



Euroopa Liidu
Nõukogu

Brüssel, 25. mai 2022
(OR. fr)

9465/22
ADD 1

DENLEG 39
FOOD 35
SAN 312

SAATEMÄRKUSED

Saatja: Euroopa Komisjon

Kättesaamise
kuupäev: 12. mai 2022

Saaja: Nõukogu peasekretariaat

Komisjoni dok nr: D079492/04 ANNEXES 1 to 3

Teema: LISAD järgmise dokumendi juurde:
KOMISJONI MÄÄRUS (EL) .../..., milles käsitletakse toiduga
kokkupuutumiseks ettenähtud ringlussevõetud plastist materjale ja
esemeid ning tunnistatakse kehtetuks määrus (EÜ) nr 282/2008

Käesolevaga edastatakse delegatsioonidele dokument D079492/04 ANNEXES 1 to 3.

Lisatud: D079492/04 ANNEXES 1 to 3

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

ANNEXES 1 to 3

LISAD

järgmise dokumendi juurde:

KOMISJONI MÄÄRUS (EL) .../...,

**milles käsitletakse toiduga kokkupuutumiseks ettenähtud ringlussevõetud plastist materjale
ja esemeid ning tunnistatakse kehtetuks määrus (EÜ) nr 282/2008**

ILISA

Artikli 3 kohased sobivad ringlussevõtutehnoloogiad

Tabel 1 sisaldab järgmist teavet:

1. veerg: ringlussevõtutehnoloogiale antud number;
2. veerg: ringlussevõtutehnoloogia nimetus;
3. veerg: polümeeriliigid, mida ringlussevõtutehnoloogia võimaldab ringlusse võtta;
4. veerg: ringlussevõtutehnoloogia lühikirjeldus ja viide üksikasjalikule kirjeldusele tabelis 3;
5. veerg: sisendi liik, mida ringlussevõtutehnoloogia saab saastest puhastada, kusjuures
 - PCW: tarbimisjärgsed jäätmed – artikli 6 kohaselt kogutud plastijäätmed;
 - FG: toidu jaoks ette nähtud – plast, mis esmase materjalina vastas määruse (EL) nr 10/2011 nõuetele;
 - PCW, mis ei ole toidu jaoks ette nähtud – pakend, mida ei ole kasutatud toidu pakendamiseks ja mis ei pruugi olla toodetud täiesti määruse (EL) nr 10/2011 kohaselt, ning muud tarbimisjärgsed plastmaterjalid, mis ei olnud ette nähtud toiduga kokkupuutumiseks;
 - Sellise materjali %, mis ei ole toidu jaoks ette nähtud (massiprotsent) – niisuguse materjali maksimaalne sisaldus sisendis, mis ei ole toidu jaoks ette nähtud;
6. veerg: ringlussevõtutehnoloogia abil toodetud väljundi liik;
7. veerg: kui 7. veerus on märgitud „jah“, tuleb üksikutele ringlussevõtuprotsessidele saada luba kooskõlas artiklitega 17–19;
8. veerg: viide tabelile 4, milles on esitatud spetsifikatsioonid ja nõuded tehnoloogia kasutamisele kooskõlas artikli 4 lõike 4 punktiga b ning mis täiendavad artiklites 6–8 sätestatud nõudeid;
9. veerg: erandid artiklitest 6–8 kooskõlas artikli 4 lõike 4 punktiga b ning erandid artikli 9 lõikest 8;
10. veerg: kui 10.veerus on märgitud „jah“, tohib ringlussevõtutehnoloogiat kasutada üksnes ringlussevõtusüsteemi osana kooskõlas artikliga 9.

Tabel 1. Sobivate ringlussevõtutehnoloogiate loetelu

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Ringlussevõtutehnoloogia number	Tehnoloogia nimetus	Polümeeriliik (üksikasjalik kirjeldus tabelis 2)	Ringlussevõtutehnoloogia lühikirjeldus (üksikasjalik kirjeldus tabelis 3)	Sisendplasti spetsifikatsioon	Väljundi spetsifikatsioon	Üksikprotsessidele on vaja luba	Spetsifikatsioonid ja nõuded (viide tabelile 4)	Eran did (viide tabelile 5)	Kohaldatakse ringlussevõtuüsteemi

