



Europeiska
unionens råd

Bryssel den 25 maj 2022
(OR. fr)

9465/22
ADD 1

DENLEG 39
FOOD 35
SAN 312

FÖLJENOT

från:	Europeiska kommissionen
inkom den:	12 maj 2022
till:	Rådets generalsekretariat
Komm. dok. nr:	D079492/04 ANNEXES 1 to 3
Ärende:	BILAGOR till KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EU) .../... om återvunna plastmaterial och plastprodukter avsedda att komma i kontakt med livsmedel och om upphävande av förordning (EG) nr 282/2008

För delegationerna bifogas dokument – D079492/04 ANNEXES 1 to 3.

Bilaga: D079492/04 ANNEXES 1 to 3



EUROPEISKA
KOMMISSIONEN

Bryssel den XXX
SANTE/10932/2021 ANNEX Rev. 2
(POOL/E2/2021/10932/10932R2-EN
ANNEX.docx) D079492/04
[...] (2022) XXX draft

ANNEXES 1 to 3

BILAGOR

till

KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EU) .../...

om återvunna plastmaterial och plastprodukter avsedda att komma i kontakt med livsmedel och om upphävande av förordning (EG) nr 282/2008

BILAGA I

Lämpliga återvinningstekniker enligt vad som avses i artikel 3

Tabell 1 innehåller följande information:

Kolumn 1: Nummer som tilldelats materialåtervinningstekniken.

Kolumn 2: Materialåtervinningsteknikens namn.

Kolumn 3: Typer av polymerer som materialåtervinningstekniken gör det möjligt att återvinna.

Kolumn 4: Kort beskrivning av materialåtervinningstekniken och hänvisning till en detaljerad beskrivning i tabell 3.

Kolumn 5: Typen av insatsvara som materialåtervinningstekniken kan dekontaminera, där

- *PCW*: (*post-consumer waste*, avfall efter konsumentledet), plastavfall som samlats in i enlighet med artikel 6.
- *FG*: (*food-grade*, livsmedelskvalitet) plast som i egenskap av primärmaterial överensstämde med förordning (EU) nr 10/2011.
- *icke livsmedels-PCW*: förpackning som inte användes för att förpacka livsmedel och som eventuellt inte har tillverkats i full överensstämmelse med förordning (EU) nr 10/2011 och andra plastmaterial efter konsumentledet som inte var avsedda att komma i kontakt med livsmedel.
- *% icke-livsmedel*: den maximala mängden icke livsmedels-PCW som förekommer i insatsvaran (i viktprocent).

Kolumn 6: Typen av produkt som tillverkas med materialåtervinningstekniken.

Kolumn 7: Om ”ja” anges i kolumn 7 ska enskilda materialåtervinningsprocesser godkännas i enlighet med artiklarna 17–19.

Kolumn 8: Hänvisning till tabell 4 om specifikationer och krav för användningen av tekniken i enlighet med artikel 4.4 b, och som kompletterar kraven i artiklarna 6–8.

Kolumn 9: Undantag från artiklarna 6–8 i enlighet med artikel 4.4 b och undantag från artikel 9.8.

Kolumn 10: Om ”ja” anges i kolumn 10 ska materialåtervinningstekniken endast användas som en del av ett materialåtervinningssystem i enlighet med artikel 9.

Tabell 1: Förteckning över lämpliga materialåtervinningstekniker

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Nummer på materialåtervinningsteknik	Teknikens namn	Typ av polymer (detaljerad specifikation i tabell 2)	Kort beskrivning av materialåtervinningstekniken (detaljerad specifikation i tabell 3)	Specifikation för insatsvaran av plast	Specifikation för produkten	Omfattas av krav på godkännande av enskilda processer	Specifikationer och krav (hänvisning till tabell 4)	Undantag (hänvisning till tabell 5)	Materialåtervinningssystem ska tillämpas

