Kurzbeschreibung der Recyclingtechnologie (detaillierte Spezifikation in Tabelle 3)	Spezifikation des Kunststoff-Eingangsmaterials	Spezifikation des Ausgangsmaterials	Unterliegt der Zulassung einzelner Verfahren	Spezifikationen und Anforderungen (Verweis auf Tabelle 4)	Ausnahmen (Verweis auf Tabelle 5)	Recyclingsystem wird angewendet
1	Mechanisches Post-Consumer-PET-Recycling	PET (2.1)	Mechanisches Recycling (3.1)	Nur PET-PCW mit höchstens 5 % Materialien und Gegenständen, die in Kontakt mit anderen Materialien oder Stoffen als Lebensmitteln verwendet wurden.	Dekontaminiertes PET, fertige Materialien und Gegenstände, die nicht zur Verwendung in Mikrowellenherden und herkömmlichen Backöfen bestimmt sind; zusätzliche Spezifikationen können für das Ausgangsmaterial einzelner Verfahren gelten.	Ja	-	-	Nein

2	Recycling aus geschlossenen, überwachten Produktkreisläufen	Alle Polymere, die als Primärmaterialien gemäß der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 hergestellt wurden	Grundreinigung und mikrobiologische Dekontaminierung während der Umformung (3.2)	Aus einem einzelnen Polymer oder aus kompatiblen Polymeren hergestellte chemisch nicht kontaminierte Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die unter denselben Verwendungsbedingungen verwendet wurden oder für die Verwendung unter denselben Bestimmungen vorgesehen waren und ausschließlich aus einem geschlossenen, überwachten Produktkreislauf gewonnen wurden, wobei die Sammlung beim Verbraucher ausgeschlossen ist.	Umgeformte Materialien und Gegenstände, die für denselben Zweck und die Verwendung unter denselben Verwendungsbedingungen vorgesehen sind wie die Materialien und Gegenstände, die in dem Recyclingsystem, aus dem das Kunststoff-Eingangsmaterial gewonnen wurde, in Umlauf sind.	Nein	4.1	-	Ja
---	---	---	--	--	--	------	-----	---	----

Tabelle 2: Detaillierte Spezifikation von Polymeren

Referenznummer	Akronym	Harznummer und/oder Recycling-Symbol, falls vorhanden ¹	Detaillierte Spezifikation für die Zwecke dieser Verordnung
2.1	PET	1	Polyethylenterephthalat-Polymer, hergestellt durch Polykondensation der Comonomere Ethylenglykol und Terephthalsäure oder Dimethylterephthalat, mit einem Massenanteil anderer in Anhang I Tabelle 1 der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 aufgeführter Comonomere, wie Isophthalsäure und Diethylenglykol, im Polymergerüst von bis zu 10 %

¹: im Sinne der Entscheidung 97/129/EG, ASTM D7611 oder GB/T 16288-2008

Tabelle 3: Ausführliche Beschreibung der Dekontaminierungstechnologie

Referenznummer	Bezeichnung	Ausführliche Beschreibung
3.1	Mechanisches Recycling	Mit dieser Recyclingtechnologie werden gesammelte Kunststoffe durch mechanische und physikalische Verfahren zurückgewonnen, in der Regel durch Sortieren, Mahlen, Waschen, Trennen von