1	PET tarbimisjä rgne mehaanili ne ringlusse võtt	PET (2.1)	Mehaaniline ringlussevõtt (3.1)	Ainult tarbimisjärg sed PET- jäätmel, mis sisaldavad kuni 5 % materjale ja esemeid, mida kasutati kokkupuutes materjalide ja ainetega, mis ei olnud toidu jaoks ette nähtud.	Saastest puhastatud PET, lõppmaterjalid ja esemed, mis ei ole ettenähtud mikrolaineahju des ja tavalistes küpsetusahjude s kasutamiseks; üksikprotsessid e väljundi suhtes võidakse kohaldada täiendavaid spetsifikatsioon e	Jah	–	–	Ei
---	---	--------------	---------------------------------------	---	---	-----	---	---	----

2	Ringlusse võtt suletud ja kontrollitud ahelas toimivas tooteringluses	Kõik polümeerid, mis on toodetud määruse (EL) nr 10/2011 nõuetele vastava esmase materjalina	Põhipuhastus ja mikrobioloogilistest saastest puhastamine ümbervormimise ajal (3.2)	Keemiliselt saastumata plastmaterjalid ja -esemed, mis on valmistatud ühest polümeerist või mitmest ühildatavast polümeerist, mida kasutati või mis on ette nähtud kasutamiseks samadel kasutustingimustel ja mis on saadud üksnes suletud ja kontrollitud ahelas toimuvast tooteringlust, nii et kogumine tarbijatelt on välistatud	Ümbervormitud materjalid ja esemed on ette nähtud kasutamiseks samal eesmärgil ja samadel kasutustingimustel kui ringlussevõtusüsteemis liikuvad materjalid ja esemed, mis moodustasid sisendplasti.	Ei	4.1	–	Jah
---	---	--	---	--	--	----	-----	---	-----

ET

ET

Tabel 2. Polümeeride üksikasjalik spetsifikatsioon

Viitenumber	Lühend	Vaigu number ja/või ringlussevõtusümbol, kui see on olemas ¹	Käesoleva määruse kohane spetsifikatsioon
2.1	PET	1	Polüetüleen-tereftalaat; polümeer, mis on valmistatud ko-monomeeride etüleen-glükooli ja tereftaalhappe või dimetüül-tereftalaadi polükondensatsiooni teel ja mille makromolekuli peaaegu sisaldab kuni 10 massiprotsenti muid määruse (EL) 10/2011 I lisa tabelis 1 loetletud ko-monomeere, nt isoftaalhapet ja dietüleen-glükooli

¹: nagu määratletud otsuses 97/129/EÜ, dokumendis ASTM D7611 või GB/T 16288-2008

Tabel 3. Ringlussevõtutehnoloogia üksikasjalik kirjeldus

Viitenumber	Nimetus	Üksikasjalik kirjeldus
3.1	Mehaaniline ringlussevõtt	Selle ringlussevõtutehnoloogia abil taaskasutatakse kogutud plast mehaaniliste ja füüsikaliste protsesside abil, milleks on tavaliselt sortimine, peenestamine, pesemine, materjalide eraldamine, kuivatamine ja uuesti kristalliseerimine, et saada sisendplasti, millel on säilinud kogutud plasti keemilised

		<p>omadused.</p> <p>Selle ringlussevõtutehnoloogia kriitiline etapp on saastest puhastamine, mille käigus sisendplasti vähemalt minimaalse aja jooksul kuumutatakse ja töödeldakse vaakumi või gaasivooluga, et eemaldada juhuslik saaste sisalduseni, mis tervist enam ei ohusta. Sellele etapile võivad järgneda edasised ringlussevõtu- ja muundamisetapid, näiteks filtrimine, ümbergranuleerimine, kompaundimine, ekstrusioon ja vormimine.</p> <p>Selle ringlussevõtutehnoloogia kasutamisel säilivad plasti moodustavad polümeeriahelad ja võib suureneada polümeeri molekulmass. Samuti võib esineda molekulmassi väike tahtmatu vähenemine.</p>
3.2	Ringlussevõtt suletud ja kontrollitud ahelas toimuv tooteringluses	<p>Ringlussevõtutehnoloogia, millega võetakse ringlusse sisendplasti, mis on pärit ainult üksustest, mis osalevad tootmis-, turustamis- või toitlustusetappidest koosnevas suletud ahelas ja ringlussevõtusüsteemis kooskõlas artikliga 9.</p> <p>Sisendplast on pärit ainult materjalidest ja esemetest, mis on ette nähtud ja mida kasutatakse toiduga kokkupuutumiseks ning mille puhul võib välistada igasuguse saastumise muude ainetega kui toidu ja määrgistuse jäägid materjali pinnal. Sisendplast võib sisaldada purustatud materjale ja esemeid, samuti plastmaterjalide ja -esemete tootmisel tekkinud lõikeid ja jääke. Süsteemis ei koguta sisendplastina materjale ja esemeid, mis on antud tarbijatele kasutamiseks mujal kui ringlussevõtusüsteemis osalevate üksuste valdustes või nende kontrolli alt väljas.</p> <p>Selle ringlussevõtutehnoloogia osana kasutatava puhastustehnoloogiaga eemaldatakse ümbervormimise ajal</p>

