



Conselho da  
União Europeia

Bruxelas, 25 de maio de 2022  
(OR. fr)

9465/22  
ADD 1

DENLEG 39  
FOOD 35  
SAN 312

#### NOTA DE ENVIO

---

de:	Comissão Europeia
data de receção:	12 de maio de 2022
para:	Secretariado-Geral do Conselho
n.º doc. Com.:	D079492/04 – ANEXOS 1 a 3
Assunto:	ANEXOS do REGULAMENTO (UE) .../... DA COMISSÃO relativo aos materiais e objetos de plástico reciclado destinados a entrar em contacto com os alimentos e que revoga o Regulamento (CE) n.º 282/2008

---

Envia-se em anexo, à atenção das delegações, o documento D079492/04 – ANEXOS 1 a 3.

---

Anexo: D079492/04 – ANEXOS 1 a 3



Bruxelas, **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**

**do**

### **REGULAMENTO (UE) .../... DA COMISSÃO**

**relativo aos materiais e objetos de plástico reciclado destinados a entrar em contacto com os alimentos e que revoga o Regulamento (CE) n.º 282/2008**

## ANEXO I

### **Tecnologias de reciclagem adequadas nos termos do artigo 3.º**

O quadro 1 contém as seguintes informações:

- Coluna 1: número atribuído à tecnologia de reciclagem;
- Coluna 2: nome da tecnologia de reciclagem;
- Coluna 3: tipos de polímeros que a tecnologia de reciclagem permite reciclar;
- Coluna 4: breve descrição da tecnologia de reciclagem e referência a uma descrição pormenorizada no quadro 3;
- Coluna 5: o tipo de material de partida que a tecnologia de reciclagem pode descontaminar, sendo que:
- PCW (post-consumer waste): «resíduos pós-consumo» consistem em resíduos de plástico recolhidos nos termos do artigo 6.º;
  - FG (food-grade): «qualidade alimentar» diz respeito a plástico que foi material primário conforme com o Regulamento (UE) n.º 10/2011;
  - «PCW não alimentares» consiste em embalagens que não foram utilizadas para embalar alimentos e que podem não ter sido fabricadas em plena conformidade com o Regulamento (UE) n.º 10/2011 e outros materiais plásticos pós-consumo que não se destinavam a entrar em contacto com os alimentos;
  - «% não alimentar» (% p/p): a quantidade máxima de PCW não alimentares presentes no material de partida;
- Coluna 6: o tipo de material resultante fabricado com a tecnologia de reciclagem;
- Coluna 7: se for indicado «sim» na coluna 7, os processos de reciclagem individuais devem ser autorizados em conformidade com os artigos 17.º a 19.º;
- Coluna 8: referência ao quadro 4 relativo às especificações e aos requisitos aplicáveis à utilização da tecnologia em conformidade com o artigo 4.º, n.º 4, alínea b), complementando os requisitos dos artigos 6.º a 8.º;
- Coluna 9: derrogações dos artigos 6.º a 8.º, em conformidade com o artigo 4.º, n.º 4, alínea b), e derrogações do artigo 9.º, n.º 8;
- Coluna 10: se for indicado «sim» na coluna 10, a tecnologia de reciclagem só deve ser utilizada como parte de um regime de reciclagem em conformidade com o artigo 9.º

**Quadro 1: lista de tecnologias de reciclagem adequadas**

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Número da tecnologia de reciclagem	Nome da tecnologia	Tipo de polímero (especificação pormenorizada no quadro 2)	Breve descrição da tecnologia de reciclagem (especificação pormenorizada no quadro 3)	Especificação dos materiais plásticos de partida	Especificação do material resultante	Sujeito a autorização de processos individuais	Especificações e requisitos (referência ao quadro 4)	Derrogações (referência ao quadro 5)	É aplicável um regime de reciclagem

1	Reciclagem mecânica pós-consumo de PET	PET (2.1)	Reciclagem mecânica (3.1)	Apenas PCW de PET contendo, no máximo, 5 % de materiais e objetos que foram utilizados em contacto com materiais ou substâncias não alimentares.	PET descontaminado, materiais e objetos finais não destinados a utilização em fornos de micro-ondas e fornos convencionais; podem aplicar-se especificações adicionais ao material resultante de processos individuais	Sim	-	-	Não
---	--	-----------	---------------------------	--	--	-----	---	---	-----