		<p>Materialien, Trocknen und Rekristallisieren, um ein Kunststoff-Eingangsmaterial zu erzeugen, das die chemische Identität des gesammelten Kunststoffs beibehält.</p> <p>Die kritische Phase dieser Recyclingtechnologie ist die Dekontaminierung, bei der das Kunststoff-Eingangsmaterial mindestens eine Zeit lang Hitze und einem Vakuum oder Gasstrom ausgesetzt wird, um Begleitkontaminationen so weit zu beseitigen, dass sie gesundheitlich unbedenklich sind. An diese Stufe können sich weitere Recycling- und Umwandlungsstufen anschließen, wie Filtration, Regranulierung, Mischen, Extrusion und Formgebung.</p> <p>Bei dieser Recyclingtechnik bleiben die Polymerketten, aus denen der Kunststoff besteht, erhalten, und ihr Molekulargewicht kann sich erhöhen. Es kann auch zu einer geringfügigen unbeabsichtigten Verringerung des Molekulargewichts kommen.</p>
3.2	Recycling aus geschlossenen, überwachten Produktkreisläufen	<p>Eine Recyclingtechnologie, bei der ausschließlich Kunststoff-Eingangsmaterial recycelt wird, das aus Einrichtungen auf der Stufe der Herstellung, des Vertriebs oder aus Verpflegungseinrichtungen stammt, die sich an geschlossenen Kreisläufen und an einem Recyclingsystem gemäß Artikel 9 beteiligen.</p> <p>Das Kunststoff-Eingangsmaterial stammt nur von Materialien und Gegenständen, die für den Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind und verwendet</p>

		<p>werden, und jegliche Kontamination mit Ausnahme von Oberflächenrückständen von Lebensmitteln und der Kennzeichnung kann ausgeschlossen werden. Das Kunststoff-Eingangsmaterial kann zerkleinerte Materialien und Gegenstände sowie Verschnitte und Reste aus der Herstellung von Materialien und Gegenständen aus Kunststoff enthalten. Das System schließt die Sammlung von Materialien und Gegenständen als Kunststoff-Eingangsmaterial aus, wenn diese Verbrauchern zur Verwendung außerhalb des Betriebsgeländes und/oder der Kontrolle der am Recyclingsystem teilnehmenden Einrichtungen zur Verfügung gestellt wurden.</p> <p>Die bei dieser Recyclingtechnologie angewandte Dekontaminierungstechnologie sieht eine mikrobiologische Dekontaminierung bei hohen Temperaturen während der Umformung vor, der eine grundlegende Oberflächenreinigung durch Waschen oder andere geeignete Mittel zur Vorbereitung der Umformung vorausgeht. Darüber hinaus kann neuer Kunststoff zugesetzt werden, um Qualitätsverluste beim recycelten Kunststoff zu verhindern, die ihn für die vorgesehene Verwendung ungeeignet machen würden.</p> <p>Der recycelte Kunststoff wird nur für die Herstellung von Materialien und Gegenständen aus Kunststoff verwendet, die für den Kontakt mit denselben Lebensmitteln und unter denselben Bedingungen vorgesehen sind wie die gesammelten Materialien und Gegenstände, für die die Einhaltung der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 ursprünglich überprüft</p>
--	--	---

		wurde.
--	--	--------

Tabelle 4: Spezifikationen und Anforderungen für den Einsatz der Technologie gemäß Artikel 4 Absatz 4

Referenznummer	Spezifikationen/Anforderungen
4.1	<p>a) die Technologie und ihr Betrieb entsprechen vollständig der Beschreibung in Nummer 3.2 der Tabelle 3;</p> <p>b) Materialien, die in der Vertriebskette ohne Recyclingvorgänge wiederverwendet werden, sind regelmäßig und ausreichend zu reinigen, um die Bildung von Rückständen zu verhindern, die von Lebensmitteln, der Verwendung und der Kennzeichnung herrühren;</p> <p>c) die Verwendung, Wiederverwendung, Reinigung gemäß Buchstabe b und das Recycling sind so durchzuführen, dass eine Begleitkontamination des Kunststoff-Eingangsmaterials, die nicht durch eine Oberflächenreinigung beseitigt werden kann, verhindert wird;</p> <p>d) die Verwendung von Kennzeichnungen oder Aufdrucken auf Materialien und Gegenständen aus Kunststoff, die bei der Reinigung vor der Umformung nicht vollständig entfernt werden können, ist auszuschließen;</p> <p>e) das gemäß Artikel 9 Absatz 3 vorgelegte Dokument enthält ausdrückliche Anweisungen und Verfahren für Lebensmittelunternehmer, die sich an dem Recyclingsystem beteiligen, um das Einbringen von Fremdmaterial und eine Begleitkontamination zu verhindern;</p> <p>f) das Kunststoff-Eingangsmaterial und der recycelte Kunststoff haben jederzeit vollständig der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 zu entsprechen; Akkumulationen von Bestandteilen des Kunststoffmaterials durch wiederholtes Recycling, wie z. B. Rückstände von Zusatzstoffen oder Abbauprodukte, sind gemäß</p>