1	Mekanisk återvinning av PET-plast efter konsumentledet	PET (2.1)	Mekanisk materialåtervinning (3.1)	Endast PET-PCW som innehåller högst 5 % av material och produkter som använts i kontakt med material eller ämnen som inte är avsedda för livsmedel.	Dekontaminerad PET, slutmaterial och slutprodukter som inte får användas i mikrovågsugnar och konventionella ugnar; ytterligare specifikationer kan gälla för produkten från enskilda processer.	Ja	—	—	Nej
---	--	-----------	------------------------------------	---	--	----	---	---	-----

2	Materialåtervinning från produktkretslopp i en sluten och kontrollerad kedja	Alla polymerer som tillverkas som primärmaterial i enlighet med förordning (EU) nr 10/2011	Grundläggande rengöring och mikrobiologisk dekontaminering under omformning (3.2)	Kemiskt oförorenade plastmaterial och plastprodukter tillverkade från en enda polymer eller från kompatibla polymerer som använts eller är avsedda att användas under samma användning villkor och som uteslutande erhålls från ett produktkretslopp i en sluten och kontrollerad kedja, och som inte omfattar insamling från konsumenter	Omformade material och produkter avsedda att användas för samma ändamål och under samma användningsvillkor som de material och produkter som cirkulerats i det materialåtervinningssystem som insatsvaran av plast härrör från.	Nej	4.1	—	Ja
---	--	--	---	---	---	-----	-----	---	----

SV

SV

Tabell 2: Detaljerad specifikation av polymerer

Referensnummer	Förkortning	Hartsnummer och/eller eventuell återvinningsymbol ¹	Detaljerad specifikation för tillämpning av denna förordning
2.1	PET	1	polyetentereftalatpolymer tillverkad genom polykondensation av sammonomererna etylenglykol och tereftalsyra eller dimetyltereftalat, där den polymera grundstommen innehåller upp till 10 % viktprocent andra sammonomerer som förtecknas i tabell 1 i bilaga I till förordning (EU) nr 10/2011, såsom isoftalsyra och dietylenglykol

¹: Enligt definitionen i beslut 97/129/EG, ASTM D7611 eller GB/T 16288–2008.

Tabell 3: Detaljerad beskrivning av dekontamineringstekniken

Referensnummer	Namn	Detaljerad beskrivning
3.1	Mekanisk materialåtervinning	Denna materialåtervinningsteknik återvinner insamlad plast genom mekaniska och fysiska processer, vanligtvis sortering, malning, tvätt, separering, torkning och återkristallisering för att tillverka insatsvara av plast som behåller den

		<p>insamlade plastens kemiska identitet.</p> <p>Det kritiska steget i denna materialåtervinningsteknik är den dekontaminering under vilken insatsvaran av plast åtminstone under en minimitid utsätts för värme och ett vakuum eller ett gasflöde, för att avlägsna användningsrelaterad kontaminering ned till en nivå som inte medför några risker för hälsan. Detta steg kan följas av ytterligare återvinnings- och förädlingssteg, t.ex. filtrering, återgranulering, blandning, extrudering och formning.</p> <p>Användningen av denna materialåtervinningsteknik behåller de polymerkedjor som utgör plasten och kan öka deras molekylvikt. En liten oavsiktlig minskning av molekylvikten kan också förekomma.</p>
3.2	Materialåtervinning från produktkretslopp i en sluten och kontrollerad kedja	<p>En materialåtervinningsteknik som endast återvinner insatsvara av plast från enheter som deltar i slutna kretslopp bestående av tillverknings-, distributions- eller cateringsteg och som deltar i ett materialåtervinningssystem i enlighet med artikel 9.</p> <p>Insatsvaran av plast härrör endast från material och produkter som är avsedda och används för kontakt med livsmedel och all annan kontaminering, förutom ytresten från livsmedel och märkning, kan uteslutas. Insatsvaran av plast kan innehålla fragmenterade material och produkter samt spill och skrot från tillverkningen av plastmaterial och plastprodukter. Systemet utesluter insamling av material och produkter som insatsvara av plast om dessa har tillhandahållits konsumenter för användning utanför</p>