2	Reciclagem a partir de circuitos de produtos que se encontram numa cadeia fechada e controlada	Todos os polímeros fabricados como matérias primárias em conformidade com o Regulamento (UE) n.º 10/2011	Limpeza básica e descontaminação microbiológica durante a remoldagem (3.2)	Materiais e objetos de plástico quimicamente não contaminados, produzidos a partir de um único polímero ou de polímeros compatíveis que foram utilizados ou se destinaram a ser utilizados nas mesmas condições de utilização e são obtidos exclusivamente a partir de um circuito de produtos numa cadeia fechada e controlada, o que exclui a recolha proveniente dos consumidores	Materiais e objetos remoldados destinados a serem utilizados para o mesmo fim e nas mesmas condições que os materiais e objetos que circulam no regime de reciclagem a partir do qual foi obtido o material plástico de partida.	Não	4.1	-	Sim
---	--	--	--	--	--	-----	-----	---	-----

**Quadro 2: especificação pormenorizada dos polímeros**

Número de referência	Acrónimo	Número de resina e/ou símbolo de reciclagem, se pertinente <sup>1</sup>	Especificações pormenorizadas para efeitos do presente regulamento
2.1	PET	1	Polímero de poli(tereftalato de etileno) feito por policondensação dos comónomos etilenoglicol e ácido tereftálico ou dimetiltereftalato, cuja cadeia polimérica principal contém até 10 % p/p de outros comónomos enumerados no quadro 1 do anexo I do Regulamento (UE) n.º 10/2011, tais como o ácido isoftálico e o dietilenoglicol

<sup>1</sup>: conforme definido na Decisão 97/129/CE, ASTM D7611 ou GB/T 16288-2008

**Quadro 3: descrição pormenorizada da tecnologia de descontaminação**

Número de referência	Nome	Descrição pormenorizada
3.1	Reciclagem mecânica	Esta tecnologia de reciclagem recupera os plásticos recolhidos através de processos mecânicos e físicos, geralmente triagem, trituração, lavagem, separação de materiais, secagem e recristalização para produzir materiais plásticos de partida que

		<p>mantêm a identidade química do plástico recolhido.</p> <p>A fase crítica desta tecnologia de reciclagem é a descontaminação durante a qual os materiais plásticos de partida são submetidos durante, pelo menos, um período mínimo ao calor e a um vácuo ou gás corrente, a fim de eliminar a contaminação inerente até um nível que não seja preocupante para a saúde. Esta fase pode ser seguida de outras fases de reciclagem e transformação, tais como as fases de filtração, regranulação, mistura, extrusão e moldagem.</p> <p>A utilização desta tecnologia de reciclagem mantém as cadeias poliméricas que constituem o plástico e pode aumentar o seu peso molecular. Pode também ocorrer uma pequena diminuição não intencional do peso molecular.</p>
3.2	Reciclagem a partir de circuitos de produtos que se encontram numa cadeia fechada e controlada	<p>Uma tecnologia de reciclagem que recicla apenas os materiais plásticos de partida provenientes de entidades que participam em ciclos fechados que consistem em fases de fabrico, distribuição ou restauração, e que participam num regime de reciclagem nos termos do artigo 9.º.</p> <p>Os materiais plásticos de partida provêm apenas de materiais e objetos destinados e utilizados em contacto com os alimentos, e qualquer contaminação que não os resíduos superficiais dos alimentos e a rotulagem pode ser excluída. Os materiais plásticos de partida podem conter materiais e objetos triturados, bem como sobras e aparas provenientes da produção de materiais e objetos de plástico. O regime exclui a recolha de materiais e objetos como materiais plásticos de partida se tiverem sido fornecidos aos consumidores para utilização fora das instalações e/ou do controlo das entidades participantes no regime de reciclagem.</p>

		<p>A tecnologia de descontaminação aplicada como parte desta tecnologia de reciclagem permite a descontaminação microbiológica a altas temperaturas durante a remoldagem, precedida de limpeza básica da superfície por lavagem ou outros meios adequados para preparar o material para a remoldagem. Além disso, pode acrescentar novo plástico para evitar a perda de qualidade do plástico reciclado que o tornaria inadequado para a utilização a que se destinava.</p> <p>O plástico reciclado é utilizado apenas para o fabrico de materiais e objetos de plástico para contacto com os mesmos alimentos e nas mesmas condições que os materiais e objetos recolhidos, e para os quais a conformidade com o Regulamento (UE) n.º 10/2011 foi inicialmente verificada.</p>
--	--	---

