



Consejo de la
Unión Europea

Bruselas, 25 de mayo de 2022
(OR. fr)

9465/22
ADD 1

DENLEG 39
FOOD 35
SAN 312

NOTA DE TRANSMISIÓN

De:	Comisión Europea
Fecha de recepción:	12 de mayo de 2022
A:	Secretaría General del Consejo
N.º doc. Ción.:	D079492/04 ANNEXES 1 to 3
Asunto:	ANEXOS del REGLAMENTO (UE) .../... DE LA COMISIÓN relativo a los materiales y objetos de plástico reciclado destinados a entrar en contacto con alimentos y por el que se deroga el Reglamento (CE) n.º 282/2008

Adjunto se remite a las Delegaciones el documento – D079492/04 ANNEXES 1 to 3.

Adj.: D079492/04 ANNEXES 1 to 3

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

ANNEXES 1 to 3

ANEXOS

del

REGLAMENTO (UE) .../... DE LA COMISIÓN

**relativo a los materiales y objetos de plástico reciclado destinados a entrar en contacto
con alimentos y por el que se deroga el Reglamento (CE) n.º 282/2008**

ANEXO I

Tecnologías de reciclado adecuadas a las que hace referencia el artículo 3

El cuadro 1 contiene la siguiente información:

- Columna 1: número asignado a la tecnología de reciclado.
- Columna 2: denominación de la tecnología de reciclado.
- Columna 3: tipos de polímeros que permite reciclar la tecnología de reciclado.
- Columna 4: breve descripción de la tecnología de reciclado y referencia a una descripción detallada en el cuadro 3.
- Columna 5: tipo de insumo que puede descontaminar la tecnología de reciclado, con las definiciones siguientes:
- «PCW»: residuos posconsumo, es decir, residuos de plástico recogidos con arreglo al artículo 6;
 - «FG»: de uso alimentario, es decir, plástico que era un material primario que se ajustaba al Reglamento (UE) n.º 10/2011;
 - «PCW no alimentarios»: envases que no se usaron para envasar alimentos y puede que no hayan sido fabricados de plena conformidad con el Reglamento (UE) n.º 10/2011, y otros materiales de plástico posconsumo que no estaban destinados a entrar en contacto con alimentos;
 - «% no alimentario» (% p/p): cantidad máxima de PCW no alimentarios presentes en el insumo.
- Columna 6: tipo de plástico resultante fabricado con la tecnología de reciclado.
- Columna 7: si en la columna 7 se indica «sí», los procesos de reciclado individuales deberán ser autorizados con arreglo a los artículos 17 a 19.
- Columna 8: referencia al cuadro 4, relativo a las especificaciones y requisitos aplicables al uso de la tecnología con arreglo al artículo 4, apartado 4, letra b), que completa los requisitos de los artículos 6 a 8.
- Columna 9: excepciones a lo dispuesto en los artículos 6 a 8 con arreglo al artículo 4, apartado 4, letra b), y excepciones a lo dispuesto en el artículo 9, apartado 8.
- Columna 10: si en la columna 10 se indica «sí», la tecnología de reciclado solo se usará como parte de un sistema de reciclado con arreglo al artículo 9.

Cuadro 1: lista de tecnologías de reciclado adecuadas

1)	2)	3)	4)	5)	6)	7)	8)	9)	10)
Número de la tecnología a de reciclado	Denominación de la tecnología	Tipo de polímero (especificación detallada en el cuadro 2)	Breve descripción de la tecnología de reciclado (especificación detallada en el cuadro 3)	Especificación del insumo plástico	Especificación del plástico resultante	Sujeto a la autorización de procesos individuales	Especificaciones y requisitos (referencia al cuadro 4)	Excepciones (referencia al cuadro 5)	Es aplicable el requisito de sistema de reciclado

1	Reciclado mecánico de PET posconsumo	PET (2.1)	Reciclado mecánico (3.1)	Solo PET PCW que contengan como máximo un 5 % de materiales y objetos utilizados en contacto con materiales o sustancias no alimentarios.	PET descontaminado, materiales y objetos finales que no vayan a utilizarse en hornos microondas ni hornos convencionales ; puede que se apliquen especificaciones adicionales al plástico resultante de procesos individuales	Sí	-	-	No
---	--------------------------------------	-----------	--------------------------	---	---	----	---	---	----