		<p>lokalerna för och/eller kontrollen av de enheter som deltar i materialåtervinningssystemet.</p> <p>Den dekontaminerings teknik som tillämpas som en del av denna materialåtervinningsteknik förutsätter mikrobiologisk dekontaminering genom hög temperatur under omformning som föregås av grundläggande ytrensning genom tvättning eller på annat sätt som är lämpligt för att förbereda materialet för omformning. Dessutom kan ny plast läggas till för att förhindra kvalitetsförlust av den återvunna plasten, vilket skulle göra den olämplig för den användning den var avsedd för.</p> <p>Den återvunna plasten används endast för tillverkning av plastmaterial och plastprodukter för kontakt med samma livsmedel och på samma villkor som de insamlade materialen och produkterna var avsedda för, och för vilka överensstämmelse med förordning (EU) nr 10/2011 ursprungligen kontrollerades.</p>
--	--	---

Tabell 4: Specifikationer och krav som är tillämpliga på användningen av tekniken i enlighet med artikel 4.4

Referensnummer	Specifikationer / krav
4.1	<p>(a) Tekniken och användningen av den ska till fullo överensstämma med beskrivningen i punkt 3.2 i tabell 3.</p> <p>(b) Om material ska återanvändas inom distributionskedjan, utan materialåtervinningsoperationer, ska de rengöras regelbundet och i tillräcklig utsträckning för att förhindra att rester från livsmedel,</p>

	<p>användning och märkning ansamlas.</p> <p>(c) Användningen, återanvändningen, rengöringen i enlighet med led b och materialåtervinningen ska genomföras på ett sätt som är utformat för att förhindra användningsrelaterad kontaminering av insatsvaran av plast som inte kan avlägsnas genom ytrensning.</p> <p>(d) Användningen av eventuell märkning eller tryckning på plastmaterial och plastprodukter som inte kan avlägsnas helt och hållet med den rengöring som görs före omformning ska vara utesluten.</p> <p>(e) Det dokument som tillhandahålls i enlighet med artikel 9.3 ska innehålla uttryckliga instruktioner och förfaranden för livsmedelsföretagare som deltar i materialåtervinningssystemet för att förhindra införandet av externa material och användningsrelaterad kontaminering.</p> <p>(f) Insatsvaran av plast och den återvunna plasten ska vid alla tidpunkter helt uppfylla kraven i förordning (EU) nr 10/2011. Ansamling av beståndsdelar i plastmaterialet till följd av upprepad återvinning, såsom rester av tillsatser eller nedbrytningsprodukter, ska betraktas som oavsiktligt tillsatta ämnen i enlighet med artikel 6.4 a i förordning (EU) nr 10/2011. Förekomsten av dem får inte överstiga en nivå som anses vara osäker vid en riskbedömning i enlighet med artikel 19 i den förordningen. För att säkerställa kvaliteten på återvunna plastmaterial och plastprodukter ska vid behov ny plast som tillverkats i enlighet med den förordningen läggas till.</p> <p>(g) Det finns dokumenterade vetenskapliga belägg för att de plastmaterial och plastprodukter som återanvänds som en del av systemet inte utgör någon risk för människors hälsa på grund av</p> <ul style="list-style-type: none"> – ansamling av beståndsdelar i plastmaterialet, såsom rester av
--	--

	<p>tillsatser eller nedbrytningsprodukter, till följd av upprepad återvinning, eller</p> <p>– förekomsten av vanliga rester från andra källor såsom livsmedel, rengöringsmedel och märkning.</p>
--	--

Tabell 5: Undantag som är tillämpliga på användningen av tekniken i enlighet med artikel 4.5

Referensnummer	Specifikationer / krav

BILAGA II

Mall för det sammanfattande formuläret för övervakning av överensstämmelse i enlighet med artikel 26 i förordning (EU) .../...

