



Rada
Unii Europejskiej

Bruksela, 25 maja 2022 r.
(OR. pl)

9465/22
ADD 1

DENLEG 39
FOOD 35
SAN 312

PISMO PRZEWODNIE

Od: Komisja Europejska
Data otrzymania: 12 maja 2022 r.
Do: Sekretariat Generalny Rady

Nr dok. Kom.: D079492/04 ANNEXES 1 to 3

Dotyczy: ZAŁĄCZNIKI do ROZPORZĄDZENIA KOMISJI (UE) .../... w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylającego rozporządzenie (WE) nr 282/2008

Delegacje otrzymują w załączeniu dokument D079492/04 ANNEXES 1 to 3.

Załącznik: D079492/04 ANNEXES 1 to 3

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

ANNEXES 1 to 3

ZAŁĄCZNIKI

do

ROZPORZĄDZENIA KOMISJI (UE) .../...

w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylającego rozporządzenie (WE) nr 282/2008

ZALĄCZNIK I

Odpowiednie technologie recyklingu, o których mowa w art. 3

Tabela 1 zawiera następujące informacje:

Kolumna 1: numer przydzielony technologii recyklingu;

Kolumna 2: nazwa technologii recyklingu;

Kolumna 3: rodzaje polimeru, które technologia recyklingu pozwala poddać recyklingowi;

Kolumna 4: krótki opis technologii recyklingu i odniesienie do szczegółowego opisu w tabeli 3;

Kolumna 5: rodzaj surowca, którego dekontaminację technologia recyklingu może zapewnić, gdzie:

- PCW: „odpady pokonsumenckie” oznaczają odpady z tworzyw sztucznych zebrane zgodnie z art. 6;
- FG: „dopuszczone do kontaktu z żywnością” oznacza tworzywo sztuczne, które jako materiał podstawowy było zgodne z rozporządzeniem (UE) nr 10/2011;
- „odpady pokonsumenckie niewchodzące w kontakt z żywnością” oznaczają opakowanie, które nie było wykorzystywane do pakowania żywności i mogło nie zostać wyprodukowane w pełnej zgodności z rozporządzeniem (UE) nr 10/2011, oraz inne materiały z tworzyw sztucznych stanowiące odpady pokonsumenckie, które nie były przeznaczone do kontaktu z żywnością;
- „% odpadów niewchodzących w kontakt z żywnością” (% w/w) oznacza maksymalną ilość odpadów pokonsumenckich niewchodzących w kontakt z żywnością obecnych w surowcu;

Kolumna 6: rodzaj produktu wytwarzanego przy zastosowaniu technologii recyklingu;

Kolumna 7: w przypadku zaznaczenia odpowiedzi „tak” w kolumnie 7 na pojedyncze procesy recyklingu udziela się zezwolenia zgodnie z art. 17–19;

Kolumna 8: odniesienie do tabeli 4 zawierającej wymagania mające zastosowanie do wykorzystywania technologii zgodnie z art. 4 ust. 4 lit. b), uzupełniające wymogi określone w art. 6–8;

Kolumna 9: odstępstwa od art. 6–8 zgodnie z art. 4 ust. 4 lit. b) i odstępstwa od art. 9 ust. 8;

Kolumna 10: w przypadku zaznaczenia odpowiedzi „tak” w kolumnie 10 technologia recyklingu jest wykorzystywana wyłącznie jako element programu recyklingu zgodnie z art. 9.

Tabela 1: Wykaz odpowiednich technologii recyklingu

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Numer technologii recyklingu	Nazwa technologii	Rodzaj polimeru (szczegółowe wymagania w tabeli 2)	Krótki opis technologii recyklingu (szczegółowe wymagania w tabeli 3)	Wymagania dotyczące surowca z tworzywa sztucznego	Wymagania dotyczące produktu	Zastrzeżeniem zezwolenia na pojedyncze procesy	Wymaganie (odniesienie do tabeli 4)	Odstępstwa (odniesienie do tabeli 5)	Obowiązuje program recyklingu

1	Recykling mechaniczny pokonsumenckiego politereftalanu etylenu	Politereftalan etylenu (2.1)	Recykling mechaniczny (3.1)	Wyłącznie odpady pokonsumenckie z politereftalanu etylenu zawierające maksymalnie 5 % materiałów i wyrobów, które były wykorzystywane do kontaktu z materiałami lub substancjami niewchodzącymi w kontakt z żywnością.	Poddany dekontaminacji politereftalan etylenu, gotowych materiałów i wyrobów nie należy używać w kuchenkach mikrofalowych i tradycyjnych piekarnikach ; dodatkowe wymagania mogą mieć zastosowanie do produktu uzyskanego w ramach pojedynczych procesów	Tak	-	-	Nie
---	--	------------------------------	-----------------------------	--	--	-----	---	---	-----