2	Reciclado a partir de circuitos de productos en una cadena cerrada y controlada	Todos los polímeros fabricados como materiales primarios con arreglo al Reglamento (UE) n.º 10/2011	Limpieza básica y descontaminación microbiológica durante el remoldeo (3.2)	Materiales y objetos de plástico no contaminados químicamente y producidos a partir de un único polímero o de polímeros compatibles que fueron usados o destinados a usarse en las mismas condiciones, y obtenidos únicamente a partir de un circuito de productos en una cadena cerrada y controlada que excluye la recogida procedente de consumidores	Materiales y objetos remoldeados destinados al mismo uso y a usarse en las mismas condiciones que los materiales y objetos que circulan en el sistema de reciclado a partir del que se obtuvo el insumo plástico	No	4.1	-	Sí
---	---	---	---	--	--	----	-----	---	----

Cuadro 2: especificación detallada de los polímeros

Número de referencia	Acrónimo	Número de resina y/o símbolo de reciclado, si lo tiene ¹	Especificación detallada a efectos del presente Reglamento
2.1	PET	1	Polímero de poli(tereftalato de etileno) resultante de la policondensación de los comonómeros etilenglicol y ácido tereftálico o tereftalato de dimetilo, cuyo esqueleto polimérico contiene hasta un 10 % p/p de otros comonómeros que figuran en el cuadro 1 del anexo I del Reglamento (UE) n.º 10/2011, tales como el ácido isoftálico y el dietilenglicol

¹ Tal como figuran en la Decisión 97/129/EC, ASTM D7611 o GB/T 16288-2008.

Cuadro 3: descripción detallada de la tecnología de descontaminación

Número de referencia	Denominación	Descripción detallada
3.1	Reciclado mecánico	Esta tecnología de reciclado recupera los plásticos recogidos usando procesos mecánicos y físicos, normalmente la clasificación, la trituración, el lavado, la separación de materiales, el secado y la recristalización para producir

		insumos plásticos que conservan la identidad química del plástico recogido. La fase crítica de esta tecnología de reciclado es la descontaminación, durante la cual el insumo plástico es calentado y sometido a vacío o tratado mediante un flujo de gas durante un mínimo de tiempo, para eliminar la contaminación incidental hasta un nivel que no plantee problemas para la salud. Esta fase puede ir seguida de otras de reciclado y transformación, como las fases de filtración, granceado, aditivación, extrusión y moldeado. Esta tecnología de reciclado conserva las cadenas poliméricas que constituyen el plástico y puede aumentar su peso molecular. También puede producirse una pequeña disminución no intencionada del peso molecular.
3.2	Reciclado a partir de circuitos de productos en una cadena cerrada y controlada	Tecnología que recicla insumo plástico procedente de entidades que participan en ciclos cerrados consistentes en las fases de fabricación, distribución o suministro, y que participan en un sistema de reciclado con arreglo al artículo 9. El insumo plástico procede únicamente de materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos y utilizados a este fin, y puede descartarse cualquier contaminación distinta de los residuos superficiales procedentes de los alimentos y el etiquetado. El insumo plástico puede contener materiales y objetos triturados, así como restos y desechos de la producción de materiales y objetos de plástico. El sistema excluye la recogida de materiales y objetos para usarse como insumo plástico si estos han sido suministrados a los consumidores para un uso fuera de los locales o ajeno al control de las entidades que participan en el sistema de reciclado.