Mallen ska fyllas i med beaktande av definitionerna i förordning (EG) nr 2023/2006 om god tillverkningssed och bilaga B till den förordningen.

Förkortningar som används i detta dokument i enlighet med förordning (EG) nr 2023/2006:

QA: Kvalitetsbedömning

SOP: Standardrutin

SOP-kod: en SOP-kod består av två nummer, standardrutinens nummer och numret på det dokument i vilket den beskrivs, i formatet SOP-nr – dokumentnummer. Dokumentnumret ska överensstämma med det dokumentnummer som anges i avsnitt 2.3, SOP-numret med återvinningsföretagets numreringsystem.

1. AVSNITT 1: IDENTIFIERING

De nummer (RIN, RFN, RON, RAN, NTN) som avses i detta avsnitt ska motsvara numren i det unionsregister som fastställs i enlighet med artikel 24 i förordning (EU).../...

1.1 Identifiering av materialåtervinningsinstallationen

Installationens namn	
Tillämpad materialåtervinningsteknik i enlighet med bilaga I	
Nummer i unionsregistret (nummer för materialåtervinningsinstallation, RIN)	
Anläggningens adress	
Nummer för materialåtervinningsanläggning (RFN)	
Kontaktuppgifter	
Kontaktpersonernas befattning/roll	
Relevanta nationella registernummer, om sådana finns	
Datum för anmälan (artikel 25.1 a)	

1.2 Identifiering av återvinningsföretaget

Företagsnamn	
Nummer i unionsregistret (nummer för återvinningsaktör, RON)	
Huvudkontorets adress	
Kontaktuppgifter	
Den huvudsakliga kontaktpersonens befattning/roll	
Relevanta nationella registernummer, om sådana finns	
Innehavare av godkännandet? (Ja/Nej /Inte tillämpligt)	

1.3 Beslut om godkännande av materialåtervinningsprocess eller ny teknik

A: identifiering av beslut om godkännande eller den nya teknik som används i den process som installationen tillämpar

Nummer i unionsregistret, dvs. godkännandenummer för materialåtervinningsprocess (RAN), nummer för ny teknik (NTN)	
---	--

B: innehavaren av godkännandet eller utvecklaren av ny teknik —

Namn på innehavaren av godkännandet* / teknikutvecklaren**, beroende på vad som är tillämpligt	
Adress	
Kontaktuppgifter	
Befattning/roll	

* Namnet på och adressen till innehavaren av godkännandet måste vara samma som i beslutet om godkännande.

** Den teknikutvecklare som anmälde den nya teknik som används i den process som installationen tillämpar, i enlighet med artikel 10.2.

1.4 Hänvisningar till dokument som används av Europeiska myndigheten för livsmedelssäkerhet (Efsa)

Efsas frågenummer	
Datum för Efsas offentliggörande av yttrandet	

Nummer på Efsas offentliggörande	
Nummer på beslut om konfidentiell behandling	
Datum för beslut om konfidentiell behandling	

1.5 Ytterligare ansvariga personer för driften av materialåtervinningsinstallationen

Namn	Befattning/roll	Kontaktuppgifter

2. Avsnitt 2: Driften av materialåtervinningsinstallationen

2.1 Skriftliga uttalanden

Högst 3000 tecken inklusive mellanslag ska gälla för både avsnitten 2.1.1 och 2.1.2.

2.1.1 *Återvinningsföretagets förklaring om tillverkning av och kvaliteten på den återvunna plasten*

2.1.2 *Återvinningsföretagets förklaring om överensstämmelse med den godkända processen*

Detta avsnitt är endast tillämpligt på godkända processer.