	<p>Artikel 6 Absatz 4 Buchstabe a der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 als unbeabsichtigt eingebrachte Stoffe zu betrachten. Ihr Gehalt darf nicht über dem in einer Risikobewertung gemäß Artikel 19 der genannten Verordnung als nicht sicher angesehenen Wert liegen. Wenn dies zur Gewährleistung der Qualität der Materialien und Gegenstände aus recyceltem Kunststoff erforderlich ist, wird neuer Kunststoff hinzugefügt, der im Einklang mit der genannten Verordnung hergestellt wurde;</p> <p>g) es müssen dokumentierte wissenschaftliche Nachweise dafür vorliegen, dass die im Rahmen des Systems recycelten Materialien und Gegenstände aus Kunststoff kein Risiko für die menschliche Gesundheit darstellen aufgrund</p> <ul style="list-style-type: none"> – einer Akkumulation von Bestandteilen des Kunststoffmaterials, z. B. Rückstände von Zusatzstoffen oder Abbauprodukte durch wiederholtes Recycling; oder – des Vorhandenseins üblicher Rückstände aus anderen Quellen wie z. B. Lebensmittel, Reinigungsmittel und Kennzeichnung
--	---

Tabelle 5: Ausnahmen für den Einsatz der Technologie gemäß Artikel 4 Absatz 5

Referenznummer	Spezifikationen/Anforderungen

ANHANG II

Muster für die Zusammenfassung der Konformitätsüberwachung gemäß Artikel 26 der Verordnung (EU) .../...

Das Muster ist unter Berücksichtigung der Begriffsbestimmungen der Verordnung (EG) Nr. 2023/2006 über gute Herstellungspraxis und ihres Anhangs B auszufüllen.

In diesem Dokument verwendete Abkürzungen gemäß der Verordnung (EG) Nr. 2023/2006:

QA: Qualitätsbewertung
SOP: Standardarbeitsanweisung
SOP-Code: ein SOP-Code besteht aus zwei Zahlen, der Nummer der SOP und der Nummer des Dokuments, in dem sie beschrieben ist, im Format SOPNr. – DokNr.; die Dokumentennummer entspricht der Dokumentennummer in Abschnitt 2.3, die SOP-Nummer dem Nummerierungssystem des Recyclers.

1. ABSCHNITT 1: IDENTIFIKATION

Die Nummern (RIN, RFN, RON, RAN, NTN) in diesem Abschnitt entsprechen den Nummern im Unionsregister gemäß Artikel 24 der Verordnung (EU) .../....

1.1 Angaben zur Recyclinganlage

Bezeichnung der Anlage	
Angewandte Recyclingtechnologie gemäß Anhang I	
EU-Registriernummer („RIN“ – Nummer der Recyclinganlage)	
Anschrift des Betriebs	
Nummer des Recyclingbetriebs („RFN“)	
Kontakt Daten	
Position/Funktion der Kontaktpersonen	
Einschlägige nationale Registriernummer, falls vorhanden	
Datum der Meldung (Artikel 25 Absatz 1 Buchstabe a)	

1.2. Angaben zum Recycler

Firmenname	
EU-Registriernummer („RON“ – Unternehmernummer des Recyclers)	
Anschrift des Hauptsitzes	
Kontaktdaten	
Position/Funktion der Hauptkontaktperson	
Einschlägige nationale Registriernummer, falls vorhanden	
Zulassungsinhaber? (Ja/Nein/Nicht zutreffend)	

1.3. Zulassungsentscheidung für Recyclingverfahren oder neuartige Technologie

A: Angabe der Zulassungsentscheidung oder der neuartigen Technologie, die bei dem in der Anlage angewandten Verfahren eingesetzt wird:

EU-Registriernummer, d. h. Zulassungsnummer des Recyclingverfahrens („RAN“), Nummer der neuartigen Technologie („NTN“)	
---	--

B: Zulassungsinhaber oder Entwickler der neuartigen Technologie –

Name des Zulassungsinhabers*/des Technologieentwicklers** (wie zutreffend)	
Anschrift	
Kontaktdaten	
Position/Funktion	

* Der Name des Zulassungsinhabers und seine Anschrift müssen mit den Angaben in der Zulassungsentscheidung übereinstimmen.

**Der Technologieentwickler, der die neuartige Technologie, die bei dem in der Anlage angewandten Verfahren eingesetzt wird, gemäß Artikel 10 Absatz 2 gemeldet hat.

1.4. Von der Europäischen Behörde für Lebensmittelsicherheit („EFSA“) verwendete Dokumentenreferenzen

EFSA-Fragennummer	
Datum der Veröffentlichung der EFSA-Stellungnahme	
EFSA-Veröffentlichungsnummer	

(Output-Nummer)	
Nummer der Vertraulichkeitsentscheidung	
Datum der Vertraulichkeitsentscheidung	

1.5. Weitere für den Betrieb der Recyclinganlage verantwortliche Person(en)

Name	Position/Funktion	Kontaktdaten

2. Abschnitt 2: Betrieb der Recyclinganlage

2.1. Schriftliche Erklärungen

Für Abschnitt 2.1.1 und 2.1.2 dürfen jeweils höchstens 3000 Zeichen einschließlich Leerzeichen verwendet werden.

2.1.1 *Erklärung der Recyclers, in der die Herstellung und Qualität des recycelten Kunststoffes beschrieben wird*

2.1.2. *Erklärung des Recyclers, in der die Übereinstimmung mit dem zugelassenen Verfahren dargelegt wird*

Dieser Abschnitt gilt nur für zugelassene Verfahren.

2.2 Recyclingvorgänge im Recyclingbetrieb

In diesem Abschnitt sind folgende Informationen bereitzustellen:

- Ein Diagramm der wichtigsten Herstellungsstufen, die Teil des Recyclingverfahrens sind und im Recyclingbetrieb durchgeführt werden („Standortdiagramm“);
- Eine diesem Diagramm entsprechende Tabelle mit einer Beschreibung dieser Herstellungsstufen und der sie verbindenden, im Recyclingbetrieb stattfindenden Materialströme.

2.2.1. *Diagramm der wichtigsten Herstellungsstufen, die im Recyclingbetrieb durchgeführt werden (Standortdiagramm)*

2.2.2. *Beschreibung der wichtigsten Herstellungsstufen, die im Recyclingbetrieb durchgeführt werden, und der sie verbindenden Materialströme*

Nummer der Stufe	Bezeichnung	Beschreibung	Durchschnittliche verarbeitete Tonnage pro Jahr
Nummer des Stroms	Bezeichnung	Beschreibung	Durchschnittliche Stromgröße

2.3. Interne Dokumente

Es ist eine umfassende Liste der Dokumente zu erstellen, die für den Ablauf des Verfahrens und des Qualitätsmanagements und anderer damit verbundener Verwaltungsverfahren relevant sind, sowie der Dokumente im Zusammenhang mit der Zulassung. Die Dokumente sind zu nummerieren, und diese Nummern sind in Abschnitt 3 für den Verweis auf diese Dokumente zu verwenden. Der Recycler kann sein eigenes Nummerierungssystem anwenden.