		La tecnología de descontaminación aplicada como parte de esta tecnología de reciclado proporciona una descontaminación biológica mediante altas temperaturas durante el remoldeado, precedida de una limpieza básica de la superficie mediante lavado u otros medios adecuados a fin de preparar el material para el remoldeado. Además, puede añadirse plástico nuevo para prevenir la pérdida de calidad del plástico reciclado que lo haría inadecuado para el uso al que estaba destinado. El plástico reciclado solo se utiliza para fabricar materiales y objetos de plástico destinados a entrar en contacto con los mismos alimentos y en las mismas condiciones que los materiales y objetos recogidos, y cuya conformidad con el Reglamento (UE) n.º 10/2011 se verificó inicialmente.
--	--	--

Cuadro 4: especificaciones y requisitos aplicables al uso de la tecnología con arreglo al artículo 4, apartado 4

Número de referencia	Especificaciones / requisitos
4.1	a) la tecnología y su explotación corresponderán totalmente a la descripción que figura en el punto 3.2 del cuadro 3; b) cuando los materiales sean reutilizados dentro de la cadena de distribución, sin operaciones de reciclado, se limpiarán con regularidad y de manera suficiente para evitar la acumulación de residuos procedentes de los alimentos, el uso y el etiquetado; c) el uso, la reutilización, la limpieza con arreglo a la letra b) y el reciclado se llevarán a cabo de manera que se evite la contaminación incidental del insumo plástico que no pueda eliminarse con la limpieza

	de la superficie;
d)	en los materiales y objetos de plástico se excluirá el uso de cualquier etiquetado o impresión que no pueda retirarse completamente con la limpieza aplicada antes del remoldeo;
e)	el documento facilitado según lo dispuesto en el artículo 9, apartado 3, proporcionará instrucciones y procedimientos explícitos a los explotadores de empresas alimentarias que participen en el sistema de reciclado para evitar la introducción de material externo y la contaminación incidental;
f)	el insumo plástico y el plástico reciclado deberán cumplir plenamente en todo momento el Reglamento (UE) n.º 10/2011; la acumulación de componentes del material plástico, presentes debido a un reciclado repetido, tales como residuos de aditivos o productos de degeneración, se considerarán sustancias añadidas inintencionadamente con arreglo al artículo 6, apartado 4, letra a), del Reglamento (UE) n.º 10/2011. Su presencia no superará un nivel que se considere no seguro en una evaluación de riesgos con arreglo al artículo 19 de dicho Reglamento. Cuando sea necesario para garantizar la calidad de los materiales y objetos de plástico reciclado, se añadirá plástico nuevo fabricado con arreglo a dicho Reglamento;
g)	deberán existir pruebas científicas documentadas de que los materiales y objetos de plástico reciclados como parte del sistema no suponen un riesgo para la salud humana causado por: – la acumulación de componentes del material plástico, como residuos de aditivos o productos de degeneración resultantes de un reciclado repetido; o – la presencia de residuos comunes procedentes de otras fuentes, como alimentos, detergentes y etiquetado.

Cuadro 5: excepciones aplicables al uso de la tecnología con arreglo al artículo 4, apartado 5

Número de referencia	Especificaciones / requisitos

ANEXO II

Modelo de ficha resumen de seguimiento de la conformidad con arreglo al artículo 26 del Reglamento (UE) .../...

El modelo se rellenará teniendo en cuenta las definiciones establecidas en el Reglamento (CE) n.º 2023/2006, sobre buenas prácticas de fabricación, y su anexo B.

Abreviaturas utilizadas en el presente documento, de conformidad con el Reglamento (CE) n.º 2023/2006:

QA: evaluación de la calidad

SOP: procedimiento operativo normalizado

Código SOP: un código SOP consta de dos números, el número del SOP y el número del documento en el que se describe, con el formato N.ºSOP – N.ºDoc; el número del documento corresponderá al número del documento que figura en la sección 2.3; el número del SOP, al sistema de numeración del reciclador.

1. SECCIÓN 1: IDENTIFICACIÓN

Los números (RIN, RFN, RON, RAN, NTN, por sus siglas en inglés) mencionados en la presente sección corresponderán a los números que figuran en el Registro de la Unión establecido con arreglo al artículo 24 del Reglamento (UE) .../...