2	Recykling z obiegu zamkniętego	Wszystkie polimery wyprodukowane jako materiały pierwotne zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 10/2011	Podstawowe oczyszczanie i dekontaminacja mikrobiologiczna podczas ponownego formowania (3.2)	Niezanieczyszczone chemicznie materiały i wyroby z tworzyw sztucznych wyprodukowane z pojedynczego polimeru lub z kompatybilnych polimerów, które zostały użyte lub były przeznaczone do użycia w tych samych warunkach i wyłącznie uzyskane z produktu w obiegu zamkniętym, z wyłączeniem zbierania od konsumentów	Materiały i wyroby poddawane ponownemu formowaniu przeznaczone do wykorzystania w tym samym celu i w takich samych warunkach co materiały i wyroby znajdujące się w programie recyklingu, z których otrzymano surowiec z tworzywa sztucznego.	Nie	4.1.	-	Tak
---	--------------------------------	---	--	---	---	-----	------	---	-----

Tabela 2: Szczegółowe wymagania dotyczące polimerów

Numer referencyjny	Nazwa skrócona	Numer żywicy lub symbol recyklingu, jeżeli istnieje ¹	Szczegółowe wymagania do celów niniejszego rozporządzenia
2.1.	Politereftalan etylenu	1	Polimer politereftalanu etylenu otrzymany w drodze polikondensacji komonomerów glikolu etylenowego i kwasu tereftalowego lub tereftalanu dimetylu, którego rdzeń polimerowy zawiera do 10 % w/w innych komonomerów wymienionych w tabeli 1 załącznika I do rozporządzenia (UE) nr 10/2011, takich jak kwas izoftalowy i glikol dietylenowy

¹: Zgodnie z definicją w decyzji 97/129/WE, ASTM D7611 lub GB/T 16288-2008.

Tabela 3: Szczegółowy opis technologii dekontaminacji

Numer referencyjny	Nazwa	Szczegółowy opis
3.1.	Recykling	Ta technologia recyklingu zapewnia odzysk zebranych tworzyw sztucznych przy użyciu procesów mechanicznych i fizycznych

	mechaniczny	<p>– zwykle sortowania, rozdrabniania, mycia, oddzielania materiałów, suszenia i ponownej krystalizacji – w celu uzyskania surowca z tworzywa sztucznego, który zachowuje nazwę chemiczną zebranego tworzywa sztucznego.</p> <p>Zasadniczym etapem tej technologii recyklingu jest dekontaminacja, podczas której surowiec z tworzywa sztucznego poddaje się przez co najmniej minimalny czas działaniu ciepła oraz próżni lub gazu przepływającego, aby usunąć przypadkowe zanieczyszczenie do poziomu, który nie stanowi zagrożenia dla zdrowia. Po tym etapie mogą nastąpić dalsze etapy recyklingu i przetwarzania, takie jak etapy filtracji, ponownej granulacji, mieszania, wyłaczania i formowania.</p> <p>Dzięki zastosowaniu tej technologii recyklingu zachowane zostają łańcuchy polimerowe, które stanowią tworzywo sztuczne, i możliwe jest zwiększenie ich masy cząsteczkowej. Może również nastąpić niewielki niezamierzony spadek masy cząsteczkowej.</p>
3.2.	Recykling z obiegu zamkniętego	<p>Technologia recyklingu, w ramach której recyklingowi poddaje się wyłącznie surowiec z tworzywa sztucznego pochodzący od podmiotów uczestniczących w cyklach zamkniętych, na które składają się etapy produkcji, dystrybucji lub zaopatrzenia, i uczestniczących w programie recyklingu zgodnie z art. 9.</p> <p>Surowiec z tworzywa sztucznego pochodzi wyłącznie z materiałów i wyrobów przeznaczonych i używanych do kontaktu z żywnością i można wykluczyć wszelkie zanieczyszczenia inne niż pozostałości żywności i etykiet na powierzchni. Surowiec z tworzywa sztucznego może zawierać rozdrobnione materiały i wyroby oraz ścinki i skrawki z produkcji materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych.</p>