Art des Dokuments	Dokumentnummer	Dazugehörige Herstellungsstufe	Titel	Beschreibung	Datum, Version, Autor

2.4. Definition der Chargen

Die folgenden Chargen sind gemäß der nachstehenden Tabelle zu definieren:

- **Eingangscharge:** der unverarbeitete Kunststoff, der von Lieferanten in den Recyclingbetrieb gelangt;
- **Input-Charge:** das im Betrieb verarbeitete Kunststoff-Eingangsmaterial, das der Dekontaminierungsstufe zugeführt wird;
- **Output-Charge:** der aus der Dekontaminierungsstufe hervorgehende recycelte Kunststoff;
- **Ausgangscharge:** der recycelte Kunststoff oder Materialien und Gegenstände aus recyceltem Kunststoff, die den Betrieb zur weiteren Verarbeitung oder Verwendung verlassen.
- Sonstige Zwischenchargen gemäß einer QA-Kontrolle.

Wenn die Eingangs- und die Inputchargen identisch sind, weil keine weiteren QA-Kontrollen durchgeführt werden, ist nur die Input-Charge zu definieren. Dasselbe gilt für die Output- und Ausgangschargen. Gibt es verschiedene Arten von Ein- und Ausgangschargen, sind diese getrennt zu definieren und mit einer aussagekräftigen Bezeichnung zu versehen.

Die QA ist in gleicher Weise wie im Standortdiagramm (Abschnitt 2.2.1) zu nummerieren.

Art der Charge	Interne Bezeichnung der Charge	Strom/QA-Nr.	Definition/Beschreibung	Typische Größenordnung	Vorschrift zur Rückverfolgbarkeit

2.5. Fließschema der Dekontaminierungsanlage

Es ist ein Rohrleitungs- und Instrumentenfließschema gemäß Abschnitt 4.4 der ISO 10628-1:2014 unter Berücksichtigung der ISO 10628-2 hinzuzufügen.

2.6. Kontrolle kritischer Dekontaminierungsvorgänge

Die nachstehende Tabelle hat einen Verweis auf die von der EFSA als kritisch eingestuften Schritte, Stufen oder Vorgänge, ein Kontrollkriterium für jeden kritischen Parameter, die betreffenden Kontrollinstrumente sowie eine Beschreibung der Abhilfemaßnahmen zu enthalten für den Fall, dass das Kontrollkriterium nicht erfüllt wird. Gegebenenfalls sind weitere Informationen über die Bewertung komplexer Kontrollvorschriften hinzuzufügen.

Kritischer Vorgang (und Verweis auf die EFSA-Stellungnahme)	Kontrollkriterium	Mess- oder Kontrollinstrument (Verweis auf 2.5)	Kurzbeschreibung der Abhilfemaßnahmen bei Nichteinhaltung der Kontrollvorschrift	SOP-Code (SOPNr. – DokNr.)

2.6.1. Weitere Informationen zu komplexen Kontrollvorschriften, sofern relevant

2.7. Relevante Standardarbeitsanweisung für den Betrieb

Die nachstehende Tabelle hat einen Verweis auf jede für den Betrieb der Anlage verwendete Standardarbeitsanweisung, eine kurze Beschreibung der Anweisung und die Angabe des Ortes, an dem sie ausgeführt wird, zu enthalten.

SOP-Code	Kurzbeschreibung	Ort

3. Abschnitt 3: Qualitätsbewertung

3.1. Liste der Qualitätsbewertungsstufen

Jede QA-Stufe ist anhand der nachstehenden Tabelle zu beschreiben:

QA-Stufe und -Nummer	Bezeichnung der Bewertung	Definition/Beschreibung	Kriterium	Aufzeichnungen	SOP-Code (SOPNr. – DokNr.)

Es gibt mindestens vier Stufen (außer es besteht kein Unterschied zwischen Input- und Eingangscharge oder Output- und Ausgangscharge – siehe Abschnitt 2.4):

- Eingangsstufe (erste QA-Stufe, auf der das Material in den Betrieb gelangt),
- Input-Stufe (das Kunststoff-Eingangsmaterial wird dem Dekontaminierungsverfahren zugeführt)
- Output-Stufe (das Material verlässt das Dekontaminierungsverfahren)
- Ausgangsstufe (der recycelte Kunststoff oder die Materialien und Gegenstände aus recyceltem Kunststoff verlassen den Betrieb)

Zusätzliche Zwischenstufen werden hinzugefügt, wenn dies für die Qualität des Materials auf anderen Stufen relevant ist. Diese Zwischenstufen sind mit einer aussagekräftigen Bezeichnung zu versehen.

