



flustix Zertifizierungsprogramm zur Vergabe des flustix RECYCLED Siegels



Version 2.0, 02.03.2026

Dokumenteninformation

Titel des Dokuments	flustix Standards
Letztes Änderungsdatum	02.03.2026
Aktuelle Dokumentenausgabe	02.03.2026
Status	Deutsche Erweiterungsausgabe
Beschreibung des Dokuments	In diesem Dokument werden zusätzliche Richtlinien / Anerkennungen / Kooperationen ergänzend zum „Zertifizierungsprogramm, Produkte aus recyceltem Material – flustix, nach DIN EN 15343 (Stand: 2008-02), ISO 22095 (Stand 2020-10) und DIN EN ISO 14021 zur Zertifizierung mit dem „flustix RECYCLED“ Siegel definiert

Mitwirkende

Name	Organisation
Sameh Mahmoud, Leed Auditor Sustainability, Senior Environmental Consultant	Control Union Certifications Germany GmbH
Mag. Dr. Robert Herrmann, Geschäftsbereichsleiter Green Energy & Sustainability	TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Malte Biss, CEO & Scheme Development	flustix – RETHINK PLASTICS
Kiwoong Jung, Team Leader	IGSC (Institute of Global Sustainability Certification)
Kathrin Schaumann, Sales & Certification Development Manager (Program & Partners)	flustix – RETHINK PLASTICS

Änderungshistorie

Version	Änderungsdatum	Geändert von	Zusammenfassung der Änderung
1.0	28.11.2025	Malte Biss	Erste Fassung des Dokuments wurde erstellt
2.0	02.03.2026	Malte Biss	<ul style="list-style-type: none">- Anpassung akzeptierter Vorzertifizierungen (Abschnitt 6.4)- Konkretisierung und Anwendung der Definition Hersteller / Verarbeiter / Fertigungsstätte (Abschnitt 3.7, Abschnitt 8.5, Abschnitt 9.1)- Redaktionelle Änderungen

flustix GmbH

Im Jahr 2017 ins Leben gerufen, strebt die flustix-Initiative danach, einen verantwortungsbewussten Umgang mit Ressourcen, insbesondere Kunststoffen, zu unterstützen. Als erste ihrer Art in Europa, dienen die flustix-Siegel als Markenzeichen für die nachhaltige Nutzung von Kunststoff und anderer Ressourcen. In Kooperation mit international akkreditierten Zertifizierungs- und Laborpartnern untersucht flustix Materialien, Produkte sowie Verpackungen hinsichtlich ihres Kunststoffgehalts, ihrer Recyclingfähigkeit oder dem Gebrauch von recycelten Materialien verschiedener Art. Dies alles geschieht, um einen verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen zu fördern und der Vision einer effizienten Kreislaufwirtschaft näherzukommen.

Die flustix-Initiative und die vergebenen Zertifizierungszeichen dienen als verlässliche Orientierungshilfe für Verbraucher und Geschäftsakteure beim Kauf und Verkauf von nachhaltigen Waren. Das Hauptziel von flustix ist es, den übermäßigen Einsatz und die Neuproduktion von wertvollen Rohstoffen zu reduzieren und eine funktionierende Kreislaufwirtschaft materialübergreifend zu fördern, um negative Auswirkungen auf die Gesundheit und die Natur zu verhindern. flustix versteht die Wichtigkeit des wertvollen Werkstoffes Kunststoff und dessen vielfältige Anwendungen, wie im Sicherheits-, Transport-, Medizin- und Forschungsbereich. Die Initiative zielt darauf ab, ein neues Bewusstsein für Ressourcen zu schaffen. Die Hauptbotschaft ist ein verantwortungsbewusster Umgang mit allen Ressourcen, insbesondere mit Kunststoffen. flustix interagiert aktiv mit Unternehmen und Verbrauchern zum Wohl der Gesundheit und der Umwelt.

flustix bietet sechs Prüfsiegel an: Die drei „flustix LESS PLASTICS – MIN. XX%PLASTIKFREI“-Siegel sowie das „flustix PRODUKTINHALT MIKROPLASTIKFREI“-Siegel zertifizieren – in Zusammenarbeit mit akkreditierten Prüflaboren und Zertifizierungsstellen – entweder das gesamte Produkt, dessen Verpackung oder die Formulierung. Das Siegel flustix RECYCLABLE bestätigt und kommuniziert die Recyclingfähigkeit von Verpackungen. Das flustix RECYCLED-Siegel zertifiziert Rezyklate, Halbzeuge sowie Produkte oder Verpackungen mit Rezyklatanteil.

flustix RECYCLED – Historie der Zertifizierung

Im Januar 2021 begann flustix in Kooperation mit seinem akkreditierten Zertifizierungspartner mit der Vergabe des Prüfzeichens „flustix RECYCLED“ auf Grundlage des Zertifizierungsprogramms „Products made from recycled materials – flustix“ nach den Fassungen 2019-02 / 2019-07 / 2019-11 / 2020-07 / 2021-10 / 2022-07 / 2023-02 / 2023-10 / 2024-06.

Im Jahr 2025 entwickelte flustix im Rahmen eines formellen Konsultationsprozess unter Mitwirkung einer internationalen Expertengruppe ein neues Zertifizierungsprogramm. Dieses wurde im November 2025 unter dem Titel „flustix Zertifizierungsprogramm zur Vergabe des flustix RECYCLED Siegels“ veröffentlicht.

Impressum

Herausgeber: flustix GmbH

Geschäftsführer: Malte Biss

Text: Malte Biss

flustix GmbH

Kronprinzendamm 20

10711 Berlin

Tel.: +49 (0) 30 3982 06962

E-Mail: m.biss@flustix.com

www.flustix.com

© 2026 flustix GmbH, Berlin

Beginn der Gültigkeit

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt ab 02.03.2026.

Frühere Ausgaben

28.11.2025

Inhalt

1	Anwendungsbereich	10
2	Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen.....	10
3	Begriffsdefinitionen	12
3.1	Abfall vor Gebrauch (industrieller Abfall)	12
3.2	Abfall nach Gebrauch.....	12
3.3	(Alt)Glas.....	12
3.4	(Alt)Metall	12
3.5	Produkte am Prozessende	13
3.6	Charge (Batch / Stack).....	13
3.7	Hersteller / Verarbeiter / Fertigungsstätte.....	13
3.8	Komponente	13
3.9	Kunststoff.....	13
3.10	Mischung aus PCR und PIR (MIX).....	14
3.11	Multisite.....	14
3.12	Post-Consumer-Rezyklate (PCR)	14
3.13	Post-Industrial-Rezyklate (PIR).....	14
3.14	Produkt.....	14
3.15	Produktcode.....	14
3.16	Produktfamilie	14
3.17	Prozess	14
3.18	Recyceltes Material.....	15
3.19	Recycler Input	15
3.20	Rezyklatgehalt.....	15
3.21	Rückverfolgbarkeit.....	15
3.22	Unkontrollierter rezyklierter Input	15
3.23	Zurückgewonnenes (verwertetes) Material	15
4	Anforderungen an Drittstellen (Zertifizierungsstellen, Inspektionsstellen und Auditoren)	15
4.1	Anforderungen an Zertifizierungsstellen.....	15
4.2	Anforderungen an Inspektionsstellen.....	16
4.3	Anforderungen an Auditoren.....	16
5	Produktanforderungen.....	17
5.1	Anbietererklärung und Informationen zum Rezyklatgehalt	17
5.2	Produkte die für den Lebensmittelkontakt vorgesehen sind	17

5.3	Anforderungen an die Betriebsleistung (Auditkriterien).....	17
6	Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit.....	18
6.1	Allgemeines.....	18
6.2	Lieferantenbescheinigungen / -zertifikate.....	18
6.3	Modell der kontrollierten Vermischung	19
6.4	Lieferantenbescheinigungen / -zertifikate.....	19
6.4.1	Kunststoffe.....	19
6.4.2	Faserbasierte Materialien (Papier, Pappe, Kartonagen).....	21
7	Audits (Konformitätsprüfung).....	22
7.1	Allgemeines.....	22
7.2	Festlegung der Prozessgrenzen	22
7.2.1	Verwendung von Abfällen nach Gebrauch	22
7.2.2	Verwendung von Abfällen vor Gebrauch.....	22
7.3	Auditarten	23
7.3.1	Erstaudit.....	23
7.3.2	Überwachungsaudit.....	23
7.3.3	Ergänzungsaudits	24
7.3.4	Sonderaudits (Audits aus besonderem Anlass)	24
7.3.5	Vorläufige Erstzertifizierung (Vorläufige Zertifizierung)	24
7.4	Auditbericht	25
8	Zertifizierung	25
8.1	Antrag auf Zertifizierung.....	25
8.2	Einteilung der Typen und Untertypen	26
8.3	Konformitätsbewertung und Abweichungen	26
8.4	Zertifikat und Siegelnutzungsrecht.....	27
8.5	Untertzertifikat.....	28
8.6	Veröffentlichungen	29
8.7	Gültigkeit des Zertifikates	29
8.8	Verlängerung des Zertifikates	29
8.9	Erlöschen des Zertifikates	29
8.10	Änderungen / Ergänzungen	30
8.10.1	Änderungen / Ergänzungen am Produkt	30
8.10.2	Änderung an der Prüfgrundlage	30
8.11	Mängel am Produkt	31
9	Eigenüberwachung durch den Hersteller.....	31
9.1	Einbindung von Zwischenhändlern.....	31
9.2	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) / Qualitätssicherung	32

