

Konformitätserklärung

für Produkte aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind mit Lebensmitteln in Kontakt zu kommen

Aussteller und Hersteller:

Röchling Industrial SE & Co. KG

Röchlingstr. 1 • 49733 Haren (Ems)/DE • Tel. +49 5934 701-0

info@roebling-plastics.com • www.roebling.com/industrial/haren

Produkt

Polystone® P copolymer natur extrudiert

Hiermit erklären wir, dass das Halbzeug aus dem oben genannten Material den Bestimmungen folgender Gesetze entspricht:

- (EG) Nr. 1935/2004 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 27. Oktober 2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen und zur Aufhebung der Richtlinien 80/590/EWG und 89/109/EWG, Amtsblatt der Europäischen Union L 338/4 vom 13.11.2004, zuletzt geändert durch den Artikel 5 der Verordnung (EU) 2019/1381 vom 20. Juni 2019, Amtsblatt der Europäischen Union L 231/1 vom 06.09.2019, Artikel 3, Absatz 1 a) und b)
- Lebensmittel-, Bedarfsgegenstände- und Futtermittelgesetzbuch (Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuch – LFGB) in der Fassung der Bekanntmachung 15. September 2021 (BGBl. I S. 4253), zuletzt geändert durch Artikel 7 des Gesetzes vom 27. September 2021 (BGBl. I S. 4530) §§ 30 und 31

Außerdem erfüllt das o.g. Produkt die Anforderungen der

- Verordnung (EU) Nr. 10/2011 der Kommission vom 14. Januar 2011 über Materialien und Gegenständen aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, Amtsblatt der Europäischen Union L 21/1 vom 15.01.2011, - last amended by Commission Regulation (EU) 2025/351 of 21. February 2025, Official Journal of the European Union L, 351/1, 24. February 2025; Amendment No.19

hinsichtlich der Zusammensetzung und des Migrationsverhaltens.

Die Herstellung des o.g. Produkts erfolgt nach der Methode „Good Manufacturing Practice“ (GMP), entsprechend der Verordnung (EG) Nr. 2023/2006 vom Dezember 2006 über die gute Herstellungspraxis für Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmittel in Kontakt zu kommen. Die Rückverfolgbarkeit unserer Produkte ist gem. Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 auf sämtlichen Stufen gewährleistet und erfolgt über die auf dem Produktlabel aufgebrachte Fertigungsnummer bzw. begleitenden Dokumenten.

Prüfbedingungen für Migrationsprüfungen aufgrund der Anwendung

Das o.g. Produkt wurde nach den Methoden zur „Untersuchung von Bedarfsgegenständen“, an mehreren Mustern, entsprechend den Vorschriften B 80.30, 1 bis 3 (EG) der Amtlichen Sammlung von Untersuchungsverfahren nach § 64 LFGB sowie den Normenserien EN 1186, EN 13130 und CEN/TS 14234 „Werkstoffe und Gegenstände in Kontakt mit Lebensmittel –



Kunststoffe“ geprüft.

Anhand der Grundregeln für Migrationsprüfungen wurden die Gesamtmigration (GM) und die spezifischen Migrationen (SM) einzelner Substanzen unter Verwendung der Simulanzlösemittel sowie festgelegter Prüfbedingungen (Zeit/Temperatur) ermittelt. Die Werte von Gesamtmigration sowie spezifischen Migrationen liegen bei spezifikationsgemäßer Anwendung gem. Tabelle 1 unter den gesetzlichen Grenzwerten.

Tabelle 1: Bestimmung des Migrationsverhaltens

Prüfsimulanz	Prüfbedingungen	Vorgesehener Lebensmittelkontakt
3 % Essigsäure	2h, 100°C	OM5 Einfacher und wiederholter Kontakt bis zu 30 Tage bei Raumtemperatur oder darunter, sowie bei Hochtemperaturanwendungen bei bis zu 121°C für alle arten von Lebensmittel
10 % ethanol	2h, 100°C	
Isooctan als Ersatz für Fett	4d, 60°C	
95 % Ethanol als Ersatz für Fett	4d, 60°C	

Verhältnis der mit Lebensmittel in Berührung kommenden Fläche zum Volumen (S/V), anhand dessen die Konformität des Materials festgestellt wurde:

0,9 dm²/kg

Informationen zu verwendeten Stoffen oder deren Abbauprodukten, für welche die Anhänge I und II der Verordnung EU 10/2011 Beschränkungen und/oder Spezifikationen enthalten

CAS Name	Beschränkungen
thiodipropionic acid, dioctadecyl ester Additive Ref. No. 93280 CAS No. 0000693-36-7	5 mg/kg
9,9-bis(methoxymethyl)fluorene Additive Ref. No. 39815 CAS No. 0182121-12-6	0,05 mg/kg
glycerides, castor-oil mono-, hydrogenated, acetates Additive Ref. No. 55910 CAS No. 0736150-63-3	60 mg/kg
aluminium	1 mg/kg

OML= Gesamtmigration (OML) < 10mg/dm²

SML = spezifischer Migrationsgrenzwert im Lebensmittel oder Lebensmittelsimulanz.