3.2. Relevante Standardarbeitsanweisungen für die QA-Stufen

Die nachstehende Tabelle hat einen Verweis auf jede Standardarbeitsanweisung auf den QA-Stufen, eine kurze Beschreibung der Anweisung und die Angabe des Ortes, an dem sie ausgeführt wird, zu enthalten.

Nr. der Qualitätsbewertung (QA) (Verweis auf 3.1)	SOP-Code (SOPNr. – DokNr.)	Kurzbeschreibung	Ort (der QA)

4. Abschnitt 4: Aufzeichnungsarchiv

4.1 Aufzeichnungssysteme für die Qualitätsbewertung

Nr. der Qualitätsbewertung (Verweis auf 3.1)	Bezeichnung	Definition/Beschreibung	Ort	Datensicherung	SOP-Code (SOPNr. – DokNr.)	Änderungsschutz

4.2. Liste der Standardarbeitsanweisungs-Codes für das Aufzeichnungssystem

Nr. der Qualitätsbewertung (Verweis auf 3.1)	SOP-Code (SOPNr. – DokNr.)	Kurzbeschreibung	Ort (des Eintrags in das Aufzeichnungssystem)

4.3. Andere relevante Aufzeichnungen/Systeme

Verfahren	Beschreibung/Dokumentation

ANHANG III

Muster für die Konformitätserklärung

Teil A: Von Recyclern zu verwendende Konformitätserklärung

ERKLÄRUNG DES RECYCLERS ÜBER DIE EINHALTUNG DER VERORDNUNG (EU) 2022/XXXX					
<p>Der/Die Unterzeichnete erklärt im Namen von [NAME DES RECYCLERS EINFÜGEN] gemäß Feld 1.1, dass das in Feld 1.2 genannte recycelte Kunststoffmaterial im Einklang mit der [Verordnung (EU) .../... OP: Bitte Verweis auf diese Verordnung einfügen] hergestellt wurde. Das recycelte Material, für das diese Erklärung gilt, ist geeignet für den Lebensmittelkontakt, sofern es gemäß den Beschränkungen in Teil 3 dieser Erklärung, gemäß den Anweisungen in dieser Erklärung und gemäß der Kennzeichnung auf dem Produkt verwendet wird.</p> <p>Hiermit erkläre ich, dass alle Angaben in dieser Erklärung nach bestem Wissen wahrheitsgemäß gemacht wurden und im Einklang mit der [Verordnung (EU) .../...OP: Bitte Verweis auf diese Verordnung einfügen] stehen.</p>					
Teil 1: Identifikation					
1.1 Recycler		1.2 Recyceltes Produkt		1.3 Zuständige Behörde	
1.1.1 Name		1.2.1 Handelsname/Bezeichnung		1.3.1 Name	
1.1.2 FCM-RON*		1.2.2 Chargennr.		1.3.2 Anschrift	
1.1.3 Land		1.2.3 FCM-RIN*		1.3.3 Land/Region	
1.1.4 FCM-RFN*		1.2.4 Sonstige Angaben		1.3.4 zugewiesene Registriernummer	
Teil 2: Konformität					
2.1 Grundlage für die Zulassung oder Genehmigung für den Betrieb (nur ein Kästchen ankreuzen)					
2.1.1	<input type="checkbox"/>	Zulassungsentcheidung	RAN*		
2.1.2	<input type="checkbox"/>	Recyclingsystem	RSN*		
2.1.3	<input type="checkbox"/>	Zulassung oder Recyclingsystem nicht erforderlich			
2.1.4	<input type="checkbox"/>	Neuartige Technologie	NTN*		
2.2 Ergebnisse der Konformitätsbewertung gemäß den vorgeschriebenen Qualitätsbewertungsstufen in Anhang II Tabelle 3.1; nur obligatorisch, wenn 2.1.1 angekreuzt wurde Wichtig: Die Felder 2.2.2 bis 2.2.4 müssen nicht ausgefüllt werden, wenn Feld 2.2.5 angekreuzt wird.					
Stufe**	Entscheidungskriterien und Ergebnis(se)			Chargennummer(n)	
2.2.1 Ausgang					
2.2.2					