**Quadro 4: especificações e requisitos aplicáveis à utilização da tecnologia em conformidade com o artigo 4.º, n.º 4**

Número de referência	Especificações/requisitos
4.1	<p>a) A tecnologia e o seu funcionamento devem corresponder plenamente à descrição apresentada no ponto 3.2 do quadro 3;</p> <p>b) Sempre que os materiais sejam reutilizados na cadeia de distribuição, sem operações de reciclagem, devem ser limpos de forma regular e suficiente para evitar a acumulação de resíduos provenientes dos alimentos, da utilização e da rotulagem;</p> <p>c) A utilização, a reutilização, a limpeza em conformidade com a alínea b) e a reciclagem devem ser aplicadas de forma a evitar a contaminação inerente dos materiais plásticos de partida que não possa ser removida com limpeza da superfície;</p>

	<p>d) Exclui-se a utilização de qualquer rotulagem ou impressão nos materiais e objetos de plástico que não possam ser completamente removidas com a limpeza aplicada antes da remoldagem;</p> <p>e) O documento fornecido em conformidade com o artigo 9.º, n.º 3, deve fornecer instruções e procedimentos explícitos aos operadores de empresas do setor alimentar que participam no regime de reciclagem, a fim de evitar a introdução de materiais externos e a contaminação inerente;</p> <p>f) Os materiais plásticos de partida e o plástico reciclado devem cumprir plenamente, e em qualquer momento, o disposto no Regulamento (UE) n.º 10/2011; as substâncias decorrentes da acumulação de constituintes da matéria plástica, presentes devido a reciclagem repetida, como resíduos de aditivos ou produtos de degeneração, devem ser consideradas não intencionalmente adicionadas, em conformidade com o artigo 6.º, n.º 4, alínea a), do Regulamento (UE) n.º 10/2011. A sua presença não pode exceder um nível considerado não seguro numa avaliação dos riscos em conformidade com o artigo 19.º do mesmo regulamento. Sempre que necessário para garantir a qualidade dos materiais e objetos de plástico reciclado, devem ser adicionados novos plásticos fabricados em conformidade com o referido regulamento;</p> <p>g) Existem provas científicas documentadas de que os materiais e objetos de plástico reciclados no âmbito do regime não representam um risco para a saúde humana devido à:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– acumulação de constituintes da matéria plástica, tais como resíduos de aditivos ou produtos de degeneração resultantes de reciclagem repetida, ou</li><li>– presença de resíduos comuns de outras fontes, tais como alimentos, detergentes e rotulagem.</li></ul>
--	--

**Quadro 5: derrogações aplicáveis à utilização da tecnologia em conformidade com o artigo 4.º, n.º 5**

Número de referência	Especificações/requisitos

## ANEXO II

### **Modelo de ficha de síntese da monitorização da conformidade nos termos do artigo 26.º do Regulamento (UE) .../...**

O modelo deve ser preenchido tendo em conta as definições estabelecidas no Regulamento (CE) n.º 2023/2006 relativo às boas práticas de fabrico e no seu anexo B.

Abreviaturas utilizadas no presente documento em conformidade com o Regulamento (CE) n.º 2023/2006:

QA (Quality Assessment):	avaliação da qualidade
SOP (Standard Operating Procedure):	procedimento operacional normalizado
Código SOP:	um código SOP é composto por dois números, o número do SOP e o número do documento em que o SOP é descrito, no formato SOPNr – DocNr; o número do documento deve corresponder ao número do documento indicado na secção 2.3, e o número do SOP ao sistema de numeração do reciclador.

#### **1. SECÇÃO 1: IDENTIFICAÇÃO**

Os números (RIN, RFN, RON, RAN, NTN) referidos na presente secção devem corresponder aos números do Registo da União estabelecido em conformidade com o artigo 24.º do Regulamento (UE) .../...