		<p>Program nie obejmuje zbierania materiałów i wyrobów jako surowca z tworzywa sztucznego, jeżeli były one dostarczane konsumentom do użytku poza pomieszczeniami lub kontrolą podmiotów uczestniczących w programie recyklingu.</p> <p>Technologia dekontaminacji wykorzystywana w ramach tej technologii recyklingu zapewnia dekontaminację mikrobiologiczną dzięki zastosowaniu wysokiej temperatury podczas ponownego formowania, które poprzedza podstawowe czyszczenie powierzchni poprzez mycie lub w innym sposób odpowiedni, aby przygotować materiał do ponownego formowania. Ponadto w ramach tej technologii istnieje możliwość dodania nowego tworzywa sztucznego, aby zapobiec utracie jakości tworzywa sztucznego pochodzącego z recyklingu, która sprawiłaby, że nie nadawałoby się ono do użytku zgodnie z jego przeznaczeniem.</p> <p>Tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu jest wykorzystywane wyłącznie do produkcji materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych do kontaktu z taką samą żywnością i w tych samych warunkach, do jakich przeznaczone były zebrane materiały i wyroby, i w odniesieniu do których początkowo weryfikowano zgodność z rozporządzeniem (UE) nr 10/2011.</p>
--	--	--

Tabela 4: wymagania mające zastosowanie do wykorzystywania technologii zgodnie z art. 4 ust. 4

Numer referencyjny	Wymagania
4.1.	a) technologia i jej funkcjonowanie w pełni odpowiadają opisowi

	<p>przedstawionemu w pkt 3.2 tabeli 3;</p> <p>b) jeżeli materiały są przeznaczone do ponownego użycia w ramach sieci dystrybucji bez przeprowadzania czynności w ramach recyklingu, są one czyszczone w sposób regularny i wystarczający, aby zapobiec gromadzeniu się pozostałości pochodzących z żywności, używania i etykietowania;</p> <p>c) użycie, ponowne użycie i czyszczenie zgodnie z lit. b) oraz recykling są prowadzone w sposób zapobiegający przypadkowemu zanieczyszczeniu surowca z tworzywa sztucznego, którego nie można usunąć poprzez czyszczenie powierzchni;</p> <p>d) wyklucza się umieszczanie na materiałach i wyrobach z tworzyw sztucznych etykiet lub nadruku, których nie można w całości usunąć poprzez czyszczenie wykonywane przed ponownym formowaniem;</p> <p>e) dokument przedstawiony zgodnie z art. 9 ust. 3 powinien zawierać wyraźne zalecenia i procedury dla podmiotów prowadzących przedsiębiorstwa spożywcze uczestniczących w programie recyklingu, aby zapobiec wprowadzeniu zewnętrznego materiału i przypadkowemu zanieczyszczeniu;</p> <p>f) surowiec z tworzywa sztucznego oraz tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu muszą przez cały czas zachowywać zgodność z rozporządzeniem (UE) nr 10/2011; nagromadzenie składników materiałów z tworzyw sztucznych, obecnych ze względu na powtarzany recykling, takich jak pozostałości dodatków, lub produktów degeneracji uznaje się za substancje dodane w sposób niezamierzony zgodnie z art. 6 ust. 4 lit. a) rozporządzenia (UE) nr 10/2011. Ich obecność nie może przekraczać poziomu uznawanego za niebezpieczny w ocenie ryzyka zgodnie z art. 19 tego rozporządzenia. Jeżeli jest to niezbędne do zapewnienia jakości materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych pochodzących</p>
--	--

	<p>z recyklingu, dodaje się nowe tworzywo sztuczne wyprodukowane zgodnie z tym rozporządzeniem;</p> <p>g) istnieją udokumentowane dowody naukowe potwierdzające, że materiały i wyroby z tworzyw sztucznych pochodzące z recyklingu w ramach programu nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzi ze względu na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – nagromadzenie składników materiałów z tworzyw sztucznych, takich jak pozostałości dodatków lub produktów degeneracji będących wynikiem powtarzanego recyklingu lub – obecność typowych pozostałości z innych źródeł, takich jak żywność, detergenty i etykiety;
--	---

Tabela 5: odstępstwa mające zastosowanie do wykorzystywania technologii zgodnie z art. 4 ust. 5

Numer referencyjny	Wymagania

ZAŁĄCZNIK II

Wzór streszczenia dotyczącego monitorowania zgodności zgodnie z art. 26 rozporządzenia (UE) .../...