1.1 Identificación de la instalación de reciclado

Nombre de la instalación	
Tecnología de reciclado aplicada con arreglo al anexo I	
Número de Registro UE (número de instalación de reciclado, «RIN»)	
Dirección del sitio	
Número de sitio de reciclado («RFN»)	
Datos de contacto	
Puesto / función de las personas de contacto	
Números correspondientes del registro nacional, en su caso	
Fecha de notificación [artículo 25, apartado 1, letra a)]	

1.2. Identificación del reciclador

Razón social de la empresa	
Número de Registro UE (número de operador de reciclado, «RON»)	
Domicilio social	
Datos de contacto	
Puesto / función de la principal persona de contacto	
Números correspondientes del registro nacional, en su caso	
¿Es el titular de la autorización? (Sí / No / No procede)	

1.3. Decisión de autorización del proceso de reciclado o tecnología novedosa

A: identificación de la Decisión de autorización o identificación de la tecnología novedosa utilizada por el proceso aplicado en la instalación

Número de Registro de la UE, es decir, número de autorización del proceso de reciclado («RAN») o número de tecnología novedosa («NTN»)	
---	--

B: titular de la autorización o desarrollador de la tecnología novedosa

Nombre del titular de la autorización* o del desarrollador de la tecnología novedosa**, según proceda	
Dirección	
Datos de contacto	
Puesto / función	

* El nombre del titular de la autorización y su dirección deben ser los mismos que en la Decisión de autorización.

** El desarrollador de la tecnología que notificó la tecnología novedosa utilizada por el proceso aplicado por la instalación, con arreglo al artículo 10, apartado 2.

1.4. Referencias de documentos utilizadas por la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria («EFSA»)

Número de pregunta de la EFSA	
Fecha de publicación del dictamen de la EFSA	

Número de publicación de la EFSA (número de resultado científico)	
Número de la decisión de confidencialidad	
Fecha de la decisión de confidencialidad	

1.5. Personas adicionales responsables de la explotación de la instalación de reciclado

Nombre	Puesto / función	Datos de contacto

2. Sección 2: explotación de la instalación de reciclado

2.1. Declaraciones escritas

Las secciones 2.1.1 y 2.1.2 deben contener 3 000 caracteres como máximo, espacios incluidos.

2.1.1 Declaración de los recicladores en la que se explica la producción y la calidad del plástico reciclado

2.1.2. Declaración de los recicladores en la que se explica la correspondencia con el proceso autorizado

Esta sección solo es aplicable a los procesos autorizados.

2.2. Operaciones de reciclado en el sitio de reciclado

En esta sección se mencionará la siguiente información:

- un diagrama de las principales fases de fabricación que forman parte del proceso de reciclado y que se realizan en el sitio de reciclado («diagrama del sitio»);
- un cuadro en el que se describan las fases de fabricación y los flujos de materiales que las unen que se realizan en el sitio de reciclado y que corresponden a ese diagrama.

2.2.1. Diagrama de las principales fases de fabricación realizadas en el sitio de reciclado (diagrama del sitio)

2.2.2. Descripción de las principales fases de fabricación realizadas en el sitio de reciclado y los flujos que las conectan

Número de la fase	Nombre	Descripción	Tonelaje medio procesado por año
Número de flujo	Nombre	Descripción	Tamaño medio del flujo

2.3. Documentos internos

Proporcionése una lista exhaustiva de documentos pertinentes para el funcionamiento del proceso y la gestión de la calidad y otros procedimientos administrativos conexos, así como documentos relacionados con la autorización. Los documentos estarán numerados y estos números se utilizarán en la sección 3 para hacer referencia a los documentos. El reciclador podrá aplicar su propio sistema de numeración.

Tipo de documento	Número del documento	Fase de producción relacionada	Título	Descripción	Fecha, versión, autor

2.4. Definiciones de los lotes

Los lotes siguientes se definirán de acuerdo con el siguiente cuadro:

- **lote de entrada:** el plástico no procesado que entra en el sitio de reciclado procedente de los proveedores;
- **lote de insumos:** insumo plástico procesado en el sitio, que ha entrado en la fase de descontaminación;
- **lote de resultado:** el plástico reciclado resultante de la fase de descontaminación; y
- **lote de salida:** el plástico reciclado (o los materiales y objetos de plástico reciclado) que salen del sitio para su posterior procesamiento o uso;
- cualquier otro lote intermedio correspondiente a una evaluación de la calidad.

Cuando el lote de entrada o de insumos sea el mismo porque no se lleven a cabo más evaluaciones de la calidad, solo se definirá el lote de insumos. Se aplicará el mismo principio a los lotes de resultado y de salida. Cuando existan diferentes tipos de lotes de entrada o salida, se definirán por separado y se les dará un nombre significativo.