9.3	Anforderungen an das Qualitätssystem	33
9.3.1	Gewerbeanmeldung	33
9.3.2	Qualitätsmanagementsystem	33
9.3.3	Ausbildung	33
9.3.4	Register der Beschwerden	33
9.3.5	Aufzeichnungen – REACH-Konformität und Produktprüfung.....	34
9.3.6	Qualitätssicherung	34
9.3.7	Kommunikation über konforme Produkte.....	34
9.4	Lieferantenbewertung	34
9.4.1	Identifizierung der Lieferanten	34
9.4.2	Eingabedatensätze	35
9.5	Anforderungen an die Eingabe	35
9.5.1	Kaufspezifikation.....	35
9.5.2	Aufgezeichnete Gewichte und Daten der Lieferung.....	36
9.5.3	Herkunft, Quelle, Sektor und Art des rezyklierten Inputs	36
9.6	Bestandsverwaltung	37
9.6.1	Identifizierung der Bestände	37
9.6.2	Lagerungsbedingungen.....	37
9.6.3	Bestandsverwaltungssystem	37
9.6.4	Bestandskontrollen	37
9.7	Prozess	38
9.7.1	Überblick über den Prozess	38
9.7.2	Eingehende verwertete Eingabedatensätze	38
9.7.3	Physische Identifikation der Materialflüsse.....	38
9.7.4	Eingabesätze für die Lohnveredelung.....	38
9.7.5	Verwertung interner Rückläufer (prozessinterne Nebenströme)	38
9.7.6	Eingabe- und Ausgabeaufzeichnungen.....	39
9.7.7	Prozessdokumente	39
9.7.8	Messtechnische Prüfung der Prüfmittel	39
9.7.9	Volumenabgleich	40
9.7.10	Rückverfolgbarkeit	40
9.8	Zusammensetzung der Produkte am Prozessende.....	41
9.8.1	Spezifikationen der Produkte am Prozessende	42
9.8.2	Ausgangsbeschreibung	42
9.8.3	Berechnung des rezyklierten Anteils	42
9.8.4	Plausibilitätsprüfung	43
9.9	Anforderungen an die Produkte am Prozessende.....	43
9.9.1	Spezifikationen der Produkte am Prozessende	43
9.9.2	Aufzeichnungen der Verkäufe	43
9.10	Weitervergabe von Unteraufträgen	44

9.10.1	Kontrolle der Verarbeitung durch Unterauftragnehmer	44
9.10.2	Bescheinigung des Unterauftragnehmers	44
9.10.3	Soziale Verantwortung / Corporate Social Responsibility	44
10	Fremdüberwachung durch die Zertifizierungsstelle	45
10.1	Allgemeines.....	45
10.2	Audits	45
Anhang A	Anforderungen an Kunststoffe.....	47
A.1	Produkteigenschaften für Kunststoffe, Metall, Papier und Pappe, Glas	47
A.1.1	Zusatzanforderungen für Produkte mit Lebensmittelkontakt.....	47
A.1.2	Anforderungen an Zwischenhändler	48

1 Anwendungsbereich

Das Zertifizierungsprogramm bezieht sich auf alle Produkte aus recycelten Materialien, darunter Kunststoff, Metalle, Papier, Pappe, Kartonage und Glas. Es legt alle Kriterien fest, die für das Erhalten des flustix RECYCLED Siegels notwendig sind. Das Hauptaugenmerk der Zertifizierung liegt auf der Beurteilung des Rückverfolgbarkeitssystems und der daraus resultierenden Bestimmung des Rezyklatanteils im Produkt. Das Programm macht jedoch keine Angaben zur Qualität, Funktionalität oder physikalischen Beschaffenheit des Produktes. Es ist nicht für die Beurteilung von wiederverwendeten Komponenten vorgesehen.

Das Zertifizierungsprogramm schließt bestimmte Produkte, Halbzeuge und Materialien aufgrund potenziell gefährlicher Abfallquellen ausdrücklich von der Zertifizierung aus:

- Produkte, die durch radioaktiven Kontakt kontaminiert sind
- Medizinische Produkte
- Produkte, die die Anforderungen der (EG-)Verordnungen und/oder Technischen Regeln für Gefahrstoffe nicht erfüllen

Dieses Zertifizierungsprogramm bestimmt die Anforderungen für das Produkt, die Erfassung der Massenflüsse verwendeter Rezyklate, die Nachverfolgung von recycelten Materialien sowie für die Konformitätskontrolle, Überwachung und Zertifizierung.

Für Produkte, die für den Lebensmittelkontakt vorgesehen sind, gelten zusätzliche Anforderungen. Diese basieren auf den einschlägigen europäischen Rechtsgrundlagen für Lebensmittelkontaktmaterialien, VO (EG) Nr. 1935/2004, VO (EU) Nr. 10/2011, VO (EU) Nr. 2022/1616. Die Verpflichtung zur Vorlage von Nachweisen besteht nur, wenn das Endprodukt für den Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt ist. In allen anderen Fällen ist ein Nachweis zur Lebensmittelkontaktfähigkeit nicht erforderlich.

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für alle Akteure entlang der Lieferkette, die Eigentum am Material übernehmen. Dazu zählen Hersteller, Verarbeiter, Recycler sowie Zwischenhändler mit oder ohne physische Lagerung. Zwischenhändler sind in das Rückverfolgbarkeitssystem einzubeziehen, da andernfalls die geschlossene Lieferkette unterbrochen wäre.

2 Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen

Die Basis für die Prüfung und Zertifizierung sind die nachfolgend aufgelisteten Standards und Normen. Wenn ein Datum angegeben ist, bezieht sich dies nur auf die genannte Version. Bei Dokumenten ohne Datum gilt die neueste Version inklusive aller Änderungen.

Abhängig von der Anwendung und dem Material, das für die Herstellung von Produkten verwendet wird, können folgende Standards berücksichtigt werden:

DIN 6730	Papier, Pappe und Faserstoffe – Begriffe
DIN EN 643	Papier, Karton und Pappe – Europäische Liste der Altpapier-Standardsorten
DIN EN 15343	Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Rückverfolgbarkeit bei der Kunststoffverwertung und Bewertung der Konformität und des Rezyklatgehalts

DIN EN 15342	Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Charakterisierung von Polystyrol (PS)-Rezyklaten
DIN EN 15344	Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Charakterisierung von Polyethylen (PE)-Rezyklaten
DIN EN 15345	Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Charakterisierung von Polypropylen (PP)-Rezyklaten
DIN EN 15346	Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Charakterisierung von Polyvinylchlorid (PVC)-Rezyklaten
DIN EN 15347	Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Charakterisierung von Kunststoffabfall
DIN EN 15348	Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Charakterisierung von Polyethylen-terephthalat (PET)-Rezyklaten
DIN EN ISO 472	Kunststoffe – Fachwörterverzeichnis
DIN EN ISO 14021	Umweltkennzeichnungen und -deklarationen – Umweltbezogene Anbietererklärungen (Umweltkennzeichnung Typ II)
ISO 22095:2020-10	Rückverfolgbarkeit von Lieferketten – Allgemeine Terminologie und Modelle
CEN/TR 15353	DIN-Fachbericht Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Leitfaden für die Entwicklung von Normen für Kunststoff-Rezyklate
ISO 19011	Leitfaden zur Auditierung von Managementsystemen
ISO/IEC 17020	Konformitätsbewertung – Anforderungen an den Betrieb verschiedener Typen von Stellen, die Inspektionen durchführen
ISO/IEC 17065	Konformitätsbewertung – Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren
VO (EG) Nr. 1935/2004	Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen (Rahmenverordnung)
VO (EU) Nr. 10/2011	Kunststoffmaterialien und -Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen
VO (EU) Nr. 2022/1616	recycelte Kunststoffmaterialien und -Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen
VO (EG) Nr. 2023/2006	Gute Herstellungspraxis für Materialien und Gegenstände mit Lebensmittelkontakt

- dieses Zertifizierungsprogramm
- die allgemeinen Auftrags- und Zertifizierungsbedingungen der Zertifizierungsstelle
- der flustix RECYCLED STYLE GUIDE
- die Gebührenordnung bzw. Entgelttabelle der Zertifizierungsstelle

Für Kunststoffe wird zur Bewertung des Rezyklatgehalts, der Rückverfolgbarkeit und der Konformität die DIN EN 15343:2008-02 „Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Rückverfolgbarkeit bei der Kunststoffverwertung und Bewertung der Konformität und des Rezyklatgehalts“ als maßgeblicher Fachstandard angewendet.

Die Definitionen zu „Post-Consumer-Rezyklat“ (PCR) und „Pre-Consumer-Rezyklat“ (PIR) richten sich ergänzend nach DIN EN ISO 14021:2016 Abschnitt 7.8.1.1.

Unabhängig von diesem Zertifizierungsprogramm bleibt die ausdrückliche Verpflichtung bestehen, die für die betreffenden Produkte geltenden Gesetze und Verordnungen einzuhalten.

3 Begriffsdefinitionen

3.1 Abfall vor Gebrauch (industrieller Abfall)

Abfall vor Gebrauch (industrieller Abfall) bezeichnet Material, das im Rahmen von Herstellungs- oder Verarbeitungsprozessen als Abfall anfällt und aus dem entstehenden Abfallstrom ausgeschleust wird, bevor es in eine Nutzung durch Endverbraucher gelangt. Nicht darunter fällt Material, das im selben technischen Prozess unmittelbar wieder in den Prozess zurückgeführt werden kann (z. B. interne Rückläufer aus Nachbearbeitung, Nachschliff oder prozessinterner Ausschuss).