Wzór należy wypełnić z uwzględnieniem definicji przedstawionych w rozporządzeniu (WE) nr 2023/2006 w sprawie dobrej praktyki produkcyjnej i załącznika B do tego rozporządzenia.

Skróty stosowane w tym dokumencie zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 2023/2006:

QA: Ocena jakości
SOP: Obowiązująca procedura działania
Kod SOP: kod SOP składa się z dwóch liczb – numeru SOP i numeru dokumentu, w którym jest opisany, w formacie SOPNr – DocNr; numer dokumentu musi być zgodny z numerem dokumentu wymienionym w sekcji 2.3, a numer SOP – z systemem numeracji podmiotu zajmującego się recyklingiem.

1. SEKCJA 1: DANE IDENTYFIKACYJNE

Numery (RIN, RFN, RON, RAN, NTN), o których mowa w niniejszej sekcji, muszą odpowiadać numerom w unijnym rejestrze ustanowionym zgodnie z art. 24 rozporządzenia (UE) .../...

1.1. Dane identyfikacyjne instalacji do recyklingu

Nazwa instalacji	
Zastosowana technologia recyklingu zgodnie z załącznikiem I	
Numer w rejestrze UE (numer instalacji do recyklingu, „RIN”)	
Adres zakładu	
Numer zakładu recyklingu („RFN”)	
Dane kontaktowe	
Stanowisko/rola osoby wyznaczonej do kontaktów	
Odpowiednie numery w rejestrze krajowym, jeżeli istnieją	
Data zgłoszenia (art. 25 ust. 1 lit. a))	

1.2. Dane identyfikacyjne podmiotu zajmującego się recyklingiem

Nazwa przedsiębiorstwa	
Numer w rejestrze UE (numer podmiotu zajmującego się recyklingiem, „RON”)	
Adres siedziby	
Dane kontaktowe	
Stanowisko/rola głównej osoby wyznaczonej do kontaktów	
Odpowiednie numery w rejestrze krajowym, jeżeli istnieją	
Posiadacz zezwolenia? (Tak/Nie/Nie dotyczy)	

1.3. Decyzja w sprawie udzielenia zezwolenia na proces recyklingu lub nowatorska technologia

A: dane identyfikacyjne dotyczące decyzji w sprawie udzielenia zezwolenia lub nowatorskiej technologii wykorzystywanej w procesie stosowanym w instalacji:

Numer w rejestrze UE, tj. numer zezwolenia na proces recyklingu („RAN”), numer nowatorskiej technologii („NTN”)	
---	--

B: posiadacz zezwolenia lub twórca nowatorskiej technologii –

Nazwa posiadacza zezwolenia*/twórcy technologii**, w zależności od sytuacji	
Adres	
Dane kontaktowe	
Stanowisko/rola	

* Nazwa posiadacza zezwolenia i jego adres muszą być takie same jak na decyzji o udzieleniu zezwolenia.

** Twórca technologii, który zgłosił nowatorską technologię wykorzystywaną w procesie stosowanym w instalacji zgodnie z art. 10 ust. 2.

1.4. Numery referencyjne używane przez Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności („EFSA”)

Numer pytania EFSA	
Data publikacji opinii EFSA	
Numer publikacji EFSA	

(numer produktu)	
Numer decyzji o zachowaniu poufności	
Data decyzji o zachowaniu poufności	

1.5. Dodatkowe osoby odpowiedzialne za eksploatację instalacji do recyklingu

Imię i nazwisko	Stanowisko/rola	Dane kontaktowe

2. Sekcja 2: Eksploatacja instalacji do recyklingu

2.1. Oświadczenia pisemne

Limit 3 000 znaków ze spacjami dotyczy zarówno sekcji 2.1.1, jak i 2.1.2

2.1.1. *Oświadczenie podmiotów zajmujących się recyklingiem zawierające wyjaśnienie dotyczące produkcji i jakości tworzywa sztucznego pochodzącego z recyklingu*

2.1.2. *Oświadczenie podmiotów zajmujących się recyklingiem zawierające wyjaśnienie dotyczące zgodności z procesem, na który udzielono zezwolenia*

Ta sekcja ma zastosowanie tylko do procesów, na które udzielono zezwolenia.

2.2. Czynności w ramach recyklingu w zakładzie recyklingu

W sekcji tej należy podać następujące informacje:

- schemat przebiegu głównych etapów wytwarzania stanowiących część procesu recyklingu, które są realizowane w zakładzie recyklingu („schemat lokalizacji”);
- tabela zawierająca opis tych etapów wytwarzania – i łączących je strumieni materiałów – realizowanych w zakładzie recyklingu, zgodna ze schematem.