Eingang		
2.2.3 Input		
2.2.4 Output		
2.2.5 Der/die Unterzeichnete bestätigt, dass die in den Feldern 2.2.2 bis 2.2.4 geforderten Informationen der zuständigen Behörde auf deren Verlangen innerhalb von drei Arbeitstagen zur Verfügung gestellt werden		<input type="checkbox"/>
Teil 3: Anweisungen und Informationen für die Nutzer des Produkts		
3.1	Anweisungen für Verarbeiter	
3.1.1	Maximaler Recyclatgehalt (w/w%)	%
3.1.2	Vorhandener Recyclatgehalt (w/w%)	%
3.1.3	Verwendungsbeschränkungen***	
3.1.4	Sonstige Anweisungen	
3.2	Anweisungen für Nutzer in der nachgelagerten Lieferkette, einschließlich Endnutzer	
3.2.1	Verwendungsbeschränkungen***	
3.2.2	Zusammenfassung der Kennzeichnung	
3.2.3	Sonstige Anweisungen	
Teil 4: Unterschrift		
4.1	Unterschrift und Firmenstempel	
4.2	Name des/der Unterzeichneten	
4.3	Funktion/Position des/der Unterzeichneten	
4.4	Datum und Ort	

* RAN – Zulassungsnummer des Recyclingverfahrens; RON – Unternehmensnummer des Recyclers; RIN – Nummer der Recyclinganlage; RSN – Nummer des Recyclingsystems; NTN – Nummer der neuartigen Technologie; RFN – Nummer des Recyclingbetriebs.

** Die Felder für die Ausgangsstufe (die Charge, die in Verkehr gebracht wird und der dieses Formular beiliegt) müssen ausgefüllt werden. Das Ausfüllen der anderen Felder ist freiwillig; wenn diese Informationen jedoch nicht in dieser Erklärung vorgelegt werden, sind sie einer zuständigen Behörde auf deren Verlangen innerhalb von drei Arbeitstagen zur Verfügung zu stellen.

*** Die Verwendungsbeschränkungen müssen den geltenden Bedingungen im Anwendungsbereich des recycelten Kunststoffes gemäß Anhang I für die angewandte Technologie, Artikel 7, 8 oder 9, der Zulassung des Recyclingverfahrens (sofern vorhanden) oder etwaigen anderen Beschränkungen entsprechen, die der Recycler für erforderlich hält.

Teil B: Von den Verarbeitern zu verwendende Konformitätserklärung, wenn das verarbeitete Kunststoffmaterial recycelten Kunststoff enthält