		<p>kõrge temperatuuri abil mikrobioloogiline saaste; sellele eelneb pinna põhipuhastus pesemise teel või muude vahenditega, mis on sobivad, et valmistada materjal ette ümbervormimiseks. Peale selle võidakse lisada uut plasti, et vältida ringlussevõetud plasti kvaliteedi halvenemist, mis muudaks selle ettenähtud kasutusotstarbeks ebasobivaks.</p> <p>Ringlussevõetud plasti kasutatakse üksnes selliste plastmaterjalide ja -esemete tootmiseks, mis on ette nähtud samade toiduainetega kokkupuutumiseks samadel tingimustel nagu kogutud materjalid ja esemed ning mille puhul kontrolliti algselt määruse (EL) nr 10/2011 nõuetele vastavust.</p>
--	--	--

Tabel 4. Spetsifikatsioonid ja nõuded tehnoloogia kasutamisele kooskõlas artikli 4 lõikega 4

Viitenumber	Spetsifikatsioonid/nõuded
4.1	<p>(a) tehnoloogia ja selle toimimine peavad täielikult vastama tabeli 3 punktis 3.2 esitatud kirjeldusele;</p> <p>(b) kui materjale turustusahelas ilma ringlussevõetuta korduskasutatakse, tuleb neid puhastada korrapäraselt ja piisavalt sageli, et takistada toidust, kasutamisest ja märgistamisest pärit jääkide kogunemist;</p> <p>(c) kasutamine, korduskasutamine, punkti b kohane puhastamine ja ringlussevõtt peab toimuma viisil, mis on kavandatud takistama sisendplasti juhuslikku saastumist, mida ei saa kõrvaldada pindade puhastamisega;</p> <p>(d) välistada tuleb iga niisuguse etiketi või trükivärvi kasutamist plastmaterjalil ja -esemetel, mida ei saa enne ümbervormimist puhastamisega täielikult eemaldada;</p>

	<p>(e) artikli 9 lõike 3 kohaselt esitatud dokumendis on ringlussevõtusüsteemis osalevatele toidukäitlejatele esitatud selged juhised ja toimingud välise materjali juurdesattumise ja juhusliku saaste vältimiseks;</p> <p>(f) sisendplast ja ringlussevõetud plast peavad alati täielikult vastama määruse (EL) nr 10/2011 nõuetele; korduva ringlussevõtu tõttu esinevaid plastmaterjali koostisosi, nt kogunenud lisaainete jääke või degeneratsioonisaadusi käsitatakse määruse (EL) nr 10/2011 artikli 6 lõike 4 punkti a kohaselt tahtmatult lisatud ainetena. Nende sisaldus ei tohi ületada kontsentratsiooni, mida kõnealuse määruse artikli 19 kohasel riskihindamisel käsitatakse ohtlikuna. Selleks, et vajaduse korral tagada ringlussevõetud plastmaterjalide ja -esemete kvaliteet, lisatakse kõnealuse määruse kohaselt toodetud uut plasti;</p> <p>(g) dokumenteeritud teaduslike tõendite abil tuleb näidata, et süsteemis ringlusse võetud plastmaterjalid ja -esemed ei avalda inimeste tervisele järgmistest ainetest põhjustatud riski:</p> <ul style="list-style-type: none"> – korduva ringlussevõtu tõttu esinevad plastmaterjalide kogunenud koostisosad, nt lisaainete jäägid või degeneratsioonisaadused või – muudest allikatest pärit tavajäägid, nt toit, pesuained ja mürkivahendid
--	--