La evaluación de la calidad estará numerada de la misma manera que en el diagrama del sitio (sección 2.2.1).

Tipo de lote	Nombre interno del lote	N.º de flujo / control de calidad	Definición / descripción	Rango de tamaños normales	Norma de trazabilidad

2.5. Diagrama del proceso de la instalación de descontaminación

Añádase un diagrama de conductos e instrumentación con arreglo a la sección 4.4 de la norma ISO 10628-1:2014, teniendo en cuenta la norma ISO 10628-2.

2.6. Control de las operaciones críticas de descontaminación

El cuadro que figura a continuación incluirá una referencia a las etapas, fases u operaciones que la EFSA haya identificado como críticas, un criterio de control para

cada parámetro crítico, los instrumentos de control utilizados y la descripción de las medidas correctoras en caso de que no se supere el criterio de control. Si procede, se añadirá más información sobre la evaluación de normas de control complejas.

Operación crítica (y referencia al dictamen de la EFSA)	Criterio de control	Instrumento de medición o control (referencia al punto 2.5)	Breve descripción de las acciones correctoras si no se cumple la norma de control	Código SOP (N.ºSOP – N.ºDoc)

2.6.1. *Más información sobre las normas de control complejas, cuando proceda*

2.7. Procedimiento operativo normalizado para la explotación

El cuadro que figura a continuación proporcionará una referencia a cada uno de los SOP utilizados para la explotación de la instalación, proporcionará una breve descripción de los mismos e indicará la ubicación donde se lleva a cabo.

Código SOP	Breve descripción	Ubicación

3. Sección 3: evaluación de la calidad

3.1. Lista de fases de la evaluación de la calidad

Cada fase de la evaluación de la calidad se describirá utilizando el siguiente cuadro:

Número y fase de la evaluación de calidad	Denominación de la evaluación	Definición / descripción	Criterio	Registros	Código SOP (N.ºSOP – N.ºDoc)

Habrán como mínimo cuatro fases (a menos que no haya diferencia entre entrada e insumo o entre resultado y salida — véase la sección 2.4):

- fase de entrada (primera fase de la evaluación de la calidad, en la que el material entra en el sitio);
- fase de insumo (en la que el insumo plástico entra en el proceso de descontaminación);
- fase de resultado (en la que el material sale del proceso de descontaminación);
- fase de salida (en la que el plástico reciclado o los materiales y objetos de plástico reciclado salen del sitio)

Se añadirán otras fases intermedias cuando sea pertinente para la calidad del material en otras fases. Se dará un nombre significativo a esas fases intermedias.

3.2. Procedimientos operativos normalizados aplicados a las fases de evaluación de la calidad

El cuadro que figura a continuación proporcionará una referencia a cada uno de los procedimientos operativos normalizados utilizados en las fases de evaluación de la calidad, proporcionará una breve descripción de los mismos e indicará la ubicación donde se llevan a cabo.

N.º de evaluación de la calidad (QA) (ref. 3.1)	Código SOP (N.ºSOP – N.ºDoc)	Breve descripción	Ubicación (de la QA)

4. Sección 4: repositorio de registros

4.1. Sistemas de registro de evaluación de la calidad

N.º de evaluación de la calidad (ref. 3.1)	Nombre	Definición / descripción	Ubicación	Copia de seguridad	Código SOP (N.ºSOP – N.ºDoc)	Prevención de modificaciones

4.2. Lista de códigos de procedimientos operativos normalizados para el sistema de registro

N.º de evaluación de la calidad (ref. 3.1)	Código SOP (N.ºSOP – N.ºDoc)	Breve descripción	Ubicación (de entrada en el sistema de registro)