2.2.1. *Schemat przebiegu głównych etapów wytwarzania realizowanych w zakładzie recyklingu (schemat lokalizacji)*

2.2.2. *Opis głównych etapów wytwarzania realizowanych w zakładzie recyklingu oraz łączących je strumieni*

Numer etapu	Nazwa	Opis	Średnia wielkość przerobu (w tonach) rocznie
Numer strumienia	Nazwa	Opis	Średnia wielkość strumienia

2.3. Dokumenty wewnętrzne

Należy przedstawić kompleksowy wykaz dokumentów dotyczących przebiegu procesu i zarządzania jakością oraz innych związanych z nimi procedur

administracyjnych i dokumentów dotyczących zezwolenia. Dokumenty należy ponumerować, a numerami tymi należy posługiwać się w sekcji 3 na potrzeby odniesień do przedmiotowych dokumentów. Podmiot zajmujący się recyklingiem może zastosować własny system numerowania.

Rodzaj dokumentu	Numer dokumentu	Powiązany etap produkcji	Tytuł	Opis	Data, wersja, autor

2.4. Definicje dotyczące partii

Następujące partie definiuje się zgodnie z poniższą tabelą:

- **partia wejściowa:** nieprzetworzone tworzywo sztuczne wprowadzane do zakładu recyklingu przez dostawców;
- **partia surowca:** surowiec z tworzywa sztucznego przetwarzany w zakładzie, wprowadzony na etapie dekontaminacji;
- **partia produktu:** tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu otrzymane na etapie dekontaminacji oraz
- **partia wyjściowa:** tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu (lub materiały i wyroby z tworzyw sztucznych pochodzące z recyklingu) opuszczające zakład w celu dalszego przetwarzania lub wykorzystania.
- wszelkie inne partie pośrednie odpowiadające kontroli oceny jakości.

Jeżeli partia wejściowa lub partia surowca jest taka sama, ponieważ nie przeprowadza się dalszych kontroli oceny jakości, należy określić tylko partię surowca. To samo podejście należy zastosować w przypadku partii produktu i partii wyjściowej. W przypadku różnych rodzajów partii wejściowych lub wyjściowych należy określić je oddzielnie i nadać im zrozumiałą nazwę.

Ocenę jakości należy numerować w taki sam sposób jak ma to miejsce na schemacie lokalizacji (sekcja 2.2.1).

Rodzaj partii	Wewnętrzna nazwa partii	Nr strumienia/oceny jakości	Definicja/opis	Typowy zakres wielkości	Zasada identyfikowalności

2.5. Schemat przebiegu procesów w instalacji do dekontaminacji

Należy dodać schemat orurowania i oprzyrządowania zgodnie z sekcją 4.4 ISO 10628-1:2014, z uwzględnieniem ISO 10628-2.

2.6. Kontrola krytycznych czynności w ramach dekontaminacji

Poniższa tabela musi zawierać odniesienie do kroków, etapów lub czynności określonych przez EFSA jako krytyczne, kryterium kontroli dla każdego krytycznego parametru oraz wykorzystywane narzędzia kontroli, a także opis działań naprawczych w przypadku niespełnienia kryterium kontroli. W stosownych

przypadkach należy dodać dodatkowe informacje dotyczące oceny złożonych przepisów dotyczących kontroli.

Krytyczna czynność (wraz z odniesieniem do opinii EFSA)	Kryterium kontroli	Pomiar lub kontrola Przyrząd (odniesienie do 2.5)	Krótki opis działań naprawczych w przypadku niezgodności z zasadą kontroli	Kod SOP (SOPNr – DocNr)

2.6.1. *Dodatkowe informacje na temat złożonych przepisów dotyczących kontroli, w stosownych przypadkach*

2.7. Odpowiednia obowiązująca procedura działania (SOP) w odniesieniu do eksploatacji

Poniższa tabela musi zawierać odniesienie do każdej SOP stosowanej w odniesieniu do eksploatacji instalacji, jej krótki opis oraz wskazanie miejsca, w którym jest realizowana.