SML(T) = gesamter spezifischer Migrationsgrenzwert (Total Specific Migration Limit)

GMA = Max. zugelassene Menge im Material oder Bedarfsgegenstand ausgedrückt in mg per 6 dm² Kontaktfläche.

Dual Use

Im o.g. Produkt können folgende Additive enthalten sein, die gleichzeitig als Lebensmittelzusatzstoffe oder Aromen zugelassen sind (Dual-Use Additive, EU VO 1333/2008 und 1334/2008).

CAS Name	Beschränkungen
acids, fatty, from animal or vegetable food fats and oils Additive Ref. No. 31328 CAS No. –	-

CAS Name	Beschränkungen
silicon dioxide Additive Ref. No. 86240 CAS No. 0007631-86-9	
acids, fatty, from animal or vegetable food fats and oils Additive Ref. No. 31328 CAS No. –	
carbonic acid, salts Additive Ref. No. 42500 CAS No. –	
talc Additive Ref. No. 92080 CAS No. 0014807-96-6	
acids, C2-C24, aliphatic, linear, monocarboxylic from natural oils and fats, and their mono-, di- and triglycerol esters (branched fatty acids at naturally occurring levels are included) Additive Ref. No. 30610 CAS No. –	

NIAS (nicht beabsichtigt eingebrachte Substanzen)

Im Rahmen der Konformitätsbewertung sind Untersuchungen auf nicht beabsichtigt eingebrachte Substanzen (NIAS) mittels GC-MS-Screenings an repräsentativ ausgewählten Prüfmustern durchgeführt worden.

CAS Name	Grundlage für die Bewertung	Begrenzung
4-tert-butylphenol Monomer Ref. No. 14020 CAS No. 0000098-54-4	-	0,05 mg/kg

Darüber hinaus sind basierend auf den vorliegenden Informationen zu den eingesetzten Rohstoffen keine (un)absichtlich eingebrachten Stoffe enthalten, deren Genotoxizität nicht ausgeschlossen worden ist und für die eine Migration aus dem fertigen Kunststoffmaterial oder -gegenstand von jeweils mehr als 0,00015 mg/kg Lebensmittel zu erwarten ist.

Funktionelle Barrieren

Verwendung einer funktionellen Barriere gem. Verordnung (EU) Nr. 10/2011 Artikel 3: Keine

Ergebnis

Die Qualität Polystone® P copolymer natur extrudiert kann unbedenklich zur Herstellung von Behältern, Arbeitsflächen, Werkzeugen und Bauteilen von Maschinen und Anlagen für die Be- und Verarbeitung von Lebensmitteln eingesetzt werden. Damit hergestellte Endprodukte können dabei in direct Kontakt mit Lebensmitteln aller Art stehen, soweit es die genannte Qualität Polystone® P copolymer natur extrudiert betrifft.

Es ist darauf zu achten, dass die Kontaktzeit und Temperatur gemäß der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 nicht überschritten werden.

Allgemeine Hinweise

Diese Erklärung dient als unterstützendes Dokument für den nachgeschalteten Anwender. Unsere Halbzeug-Materialien oder Zuschnitte aus diesen Halbzeugen sind Produkte aus Zwischenstufen der Herstellung gem. VO (EU) 10/2011 Artikel 15) und sind keine Bedarfsgegenstände im Sinne der Bedarfsgegenstandsverordnung (§ 2) und des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (§ 2 Abs. 6 Satz 1 Nr. 1), sowie der Verordnung EG/1935/2004, Artikel 1, Abs. 2.



Die Rezepturen unserer in den Konformitätserklärungen aufgeführten Werkstoffe sind in einem unabhängigen akkreditierten Institut umfangreichen Migrationsprüfungen mit verschiedenen Simulanzen nach EU 10/2011 unterzogen worden. Die Prüfungen wurden an mechanisch bearbeiteten Proben unseres Halbzeuges durchgeführt. Zudem ist sichergestellt, dass generell nur solche Rohstoffe für den Werkstoff zum Einsatz kommen, für die entsprechende Eignungsnachweise (supporting documents) des Rohstofflieferanten vorliegen oder der Rohstofflieferant seine Inhaltsstoffe einem geeigneten Dritten (Prüfinstitut / Labor) mittels Vertraulichkeitsvereinbarung offenlegt.