Tabel 5. Erandid tehnoloogia kasutamise suhtes kooskõlas artikli 4 lõikega 5

Viitenumber	Spetsifikatsioonid/nõuded

II LISA

Määruse (EL) .../... artikli 26 kohase vastavuskontrolli kokkuvõtte vorm

Vormi täitmisel võetakse arvesse määruses (EÜ) nr 2023/2006 ja selle B lisas sätestatud mõisteid hea tootmistava kohta

Käesolevas dokumendis kasutatud lühendid kooskõlas määrusega (EÜ) nr 2023/2006:

KH: kvaliteedile hinnangu andmine
SOP: standardne töökord
SOP kood: standardse töökorra kood koosneb kahest numbrist: standardse töökorra numbrist ja selle dokumendi numbrist, milles seda kirjeldatakse, vormingus SOPNr – DocNr; dokumendi number peab vastama punktis 2.3 loetletud dokumendi numbrile, SOP number ringlussevõtja numeratsioonisüsteemile.

1. 1. JAGU. IDENTIFITSEERIMISANDMED

Käesolevas jaos osutatud numbrid (RIN, RFN, RON, RAN, NTN) peavad vastama numbritele määruse (EL) .../... artikli 24 kohaselt loodud liidu registris.

1.1 Ringlussevõtuseadmestiku identifitseerimisandmed

Seadmestiku nimetus	
Rakendatav ringlussevõtutehnoloogia vastavalt I lisale	
ELi registrinumber (ringlussevõtuseadmestiku number, RIN)	
Rajatise aadress	
Ringlussevõturajatise number (RFN)	
Kontaktandmed	
Kontaktisikute ametikoht/roll	
Asjakohased riikliku registri numbrid, kui on olemas	
Teatamise kuupäev (artikli 25 lõike 1 punkt a)	

1.2. Ringlussevõtja identifitseerimisandmed

Ettevõtte nimi	
-----------------------	--

ELi registrinumber (ringlussevõtja number, RON)	
Peakontori aadress	
Kontaktandmed	
Peamise kontaktisiku ametikoht/roll	
Asjakohased riikliku registri numbrid, kui on olemas	
Loa hoidja? (jah/ei / ei ole asjakohane)	

1.3. Otsus ringlussevõtuprotsessi loa kohta või ringlussevõtuprotsessi uudne tehnoloogia

A: seadmestikus rakendatava protsessi lubamise otsuse või protsessis kasutatava uudse tehnoloogia tähis:

ELi registrinumber, st ringlussevõtuprotsessi loa number (RAN), uudse tehnoloogia number (NTN)	
---	--

B: loa hoidja või uudse tehnoloogia arendaja –

Vastavalt vajadusele loa hoidja* / tehnoloogia arendaja** number	
Aadress	
Kontaktandmed	
Ametikoht/roll	

* Loa hoidja nimi ja aadress peavad olema samad nagu loa andmise otsuses

** Tehnoloogia arendaja, kes teatas seadmestikus rakendatavas protsessis kasutatavast uudsest tehnoloogiast kooskõlas artikli 10 lõikega 2

1.4. Euroopa Toiduohutusameti (EFSA) kasutatud dokumendi viited

EFSA küsimuse number	
EFSA arvamuse avaldamise kuupäev	
EFSA väljaande number	
Konfidentsiaalsusotsuse number	
Konfidentsiaalsusotsuse kuupäev	

1.5. Muu(d) ringlussevõtuseadmestiku töö eest vastutav(ad) isik(ud)

Nimetus	Ametikoht/roll	Kontaktandmed

2. 2. jagu. Ringlussevõtuseadmestiku töö

2.1. Kirjalikud avaldused

Punktides 2.1.1 ja 2.1.2 nimetatud dokumentide pikkus võib koos tühikutega olla kuni 3 000 tähemärki

2.1.1 *Ringlussevõtja avaldus, milles kirjeldatakse ringlussevõetud plasti tootmist ja kvaliteeti*

2.1.2. *Ringlussevõtja avaldus loa saanud protsessiga seotud kirjavahetuse kohta*

Seda punkti kohaldatakse ainult loa saanud protsesside suhtes.

2.2 Ringlussevõtutoimingud ringlussevõturajatises

Selles punktis esitatakse järgmine teave:

- nende peamiste tootmisetappide skeem, mis on ringlussevõtuprotsessi osad ja toimuvad ringlussevõturajatises (tegevuskoha skeem);
- tabel, milles kirjeldatakse ringlussevõturajatises toimuvaid ja sellele skeemile vastavaid tootmisetappe ning neid ühendavaid materjalivooge.