3.2 Abfall nach Gebrauch

Dieses Material stammt aus Haushalten, gewerblichen und industriellen Einrichtungen oder Institutionen, die Endverbraucher des Produkts sind, und kann nicht mehr für seinen ursprünglichen Zweck verwendet werden. Es umfasst auch zurückgeführtes Material aus der Lieferkette.

3.3 (Alt)Glas

Glas ist ein anorganischer, nichtmetallischer Werkstoff, hergestellt durch vollständige Verschmelzung von Rohmaterial bei hoher Temperatur in eine homogene Flüssigkeit, die dann auf einen festen Zustand ohne wesentliche Kristallbildung heruntergekühlt wird.

Altglas bezeichnet gebrauchtes Glas, das zur Wiederverwertung gesammelt wird. Es handelt sich um Glasverpackungen wie Flaschen, Gläser und andere Glasbehälter, die nach dem Gebrauch zurückgegeben oder entsorgt werden. Dieses Glas wird gesammelt, aufbereitet und dann eingeschmolzen, um neue Glasprodukte herzustellen.

3.4 (Alt)Metall

Altmetall (ugs. Metallschrott) bezeichnet typischerweise metallische Abfälle oder Reststoffe, die aus industriellen Prozessen, beim Bauwesen, in der Fertigungsindustrie oder durch den Konsum von Produkten entstehen und die recycelt oder wieder in den Produktionsprozess zurückgeführt werden können. Es gibt verschiedene Arten von Metallschrott, unterteilt in:

- Schwerer Schrott: Große Stücke wie alte Eisenbahnschienen oder Schiffswracks.
- Leichter Schrott: Dünne Metallprodukte wie Draht oder Blechreste.
- Haushaltsschrott: Dies schließt alte Haushaltsgeräte, Dosen, Werkzeuge usw. ein.
- Produktionsschrott: Abfälle, die direkt aus Produktionsprozessen stammen, wie Späne, Abschnitte oder Defekte.
- Elektroschrott: Dies bezieht sich auf elektronische und elektrische Geräte am Ende ihrer Lebensdauer.

3.5 Produkte am Prozessende

Produkte, die das Verfahren verlassen, für welches die Zertifizierung angefordert wurde.

3.6 Charge (Batch / Stack)

Im Sinne dieses Zertifizierungsprogramms bezeichnet „Stack“ gemäß EN/ISO 471:2013, 2.1679 eine Materialmenge, die als eine Einheit betrachtet und eindeutig referenziert wird.

Aufbauend auf dieser normativen Definition wird „Batch“ als jene Materialeinheit verstanden, die zusätzlich zu ihrer physischen Einheitlichkeit eine standardisierte Identifikationsnummer erhält und damit eindeutig rückverfolgbar ist.

Ein Batch ist somit die dokumentierte und identifizierte Form eines Stacks, die den Anforderungen der Rückverfolgbarkeit nach DIN EN 15343 und ISO 22095 entspricht.

3.7 Hersteller / Verarbeiter / Fertigungsstätte

Diejenigen Unternehmen oder Fertigungsstätten, die die verschiedenen Phasen des Herstellungsprozesses durchführen, werden als Hersteller / Verarbeiter bezeichnet. Ein Hersteller / Verarbeiter kann mehrere dieser Herstellungsphasen gleichzeitig ausführen und möglicherweise auch Inhaber eines Zertifikats sein.

Unternehmen, die ausschließlich vollständig zertifizierte Produkte oder Komponenten beziehen, diese unverändert verwenden und lediglich Tätigkeiten wie Abfüllung, Etikettierung, Kennzeichnung oder das Inverkehrbringen durchführen, gelten im Sinne dieses Zertifizierungsprogramms nicht als Hersteller oder Verarbeiter.

Solche Tätigkeiten stellen keinen Verarbeitungsschritt dar, der Einfluss auf den Rezyklatgehalt, die Materialzusammensetzung oder die Rückverfolgbarkeit des zertifizierten Produkts hat, sofern das zertifizierte Produkt oder die zertifizierte Komponente physisch und materiell unverändert bleibt.

3.8 Komponente

Die spezifischen Bestandteile des Endprodukts, insbesondere wenn es verschiedene Kunststoffteile, andere Materialien oder andere Inhaltsstoffe enthält.

3.9 Kunststoff

Material, das aus einem Polymer gemäß der Definition in Artikel 3 Nummer 5 der Verordnung (EG) 1907/2006 besteht, dem Zusatzstoffe oder andere Stoffe zugesetzt worden sein können und die als

Hauptbestandteil der Endprodukte fungieren können, mit Ausnahme von natürlichen Polymeren, die nicht chemisch verändert wurden.

3.10 Mischung aus PCR und PIR (MIX)

Mischung aus PCR und PIR (MIX) bezeichnet im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms einen Rezyklatinput bzw. Rezyklatgehalt, der aus Post-Consumer-Rezyklaten (PCR) und Post-Industrial-Rezyklaten (PIR) zusammengesetzt ist.

3.11 Multisite

Es wird ein einheitliches Qualitätsmanagementsystem an verschiedenen Standorten verwendet, um identische Produktionsschritte durchzuführen. Zusätzlich besteht eine rechtliche oder vertragliche Vereinbarung, die es einer zentralen Einrichtung ermöglicht, Korrekturmaßnahmen umzusetzen.

3.12 Post-Consumer-Rezyklate (PCR)

Post-Consumer-Rezyklat (PCR) bezeichnet recyceltes Material, das aus Abfallströmen nach der Nutzung durch Endverbraucher stammt. Die Begriffsverwendung erfolgt in Anlehnung an DIN EN ISO 14021 (Abschnitt 7.8.1.1).

3.13 Post-Industrial-Rezyklate (PIR)

Post-Industrial-Rezyklat (PIR) bezeichnet recyceltes Material aus Abfallströmen, die im industriellen Herstellungs- oder Verarbeitungsprozess vor der Nutzung durch Endverbraucher anfallen. Die Begriffsverwendung erfolgt in Anlehnung an DIN EN ISO 14021 (Abschnitt 7.8.1.1).

Ergänzung zu 3.12 (PCR) und 3.13 (PIR):

Die Definitionen basieren auf **DIN EN ISO 14021:2016 (Abschnitt 7.8.1.1)** und sind für Kunststoffe konkretisiert gemäß **DIN EN 15343:2008-02**.

3.14 Produkt

Ein Material, Gegenstand oder Halbzeug, das vollständig oder teilweise aus recycelten oder wiederverwendeten Materialien besteht.

3.15 Produktcode

Eindeutiger Transaktionscode für eine eingehende Charge von Material.

3.16 Produktfamilie

Eine Gruppe von Produkten, die mit derselben Verarbeitungstechnologie, innerhalb derselben Produktlinie, nach ähnlicher Rezeptur und für ähnliche Anwendungen hergestellt werden und Materialien desselben Abfallursprungs enthalten.

3.17 Prozess

Der gesamte Herstellungsprozess des zertifizierten Produkts entspricht den Anforderungen der DIN EN 15343 für die Rückverfolgbarkeit von Kunststoffen. Aus Gründen der Rückverfolgbarkeit kann dieser Prozess auch für einige andere Materialien übernommen werden.

3.18 Recyceltes Material

Dieses Material wurde durch die Aufbereitung von wiedergewonnenem (recyceltem) Material mithilfe eines Herstellungsverfahrens hergestellt und in ein Endprodukt oder einen Bestandteil eines Endprodukts verarbeitet. Es kann sowohl aus Abfall vor seiner Nutzung als auch aus Abfall nach seiner Nutzung gewonnen werden.

3.19 Recycelter Input

Chargen zertifizierter recycelter Materialien, die durch einen eindeutigen Transaktionscode identifiziert werden können, müssen gemäß EN 14353:2007 von der Zertifizierungsstelle oder einem von flustix anerkannten System zertifiziert werden.

3.20 Rezyklatgehalt

Der Massenanteil des recycelten Materials in einem Produkt, einzelnen Bauteilen oder in Regranulat, sei es in einer Verpackung, Produkt oder einer anderen Form, wird als Rezyklatgehalt bezeichnet. Es ist wichtig zu beachten, dass gemäß den folgenden Definitionen nur Abfälle vor der Verwendung (PCR) und Abfälle nach der Verwendung (PIR) in die Berechnung des Rezyklatgehalts einbezogen werden dürfen.

3.21 Rückverfolgbarkeit

Rückverfolgbarkeit bezeichnet die Fähigkeit, die Historie, Nutzung, den Standort oder die Herkunft eines Materials oder Produkts entlang der Lieferkette nachzuverfolgen, gemäß ISO 22095:2020, Definition 3.6.1.

3.22 Unkontrollierter rezykliertes Input

Chargen von recyceltem Material, die von einem nicht zertifizierten Lieferanten stammen und/oder keine Rückverfolgbarkeit aufweisen.

3.23 Zurückgewonnenes (verwertetes) Material

Dieses Material wurde anstelle der Entsorgung oder Verwendung zur Energiegewinnung gesammelt und zurückgewonnen (recycelt) und wird nun anstelle von neuem Primärmaterial in einem Recycling- oder Herstellungsprozess eingesetzt.

4 Anforderungen an Drittstellen (Zertifizierungsstellen, Inspektionsstellen und Auditoren)

Die Drittstellen (Zertifizierungsstellen, Inspektionsstellen und Auditoren), die in den Prozess zur Vergabe des flustix RECYCLED Siegels einbezogen werden, müssen nachweisen, dass sie neutral, unabhängig und kompetent sind. Dies trägt dazu bei, eine gleichbleibende Prozessqualität zu gewährleisten und das Vertrauen in das Verfahren zu stärken.