4.3. Otros registros / sistemas pertinentes

Procedimiento	Descripción / documentación

ANEXO III

Modelos de declaración de conformidad

Parte A. Declaración de conformidad que deben utilizar los recicladores

DECLARACIÓN de CONFORMIDAD con el REGLAMENTO (UE) 2022/XXX DE LOS RECICLADORES					
La persona abajo firmante declara en nombre de [AÑADIR EL NOMBRE DEL RECICLADOR], identificado en la sección 1.1, que el material de plástico reciclado identificado en la sección 1.2 fue producido con arreglo al [Reglamento (UE) .../...OP añádase la referencia al presente Reglamento]. El material reciclado al que se aplica la presente declaración es adecuado para su uso en contacto con alimentos (MCA), siempre que se utilice de acuerdo con las restricciones señaladas en la sección 3 de la presente declaración, así como con las instrucciones que figuran en la presente declaración y con el etiquetado del producto. La persona abajo firmante declara que, a su leal saber y entender, el contenido de esta declaración es correcto y conforme al [Reglamento (UE) .../...OP añádase la referencia al presente Reglamento].					
Sección 1. Identificación					
1.1. Reciclador		1.2. Producto reciclado		1.3. Autoridad competente	
1.1.1 Nombre		1.2.1 Denominación comercial / designación		1.3.1 Nombre	
1.1.2 MCA-RON*		1.2.2 N.º de lote		1.3.2. Dirección	
1.1.3 País		1.2.3 MCA-RIN*		1.3.3 País/ región	
1.1.4 MCA-RFN*		1.2.4. Otra información		1.3.4. Número de registro asignado	
Sección 2. Conformidad					
2.1. Base de la autorización o permiso para operar (marque solo una casilla)					
2.1.1	☐	Decisión de autorización	RAN*		
2.1.2	☐	Sistema de reciclado	RSN*		
2.1.3	☐	No se requiere autorización ni sistema de reciclado			
2.1.4	☐	Tecnología novedosa	NTN*		
2.2. Resultados de la evaluación de la conformidad que figuran en las fases obligatorias de evaluación de la calidad en el cuadro 3.1 del anexo II; obligatorio solo si se marca la casilla 2.1.1. Importante: los campos 2.2.2 a 2.2.4 pueden dejarse en blanco, siempre que el campo 2.2.5 esté marcado.					
Fase**	Criterios y resultados de la decisión			Números de lote	
2.2.1. Salida					
2.2.2. Entrada					
2.2.3.					

Insumos		
2.2.4. Resultado		
2.2.5. La persona abajo firmante confirma que la información requerida en los campos 2.2.2 a 2.2.4 se pondrá a disposición de la autoridad competente, a petición de esta, en un plazo de tres días hábiles		☐
Sección 3. Instrucciones e información para los usuarios del producto		
3.1.	Instrucciones para los transformadores	
3.1.1	Contenido máximo reciclado (% p/p)	%
3.1.2	Contenido reciclado presente (% p/p)	%
3.1.3	Restricciones de uso***	
3.1.4	Otras instrucciones	
3.2.	Instrucciones para los usuarios a lo largo de la cadena de suministro, incluidos los usuarios finales	
3.2.1	Restricciones de uso***	
3.2.2	Resumen del etiquetado	
3.2.3	Otras instrucciones	
Sección 4. Firma		
4.1. Firma y sello de la empresa		
4.2. Nombre de la persona firmante		
4.3. Puesto / función de la persona firmante		
4.4. Fecha y lugar		

* RAN: número de autorización del proceso de reciclado; RON: número de operador de reciclado (recicladores); RIN: número de instalación de reciclado; RSN: número de sistema de reciclado; NTN: número de tecnología novedosa; RFN: número de sitio de reciclado.

** Es obligatorio rellenar los campos correspondientes a la fase de salida (el lote que es introducido en el mercado y que va acompañado del presente formulario). La cumplimentación de los demás campos es voluntaria, pero cuando esta información no se facilite mediante la presente declaración, dicha información se pondrá a disposición de la autoridad competente, si esta la solicita, en un plazo de tres días hábiles.

*** Las restricciones de uso corresponderán a cualquiera de las condiciones requeridas en el ámbito de la aplicación del plástico reciclado, con arreglo al anexo I para la tecnología aplicada, los artículos 7, 8 o 9, la autorización del proceso de reciclado, si la hubiera, o cualquier otra restricción que el reciclador considere necesaria.