##### **1.1 Identificação do equipamento de reciclagem**

<b>Nome do equipamento</b>	
<b>Tecnologia de reciclagem aplicada em conformidade com o anexo I</b>	
<b>Número de Registo UE (número do equipamento de reciclagem, «RIN»)</b>	
<b>Endereço da instalação</b>	
<b>Número da instalação de reciclagem («RFN»)</b>	
<b>Dados de contacto</b>	
<b>Cargo/função das pessoas de contacto</b>	
<b>Números de registo nacionais pertinentes, se existirem</b>	

<b>Data de notificação</b> [artigo 25.º, n.º 1, alínea a)]	
--	--

## 1.2. Identificação do reciclador

<b>Nome da empresa</b>	
<b>Número de Registo UE</b> (número do operador de reciclagem, «RON»)	
<b>Endereço da sede social</b>	
<b>Dados de contacto</b>	
<b>Cargo/função da principal pessoa de contacto</b>	
<b>Números de registo nacionais pertinentes, se existirem</b>	
<b>Titular da autorização?</b> (Sim/Não/Não aplicável)	

## 1.3. Decisão de autorização do processo de reciclagem ou tecnologia nova

A: identificação da decisão de autorização ou da tecnologia nova utilizada pelo processo que o equipamento aplica:

<b>Número de Registo UE, ou seja, número de autorização do processo de reciclagem («RAN»), número da tecnologia nova («NTN»)</b>	
--	--

B: titular da autorização ou criador da nova tecnologia:

<b>Nome do titular da autorização*/do criador da tecnologia**, conforme aplicável</b>	
<b>Endereço</b>	
<b>Dados de contacto</b>	
<b>Cargo/função</b>	

\* O nome do titular da autorização e o seu endereço devem ser os mesmos que constam da decisão de autorização.

\*\* O criador da tecnologia que notificou a tecnologia nova utilizada pelo processo que o equipamento aplica, em conformidade com o artigo 10.º, n.º 2.

## 1.4. Referências documentais utilizadas pela Autoridade Europeia para a Segurança dos Alimentos («EFSA»)

<b>Número de pergunta da EFSA</b>	
<b>Data de publicação do</b>	

<b>parecer da EFSA</b>	
<b>Número de publicação da EFSA (output number)</b>	
<b>Número da decisão de confidencialidade</b>	
<b>Data da decisão de confidencialidade</b>	

**1.5. Outra(s) pessoa(s) responsável(eis) pelo funcionamento do equipamento de reciclagem**

<b>Nome</b>	<b>Cargo/função</b>	<b>Dados de contacto</b>

**2. Secção 2: funcionamento do equipamento de reciclagem**

**2.1. Declarações escritas**

Às secções 2.1.1 e 2.1.2 aplica-se um máximo de 3 000 caracteres, incluindo espaços.

*2.1.1 Declaração do reciclador explicando a produção e a qualidade do plástico reciclado*

*2.1.2. Declaração do reciclador explicando a correspondência ao processo autorizado*

Esta secção aplica-se apenas aos processos autorizados.

**2.2 Operações de reciclagem na instalação de reciclagem**

Devem figurar nesta secção as seguintes informações:

- Um diagrama das principais fases de fabrico que fazem parte do processo de reciclagem e que são realizadas na instalação de reciclagem («diagrama do sítio»);
- Um quadro descrevendo as fases de fabrico, e os fluxos de materiais que as ligam, realizadas na instalação de reciclagem e que correspondem a esse diagrama.

*2.2.1. Diagrama das principais fases de fabrico realizadas na instalação de reciclagem (diagrama do sítio)*

*2.2.2. Descrição das principais fases de fabrico realizadas na instalação de reciclagem e dos fluxos que as ligam*

<b>Número da fase</b>	<b>Nome</b>	<b>Descrição</b>	<b>Tonelagem média transformada por ano</b>
<b>Número do fluxo</b>	<b>Nome</b>	<b>Descrição</b>	<b>Dimensão média do fluxo</b>

### 2.3. Documentos internos

Fornecer uma lista exaustiva de documentos pertinentes para o funcionamento do processo e a gestão da qualidade e outros procedimentos administrativos associados, bem como documentos relacionados com a autorização. Os documentos devem ser numerados e estes números devem ser utilizados na secção 3 para lhes fazer referência. O reciclador pode aplicar o seu próprio sistema de numeração.

Tipo de documento	Número do documento	Fase de produção associada	Título	Descrição	Data, versão, autor

### 2.4. Definições dos lotes

Os seguintes lotes devem ser definidos de acordo com o quadro abaixo:

- **lote de entrada:** o plástico não transformado que entra na instalação de reciclagem proveniente dos fornecedores,
- **lote de partida:** o plástico de partida tratado na instalação que entrou na fase de descontaminação,
- **lote resultante:** o plástico reciclado resultante da fase de descontaminação, e
- **lote de saída:** o plástico reciclado (ou materiais e objetos de plástico reciclado) que sai da instalação para posterior transformação ou utilização,
- quaisquer outros lotes intermédios que correspondam a um controlo de QA.