4.1 Anforderungen an Zertifizierungsstellen

Die Zertifizierungsstellen müssen nach ISO/IEC 17065 akkreditiert sein, eine akkreditierte Erweiterung für die Zertifizierung der Rückverfolgbarkeit und des Rezyklatgehalts von Kunststoffen gemäß EN

15343 besitzen und mit flustix einen Kooperationsvertrag zur Vergabe des flustix RECYCLED Siegels abgeschlossen haben. Die Akkreditierung muss zu Beginn der Anerkennung durch flustix im Zusammenhang mit diesem Zertifizierungsprogramm relevant sein und folgend nach der Anerkennung um dieses Zertifizierungsprogramm erweitert werden.

Zusätzlich sind die Zertifizierungsstellen verpflichtet, regelmäßig, aber mindestens einmal pro Jahr, an Sitzungen von flustix in Form von Erfahrungsaustauschkreisen und/oder flustix-Gremien und/oder flustix Zertifizierungsausschüssen teilzunehmen. Dies dient dazu, ein einheitliches Vorgehen bei den Zertifizierungsverfahren sicherzustellen und das Zertifizierungsprogramm an die Bedürfnisse des Marktes und Regularien anzupassen und weiterzuentwickeln.

Falls die Zertifizierungsstelle Audits an Unterauftragnehmer weitergibt, müssen diese Unterauftragnehmer die unten aufgeführten Anforderungen erfüllen und vertraglich an die Zertifizierungsstelle gebunden sein.

Eine aktuelle Liste der von flustix anerkannten Zertifizierungsstellen für die Vergabe des flustix RECYCLED Siegels ist auf der Website www.flustix.com verfügbar.

4.2 Anforderungen an Inspektionsstellen

Die Inspektionsstellen müssen nach ISO/IEC 17020 akkreditiert sein und vertraglich an die beauftragende Zertifizierungsstelle gebunden sein.

Zusätzlich sind die Inspektionsstellen verpflichtet, auf Aufforderung/bei Bedarf regelmäßig, aber mindestens einmal pro Jahr, an Sitzungen von flustix in Form von Erfahrungsaustauschkreisen und/oder flustix-Gremien und/oder flustix Zertifizierungsausschüssen teilzunehmen. Ebenso wie deren Auditoren, die gegebenenfalls an Witness-Audits teilnehmen sollen. Dies dient dazu, ein einheitliches Vorgehen bei Audits sicherzustellen und das Zertifizierungsprogramm an die Bedürfnisse des Marktes und Regularien anzupassen und weiterzuentwickeln.

Eine aktuelle Liste der von den Zertifizierungsstellen anerkannten Inspektionsstellen für die Vergabe des flustix RECYCLED Siegels ist auf der Website www.flustix.com oder über die Zertifizierungsstellen abrufbar.

4.3 Anforderungen an Auditoren

Die Auditoren müssen entsprechend qualifiziert sein und die Anforderungen gemäß ISO 19011 erfüllen. Sie sollten vertraglich an die beauftragende Zertifizierungsstelle oder Inspektionsstelle gebunden sein.

Des Weiteren sind die Auditoren verpflichtet, auf Aufforderung/bei Bedarf regelmäßig, aber mindestens einmal pro Jahr, an Sitzungen von flustix in Form von Erfahrungsaustauschkreisen und/oder flustix-Gremien und/oder flustix Zertifizierungsausschüssen teilzunehmen, ebenso wie an Witness-Audits, falls erforderlich. Dies gewährleistet ein einheitliches und kompetentes Vorgehen bei den Audits und unterstützt die Anpassung und Weiterentwicklung des Zertifizierungsprogramms an die Markt- und Regularienanforderungen.

Eine aktuelle Liste der von den Zertifizierungsstellen anerkannten Auditoren ist über die Zertifizierungsstellen erhältlich.

5 Produkthanforderungen

5.1 Anbietererklärung und Informationen zum Rezyklatgehalt

Die Norm DIN EN ISO 14021 stellt Anforderungen an Anbietererklärungen in verschiedenen Anwendungsbereichen, darunter gegebenenfalls die Kennzeichnung von Rezyklaten mit dem Drei-Pfeile-Symbol. Gemäß dieser Norm müssen Informationen zum Rezyklatgehalt separat für das Produkt und/oder die Verpackung angegeben werden und dürfen nicht kombiniert werden. Die Berechnung des Rezyklatgehalts erfolgt gemäß den Vorgaben der DIN EN ISO 14021 und wird in diesem Zertifizierungsprogramm auf die nächste ganze Zahl gerundet.

Basierend auf den Richtlinien zur Eigenerklärung gemäß DIN EN ISO 14021 legt dieses Zertifizierungsprogramm die erforderlichen Maßnahmen fest, um den von unabhängiger Stelle bestätigten Rezyklatgehalt unter Verwendung des flustix RECYCLED Siegels darzustellen.

Der Anteil an Rezyklatgehalt ist in den Zertifikatsangaben und Auditberichten grundsätzlich unter Angabe der jeweiligen Anteile an Post-Consumer-Rezyklaten (PCR) und Post-Industrial-Rezyklaten (PIR) getrennt auszuweisen.

Sofern die Ermittlung der Anteile nicht eindeutig möglich ist, wird der Rezyklatgehalt als Gesamtwert ausgewiesen, die Ermittlungsmethode ist dabei im Auditbericht nachvollziehbar zu dokumentieren.

5.2 Produkte die für den Lebensmittelkontakt vorgesehen sind

Produkte, die ausdrücklich für den Lebensmittelkontakt vorgesehen sind, müssen durch geeignete Nachweise belegen, dass die verwendeten recycelten Kunststoffe mit den Anforderungen der einschlägigen Rechtsakte konform sind.

Hierzu gehören insbesondere:

- Nachweis der Zulassung des Recyclingprozesses nach Verordnung (EU) 2022/1616
- Vorlage einer gültigen Registrierung im Union Register
- Positives Gutachten der Europäischen Behörde für Lebensmittelsicherheit (EFSA), sofern zutreffend
- Erklärung des vorgesehenen Verwendungszwecks (Intended Use)
- Vorlage einer Konformitätserklärung (Declaration of Compliance, DoC) nach den Vorgaben der Verordnung (EU) 2022/1616
- Einhaltung der Anforderungen der Verordnung (EG) 2023/2006 zur Guten Herstellungspraxis

5.3 Anforderungen an die Betriebsleistung (Auditkriterien)

Die Auditkriterien sind standardisiert und in zwei Kategorien unterteilt, die den Grad der Bedeutung und Genauigkeit festlegen, den die jeweilige Einrichtung bei jeder Anforderung erreichen muss, um den Zertifizierungsprozess erfolgreich zu bestehen.

Kategorie Typ 1

Dies ist eine verpflichtende Anforderung. Das Objekt der Konformität muss die geforderten Standards für Typ-1-Kategorien erfüllen, um eine Zertifizierung zu erhalten. Geringfügige Abweichungen können unter bestimmten Umständen akzeptiert werden.

Kategorie Typ 2

Dies ist eine bevorzugte Anforderung. Der Gegenstand der Konformität sollte eine hälftige Übereinstimmung (von mindestens 50%) mit den Punkten der Kategorie 2 erreichen.

6 Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit

6.1 Allgemeines

Die Rückverfolgbarkeit von recycelten Materialien, wie beispielsweise Kunststoff, ist ein entscheidender Aspekt der Zertifizierung und ein zentraler Schwerpunkt während des Auditprozesses. Gemäß ISO 22095:2020 wird Rückverfolgbarkeit als die Fähigkeit definiert, die Geschichte, die Verwendung oder den Standort eines Produkts nachzuverfolgen. Rückverfolgbarkeit ermöglicht es, die Bewegung eines Produkts und seiner Bestandteile durch verschiedene Stufen eines Prozesses oder einer Operation zu verfolgen.

Das flustix Zertifizierungsprogramm für Rezyklate legt den Fokus auf die Rückverfolgbarkeitssysteme, die innerhalb eines Prozesses oder Verfahrens eingerichtet wurden. Es überprüft die Produktkette entlang der gesamten Wertschöpfungskette des recycelten Materials, um sicherzustellen, dass die Rückverfolgbarkeit gewährleistet ist.

Für Produkte mit Lebensmittelkontakt ist zusätzlich sicherzustellen, dass die Herkunft der eingesetzten Rezyklate eindeutig dokumentiert ist. Die Lieferantenzertifikate müssen bestätigen, dass die eingesetzten Kunststoffe den Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 entsprechen und nur aus zugelassenen Recyclingprozessen gemäß Verordnung (EU) Nr. 2022/1616 stammen. Die Rückverfolgbarkeit muss bis zur ursprünglichen Quelle des Food-Contact-Inputs gewährleistet sein.