Kod SOP	Krótki opis	Miejsce

3. Sekcja 3: Ocena jakości

3.1. Wykaz etapów oceny jakości

Każdy z etapów oceny jakości należy opisać, korzystając z tabeli poniżej:

Etap i numer oceny jakości	Nazwa oceny	Definicja/opis	Kryterium	Ewidencja	Kod SOP (SOPNr – DocNr)

Należy zapewnić co najmniej cztery etapy (chyba że nie występują żadne różnice między etapem wejścia i etapem surowca lub etapem produktu i etapem wyjścia – zob. sekcja 2.4):

- etap wejścia (pierwszy etap oceny jakości, podczas którego materiał jest wprowadzany do zakładu),
- etap surowca (podczas którego surowiec z tworzywa sztucznego jest wprowadzany do procesu dekontaminacji)
- etap produktu (podczas którego materiał opuszcza proces dekontaminacji)
- etap wyjścia (podczas którego tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu lub materiały i wyroby z tworzyw sztucznych pochodzące z recyklingu opuszczają zakład)

Dodatkowe etapy pośrednie dodaje się tam, gdzie jest to istotne dla jakości materiału na innych etapach. Takim etapom pośrednim należy nadać zrozumiałą nazwę.

3.2. Odpowiednie obowiązujące procedury działania stosowane podczas etapów oceny jakości

Poniższa tabela zawiera odniesienie do każdej obowiązującej procedury działania stosowanej podczas etapów oceny jakości, jej krótki opis oraz wskazanie lokalizacji, w której jest realizowana.

Numer oceny jakości (ref 3.1)	Kod SOP (SOPNr – DocNr)	Krótki opis	Miejsce (w którym przeprowadza się ocenę jakości)

4. Sekcja 4: Repozytorium zapisów

4.1. System ewidencji oceny jakości

Numer oceny jakości (ref 3.1)	Nazwa	Definicja/opis	Miejsce	Kopie zapasowe	Kod SOP (SOPNr – DocNr)	Zapobieganie modyfikacjom

4.2. Wykaz kodów obowiązujących procedura działania dla systemu ewidencji

Numer oceny jakości (ref 3.1)	Kod SOP (SOPNr – DocNr)	Krótki opis	Miejsce (wprowadzenia do systemu ewidencji)

4.3. Inne istotne zapisy/systemy

Procedura	Opis/Dokumentacja

ZAŁĄCZNIK III

Wzory deklaracji zgodności

Część A: Deklaracja zgodności do wykorzystania przez podmioty zajmujące się recyklingiem

DEKLARACJA PODMIOTÓW ZAJMUJĄCYCH SIĘ RECYKLINGIEM O ZGODNOŚCI Z ROZPORZĄDZENIEM (UE) 2022/XXX					
<p>Ja, niżej podpisany/podpisana deklaruje w imieniu [NALEŻY DODAĆ NAZWĘ PODMIOTU ZAJMUJĄCEGO SIĘ RECYKLINGIEM] określonego w sekcji 1.1, że materiały z tworzyw sztucznych pochodzące z recyklingu wymienione w sekcji 1.2 zostały wyprodukowane zgodnie z [rozporządzeniem (UE) .../... <i>Urząd Publikacji: proszę dodać odesłanie do tego rozporządzenia</i>]. Materiał pochodzący z recyklingu, którego dotyczy niniejsza deklaracja, nadaje się do stosowania w kontakcie z żywnością pod warunkiem, że jest wykorzystywany zgodnie z ograniczeniami określonymi w sekcji 3 niniejszej deklaracji, a także zgodnie z zaleceniami określonymi w niniejszej deklaracji i oznakowaniem produktu.</p> <p>Niniejszym deklaruje, że zawartość niniejszej deklaracji jest poprawna według mojej najlepszej wiedzy oraz zgodna z [rozporządzeniem (UE) .../... <i>Urząd Publikacji proszę dodać odesłanie do tego rozporządzenia</i>].</p>					
Sekcja 1: Dane identyfikacyjne					
1.1. Podmiot zajmujący się recyklingiem		1.2. Produkt pochodzący z recyklingu		1.3 Właściwy organ	
1.1.1. Nazwa		1.2.1. Nazwa handlowa/oznaczenie		1.3.1. Nazwa	
1.1.2. FCM-RON*		1.2.2. Nr partii		1.3.2. Adres	
1.1.3. Państwo		1.2.3. FCM-RIN*		1.3.3. Państwo/region	
1.1.4. FCM-RFN*		1.2.4. Inne informacje		1.3.4. Przydzielony numer ewidencyjny	
Sekcja 2: Zgodność					
2.1. Podstawa zezwolenia lub zgody na eksploatację (należy zaznaczyć tylko jedno pole)					
2.1.1.	<input type="checkbox"/>	Decyzja o wydaniu zezwolenia	RAN*		
2.1.2.	<input type="checkbox"/>	Program recyklingu	RSN*		
2.1.3.	<input type="checkbox"/>	Nie jest wymagane zezwolenie ani program recyklingu			
2.1.4.	<input type="checkbox"/>	Nowatorska technologia	NTN*		
2.2. Wyniki oceny zgodności według obowiązkowych etapów oceny jakości wymienionych w tabeli 3.1. w załączniku II; obowiązkowe tylko w przypadku zaznaczenia 2.1.1					
Ważna uwaga: pola 2.2.2–2.2.4 można pozostawić niewypełnione pod warunkiem zaznaczenia pola					