Das Material ist grundsätzlich für den Gebrauch zum Kontakt mit Lebensmitteln unter vorgenannten Bedingungen geeignet. Da uns die Verwendungsbedingungen der fertigen Gegenstände jedoch nicht bekannt sind, bleibt es in der Verantwortung des Kunden, die Eignung der aus oder mit unseren Produkten hergestellten Kunststoffartikel (Bedarfsgegenstände) für die beabsichtigte Anwendung bzw. unter den jeweiligen Anwendungsbedingungen (Kontaktzeit, Kontakttemperatur für den jeweiligen Lebensmitteltyp) zu ermitteln. Neben der generellen Anwendungseignung des Werkstoffes (z.B. chemische Resistenz gegenüber den verwendeten Reinigungsmitteln) beinhaltet das die Einhaltung von Migrationsgrenzwerten, falls die tatsächlichen Kontaktbedingungen über den in unserer Konformitätserklärung aufgeführten „vorgesehenen Lebensmittelkontakt“ hinausgehen oder abweichen.

Vorgenannte Produkte sind nicht geeignet für medizinische oder dentale Anwendungen.

Organoleptische Prüfung:

Die Bestimmung der Farblässigkeit wurde im Falle eingefärbter Typen (alle nicht naturfarbenen Werkstoffe) durchgeführt nach der Methode zur Prüfung von eingefärbten Bedarfsgegenständen aus Kunststoff und anderen Polymeren auf Farblässigkeit, 24. Mitteilung zur Untersuchung von Kunststoffen: Bundesgesundheitsblatt 15, 285 (1972). Als Prüfsimulanzen wurden Wasser, 3% Essigsäure, 10% Ethanol und Olivenöl als Ersatz für Fett verwendet. Ergebnis: Die Einfärbung ist in Kontakt mit allen Prüfsimulanzen farbecht.

Auf Geruchs- und Geschmacksprüfungen wurde verzichtet, da aufgrund der nahezu unbegrenzten Kombinationsmöglichkeit von Lebensmitteln und Kontaktbedingungen eine repräsentative Auswahl geeigneter Prüflebensmittel und dazugehöriger Kontaktparameter (Temperatur/Zeit) auf unserer Stufe der Prozesskette praktisch nicht zu gewährleisten ist.

Die vorstehenden Angaben basieren auf dem heutigen Stand unserer Kenntnisse (s. Ausstell- bzw. Änderungsdatum in der Fußzeile). Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger/Verwender unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Diese Erklärung wird bei Änderungen von Gesetzen, Verordnungen und Richtlinien, Rohstoffen, Rezepturen, Verarbeitungsprozessen oder Ähnlichem einer Neubewertung unterzogen.

Unsere Halbzeuge können vor Auslieferung auf Kundenwunsch durch unseren hauseigenen Zuschnittbereich konfektioniert sein. Diese Erklärung beinhaltet Halbzeuge aus o.g. Qualität, welche durch sägen und/oder hobeln auf das gewünschte Maß gebracht wurden (ohne Verwendung von Kühlschmierstoff). Während des Schleifens wird Kühlschmierstoff verwendet. Der Einfluss des Kühlschmierstoffes auf die Migrationseigenschaften wurde auf unserer Prozessstufe nicht untersucht und sollte im nachgeschalteten Prozessschritt berücksichtigt werden.

Haftungsansprüche gegen den Aussteller dieser Konformitätserklärung, welche sich auf Schäden materieller, immaterieller oder ideeller Art beziehen, die durch die Nutzung oder Nichtnutzung der dargebotenen Informationen bzw. durch die Nutzung fehlerhafter und/oder unvollständiger Informationen verursacht werden, sind grundsätzlich ausgeschlossen.

Alle in diesem Dokument enthaltenen Informationen werden nach bestem Wissen und Gewissen bereitgestellt und beruhen auf Quellen, die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Dokuments als zuverlässig gelten. Im Falle von Änderungen, beispielsweise aufgrund von Gesetzgebung, herstellungsbedingten Änderungen, oder neuen wissenschaftlichen Erkenntnissen, werden neue Erklärungen auf unserer Webseite <https://www.roechling.com/de/industrial/werkstoffe/>

veröffentlicht. Frühere Erklärungen werden damit ungültig. Diese Erklärung läuft automatisch 12 Monate nach Ausgabedatum (Print) ab. Es liegt in der alleinigen Verantwortung unseres Kunden sicherzustellen, dass die für seine Verwendungszwecke notwendigen Gesetze und Vorschriften eingehalten werden. Bitte fordern Sie daher bei Bedarf eine neue Bestätigung an oder laden sich diese auf unserer Webseite <https://www.roechling.com/de/industrial/werkstoffe/> herunter.

Diese Information wurde maschinell erstellt und weist daher keine Unterschrift auf.