6.2 Lieferantenbescheinigungen / -zertifikate

Zwischenhändler, die am Warenfluss beteiligt sind, werden wie folgt behandelt:

- Zwischenhändler mit physischer Lagerung (z. B. Zwischenlager, Umschlag, Umverpackung) unterliegen den vollen Zertifizierungsanforderungen. Sie müssen eine Auditierung durchlaufen, um die korrekte Trennung, Kennzeichnung und Dokumentation der recycelten Materialien nachzuweisen.
- Zwischenhändler ohne physische Lagerung (Broker, reine Handelsakteure) werden durch eine Dokumentenprüfung berücksichtigt, sofern sie ausschließlich mit zertifiziertem Material handeln und die entsprechenden Lieferantenzertifikate vollständig weiterleiten. Sie müssen in der Lieferkette eindeutig ausgewiesen werden.
- Bei Produkten für Lebensmittelkontakt ist sicherzustellen, dass Zwischenhändler nur dann Teil der Lieferkette sein dürfen, wenn sie lückenlos mit Inputs aus zugelassenen Recyclingprozessen gemäß Verordnung (EU) 2022/1616 arbeiten. Für Händler mit Lagerung gilt hierbei die volle Zertifizierungspflicht, für Broker ohne Lagerung die Pflicht zur vollständigen Dokumentation.

6.3 Modell der kontrollierten Vermischung

Im Bereich des Kunststoffrecyclings und der Compoundierung ist es gängige Praxis, recycelte Kunststoffe mit Zusatzstoffen, Masterbatches oder Neuware zu mischen, um spezifische Anforderungen zu erfüllen. Gemäß dem CoC-Modell (controlled composting), wie in ISO 22095:2020 beschrieben, bezieht sich die Zertifizierung auf recycelte Kunststoffe, wenn sie mit anderen Materialien oder Stoffen gemischt werden, was zu einem bekannten Anteil an recycelten Kunststoffen in den Endprodukten führt. Der Schwerpunkt liegt auf der physischen Präsenz des Materials oder Produkts.

Das kontrollierte Mischungsmodell legt den Fokus auf die physische Rückverfolgbarkeit, wobei ein bekannter Prozentsatz an recyceltem Kunststoff im Endprodukt angegeben wird. Die Organisationen, die in der Lieferkette des Produkts oder des Kunststoffs tätig sind, müssen sicherstellen, dass der physische Input und Output des recycelten Kunststoffs, der während des Audits bewertet wurde, identifiziert, überwacht und dokumentiert wird. Dieses Modell gilt analog auch für andere recycelte Materialien.

6.4 Lieferantenbescheinigungen / -zertifikate

Die Anerkennung bestehender Nachweise dient der Harmonisierung des Marktes, der Reduktion vermeidbarer Bürokratie und der Vermeidung zusätzlicher Hürden für Unternehmen innerhalb der Lieferkette. Ziel ist es, die Kreislaufwirtschaft zu stärken, indem bereits qualifizierte Materialien ohne erneute Überprüfung weitergeführt werden können.

Die Zertifizierung bietet Antragstellern für eine Erstzertifizierung die Möglichkeit, sich schrittweise an dieses CoC-Modell anzupassen. Bei der Erstzertifizierung müssen mindestens zwei Drittel der Rezyklate von einem Lieferanten mit gültigem Lieferantenzertifikat stammen. Dieser Prozentsatz erhöht sich bei den nächsten beiden Überwachungsaudits auf 75 % des rezyklierten Inputs und schließlich auf 100 % des rezyklierten Inputs. Nach diesem Zeitraum wird der rezyklierte Input, der von nicht zertifizierten Lieferanten stammt, bei der Berechnung des Recyclinganteils nicht mehr berücksichtigt.

6.4.1 Kunststoffe

Die anzuerkennenden Lieferantenzertifikate für Rezyklatlieferungen müssen auf Prüfsystemen basieren, die mindestens den Anforderungen der DIN EN 15343:2008-02 zur Rückverfolgbarkeit und der ISO 22095:2020-10 zum Chain-of-Custody-System entsprechen. Um die Rückverfolgbarkeit von recycelten Materialien entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu gewährleisten, müssen die Lieferanten von recyceltem Input ein Lieferantenzertifikat vorweisen können. Dieses Zertifikat kann entweder ein flustix RECYCLED-Zertifikat sein oder von einem anderen von flustix anerkannten Zertifizierungssystem ausgestellt sein:

EuCertPlast und / oder RecyClass

flustix erkennt Zertifikate von EuCertPlast und RecyClass für recycelte Kunststoffe in Form von Produkten, Halbzeugen, Granulaten, Flakes, Pellets und ähnlichen Formen an, die durch

EuCertPlast und/oder RecyClass
c/o Plastics Recyclers Europe
Avenue de Broqueville 12

1150 Woluwe Saint-Pierre
BE-Brüssel

ausgestellt wurden. Diese Zertifikate von EuCertPlast und/oder RecyClass werden anerkannt, sofern sie zum Zeitpunkt des Zertifizierungsverfahrens und der Vergabe des "flustix RECYCLED" Siegels gültig sind. In solchen Fällen kann auf die Auditierung der Recycling- und/oder Produktionsstelle verzichtet werden.

Blauer Engel – Kunststoff-Rezyklate

flustix erkennt den Blauen Engel – DE-UZ 30a „Produkte aus Kunststoff-Rezyklaten“

als geeigneten Nachweis für den ausgewiesenen Rezyklatgehalt an, sofern die Anforderungen der jeweiligen Vergabegrundlage erfüllt und der Rezyklatanteil nachvollziehbar dokumentiert ist.

Vergabegrundlage: Umweltbundesamt

Vergabe durch:

RAL gGmbH
Fränkische Straße 7
53229 Bonn
Deutschland

Die Anerkennung erfolgt unter der Voraussetzung, dass das Zertifikat zum Zeitpunkt des Zertifizierungsverfahrens gültig ist und der ausgewiesene Recyclinganteil eindeutig dokumentiert ist.

PolyCert Europe

flustix erkennt Zertifikate ausgewählter Mitglieder der Vereinigung PolyCert Europe für recycelte Kunststoffe in Form von Produkten, Halbzeugen, Granulaten, Flakes, Pellets o. ä. an, die durch ausgewählte Mitglieder der

PolyCert Europe
Avenue de Cortenbergh 71
BE-1000 Brüssel

ausgestellt wurden. Diese werden von flustix anerkannt, sofern sie zum Zeitpunkt des Zertifizierungsverfahrens und der Vergabe des "Flustix RECYCLED" Siegels gültig sind. In solchen Fällen kann auf die Auditierung der Recycling- und/oder Produktionsstelle verzichtet werden.

Zu den ausgewählten Mitgliedern von PolyCert Europe zählen derzeit das

- **Zertifizierungssystem von BQA und Zertifizierungssystem „QA-CER Recycled Content“** (Belgian Quality Association), Technologiepark 7, 9052 Zwijnaarde, Belgien
- **Zertifizierungssystem von AENOR** (Asociación Española de Normalización y Certificación), C/Génova 6, 28004 Madrid, Spanien

Zusätzliche Zertifizierungen können von flustix anerkannt werden, nachdem das jeweilige Zertifizierungsprogramm auf Gleichwertigkeit mit anderen anerkannten Programmen und den Grundsätzen der DIN EN 15343 und der ISO 22095:2020-10 geprüft wurde.

6.4.2 Faserbasierte Materialien (Papier, Pappe, Kartonagen)

Für faserbasierte Materialien im Bereich Papier, Pappe und Kartonagen gelten folgende anerkannte Nachweise:

Blauer Engel – Papier / PPK

flustix erkennt einschlägige Vergabegrundlagen des Blauen Engels für Papier, Pappe und Kartonagen (z. B. DE-UZ 14 für Recyclingpapier sowie entsprechende Vergabegrundlagen für Verpackungskartonagen und Wellpappe) als geeigneten Nachweis für den ausgewiesenen Recyclinganteil im Bereich PPK an, sofern die jeweilige Vergabegrundlage einen definierten Mindestanteil an Post-Consumer-Rezyklat vorsieht und dieser nachvollziehbar dokumentiert ist.

Vergabegrundlage: Umweltbundesamt (UBA)

Vergabe durch:

RAL gGmbH
Fränkische Straße 7
53229 Bonn
Deutschland

Die Anerkennung erfolgt unter der Voraussetzung, dass der ausgewiesene Recyclinganteil transparent dokumentiert und eindeutig dem eingesetzten Material zugeordnet werden kann.

FSC (Forest Stewardship Council)

flustix erkennt Zertifikate des

Forest Stewardship Council A.C.
Adenauerallee 134
53113 Bonn
Deutschland

an, sofern ein gültiges Chain-of-Custody-Zertifikat vorliegt.

Anerkannt werden insbesondere:

- FSC Recycled
- FSC Mix (mit prozentual ausgewiesenem Recyclinganteil)

Im Falle von FSC Mix ist der im Zertifikat ausgewiesene prozentuale Recyclinganteil maßgeblich für die Anerkennung im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms.

7 Audits (Konformitätsprüfung)

7.1 Allgemeines

Die Zertifizierungsstelle verwendet für die Durchführung der notwendigen Audits, die als Grundlage für die Bewertung und Zertifizierung der Produkte dienen, von ihr anerkannte Auditoren.

7.2 Festlegung der Prozessgrenzen

Eine Überprüfung der in Abschnitt 4 festgelegten Anforderungen erfolgt innerhalb der festgelegten Prozessgrenzen. Die Definition der zu betrachtenden Herstellungsprozessgrenzen richtet sich nach der Herkunft und der Art des Abfalls.