Se o lote de entrada ou de partida for o mesmo por não terem sido realizados outros controlos de QA, deve ser definido apenas o lote de partida. Deve ser utilizada a mesma abordagem para os lotes resultantes e de saída. Caso existam diferentes tipos de lotes de entrada e/ou saída, estes devem ser definidos separadamente, sendo-lhes atribuído um nome expressivo.

A QA deve ser numerada da mesma forma que no diagrama do sítio (secção 2.2.1).

Tipo de lote	Nome interno do lote	N.º de fluxo/QA	Definição/descrição	Gama de dimensões típicas	Regra de rastreabilidade

### 2.5. Diagrama do processo do equipamento de descontaminação

Adicionar um diagrama de tubagens e instrumentação em conformidade com o ponto 4.4 da norma ISO 10628-1:2014, tendo em conta a norma ISO 10628-2.

### 2.6. Controlo das operações críticas de descontaminação

O quadro seguinte deve incluir uma referência às etapas, fases ou operações identificadas pela EFSA como críticas, um critério de controlo para cada parâmetro crítico, os instrumentos de controlo envolvidos e a descrição das medidas corretivas

em caso de incumprimento do critério de controlo. Se for caso disso, devem ser acrescentadas informações adicionais sobre a avaliação de regras de controlo complexas.

Operação crítica (e referência ao parecer da EFSA)	Critério de controlo	Instrumento de medição ou controlo (referência ao ponto 2.5)	Breve descrição das medidas corretivas, se a regra de controlo não for cumprida	Código SOP (SOPNr – DocNr)

2.6.1. *Informações adicionais sobre regras de controlo complexas, quando pertinente*

## 2.7. Procedimento operacional normalizado pertinente para a operação

No quadro seguinte há que fornecer uma referência a cada SOP utilizado para o funcionamento do equipamento, fornecer uma breve descrição do mesmo e indicar o local onde é executado.

Código SOP	Descrição sucinta	Localização

## 3. Secção 3: avaliação da qualidade

### 3.1. Lista das fases de avaliação da qualidade

Cada fase de QA deve ser descrita utilizando o quadro seguinte:

Fase e número de QA	Nome da avaliação	Definição/descrição	Critério	Registos	Código SOP (SOPNr – DocNr)

Devem existir, pelo menos, quatro fases (a menos que não haja diferença entre a fase de entrada e de partida ou a fase de resultado e de saída — ver secção 2.4):

- fase de entrada (a primeira fase de QA em que o material entra na instalação),
- fase de partida (em que os materiais plásticos de partida entram no processo de descontaminação),
- fase de resultado (em que o material sai do processo de descontaminação),
- fase de saída (em que o plástico reciclado ou os materiais e objetos de plástico reciclado saem da instalação).

Quando relevante para a qualidade do material noutras fases, devem ser acrescentadas fases intermédias adicionais. A essas fases intermédias deve ser atribuído um nome expressivo.

### 3.2. Procedimentos operacionais normalizados pertinentes aplicados nas fases de de QA

No quadro seguinte há que fornecer uma referência a cada procedimento operacional normalizado utilizado nas fases de QA, fornecer uma breve descrição do mesmo e indicar o local onde é executado.

N.º da avaliação da qualidade (QA) (ver secção 3.1)	Código SOP (SOPNr – DocNr)	Descrição sucinta	Localização (da QA)

## 4. Secção 4: repositório de registos

### 4.1 Sistemas de registo da avaliação da qualidade

N.º da avaliação da qualidade (ver secção 3.1)	Nome	Definição/descrição	Localização	Cópia de segurança	Código SOP (SOPNr – DocNr)	Prevenção de modificações

### 4.2. Lista de códigos de procedimentos operacionais normalizados para o sistema de registo

N.º da avaliação da qualidade (ver secção 3.1)	Código SOP (SOPNr – DocNr)	Descrição sucinta	Localização (da entrada no sistema de registo)