2.2 Materialåtervinningsoperationer vid materialåtervinningsanläggningen

Följande information ska anges i detta avsnitt:

- Ett diagram över de huvudsakliga tillverkningssteg som ingår i materialåtervinningsprocessen och som utförs på materialåtervinningsanläggningen (*anläggningsdiagram*).
- En tabell som beskriver dessa tillverkningssteg som utförs vid materialåtervinningsanläggningen och de materialflöden som förbinder dem och som överensstämmer med diagrammet.

2.2.1 *Diagram över de huvudsakliga tillverkningssteg som utförs på materialåtervinningsanläggningen (anläggningsdiagram)*

2.2.2 *Beskrivning av de huvudsakliga tillverkningssteg som utförs på materialåtervinningsanläggningen och de flöden som förbinder dem*

Steg nr	Namn	Beskrivning	Genomsnittligt behandlat antal ton per år
Flöde nr	Namn	Beskrivning	Genomsnittlig flödesstorlek

2.3 Interna dokument

Tillhandahåll en heltäckande förteckning över dokument som är relevanta för driften av processen och kvalitetshandlingen och andra administrativa förfaranden i samband med detta, samt dokument som rör godkännandet. Dokumenten ska numreras och dessa nummer ska användas i avsnitt 3 för hänvisningar till dessa dokument. Återvinningsföretaget får använda sitt eget numreringsystem.

Dokumenttyp	Dokumentnummer	Berört tillverkningssteg	Titel	Beskrivning	Datum, version, författare

2.4 Definitioner av satser

Följande satser ska definieras i enlighet med tabellen nedan:

- **Ingående sats:** den obehandlade plast som förs till materialåtervinningsanläggningen av leverantörer.
- **Sats av insatsvara:** insatsvara av plast som behandlats vid anläggningen och som tillförs dekontamineringssteget.
- **Produktsats:** den återvunna plast som är ett resultat av dekontamineringssteget, och
- **Utgående sats:** den återvunna plast (eller de återvunna plastmaterial och plastprodukter) som lämnar anläggningen för vidare behandling eller användning.
- Eventuella andra mellanliggande satser som motsvarar en kvalitetskontroll.

Om antingen den ingående satsen eller satsen av insatsvara är desamma på grund av att inga ytterligare kvalitetskontroller görs, ska endast satsen av insatsvara definieras. Samma strategi ska användas för produktsatser och utgående satser. Om det finns olika typer av ingående och/eller utgående satser ska dessa definieras separat och tilldelas ett meningsfullt namn.

Kvalitetsbedömningen ska numreras på samma sätt som i anläggningsdiagrammet (avsnitt 2.2.1).

Ty p av sats	Internt satsnamn	Flöde/Kvalitetsbedömnin g nr	Definition/Beskrivnin g	Typiskt storleksinterval l	Spårbarhetsrege l

2.5 Processchema för dekontamineringsinstallationen

Lägg till ett rör- och instrumentschema i enlighet med avsnitt 4.4 i ISO 10628–1:2014, med beaktande av ISO 10628–2.

2.6 Kontroll av kritiska dekontamineringsoperationer

Tabellen nedan ska innehålla en hänvisning till de steg, stadier eller operationer som Efsa har identifierat som kritiska, ett kontrollkriterium för varje kritisk parameter, de berörda kontrollinstrumenten och en beskrivning av korrigerande åtgärder om kontrollkriteriet inte uppfylls. Ytterligare information om utvärderingen av komplexa kontrollregler ska läggas till om så är relevant.

Kritisk operation (och hänvisning till Efsas yttrande)	Kontrollkriterium	Mät- eller kontrollinstrument (hänvisning till 2.5)	Kort beskrivning av korrigerande åtgärder om kontrollkriteriet inte uppfylls	SOP-kod (SOP-nr – dokumentnr)

2.6.1 Ytterligare information om komplexa kontrollregler, i förekommande fall

2.7 Relevant standardrutin för drift

Tabellen nedan ska innehålla en hänvisning till varje standardrutin som används för driften av installationen, ge en kort beskrivning av dessa och ange var de genomförs.