7.2.1 Verwendung von Abfällen nach Gebrauch

Im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms wird der zu betrachtende Prozess für das erforderliche Audit wie folgt definiert:

- Der zu betrachtende Prozess beginnt ab dem Zeitpunkt des Recyclingprozesses oder der Weiterverarbeitung des recycelten Materials.
- Alle Unternehmen, die am Herstellungsprozess beteiligt sind, müssen berücksichtigt werden.
- Zwischenhändler sind bei der Festlegung der Prozessgrenzen zwingend zu berücksichtigen.
 - Händler mit Lagerung werden vor Ort auditiert.
 - Händler ohne Lagerung werden über Dokumentenprüfung einbezogen, sofern die vollständige Rückverfolgbarkeit gewährleistet ist.
- Bei Produkten für Lebensmittelkontakt prüft die Zertifizierungsstelle zusätzlich, ob Zwischenhändler ausschließlich mit Inputs aus zertifizierten Prozessen nach Verordnung (EU) 2022/1616 arbeiten.
- Wenn die Verpackung eines Produkts (oder anders herum) nicht Teil der Zertifizierung ist, ist der Verpackungsbetrieb ebenfalls nicht Teil der Zertifizierung. Dies muss in der Lieferkette entsprechend gekennzeichnet werden. Trotzdem kann eine Informationsweitergabe in bestimmten Fällen erforderlich sein.
- Wenn sich die Rezyklatgehalte regelmäßig ändern und Anpassungen erfordern, wird in Absprache mit dem zuständigen Auditor festgelegt, ob und welche Art von Prüfungen erforderlich sind. Dies kann beispielsweise die Übermittlung interner Dokumentationen oder die Durchführung eines Audits umfassen. Als Alternative kann der kleinste Rezyklatgehalt deklariert werden.

7.2.2 Verwendung von Abfällen vor Gebrauch

Im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms wird der zu betrachtende Prozess für das erforderliche Audit wie folgt festgelegt:

- Der zu betrachtende Prozess beginnt ab dem Zeitpunkt der Weiterverarbeitung eines Rezyklats.
- Alle Unternehmen, die am Herstellungsprozess beteiligt sind, müssen berücksichtigt werden.
- Händler, die die Zwischenprodukte in keiner Weise verändern, werden ausschließlich anhand einer Dokumentenprüfung zur Rückverfolgbarkeit berücksichtigt. Dies muss in der Lieferkette entsprechend gekennzeichnet sein, und Händler sind verpflichtet, Informationen im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms weiterzugeben.
- Wenn die Verpackung eines Produkts (oder anders herum) nicht Teil der Zertifizierung ist, wird der Verpackungsbetrieb ebenfalls nicht in die Zertifizierung einbezogen. Dies muss in der

Lieferkette entsprechend gekennzeichnet sein. Dennoch kann eine Informationsweitergabe unter Umständen erforderlich sein.

- Falls schwankende Rezyklatgehalte regelmäßige Anpassungen erfordern, wird in Abstimmung mit dem zuständigen Auditor festgelegt, ob und welche Art von Prüfungen erforderlich sind. Dies kann beispielsweise die Übermittlung interner Dokumentationen oder die Durchführung eines Audits einschließen. Alternativ kann der niedrigste Rezyklatgehalt deklariert werden.

7.3 Auditarten

7.3.1 Erstaudit

Das Erstaudit hat folgende Ziele:

1. Feststellung, ob die Berechnung des Rezyklatgehalts gemäß den Anforderungen der DIN EN ISO 14021, Abschnitt 7.8, durchgeführt wurde.
2. Überprüfung, ob die Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit gemäß DIN EN 15343 (siehe Anhang A) für Kunststoffe erfüllt werden.
3. Bestimmung der Anteile an Abfall vor und nach Gebrauch im Rezyklatgehalt.

Für die Erstzertifizierung werden bei bislang vollständig unbekanntem Produktionsstätten Vor-Ort-Audits gemäß Abschnitt 5.3 des Zertifizierungsprogramms bei allen Herstellern / Verarbeitern innerhalb der Prozessgrenzen durchgeführt. Die Durchführung eines Remote-Audits anstelle einer Vor-Ort-Prüfung ist zulässig. Die Entscheidung liegt bei der Zertifizierungsstelle und dem technischen Sachverständigen.

Wenn der Antragsteller mehrere Hersteller / Verarbeiter oder Recycler in der Lieferkette für das zu zertifizierende Produkt vorweist, kann in Absprache mit dem verantwortlichen Auditor eine Stichprobenprüfung durchgeführt werden. Der Stichprobenumfang wird in diesem Fall als die Quadratwurzel (\sqrt{n}) der Anzahl der Standorte der Hersteller / Verarbeiter ermittelt und auf die nächste ganze Zahl aufgerundet.

Bei Produkten für Lebensmittelkontakt prüft die Zertifizierungsstelle zusätzlich:

- Eintrag der Recyclinganlage im Union Register
- Vorliegen einer gültigen Autorisierung der Europäischen Kommission
- Einhaltung der Prozessparameter und Critical Control Points gemäß EFSA-Opinion
- Vorliegen einer gültigen Konformitätserklärung (DoC) für alle Chargen
- Durchführung von Migrationsprüfungen gemäß VO (EU) 10/2011 und einschlägigen Normen (z. B. EN 1186)

Die Durchführung des Audits erfolgt gemäß den Vorgaben in Abschnitt 8 des Zertifizierungsprogramms.

7.3.2 Überwachungsaudit

Das jährliche Überwachungsaudit hat folgende Ziele:

1. Die Bestätigung, dass die festgelegten Verfahren ordnungsgemäß umgesetzt werden und die Ermittlung des Rezyklatgehalts weiterhin den Programmanforderungen entspricht.
2. Bestimmung der Anteile an Abfall vor und nach Gebrauch im Rezyklatgehalt.

Das jährliche Überwachungsaudit wird in der Regel in Form von Vor-Ort-Audits an einem der Standorte des Herstellers / Verarbeiters oder Recyclers durchgeführt. Die genaue Auswahl des Standorts erfolgt in Absprache mit dem Auditor und kann anhand eines Stichprobenplans festgelegt werden. Der Stichprobenumfang wird unter diesen Bedingungen als 0,6-mal die Quadratwurzel (\sqrt{n}) der Anzahl der Standorte der Hersteller / Verarbeiter ermittelt und auf die nächste ganze Zahl aufgerundet. Die Durchführung eines Remote-Audits anstelle einer Vor-Ort-Prüfung ist zulässig. Die Entscheidung liegt bei der Zertifizierungsstelle und dem technischen Sachverständigen. Die Durchführung des Überwachungsaudits erfolgt gemäß den Vorgaben in Abschnitt 8 des Zertifizierungsprogramms.

7.3.3 Ergänzungsaudits

Eine Ergänzungsprüfung wird durchgeführt, wenn Ergänzungen, Erweiterungen oder Änderungen (siehe Abschnitt 8.10.1) am Prozess oder Produkt vorgenommen wurden, die einen Einfluss auf den Prozess zur Bestimmung des Rezyklatgehalts haben könnten. Dies kann beispielsweise Änderungen der beteiligten Hersteller gemäß Abschnitt 5.2 des Zertifizierungsprogramms, Änderungen der verwendeten Rohstoffe oder Änderungen im Rezyklatgehalt betreffen.

Die Art und der Umfang der Ergänzungsprüfung werden im Einzelfall von der Zertifizierungsstelle festgelegt, möglicherweise in Absprache mit dem verantwortlichen Auditor.

7.3.4 Sonderaudits (Audits aus besonderem Anlass)

Ein Sonderaudit wird unter folgenden Umständen durchgeführt:

- Bei festgestellten Mängeln.
- Nach einer Produktionspause von mehr als 12 Monaten.
- Auf Veranlassung der Zertifizierungsstelle, wenn dies begründet ist.
- Auf schriftlichen Antrag von Dritten, wenn diese ein besonderes Interesse daran haben, die ordnungsgemäße Marktpraxis in Bezug auf Wettbewerb oder Qualität sicherzustellen.

Die Art und der Umfang eines Sonderaudits werden entsprechend dem jeweiligen Zweck von der Zertifizierungsstelle festgelegt, möglicherweise in Absprache mit dem verantwortlichen Auditor.

Wenn bei einem Sonderaudit Mängel festgestellt werden oder es aufgrund einer Produktionspause durchgeführt wird, trägt der Zertifikatinhaber die Kosten des Sonderprüfungsverfahrens.

Wenn bei Sonderprüfungen auf Antrag Dritter keine Mängel festgestellt werden, gehen die Kosten zu Lasten der antragstellenden dritten Stelle.

7.3.5 Vorläufige Erstzertifizierung (Vorläufige Zertifizierung)

Für Produktionsstätten, die zum Zeitpunkt des Erstaudits weniger als zwölf Monate Produktionsdaten vorweisen können, kann eine vorläufige Zertifizierung erteilt werden. Hierbei müssen mindestens drei Monate kontinuierlicher Produktionsdaten mit mindestens drei hergestellten Chargen vorliegen.

Nach Erteilung der vorläufigen Zertifizierung ist innerhalb der folgenden neun Monate ein ergänzendes Audit mit vollständiger Datenlage durchzuführen, um die vollständige Zertifizierung zu bestätigen. Bei noch nicht erfolgtem Produktionsanlauf können in Abstimmung mit der Zertifizierungsstelle

alternative Nachweise erbracht werden, wie Prüfchargen, Probefahrten oder dokumentierte Materialeingänge.

7.4 Auditbericht

Über jedes durchgeführte Audit ist ein flustix-Auditbericht zu erstellen. Der Bericht dient der nachvollziehbaren Dokumentation des Auditverlaufs sowie der Bewertung der Erfüllung der Zertifizierungsanforderungen.