### 4.3. Outros registos/sistemas pertinentes

Procedimento	Descrição/documentação

## ANEXO III

### Modelos de declaração de conformidade

#### Parte A: declaração de conformidade a utilizar pelos recicladores

DECLARAÇÃO de CONFORMIDADE com o REGULAMENTO (UE) 2022/XXX por parte dos REICLADORES					
<p>Eu, abaixo assinado, declaro em nome de [ADICIONAR O NOME DO REICLADOR], tal como identificado na secção 1.1, que o material de plástico reciclado identificado na secção 1.2 foi produzido em conformidade com o [Regulamento (UE) .../... SP: inserir referência ao presente regulamento]. O material reciclado a que se aplica a presente declaração é adequado para utilização em contacto com os alimentos, desde que seja utilizado em conformidade com as restrições estabelecidas na secção 3 da presente declaração, com as instruções da presente declaração e com a rotulagem do produto.</p> <p>Declaro que o conteúdo da presente declaração, tanto quanto é do meu conhecimento, está correto e em conformidade com o [Regulamento (UE) .../... SP: inserir referência ao presente regulamento].</p>					
Secção 1: identificação					
1.1 Reciclador		1.2 Produto reciclado		1.3 Autoridade competente	
1.1.1 Nome		1.2.1 Nome comercial/de signação		1.3.1 Nome	
1.1.2 RON* do FCM		1.2.2 N.º de lote		1.3.2 Endereço	
1.1.3 País		1.2.3 RIN* do FCM		1.3.3 País/região	
1.1.4 RFN* do FCM		1.2.4 Outras informações		1.3.4 Número de registo atribuído	
Secção 2: conformidade					
2.1 Base para a autorização ou licença de funcionamento (assinalar apenas uma casa)					
2.1.1	<input type="checkbox"/>	Decisão de autorização	RAN*		
2.1.2	<input type="checkbox"/>	Regime de reciclagem	RSN*		
2.1.3	<input type="checkbox"/>	Não requer autorização nem regime de reciclagem			
2.1.4	<input type="checkbox"/>	Tecnologia nova	NTN*		
2.2 Resultados da avaliação da conformidade efetuada nas fases obrigatórias de avaliação da qualidade enumeradas no quadro 3.1 do anexo II; obrigatório apenas se 2.1.1 for assinalado Importante: os campos 2.2.2 a 2.2.4 podem ficar em branco desde que o campo 2.2.5 esteja assinalado					
Fase**	Critérios de decisão e resultado(s)			Número(s) do(s) lote(s)	
2.2.1 De saída					
2.2.2 De entrada					

2.2.3 De partida		
2.2.4 De resultado		
2.2.5 O abaixo assinado confirma que as informações exigidas nos campos 2.2.2 a 2.2.4 serão disponibilizadas à autoridade competente, a pedido desta, no prazo de três dias úteis		<input type="checkbox"/>
Secção 3: instruções e informações para os utilizadores do produto		
3.1	Instruções para transformadores	
3.1.1	Teor máximo de material reciclado (% p/p)	%
3.1.2	Teor atual de material reciclado (% p/p)	%
3.1.3	Restrições de utilização***	
3.1.4	Outras instruções	
3.2	Instruções para os utilizadores a jusante na cadeia de abastecimento, incluindo os utilizadores finais	
3.2.1	Restrições de utilização***	
3.2.2	Resumo da rotulagem	
3.2.3	Outras instruções	
Secção 4: assinatura		
4.1	Assinatura e carimbo da empresa	
4.2	Nome da pessoa que assina	
4.3	Função/cargo da pessoa que assina	
4.4	Data e local	

\* RAN — número de autorização de reciclagem; RON — número do operador de reciclagem (recicladores); RIN — número do equipamento de reciclagem; RSN — número do regime de reciclagem; NTN — número da tecnologia nova; RFN — número da instalação de reciclagem.

\*\* É obrigatório preencher os campos para a fase de saída (o lote que é colocado no mercado e que é acompanhado da presente declaração). O preenchimento dos outros campos é voluntário, mas, caso esta informação não seja fornecida através da presente declaração, deve ser disponibilizada a uma autoridade competente, a pedido desta, no prazo de três dias úteis.

\*\*\* As restrições de utilização devem corresponder a quaisquer condições aplicáveis no âmbito da utilização do plástico reciclado, em conformidade com o anexo I para a tecnologia aplicada, os artigos 7.º, 8.º ou 9.º, a eventual autorização do processo de reciclagem ou qualquer outra restrição que o reciclador considere necessária.