2.2.5		
Etap**	Kryteria decyzyjne i wynik/wyniki	Numer/numery partii
2.2.1. Wyjścia		
2.2.2. Wejścia		
2.2.3. Surowca		
2.2.4. Produktu		
2.2.5. Nizej podpisany/podpisana potwierdza, że informacje wymagane w polach 2.2.2–2.2.4 zostaną udostępnione właściwemu organowi na żądanie w terminie 3 dni roboczych		<input type="checkbox"/>
Sekcja 3: Zalecenia i informacje dla użytkowników produktu		
3.1.	Zalecenia dla przetwórców	
3.1.1.	Maksymalna zawartość materiałów z recyklingu (w/w %)	%
3.1.2.	Obecna zawartość materiałów z recyklingu (w/w %)	%
3.1.3.	Ograniczenia stosowania***	
3.1.4.	Inne zalecenia	
3.2.	Zalecenia dla użytkowników na dalszych etapach łańcucha dostaw, w tym dla użytkowników końcowych	
3.2.1.	Ograniczenia stosowania***	
3.2.2.	Streszczenie oznakowania	
3.2.3.	Inne zalecenia	
Sekcja 4: Podpis		
4.1. Podpis i pieczęć przedsiębiorstwa		
4.2. Imię i nazwisko osoby składającej podpis		
4.3. Rola/stanowisko osoby składającej podpis		
4.4. Data i miejscowość		

* RAN – numer zezwolenia na recykling RON – numer podmiotu zajmującego się recyklingiem RIN – numer instalacji do recyklingu RSN – numer programu recyklingu NTN – numer nowatorskiej technologii RFN – numer zakładu recyklingu

** Wypełnienie pól dotyczących etapu wyjścia (partia, którą wprowadza się do obrotu, i której towarzyszy niniejsza deklaracja) jest obowiązkowe. Wypełnienie pozostałych pól jest dobrowolne, ale w przypadku gdy informacje te nie zostaną podane w niniejszej deklaracji, należy je udostępnić właściwemu organowi na żądanie w terminie trzech dni roboczych.

*** Ograniczenia stosowania odpowiadają wszelkim obowiązującym warunkom dotyczącym wykorzystywania tworzywa sztucznego pochodzącego z recyklingu zgodnie z załącznikiem I

w odniesieniu do stosowanej technologii, art. 7, 8 lub 9, zezwoleniem na proces recyklingu, jeżeli wydano takie zezwolenie, lub wszelkim innym ograniczeniom, jakie podmiot zajmujący się recyklingiem uzna za niezbędne.

Część B: Deklaracja zgodności do wykorzystania przez przetwórców, jeżeli przetworzone materiały z tworzyw sztucznych zawierają tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu

DEKLARACJA PRZETWÓRCÓW O ZGODNOŚCI Z ROZPORZĄDZENIEM (UE) 2022/XXXX					
<p>Ja, niżej podpisany/podpisana deklaruję w imieniu [NALEŻY DODAĆ NAZWĘ PRZETWÓRCY] określonego w sekcji 1.1, że materiały z tworzyw sztucznych pochodzące z recyklingu wymienione w sekcji 1.2 zostały wyprodukowane zgodnie z [rozporządzeniem (UE) .../... <i>Urząd Publikacji: proszę dodać odesłanie do tego rozporządzenia</i>]. Materiał pochodzący z recyklingu, którego dotyczy niniejsza deklaracja, nadaje się do stosowania w kontakcie z żywnością pod warunkiem, że jest wykorzystywany zgodnie z ograniczeniami określonymi w sekcji 3 niniejszej deklaracji, a także zgodnie z zaleceniami określonymi w niniejszej deklaracji i oznakowaniem produktu.</p> <p>Niniejszym deklaruję, że zawartość niniejszej deklaracji jest poprawna według mojej najlepszej wiedzy oraz zgodna z [rozporządzeniem (UE) .../... <i>Urząd Publikacji: proszę dodać odesłanie do tego rozporządzenia</i>].</p>					
Sekcja 1 Dane identyfikacyjne					
1.1 Przetwórcza		1.2 Produkt zawierający tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu		1.3 Właściwy organ	
1.1.1. Nazwa		1.2.1. Nazwa handlowa/oznaczenie		1.3.1. Nazwa	
1.1.2. Adres		1.2.2. Nr partii		1.3.2. Adres	
1.1.3. Państwo		1.2.4. Inne informacje		1.3.3. Państwo/region	
				1.3.4. Numer ewidencyjny	
Sekcja 2: Zgodność					
2.1.					
2.1.1.	Pochodzenie tworzywa sztucznego pochodzącego z recyklingu Numery RIN				
2.1.2.	Numery partii tworzywa sztucznego pochodzącego z recyklingu z instalacji do dekontaminacji				
2.1.3.	Maksymalna zawartość materiałów z recyklingu wskazana przez podmiot zajmujący się recyklingiem (część A, 3.1.1)				% w/w
2.1.4.	Rzeczywista zawartość materiałów z recyklingu w tym produkcie				% w/w
2.1.5.	Ograniczenia przewidziane w deklaracji zgodności otrzymanej od podmiotu zajmującego się recyklingiem zostały spełnione				<input type="checkbox"/>
2.1.6.	Dodawanie dodatków lub substancji wyjściowych		<input type="checkbox"/> Dodane dodatki lub substancje wyjściowe są zgodne z rozporządzeniem (UE) nr 10/2011		<input type="checkbox"/> Brak dodatków
Sekcja 3: Zalecenia i informacje dla użytkowników produktu					
3.2.	Zalecenia dla użytkowników na dalszych etapach łańcucha dostaw, w tym dla użytkowników końcowych				
3.2.1.	Produkt określony w sekcji 1.2 jest: (należy zaznaczyć odpowiednio; obie opcje mogą mieć zastosowanie)	(A) tworzywem sztucznym pochodzącym z recyklingu do dalszych etapów przetwarzania			<input type="checkbox"/>
		(B) gotowym materiałem lub wyrobem z tworzyw sztucznych odpowiednim do kontaktu			<input type="checkbox"/>

		z żywnością bez dalszego przetwarzania		
3.2.2.	Rodzaj lub rodzaje żywności, z jaką ma mieć kontakt dany materiał lub wyrób			
3.2.3.	Czas i temperatura obróbki i przechowywania w kontakcie z żywnością			
3.2.4.	Najwyższy stosunek powierzchni kontaktu z żywnością do objętości, stosowany do stwierdzenia zgodności materiału lub wyrobu			
3.2.5.	Wykaz dodanych substancji z limitami migracji; w razie potrzeby należy dodać rzędy (uwaga: w przypadku niektórych substancji numer materiału przeznaczonego do kontaktu z żywnością (FCM) oraz limit migracji specyficznej („SML”) mogą być niedostępne)	Nr materiału przeznaczonego do kontaktu z żywnością *	Inne oznaczenia (nr CAS, nazwa chemiczna)	SML* (mg/kg żywności)
3.2.6.	Inne istotne informacje i zalecenia, w tym zgodne z pkt 7 i 9 załącznika IV do rozporządzenia Komisji (UE) nr 10/2011 ¹			
3.2.7.	Tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu, którego dotyczy niniejsza deklaracja, znajduje się w jednej z warstw wielowarstwowego materiału lub wyrobu podlegającego odpowiednio art. 13 lub 14 rozporządzenia (UE) nr 10/2011, który zawiera w innej warstwie lub warstwach tworzywo sztuczne wyprodukowane zgodnie z tym rozporządzeniem. Dostępna jest oddzielna deklaracja zgodności zgodnie z art. 15 tego rozporządzenia dotycząca tej warstwy lub tych warstw, którą należy uwzględnić.	<input type="checkbox"/>		
Sekcja 4: Podpis				
4.1. Podpis i pieczęć przedsiębiorstwa				
4.2. Imię i nazwisko osoby składającej podpis				
4.3. Rola/stanowisko osoby składającej podpis				
4.4. Data i miejscowość				

¹ Rozporządzenie Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Tekst mający znaczenie dla EOG (Dz.U. L 12 z 15.1.2011).