Der Auditbericht muss mindestens folgende Inhalte enthalten:

- Identifikation des auditierten Unternehmens und des Produkts
- Art und Umfang des Audits
- zugrunde gelegte Anforderungen und Bewertungskriterien
- wesentliche Feststellungen und geprüfte Nachweise
- Bewertung des Konformitätsgrades
- ggf. festgestellte Abweichungen sowie empfohlene Maßnahmen
- abschließende Bewertung als Grundlage für die Zertifizierungsentscheidung

Der Auditbericht ist von der verantwortlichen Auditorin bzw. dem verantwortlichen Auditor zu unterzeichnen und der Zertifizierungsstelle zur weiteren Bewertung vorzulegen.

8 Zertifizierung

Die Zertifizierung gemäß diesem Zertifizierungsprogramm umfasst die Überprüfung und Bewertung des Systems zur Ermittlung des Rezyklatgehalts eines Produktes durch die Zertifizierungsstelle auf der Grundlage von Auditberichten der von ihr anerkannten Auditoren. Dabei werden die Prozesse zur Bestimmung des Rezyklatgehalts auf Übereinstimmung (Konformität) mit den Anforderungen, die im Abschnitt 4 aufgeführt sind, überprüft und anschließend kontinuierlich überwacht.

Das Recht zur Verwendung des flustix RECYCLED Siegels als Bestätigung der Eigenerklärung gemäß DIN EN ISO 14021 wird durch die Ausstellung eines entsprechenden Zertifikats verliehen.

8.1 Antrag auf Zertifizierung

Der Antrag auf Zertifizierung ist von dem Unternehmen zu stellen, das das jeweilige Produkt erstmals unter eigener Verantwortung in Verkehr bringt oder vermarktet.

Der Antrag erfolgt schriftlich und muss alle für die Bewertung der Konformität erforderlichen Angaben enthalten. Hierzu zählen insbesondere Informationen zum Produkt, zum eingesetzten Rezyklattyp, zur Materialherkunft sowie zur relevanten Prozess- und Lieferkette.

Mit Eingang des vollständigen Antrags prüft die zuständige Zertifizierungsstelle die Unterlagen auf Vollständigkeit und Plausibilität. Sofern zusätzliche Informationen oder Klarstellungen erforderlich sind, wird der Antragsteller informiert.

Nach positiver Vorprüfung wird das Zertifizierungsverfahren eröffnet und der weitere Ablauf, einschließlich Auditumfang und Zeitplanung, festgelegt.

8.2 Einteilung der Typen und Untertypen

Die Ausstellung der Zertifikate erfolgt in Bezug auf einzelne Produkte. Produkte, die sich in wesentlichen zertifizierungsrelevanten Merkmalen voneinander unterscheiden, wie zum Beispiel im Rezyklatgehalt, der Bauform usw., werden als Typen oder Modelle definiert. Zertifizierungsrelevante Merkmale werden durch den Herstellungsprozess, die verwendeten Materialien (einschließlich Rohstoffe und Lieferkette) sowie die Hersteller, Vertrieber und Fertigungsstätten festgelegt.

Das Zertifikat weist ausdrücklich aus, ob das Produkt für den Lebensmittelkontakt geeignet ist.

- Im Fall von Produkten für Lebensmittelkontakt enthält das Zertifikat den Zusatz: „Das zertifizierte Produkt erfüllt die Anforderungen der Verordnungen (EG) Nr. 1935/2004, (EU) Nr. 10/2011, (EU) Nr. 2022/1616 sowie der Verordnung (EG) Nr. 2023/2006.“
- Im Fall von Produkten ohne Lebensmittelkontakt enthält das Zertifikat den Zusatz: „Dieses Produkt ist nicht für den Lebensmittelkontakt vorgesehen. Ein Nachweis zur Lebensmittelkontaktfähigkeit wurde nicht erbracht und ist nicht Teil der Zertifizierung.“

Bei Produkten, die aus einer Mischung von Rezyklat und Neuware bestehen, werden Unterschiede im Rezyklatgehalt von mehr als 10 % absolut, wenn alle anderen Produktmerkmale gleich sind, als separate Typen definiert. Dieser Unterschied im recycelten Anteil bezieht sich ausschließlich auf den technischen Prozess und nicht auf die allgemeine Angabe des Recyclinganteils im Produkt.

Untertypen werden normalerweise für Produkte definiert, die sich nur in der Größe, formalen Aspekten oder anderen nicht zertifizierungsrelevanten Merkmalen unterscheiden, wie beispielsweise der Deklaration des Recyclinganteils im Produkt. Diese Untertypen können auf einem Zertifikat zusammengefasst werden, wenn sie zum Beispiel die gleiche Bauform haben, aber unterschiedliche Größen oder Farben aufweisen.

8.3 Konformitätsbewertung und Abweichungen

Die Zertifizierungsstelle führt auf Grundlage der eingereichten Antragsunterlagen eine Konformitätsbewertung durch. Dabei werden insbesondere der Auditbericht und gegebenenfalls Prüfberichte verwendet, um zu bewerten, ob das Produkt die Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms und die relevanten Vorgaben der Norm DIN EN ISO 14021, sowie bei Kunststoffen auch die DIN EN 15343 (siehe Anhang A) erfüllt. Bei der Bewertung der Konformität hinsichtlich des Rezyklatgehalts von Kunststoffen findet die Normenkombination DIN EN 15343:2008-02 sowie ISO 22095:2020-10 vorrangig Anwendung.

Falls Abweichungen festgestellt werden, benachrichtigt die Zertifizierungsstelle den Antragsteller schriftlich. Diese Abweichungen werden in zwei verschiedenen Kategorien beschrieben:

1. **Schwerwiegende bzw. kritische Abweichungen** beeinträchtigen die Fähigkeit des Antragstellers, die Anforderungen des Zertifizierungsprogramms zu erfüllen. Es bestehen erhebliche Zweifel daran, dass eine wirksame Prozesskontrolle vorhanden ist oder die Rückverfolgbarkeit der recycelten Inhaltsstoffe von Produkten nicht nachgewiesen werden kann. Mehrere geringfügige Abweichungen im Zusammenhang mit derselben Anforderung oder demselben Problem stellen eine schwerwiegende Abweichung dar. Die Nichteinhaltung von mehr als 50 % der

Anforderungen der Kategorie 2 stellt eine schwerwiegende Abweichung dar.

- a) **Schwerwiegende Verstöße gegen die Anforderungen der Kategorie 1** führen zur Aussetzung des Zertifizierungsverfahrens. Der Antragsteller wird über die innerhalb der von der Zertifizierungsstelle vorgegebenen Frist umzusetzenden Korrekturmaßnahmen informiert, um das Audit vor Ort oder, wenn möglich, durch den Austausch von Unterlagen oder andere Mittel wie z. B. eine Videoverbindung wieder aufzunehmen. Dadurch soll die korrekte Umsetzung der Korrekturmaßnahmen überprüft werden. Wenn die Korrekturmaßnahmen nicht zufriedenstellend umgesetzt werden, kann die Zertifizierungsstelle das Zertifizierungsverfahren einstellen.
 - b) **Größere Abweichungen von den Anforderungen der Kategorie 2** werden als Beobachtungen vermerkt. Innerhalb eines vom der Zertifizierungsstelle festzulegenden Zeitraums sollten diese Abweichungen behoben werden. Die Umsetzung der Korrekturmaßnahmen kann durch den Austausch von Unterlagen oder andere Mittel wie eine Videoverbindung überprüft werden. Die Zertifizierungsstelle entscheidet darüber, ob die Korrekturmaßnahmen korrekt umgesetzt wurden, um das Zertifizierungsverfahren abzuschließen.
2. **Geringfügige bzw. nichtkritische Abweichungen** beschränken nicht die Fähigkeit des Antragstellers, die Anforderungen des Zertifizierungsprogramms insgesamt zu erfüllen.
- a) **Geringfügige Abweichungen von Anforderungen der Kategorie 1** werden zur Behebung innerhalb eines von der Zertifizierungsstelle festzulegenden Zeitraums festgehalten.
 - b) **Geringfügige Abweichungen von Anforderungen der Kategorie 2** werden als Bemerkung vermerkt.

8.4 Zertifikat und Siegelnutzungsrecht

Nachdem die Zertifizierungsstelle die eingereichten Antragsunterlagen positiv auf Konformität bewertet hat, stellt sie dem Antragsteller ein Zertifikat aus. Dieses Zertifikat gewährt dem Antragsteller das Recht zur Nutzung des flustix RECYCLED Siegels, das mit einer eindeutigen Lizenznummer und den Angaben PCR, PIC oder MIX versehen ist. Dieses Siegel kann in Kombination mit dem Drei-Pfeile-Symbol verwendet werden und zeigt den Prozentsatz des Rezyklatgehalts gemäß DIN EN ISO 14021, Abschnitt 7.8 an.



Aufbau der Lizenznummer:	RCDX000
X:	Platzhalter für Zertifizierungsstellen-Kürzel
Angabe der Art des Rezyklates:	PCR, PIR oder MIX

Produkte, die das Nutzungsrecht für das flustix RECYCLED Siegel erhalten haben, müssen grundsätzlich mit der Angabe des Rezyklatgehalts in Prozent und der entsprechenden Lizenznummer gekennzeichnet werden. Zusätzlich ist die Angabe von PCR, PIR oder MIX erforderlich. Das flustix RECYCLED Siegel, die Lizenz-Nummer und die Kennzeichnung PCR, PIR oder MIX dürfen ausschließlich für das zertifizierte Produkt verwendet werden und müssen mit dem geprüften Produkt übereinstimmen.