2.2.1. *Ringlussevõturajatises toimuvate peamiste tootmisetappide skeem (tegevuskoha skeem)*

2.2.2. *Ringlussevõturajatises toimuvate peamiste tootmisetappide ja neid ühendavate voogude kirjeldus*

Etapi number	Nimetus	Kirjeldus	Aastas töödeldud materjali keskmise kogus tonnides
Voo number	Nimetus	Kirjeldus	Voo keskmine maht

2.3. Sisedokumendid

Esitada tuleb ammendav loetelu dokumentidest, mis on seotud protsessi toimimise, kvaliteedijuhtimise ja muude sellega seotud haldusmenetlustega, ning loa andmisega seotud dokumentidest. Dokumendid nummerdatakse ja neid numbreid kasutatakse 3. jaos kõnealustele dokumentidele viitamiseks. Ringlussevõtja võib kasutada oma nummerdussüsteemi.

Dokumendi liik	Dokumendi number	Seotud tootmisetapp	Pealkiri	Kirjeldus	Kuupäev, versioon, koostaja

2.4. Partiide määratlused

Kooskõlas allpool esitatud tabeliga määratletakse järgmised partiid:

- **sissetoodav partii:** tarnijatelt ringlussevõturajatisse toodav töötlemata plast;

- **sisendpartii:** ringlussevõturajatises töödeldav sisendplast, mis siseneb saastest puhastamise etappi;
- **väljundpartii:** saastest puhastamise etapis saadud ringlussevõetud plast ning
- **väljaviidav partii:** ringlussevõetud plast (või ringlussevõetud plastmaterjalid ja -esemed), mis viiakse rajatistest välja edasiseks töötlemiseks või kasutamiseks.
- Igasugune muu vahepartii, mis vastab kvaliteedi hindamise kontrollile.

Kui sissetoodav ja sisendpartii kattuvad, sest täiendavat kontrolli kvaliteedile hinnangu andmisega ei tehta, määratletakse ainult sisendpartii. Sama meetodit kasutatakse väljund- ja väljaviidavate partiide korral. Kui esineb eri liiki sissetoodavaid ja väljaviidavaid partiisid, määratletakse need eraldi ja antakse neile hõlpsasti mõistetav nimetus.

Kvaliteedihinnangud nummerdatakse samamoodi nagu tegevuskoha skeemil (punkti 2.2.1)

Partii liik	Partii asutusesisene nimetus	Voo / KH nr	Määratlus/kirjeldus	Tüüpiline suurusvahemik	Jälgitavuseeskiri

2.5. Saastest puhastamise seadmestiku protsessiskeem

Lisada torustiku ja seadmete skeem kooskõlas standardi ISO 10628-1:2014 punktiga 4.4, võttes arvesse standardit ISO 10628-2.

2.6. Kriitiliste saastest puhastamise toimingute kontrollimine

Allpool esitatud tabelis peavad olema viited etappidele või toimingutele, mida EFSA peab kriitiliseks, iga kriitilise parameetri kontrollikriteerium, kasutatavad kontrollimisvahendid ning nende parandusmeetmete kirjeldus, mida võetakse juhul, kui kontrollikriteerium ei ole täidetud. Vajaduse korral lisatakse täiendav teave keerukate kontrollimiseeskirjade hindamise kohta.

Kriitiline toiming (ja viide EFSA arvamusele)	Kontrollikriteerium	Mõõte- või kontrollimisvahend (viide punktile 2.5)	Nende parandusmeetmete lühikirjeldus, mida võetakse juhul, kui kontrollimiseeskirja ei ole täidetud	SOP kood (SOPNr – DocNr)

2.6.1. Vajaduse korral täiendav teave keerukate kontrollimiseeskirjade kohta

2.7. Tööks vajalik asjakohane standardne töökord

Allpool esitatud tabelis tuleb esitada viide igale seadmestiku töös järgitavale standardsele töökorrale (SOP – *standard operating procedure*), anda selle lühikirjeldus ja märkida koht, kus see toimub.