SOP-kod	Kort beskrivning	Plats

3. Avsnitt 3: Kvalitetsbedömning

3.1 Förteckning över steg i kvalitetsbedömningen

Varje steg i kvalitetsbedömningen ska beskrivas med hjälp av tabellen nedan:

Kvalitetsbedömningssteg och nummer	Bedömningens namn	Definition/Beskrivning	Kriterium	Register	SOP-kod (SOP-nr – dokumentnr)

Det ska finnas minst fyra steg (utom om det inte finns någon skillnad mellan ingående sats och sats av insatsvara eller mellan produktsats och utgående sats – se avsnitt 2.4):

- ingångssteg (det första kvalitetsbedömningssteget då materialet tillförs anläggningen),
- insatsvarusteg (då insatsvaran av plast tillförs dekontamineringsprocessen),
- produktsteg (då materialet lämnar dekontamineringsprocessen),
- utgångssteg (då den återvunna plasten eller de återvunna plastmaterialen och plastprodukterna lämnar anläggningen).

Ytterligare mellanliggande steg ska läggas till om det är relevant för materialets kvalitet i andra steg. Dessa mellanliggande steg ska tilldelas ett meningsfullt namn.

3.2 Relevanta standardrutiner som tillämpas vid kvalitetsbedömningsstegen

Tabellen nedan ska innehålla en hänvisning till varje standardrutin som används vid kvalitetsbedömningsstegen, ge en kort beskrivning av dessa och ange var de genomförs.

QA-nr (ref. 3.1)	SOP-kod (SOP-nr – dokumentnr)	Kort beskrivning	Plats (för kvalitetsbedömning)

4. Avsnitt 4: Databas för register

4.1 Registreringssystem för kvalitetsbedömning

QA-nr (ref. 3.1)	Namn	Definition/Beskrivning	Plats	Säkerhetskopiering	SOP-kod (SOP-nr – dokumentnr)	Förhinderande av ändringar

4.2 Förteckning över standardrutinkoder för registreringssystem

QA-nr (ref. 3.1)	SOP-kod (SOP-nr – dokumentnr)	Kort beskrivning	Plats (för införande i registreringssystemet)

4.3 Andra relevanta register/system

Förfarande	Beskrivning / Dokumentation

BILAGA III

Mallar för förklaring om överensstämmelse

Del A: Förklaring om överensstämmelse som ska användas av återvinningsföretag

ÅTERVINNINGSFÖRETAGS FÖRKLARING OM ÖVERENSSTÄMMELSE MED FÖRORDNING (EU) 2022/XXX				
Undertecknad intygar, för [FÖR IN ÅTERVINNINGSFÖRETAGETS NAMN]s räkning enligt identifieringen i avsnitt 1.1, att det återvunna plastmaterial som anges i avsnitt 1.2 har tillverkats i enlighet med förordning (EU) .../... [OP: för in hänvisning till denna förordning]. Det återvunna material som omfattas av denna förklaring är lämpligt för användning i kontakt med livsmedel, förutsatt att det används i enlighet med de begränsningar som anges i avsnitt 3 i denna förklaring, med instruktionerna i förklaringen och med märkningarna på produkten. Härmed intygar jag att innehållet i denna förklaring såvitt jag vet är korrekt och i överensstämmelse med förordning (EU).../... [OP: för in hänvisning till denna förordning].				
Avsnitt 1: Identifiering				
1.1 Återvinningsföretag		1.2 Återvunnen produkt		1.3 Behörig myndighet
1.1.1 Namn		1.2.1 Handelsnamn/beteckning		1.3.1 Namn
1.1.2 FCM-RON*		1.2.2 Satsnr		1.3.2 Adress
1.1.3 Land		1.2.3 FCM-RIN*		1.3.3 Land/region
1.1.4 FCM-RFN*		1.2.4 Övrig information		1.3.4 Tilldelat registreringsnummer
Avsnitt 2: Överensstämmelse				
2.1 Grund för godkännande eller driftstillstånd (kryssa endast i en ruta)				
2.1.1	<input type="checkbox"/>	Beslut om godkännande	RAN*	
2.1.2	<input type="checkbox"/>	Materialåtervinningssystem	RSN*	
2.1.3	<input type="checkbox"/>	Inget godkännande eller materialåtervinningssystem krävs		
2.1.4	<input type="checkbox"/>	Ny teknik	NTN*	
2.2 Resultat av bedömning av överensstämmelse enligt förteckningen över obligatoriska steg i kvalitetsbedömning i tabell 3.1 i bilaga II: obligatoriskt endast om fält 2.1.1 kryssats Viktigt: Fälten 2.2.2–2.2.4 får lämnas tomma, förutsatt att fält 2.2.5 kryssats				
Steg**	Beslutskriterier och resultat			Satsnummer
2.2.1 Utgående				
2.2.2 Ingående				
2.2.3 Insatsvara				
2.2.4 Produkt				