**Parte B: declaração de conformidade a utilizar pelos transformadores se o material de plástico transformado contiver plástico reciclado**

DECLARAÇÃO de CONFORMIDADE com o REGULAMENTO (UE) 2022/XXX por parte dos TRANSFORMADORES					
Eu, abaixo assinado, declaro em nome de [ADICIONAR O NOME DO TRANSFORMADOR], tal como identificado na secção 1.1, que o material de plástico reciclado identificado na secção 1.2 foi produzido em conformidade com o [Regulamento (UE) .../... SP: inserir referência ao presente regulamento]. O material reciclado a que se aplica a presente declaração é adequado para utilização em contacto com os alimentos, desde que seja utilizado em conformidade com as restrições estabelecidas na secção 3 da presente declaração, com as instruções da presente declaração e com a rotulagem do produto.					
Declaro que o conteúdo da presente declaração, tanto quanto é do meu conhecimento, está correto e em conformidade com o [Regulamento (UE) .../... SP: inserir referência ao presente regulamento].					
Secção 1: identificação					
1.1 Transformador		1.2 Produto com plástico reciclado		1.3 Autoridade competente	
1.1.1 Nome		1.2.1 Nome comercial/designação		1.3.1 Nome	
1.1.2 Endereço		1.2.2 N.º de lote		1.3.2 Endereço	
1.1.3 País		1.2.4 Outras informações		1.3.3 País/região	
				1.3.4 Número do reg.	
Secção 2: conformidade					
2.1					
2.1.1	Origem do plástico reciclado; Números RIN				
2.1.2	Números dos lotes de plástico reciclado proveniente de equipamento de descontaminação				
2.1.3	Teor máximo de material reciclado indicado pelo reciclador (parte A, 3.1.1)				% p/p
2.1.4	Teor efetivamente reciclado deste produto				% p/p
2.1.5	As restrições constantes da declaração de conformidade recebida do reciclador foram cumpridas				<input type="checkbox"/>
2.1.6	Adição de aditivos ou substâncias iniciadoras	<input type="checkbox"/> Os aditivos adicionados ou as substâncias iniciadoras cumprem o Regulamento (UE) n.º 10/2011		<input type="checkbox"/> Sem adições	
Secção 3: instruções e informações para os utilizadores do produto					
3.2	Instruções para os utilizadores a jusante na cadeia de abastecimento, incluindo os utilizadores finais				
3.2.1	O produto identificado na secção 1.2 é: (assinalar se aplicável; ambos podem ser aplicáveis)	A) Um plástico reciclado para outras fases de transformação		<input type="checkbox"/>	
		B) Um material ou objeto final de plástico adequado para entrar em contacto com os alimentos sem tratamento posterior.		<input type="checkbox"/>	
3.2.2	Tipo(s) de alimentos com os quais se destinam a entrar em contacto				
3.2.3	Duração e temperatura de tratamento e armazenagem em				

	contacto com o alimento			
3.2.4	O maior rácio entre a área superficial em contacto com o alimento e o volume para o qual foi verificada a conformidade			
3.2.5	Lista de substâncias adicionadas com limites de migração; acrescentar as linhas necessárias. [Nota: o número do material destinado a entrar em contacto com alimentos (FCM) e o limite de migração específica (LME) podem não existir para determinadas substâncias]	FCM n.º*	Outra designação (n.º CAS, nome químico)	LME* (mg/kg de alimento)
3.2.6	Outras informações e instruções pertinentes, nomeadamente em conformidade com os pontos 7 e 9 do anexo IV do Regulamento (UE) n.º 10/2011 da Comissão <sup>1</sup>			
3.2.7	O plástico reciclado a que se aplica a presente declaração está contido numa camada de um material ou objeto multicamadas sujeito, respetivamente, ao artigo 13.º ou 14.º do Regulamento (UE) n.º 10/2011 que contém plástico fabricado em conformidade com esse regulamento noutra(s) camada(s). Existe uma declaração de conformidade separada, nos termos do artigo 15.º do mesmo regulamento, relativa a essa(s) camada(s), que tem de ser tida em conta.	<input type="checkbox"/>		
Secção 4: assinatura				
4.1 Assinatura e carimbo da empresa				
4.2 Nome da pessoa que assina				
4.3 Função/cargo da pessoa que assina				
4.4 Data e local				

<sup>1</sup> Regulamento (UE) n.º 10/2011 da Comissão, de 14 de janeiro de 2011, relativo aos materiais e objetos de matéria plástica destinados a entrar em contacto com os alimentos (Texto relevante para efeitos do EEE) (JO L 12 de 15.1.2011).