SOP kood	Lühikirjeldus	Toimumiskoht

--	--	--

3. 3. jagu. Kvaliteedile hinnangu andmine

3.1. Kvaliteedile hinnangu andmise etappide loetelu

Iga kvaliteedile hinnangu andmise etappi kirjeldatakse allpool esitatud tabelis:

KH etapp ja number	Hinnangu nimetus	Määratlus/kirjeldus	Kriteerium	Dokumendid	SOP kood (SOPNr – DocNr)

Etappe peab olema vähemalt neli (välja arvatud juhul, kui puudub erinevus sissetoomise ja sisestamise või väljumise ja väljaviimise vahel – vt punkt 2.4):

- sissetoomisetapp (esimene kvaliteedile hinnangu andmise etapp, mille käigus materjali tuuakse rajatisse),
- sisestamisetapp (mille käigus sisendplast siseneb saastest puhastamise protsessi),
- väljumisetapp (mille käigus materjal väljub saastest puhastamise protsessist),
- väljaviimisetapp (mille käigus ringlussevõetud plast või ringlussevõetud plastmaterjalid ja -esemed viiakse rajatisest välja).

Kui see on asjakohane materjali kvaliteedi seisukohast teistes etappides, lisatakse täiendavad vahepealsed etapid. Neile vahepealsetele etappidele antakse hõlpsasti mõistetavad nimetused.

3.2. Kvaliteedile hinnangu andmise etappides kohaldatav asjakohane standardne töökord

Allpool esitatud tabelis tuleb esitada viide igale standardsele töökorrale, mida kvaliteedile hinnangu andmise etappides järgitakse, anda selle lühikirjeldus ja märkida koht, kus see toimub.

Kvaliteedihinnangu (KH) nr (viide punktile 3.1)	STK kood (SOPNr – DocNr)	Lühikirjeldus	(KH) toimumiskoht

4. 4. jagu. Andmehoidla

4.1 Kvaliteedihinnangu dokumenteerimise süsteemid

Kvaliteedihinnang	Nimetu	Määratlus/kirjeld	Toimumiskoh	Varukoopia	STK	Muutmise
-------------------	--------	-------------------	-------------	------------	-----	----------

u nr (viide punktile 3.1)	s	us	t	d	kood (SOPNr – DocNr)	ennetamine

4.2. Dokumenteerimissüsteemi standardsete töökorra toimingukoodide loetelu

Kvaliteedihinnangu nr (viide punktile 3.1)	SOP kood (SOPNr – DocNr)	Lühikirjeldus	Asukoht (dokumenteerimissüsteemi sisestamise koht)

4.3. Muud asjakohased dokumendid/süsteemid

Menetlus	Kirjeldus/dokumendid

III LISA

Vastavusdeklaratsiooni vormid

A osa: ringlussevõtjate kasutatav vastavusdeklaratsioon

RINGLUSSEVÕTJA DEKLARATSIOON MÄÄRUSELE (EL) 2022/XXX VASTAVUSE KOHTA					
Mina, allakirjutanu, kinnitan punktis 1.1 esitatud identifitseerimisandmetega ringlussevõtja [LISADA RINGLUSSEVÕTJA NIMI] nimel, et punktis 1.2 identifitseeritud plastmaterjal on toodetud kooskõlas [määrusega (EL) .../... – väljaannete talitus: palun lisada viide käesolevale määrusele]. Ringlussevõetud materjal, mille kohta käesolev deklaratsioon kehtib, sobib kasutamiseks toiduga kokkupuutes, tingimusel et seda kasutatakse vastavalt käesoleva deklaratsiooni 3. jaos esitatud piirangutele, käesolevas deklaratsioonis esitatud juhiste ja toote märgistusele. Käesolevaga kinnitan, et deklaratsiooni sisu on mulle teadaolevalt õige ja vastab [määrusele (EL) .../... – väljaannete talitus: palun lisada viide käesolevale määrusele].					
1. jagu. Identifitseerimisandmed					
1.1 Ringlussevõtja		1.2 Ringlussevõetud toode		1.3 Pädev asutus	
1.1.1 Nimi		1.2.1 Kaubanimi/t ähis		1.3.1 Nimi	
1.1.2 Toiduga kokkupuutuv materjal – RON*		1.2.2 Partii number		1.3.2 Aadress	
1.1.3 Riik		1.2.3 Toiduga kokkupuutuv materjal – RIN*		1.3.3 Riik/piirkond	
1.1.4 Toiduga kokkupuutuv materjal – RFN*		1.2.4 Muu teave		1.3.4 Määratud registreerimisnumber	
2. jagu. Vastavus määrusele					
2.1 Loa või tegevusloa alus (märgistada ainult üks ruut)					
2.1.1	<input type="checkbox"/>	Loa andmise otsus	RAN*		
2.1.2	<input type="checkbox"/>	Ringlussevõtu süsteem	RSN*		
2.1.3	<input type="checkbox"/>	Luba või ringlussevõtusüsteem ei ole nõutav			
2.1.4	<input type="checkbox"/>	Uudne tehnoloogia	NTN*		
2.2 II lisa tabelis 3.1 loetletud kohustuslikes kvaliteedile hinnangu andmise etappides tehtud vastavushindamise tulemused; kohustuslik täita vaid juhul, kui märgistati väli 2.1.1 Tähtis: kui märgistati väli 2.2.5, võib väljad 2.2.2 kuni 2.2.4 tühjaks jätta					
Etapp**	Otsuse kriteeriumide ja tulemus(ed)			Partii number / partiide numbrid	
2.2.1					