2.2.5 Undertecknad bekräftar att den information som krävs i fälten 2.2.2–2.2.4 kommer att göras tillgänglig för den behöriga myndigheten på begäran inom tre arbetsdagar.		<input type="checkbox"/>	
Avsnitt 3: Anvisningar och information till användare av produkten			
3.1	Instruktioner till förädlare		
3.1.1	Högsta innehåll av återvunnet material (viktprocent)	%	
3.1.2	Nuvarande innehåll av återvunnet material (viktprocent)	%	
3.1.3	Begränsningar för användning***		
3.1.4	Andra instruktioner		
3.2	Instruktioner till användare nedströms i leveranskedjan, inklusive slutanvändare		
3.2.1	Begränsningar för användning***		
3.2.2	Sammanfattning av märkning		
3.2.3	Andra instruktioner		
Avsnitt 4: Underskrift			
4.1	Underskrift och företagets stämpel		
4.2	Namn på undertecknaren		
4.3	Undertecknarens roll/befattning		
4.4	Datum och ort		

* RAN– godkännandenummer för materialåtervinning. RON – nummer för återvinningsaktör (återvinningsföretag). RIN – nummer för materialåtervinningsinstallation. RSN – nummer för återvinningsystem. NTN – nummer för ny teknik. RFN – nummer för materialåtervinningsanläggning.

** Det är obligatoriskt att fylla i fälten för det utgående steget (den sats som släpps ut på marknaden och som åtföljs av denna försäkran). Övriga fält är frivilliga, men om denna information inte lämnas genom denna försäkran ska den på begäran göras tillgänglig för en behörig myndighet inom tre arbetsdagar.

*** Begränsningar för användningen ska överensstämja med eventuella tillämpliga villkor för den återvunna plasten, i enlighet med bilaga I för den tillämpade tekniken, artikel 7, 8 eller 9, det eventuella godkännandet av materialåtervinningsprocessen eller andra begränsningar som materialåtervinningsföretaget anser vara nödvändiga.

Del B: Förklaring om överensstämmelse som ska användas av förädlare om det förädlade plastmaterialet innehåller återvunnen plast