Parte B. Declaración de conformidad que deben utilizar los transformadores si el material plástico transformado contiene plástico reciclado

DECLARACIÓN de CONFORMIDAD con el REGLAMENTO (UE) 2022/XXX de los TRANSFORMADORES					
La persona abajo firmante declara en nombre de [AÑADIR EL NOMBRE DEL TRANSFORMADOR], identificado en la sección 1.1, que el material de plástico reciclado identificado en la sección 1.2 fue producido con arreglo al <i>[Reglamento (UE) .../...OP añádase la referencia al presente Reglamento]</i>. El material reciclado al que se aplica la presente declaración es adecuado para su uso en contacto con alimentos (MCA), siempre que se utilice de acuerdo con las restricciones señaladas en la sección 3 de la presente declaración, así como con las instrucciones que figuran en la presente declaración y con el etiquetado del producto. La persona abajo firmante declara que, a su leal saber y entender, el contenido de esta declaración es correcto y conforme al <i>[Reglamento (UE) .../...OP añádase la referencia al presente Reglamento]</i>.					
Sección 1. Identificación					
1.1. Transformador		1.2. Producto con plástico reciclado		1.3. Autoridad competente	
1.1.1 Nombre		1.2.1 Denominación comercial / designación		1.3.1 Nombre	
1.1.2 Dirección		1.2.2 N.º de lote		1.3.2. Dirección	
1.1.3 País		1.2.4. Otra información		1.3.3 País/ región	
				1.3.4. Número de registro	
Sección 2. Conformidad					
2.1.					
2.1.1	Origen del plástico reciclado; números RIN				
2.1.2	Números de lote del plástico reciclado procedente de la instalación de descontaminación				
2.1.3	Contenido máximo reciclado indicado por el reciclador (Parte A, 3.1.1)				% p/p
2.1.4	Contenido reciclado real de este producto				% p/p
2.1.5	Se cumplen las restricciones previstas en la declaración de conformidad recibida del reciclador				☐
2.1.6	Adición de aditivos o sustancias de partida	☐ Los aditivos añadidos o las sustancias de partida se ajustan a lo dispuesto en el Reglamento (UE) n.º 10/2011		☐ No hay adiciones	
Sección 3: Instrucciones e información para los usuarios del producto					
3.2.	Instrucciones para los usuarios a lo largo de la cadena de suministro, incluidos los usuarios finales				
3.2.1	El producto identificado en la sección 1.2 es: (marque la casilla que corresponda; pueden ser las dos)	A) plástico reciclado para otras fases de transformación posteriores		☐	
		B) un material u objeto de plástico final adecuado para entrar en contacto con alimentos sin más transformación		☐	
3.2.2	Tipo o tipos de alimentos con los que se prevé que entrará en				

	contacto			
3.2.3	Duración y temperatura del tratamiento y el almacenamiento en contacto con los alimentos			
3.2.4	Relación más elevada entre la superficie en contacto con los alimentos y el volumen cuya conformidad se ha verificado			
3.2.5	Lista de sustancias añadidas y límites de migración; añada las filas necesarias. [Nota: puede que algunas sustancias carezcan de número de MCA y límite de migración específica (LME)]	N.º de MCA*	Otra denominación (n.º CAS, nombre químico)	LME* (mg/kg de alimento)
3.2.6	Otra información u otras instrucciones pertinentes, en particular con arreglo a los puntos 7 y 9 del anexo IV del Reglamento (UE) n.º 10/2011 de la Comisión ¹			
3.2.7	El plástico reciclado al que se aplica la presente declaración está contenido en una capa de un material u objeto multicapa sujeto a los artículos 13 o 14 del Reglamento (UE) n.º 10/2011, que contiene plástico fabricado con arreglo a dicho Reglamento en otra capa o capas. Existe una declaración de conformidad separada, con arreglo al artículo 15 de dicho Reglamento, en relación con dicha capa o capas, que debe tenerse en cuenta.	☐		
Sección 4: Firma				
4.1. Firma y sello de la empresa				
4.2. Nombre de la persona firmante				
4.3. Puesto / función de la persona firmante				
4.4. Fecha y lugar				

¹ Reglamento (UE) n.º 10/2011 de la Comisión, de 14 de enero de 2011, sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos (DO L 12 de 15.1.2011, p. 1).