Väljaviidav partii			
2.2.2 Sissetoodav partii			
2.2.3 Sisendpartii			
2.2.4 Väljundpartii			
2.2.5 Allakirjutanu kinnitab, et väljadel 2.2.2 kuni 2.2.4 nõutav teave tehakse pädevale asutusele viimase nõudmisel kättesaadavaks kolme tööpäeva jooksul			<input type="checkbox"/>
3. jagu. Juhised ja teave toote kasutajatele			
3.1	Juhised järeltöötlejatele		
3.1.1	Ringlussevõetud materjali suurim sisaldus (massiprotsentides)	%	
3.1.2	Ringlussevõetud materjali tegelik sisaldus (massiprotsentides)	%	
3.1.3	Kasutuspiirangud***		
3.1.4	Muud juhised		
3.2	Juhised tarneahelas allpool asuvatele kasutajatele, sealhulgas lõppkasutajatele		
3.2.1	Kasutuspiirangud***		
3.2.2	Märgistuse kokkuvõte		
3.2.3	Muud juhised		
4. jagu. Allkiri			
4.1	Allkiri ja ettevõtte pitser		
4.2	Allakirjutaja nimi		
4.3	Allakirjutava isiku roll/ametikoht		
4.4	Kuupäev ja koht		

* RAN – ringlussevõetuprotsessi loa number; RON – ringlussevõetuga tegeleva ettevõtja number (ringlussevõtjad); RIN – ringlussevõetuseadmetiku number; RSN – ringlussevõetusüsteemi number; NTN – uudse tehnoloogia number; RFN – ringlussevõturajatise number

** Väljaviimise etappi (turule lastav partii, millele on lisatud käesolev vorm) käsitlevate väljade täitmine on kohustuslik. Muude väljade täitmine on vabatahtlik, kuid kui seda teavet ei esitata deklaratsioonis, tuleb neil väljadel nõutud teave pädevale asutusele taotluse korral kolme tööpäeva jooksul kättesaadavaks teha.

*** Kasutuspiirangud peavad vastama mis tahes tingimustele, mida kohaldatakse ringlussevõetud plasti suhtes kooskõlas I lisa kohase rakendatava tehnoloogiaga ja artikli 7, 8

või 9 kohaselt antud ringlussevõtuprotsessi loaga või muude piirangutega, mida ringlussevõtja peab vajalikuks.

B osa: järeltöötlejate kasutatav vastavusdeklaratsioon, kui järeltöödeldud plastmaterjal sisaldab ringlussevõetud plasti