FÖRÄDLARES FÖRKLARING OM ÖVERENSSTÄMMELSE MED FÖRORDNING (EU) 2022/XXX				
<p>Undertecknad intygar, för [FÖR IN FÖRÄDLARENS NAMN]s räkning enligt identifieringen i avsnitt 1.1, att det återvunna plastmaterial som anges i avsnitt 1.2 har tillverkats i enlighet med förordning (EU) .../... [OP: för in hänvisning till denna förordning]. Det återvunna material som omfattas av denna förklaring är lämpligt för användning i kontakt med livsmedel, förutsatt att det används i enlighet med de begränsningar som anges i avsnitt 3 i denna förklaring, med instruktionerna i förklaringen och med märkningarna på produkten.</p> <p>Härmed intygar jag att innehållet i denna förklaring såvitt jag vet är korrekt och i överensstämmelse med förordning (EU) .../... [OP: för in hänvisning till denna förordning].</p>				
Avsnitt 1 – Identifiering				
1.1 Förädlare		1.2 Produkt med återvunnen plast		1.3 Behörig myndighet
1.1.1 Namn		1.2.1 Handelsnamn/beteckning		1.3.1 Namn
1.1.2 Adress		1.2.2 Satsnr		1.3.2 Adress
1.1.3 Land		1.2.4 Annan information		1.3.3 Land/region
				1.3.4 Registreringsnummer
Avsnitt 2: Överensstämmelse				
2.1				
2.1.1	Den återvunna plasten, RIN-nummer			
2.1.2	Satsnummer för återvunnen plast från dekontamineringsinstallationen			
2.1.3	Högsta innehåll av återvunnet material angivet av återvinningsföretaget (del A, 3.1.1)			viktprocent
2.1.4	Faktiskt innehåll av återvunnet material i denna produkt			viktprocent
2.1.5	De begränsningar som anges i förklaringen om överensstämmelse från återvinningsföretaget är uppfyllda			<input type="checkbox"/>
2.1.6	Tillsats av tillsatser eller utgångsämnena	<input type="checkbox"/> Tillsatta tillsatser eller utgångsämnena överensstämmer med förordning (EU) nr 10/2011		<input type="checkbox"/> Inga tillsatser
Avsnitt 3: Anvisningar och information till användare av produkten				
3.2	Instruktioner till användare nedströms i leveranskedjan, inklusive slutanvändare			
3.2.1	Den produkt som anges i avsnitt 1.2 är (kryssa för det som är tillämpligt, båda kan vara tillämpliga)	a) återanvänd plast för ytterligare förädlingssteg	<input type="checkbox"/>	
		b) ett slutligt plastmaterial eller en slutlig plastprodukt som lämpar sig för att komma i kontakt med livsmedel utan vidare bearbetning.	<input type="checkbox"/>	
3.2.2	Typ eller typer av livsmedel som materialet eller produkten är avsedda att komma i kontakt med			
3.2.3	Tid och temperatur för hantering och lagring i kontakt med			

	livsmedlet.			
3.2.4	Det högsta förhållandet mellan yta och volym som kommer i kontakt med livsmedel och för vilket överensstämmelse har kontrollerats			
3.2.5	Förteckning över tillsatta ämnen med gränsvärden för migration, lägg till rader vid behov. (Anmärkning: FCM-nummer och gränsvärde för specifik migration (SML) kanske inte finns för vissa ämnen)	FCM-nummer*	Annan beteckning (CAS-nr, kemiskt namn)	SML* (mg/kg livsmedel)
3.2.6	Annan relevant information och instruktioner, inbegripet i enlighet med punkterna 7 och 9 i bilaga IV till kommissionens förordning (EU) nr 10/2011 ¹			
3.2.7	Den återvunna plast som omfattas av denna förklaring är innesluten i ett skikt i ett flerskiktsmaterial eller en flerskiktsprodukt som omfattas av artikel 13 eller 14 i förordning (EU) nr 10/2011 och som innehåller plast som tillverkats i enlighet med den förordningen i ett annat eller flera andra skikt. En separat förklaring om överensstämmelse i enlighet med artikel 15 i den förordningen för det eller de skikten finns tillgängligt och ska beaktas.	<input type="checkbox"/>		
Avsnitt 4: Underskrift				
4.1 Underskrift och företags stämpel				
4.2 Namn på undertecknaren				
4.3 Undertecknarens roll/befattning				
4.4 Datum och ort				

¹ Kommissionens förordning (EU) nr 10/2011 av den 14 januari 2011 om material och produkter av plast som är avsedda att komma i kontakt med livsmedel (EUT L 12, 15.1.2011, s. 1).