ERKLÄRUNG DES VERARBEITERS ÜBER DIE EINHALTUNG DER VERORDNUNG (EU) 2022/XXXX					
<p>Der/Die Unterzeichnete erklärt im Namen von [NAME DES VERARBEITERS EINFÜGEN] gemäß Feld 1.1, dass das in Feld 1.2 genannte recycelte Kunststoffmaterial im Einklang mit der [Verordnung (EU) .../... OP: Bitte Verweis auf diese Verordnung einfügen] hergestellt wurde. Das recycelte Material, für das diese Erklärung gilt, ist geeignet für den Lebensmittelkontakt, sofern es gemäß den Beschränkungen in Teil 3 dieser Erklärung, gemäß den Anweisungen in dieser Erklärung und gemäß der Kennzeichnung auf dem Produkt verwendet wird.</p> <p>Hiermit erkläre ich, dass alle Angaben in dieser Erklärung nach bestem Wissen wahrheitsgemäß gemacht wurden und im Einklang mit der [Verordnung (EU) .../... OP: Bitte Verweis auf diese Verordnung einfügen] stehen.</p>					
Teil 1 Identifikation					
1.1 Verarbeiter		1.2 Produkt mit recyceltem Kunststoff		1.3 Zuständige Behörde	
1.1.1 Name		1.2.1 Handelsname/ Bezeichnung		1.3.1 Bezeichnung	
1.1.2 Anschrift		1.2.2 Chargennr.		1.3.2 Anschrift	
1.1.3 Land		1.2.4 Sonstige Angaben		1.3.3 Land/Region	
				1.3.4 Registrierungsnummer	
Teil 2: Konformität					
2.1					
2.1.1	Herkunft des recycelten Kunststoffs; RIN-Nummern				
2.1.2	Chargennummern des recycelten Kunststoffs aus der Dekontaminierungsanlage				
2.1.3	Vom Recycler angegebener maximaler Recyclatgehalt (Teil A, 3.1.1)				% w/w
2.1.4	Tatsächlicher Recyclatgehalt dieses Produkts				% w/w
2.1.5	Die Beschränkungen in der vom Recycler übermittelten Konformitätserklärung werden eingehalten				<input type="checkbox"/>
2.1.6	Zugabe von Zusatz- oder Ausgangsstoffen	<input type="checkbox"/> Zugegebene Zusatz- oder Ausgangsstoffe entsprechen der Verordnung (EU) Nr. 10/2011.		<input type="checkbox"/> Keine Zugabe	
Teil 3: Anweisungen und Informationen für die Nutzer des Produkts					
3.2	Anweisungen für Nutzer in der nachgelagerten Lieferkette, einschließlich Endnutzer				
3.2.1	Bei dem in Feld 1.2 genannten Produkt handelt es sich um: (Zutreffendes bitte ankreuzen; beides kann zutreffen)	(A) einen recycelten Kunststoff für weitere Umwandlungsschritte	<input type="checkbox"/>		
		(B) fertige Materialien oder Gegenstände aus Kunststoff, die ohne weitere Verarbeitung für den Lebensmittelkontakt geeignet sind.	<input type="checkbox"/>		
3.2.2	Art oder Arten von Lebensmitteln, die damit in Berührung kommen soll(en);				

3.2.3	Dauer und Temperatur der Behandlung und Lagerung bei Berührung mit dem Lebensmittel			
3.2.4	Größtes Verhältnis der mit Lebensmitteln in Berührung kommenden Fläche zum Volumen, anhand dessen die Konformität festgestellt wurde			
3.2.5	Liste der hinzugefügten Stoffe mit Migrationsgrenzwerten; Zeilen nach Bedarf hinzufügen. (Hinweis: Für bestimmte Stoffe gibt es möglicherweise keine FCM-Nummer und keinen spezifischen Migrationsgrenzwert („SML“ –Specific Migration Limit))	FCM-Nr.*	Sonstige Bezeichnung (CAS-Nr., chemische Bezeichnung)	SML* (mg/kg Lebensmittel)
3.2.6	Sonstige relevante Informationen und Anweisungen, auch gemäß Anhang IV Nummern 7 und 9 der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 der Kommission ¹			
3.2.7	Der recycelte Kunststoff, für den diese Erklärung gilt, ist in einer Schicht eines Mehrschicht-Materials oder -Gegenstands gemäß Artikel 13 bzw. 14 der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 enthalten, das bzw. der in einer anderen Schicht oder in anderen Schichten Kunststoff enthält, der gemäß der genannten Verordnung hergestellt wurde. Es liegt eine eigene Konformitätserklärung gemäß Artikel 15 der genannten Verordnung für diese Schicht(en) vor, die berücksichtigt werden muss.	<input type="checkbox"/>		
Teil 4: Unterschrift				
4.1 Unterschrift und Firmenstempel				
4.2 Name des/der Unterzeichnenden				
4.3 Funktion/Position des/der Unterzeichnenden				
4.4 Datum und Ort				

¹ Verordnung (EU) Nr. 10/2011 der Kommission vom 14. Januar 2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen (ABl. L 12 vom 15.1.2011).