JÄRELTÖÖTLEJA DEKLARATSIOON MÄÄRUSELE (EL) 2022/XXXX VASTAVUSE KOHTA					
Mina, allakirjutanu, kinnitan punktis 1.1 esitatud identifitseerimisandmetega järeltöötleja [LISADA JÄRELTÖÖTLEJA NIMI] nimel, et punktis 1.2 identifitseeritud plastmaterjal on toodetud kooskõlas [määrusega (EL) .../... – väljaannete talitus: palun lisada viide käesolevale määrusele]. Ringlussevõetud materjal, mille kohta käesolev deklaratsioon kehtib, sobib kasutamiseks toiduga kokkupuutes, tingimusel et seda kasutatakse vastavalt käesoleva deklaratsiooni 3. jaos esitatud piirangutele, käesolevas deklaratsioonis esitatud juhiste ja toote märgistusele. Käesolevaga kinnitan, et deklaratsiooni sisu on mulle teadaolevalt õige ja vastab [määrusele (EL) .../... – väljaannete talitus: palun lisada viide käesolevale määrusele].					
1. jagu. Identifitseerimisandmed					
1.1 Järeltöötleja		1.2 Ringlussevõetud plasti sisaldav toode		1.3 Pädev asutus	
1.1.1 Nimi		1.2.1 Kaubanimi/tähis		1.3.1 Nimi	
1.1.2 Aadress		1.2.2 Partii number		1.3.2 Aadress	
1.1.3 Riik		1.2.4 Muu teave		1.3.3 Riik/piirkond	
				1.3.4 Registreerimisnumber	
2. jagu. Vastavus määrusele					
2.1					
2.1.1	Ringlussevõetud plasti päritolu; ringlussevõetuseadmestike numbrid				
2.1.2	Saastest puhastamise seadmestikest pärit ringlussevõetud plasti partii numbrid				
2.1.3	Ringlussevõtja teatatud maksimaalne ringlussevõetud materjali sisaldus (A osa punkt 3.1.1)				%(massiprotsent)
2.1.4	Selle toote tegelik ringlussevõetud materjali sisaldus				%(massiprotsent)
2.1.5	Ringlussevõtjalt saadud vastavusdeklaratsioonis esitatud piirangutest on kinni peetud				<input type="checkbox"/>
2.1.6	Lisainete või lähteainete lisamine	<input type="checkbox"/> Lisatud lisained või lähteained vastavad määruse (EL) nr 10/2011 nõuetele		<input type="checkbox"/> Ei ole lisatud	
3. jagu: Juhised ja teave toote kasutajatele					
3.2	Juhised tarneahelas allpool asuvatele kasutajatele, sealhulgas lõppkasutajatele				
3.2.1	Punktis 1.2 kirjeldatud toode on (märkida sobiv väide, sobida võivad mõlemad)	(A) ringlussevõetud plast edasisteks töötlemisetappideks			<input type="checkbox"/>
		(B) plastist lõppmaterjal või toode, mis sobib toiduga kokkupuutumiseks ilma edasise töötlemiseta.			<input type="checkbox"/>
3.2.2	Toidu tüüp või tüübid, millega kokkupuutumiseks see on ette nähtud				
3.2.3	Töötlemise ja säilitamise aeg ning				

	temperatuur toiduga kokkupuutumisel			
3.2.4	Suurim toiduga kokkupuutuva pinna pindala ja mahu suhe, mille puhul on nõuetele vastavust kontrollitud			
3.2.5	Selliste lisatud ainete loetelu, mille suhtes on kehtestatud migratsiooni piirnormid; vajaduse korral lisage ridu (märkus: teatavate ainete puhul võivad toiduga kokkupuutuva materjali number ja migratsiooni piirnorm puududa)	Toiduga kokkupuutuva materjali nr*	Muu tähis (CASi nr, keemiline nimetus)	Migratsiooni piirnorm (mg 1 kg toidu kohta)
3.2.6	Muu asjakohane teave ja juhised, sealhulgas vastavalt komisjoni määruse (EL) nr 10/2011 ¹ IV lisa punktidele 7 ja 9			
3.2.7	Ringlussevõetud plast, mille kohta see deklaratsioon kehtib, sisaldub määruse (EL) nr 10/2011 artikli 13 või 14 kohases mitmekihilise materjali või eseme kihis, mille muu kiht või muud kihid sisaldavad kõnealuse määruse kohaselt toodetud plasti. Kõnealuse kihi või kõnealuste kihtide kohta on kooskõlas kõnealuse määruse artikliga 15 kättesaadav eraldi vastavusdeklaratsioon ja seda tuleb arvesse võtta.			<input type="checkbox"/>
4. jagu. Allkiri				
4.1 Allkiri ja ettevõtte pitser				
4.2 Allkirjutaja nimi				
4.3 Allkirjutava isiku roll/ametikoht				
4.4. Kuupäev ja koht				

¹ Komisjoni 14. jaanuari 2011. aasta määrus (EÜ) nr 10/2011, toiduga kokkupuutumiseks ettenähtud plastmaterjalide ja -esemete kohta (EMPs kohaldatav tekst)(ELT L 12, 15.1.2011).