Je Typ wird eine Lizenz-Nummer vergeben. Für Ausführungsarten (Untertypen) eines Typs wird dieselbe Lizenz-Nummer erteilt (siehe hierzu Abschnitt 8.2).

Zusätzlich müssen die geltenden Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Zertifizierungsstelle beachtet werden.

8.5 Unterzertifikat

Auf Antrag kann für ein zertifiziertes Produkt ein Unterzertifikat ausgestellt werden, sofern ein anderes Unternehmen als der Hauptzertifikatsinhaber das Produkt unter eigener Verantwortung vertreibt oder in Verkehr bringt und die Zertifizierungsanforderungen weiterhin vollständig erfüllt werden.

Voraussetzung ist, dass sich das Unterzertifikat eindeutig auf das Hauptzertifikat bezieht und nur für Produkte gilt, die in Bezug auf Zusammensetzung, Rezyklatnachweis und Rückverfolgbarkeit mit dem zertifizierten Produkttyp übereinstimmen.

Das Unterzertifikat ist zeitlich an die Gültigkeit des Hauptzertifikats gebunden. Endet die Gültigkeit des Hauptzertifikats oder wird dieses ausgesetzt bzw. beendet, gilt dies entsprechend für das Unterzertifikat.

Ein Unterzertifikat kann auch an White-Label-Hersteller, Abfüller oder Markeninhaber vergeben werden, sofern das zertifizierte Produkt oder die zertifizierte Komponente unverändert übernommen wird und durch den Unterzertifikatsinhaber kein Verarbeitungsschritt erfolgt, der Einfluss auf den Rezyklatgehalt, die Materialzusammensetzung oder die Rückverfolgbarkeit hat.

Dies gilt insbesondere für vollständig zertifizierte Verpackungen, die ohne physische oder materielle Veränderung eingesetzt werden. In diesen Fällen fungiert der Unterzertifikatsinhaber ausschließlich als Inverkehrbringer eines zertifizierten Produkts.

Nachgelagerte Marken- oder Eigenmarkeninhaber sind berechtigt, auf Basis eines gültigen Unterzertifikats des Lieferanten eine eigene Unterlizenz zu beantragen, sofern das zertifizierte Produkt oder die zertifizierte Komponente unverändert übernommen wird.

Die Berechtigung zur Nutzung des flustix RECYCLED Siegels und zur Auslobung des Rezyklatgehalts entsteht ausschließlich durch den Abschluss einer eigenständigen Unterlizenzvereinbarung.

Voraussetzung ist, dass sich das zertifizierte Produkt oder die zertifizierte Komponente nicht verändert und die Auslobung eindeutig auf den zertifizierten Bestandteil begrenzt bleibt.

8.6 Veröffentlichungen

Alle Zertifikatinhaber sind über die Website der Zertifizierungsstelle oder die Webseite von flustix unter flustix.com/certified/ monatsaktuell abrufbar. Hersteller, Anwender und Verbraucher nutzen diese Suchfunktion, um Informationen über zertifizierte Produkte zu erhalten.

In der Datenbank werden der Name des Zertifikatinhabers sowie die zugehörige Webadresse mit weiterführenden Kontaktinformationen geführt. Zusätzlich können die technischen Daten des zertifizierten Produkts eingesehen werden.

8.7 Gültigkeit des Zertifikates

Das Zertifikat wird mit einer festgelegten Laufzeit von sechs Jahren erteilt. Die Laufzeit ergibt sich aus dem Zertifikat und setzt die Einhaltung der Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms einschließlich Überwachung voraus. Mit Ablauf der Laufzeit oder mit Beendigung der Zertifizierung endet das Recht zur Nutzung des Zeichens für die betroffenen Produkte.

8.8 Verlängerung des Zertifikates

Um die Zertifizierung über den im Zertifikat angegebenen Zeitraum hinaus aufrechtzuerhalten, muss der Zertifizierungsstelle rechtzeitig vor Ablauf der Gültigkeit ein aktueller positiver Auditbericht vorgelegt werden. Der Umfang der Stichproben bei diesen Audits wird unter diesen Bedingungen als $0,8 \sqrt{n}$ festgelegt, wobei n die Anzahl der Standorte der Hersteller / Verarbeiter ist und auf die nächste ganze Zahl aufgerundet wird. Die Durchführung eines Remote-Audits anstelle einer Vor-Ort-Prüfung ist zulässig. Die Entscheidung liegt bei der Zertifizierungsstelle und dem technischen Sachverständigen.

Der Nachweis für die Einhaltung der Anforderungen gemäß Abschnitt 4 des Zertifizierungsprogramms erfolgt in Form eines Audits. Dieses Audit dient dazu festzustellen, ob die Verfahren weiterhin korrekt angewendet werden und ob die Ermittlung des Rezyklatgehalts sowie die Kennzeichnung des Produkts weiterhin den Anforderungen des Zertifizierungsprogramms entsprechen. Die Durchführung des Audits erfolgt gemäß den Vorgaben in Abschnitt 8 des Programms.

8.9 Erlöschen des Zertifikates

Das Zertifikat verliert seine Gültigkeit, wenn die Voraussetzungen für dessen Aufrechterhaltung nicht mehr erfüllt sind. Ein Erlöschen tritt insbesondere dann ein, wenn die Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms dauerhaft oder wesentlich nicht eingehalten werden.

Gründe für ein Erlöschen können unter anderem sein:

- ausbleibende oder nicht ordnungsgemäß durchgeführte Überwachungen
- missbräuchliche oder nicht genehmigte Nutzung des Zeichens
- Nichterfüllung wesentlicher Zertifizierungsanforderungen
- Wegfall der Voraussetzungen, auf deren Grundlage das Zertifikat erteilt wurde

Mit dem Erlöschen des Zertifikats endet auch das Recht zur Nutzung des flustix RECYCLED Zeichens. Eine erneute Zertifizierung ist nur nach Durchführung eines neuen Zertifizierungsverfahrens gemäß Abschnitt 8.1 möglich.

8.10 Änderungen / Ergänzungen

8.10.1 Änderungen / Ergänzungen am Produkt

Der Zertifikatsinhaber ist verpflichtet, Änderungen oder Ergänzungen am zertifizierten Produkt unverzüglich anzuzeigen, sofern diese potenziell Einfluss auf die Einhaltung der Zertifizierungsanforderungen haben können.

Hierzu zählen insbesondere Änderungen der eingesetzten Materialien, der Rezyklatart oder -herkunft, der Produktions- oder Verarbeitungsprozesse sowie der an der Liefer- oder Prozesskette beteiligten Unternehmen.

Nach Eingang der Information prüft die Zertifizierungsstelle, ob und in welchem Umfang die gemeldete Änderung eine erneute Bewertung erforderlich macht. Abhängig von Art und Tragweite der Änderung kann dies die Prüfung zusätzlicher Unterlagen, eine ergänzende Bewertung oder ein zusätzliches Audit erforderlich machen.

Änderungen, die keinen Einfluss auf die Erfüllung der Zertifizierungsanforderungen haben, werden dokumentiert und führen nicht zu einer Anpassung des bestehenden Zertifikats.

Der Zertifikatsinhaber kann außerdem die Erweiterung des bestehenden Zertifikats auf weitere Ausführungsarten (Untertypen) desselben Produkttyps beantragen. Die Zertifizierungsstelle entscheidet, ob und in welchem Umfang hierfür ergänzende Nachweise oder eine ergänzende Prüfung erforderlich sind. Sofern die Voraussetzungen erfüllt sind, werden die Ausführungsarten in das Zertifikat aufgenommen und gelten als Bestandteil des zertifizierten Produkttyps.

Ergibt die Prüfung, dass eine Änderung wesentliche Auswirkungen auf die Zertifizierungsgrundlagen hat, entscheidet die Zertifizierungsstelle über das weitere Vorgehen, einschließlich einer möglichen Anpassung, Aussetzung oder Beendigung der Zertifizierung. Eine Fortführung der Zertifizierung ist nur nach Abschluss der erforderlichen Prüfmaßnahmen möglich.

8.10.2 Änderung an der Prüfgrundlage

Werden die für die Zertifizierung maßgeblichen Anforderungen, Normen oder sonstigen Prüfgrundlagen geändert, bewertet die Zertifizierungsstelle die Relevanz der Änderung für bestehende Zertifikate.

Der Zertifikatsinhaber wird über relevante Änderungen und daraus resultierende Anforderungen zur Aufrechterhaltung der Zertifizierung informiert.

Sofern zur Fortführung der Zertifizierung ergänzende Nachweise, Anpassungen oder Prüfungen erforderlich sind, legt die Zertifizierungsstelle Art, Umfang und Fristen der erforderlichen Maßnahmen fest.

Erfolgen die erforderlichen Maßnahmen nicht innerhalb der gesetzten Fristen oder kann die Konformität nicht nachgewiesen werden, entscheidet die Zertifizierungsstelle über das weitere Vorgehen, einschließlich Aussetzung oder Beendigung der Zertifizierung.

8.11 Mängel am Produkt

Werden Hinweise bekannt, dass ein zertifiziertes Produkt oder die zugehörige Prozess- bzw. Lieferkette die Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms nicht (mehr) erfüllt, ist der Zertifikatsinhaber verpflichtet, die Zertifizierungsstelle unverzüglich zu informieren und bei der Aufklärung mitzuwirken.

Die Zertifizierungsstelle bewertet den Sachverhalt und kann geeignete Nachweise, Korrekturmaßnahmen und/oder ergänzende Prüfungen verlangen. Art und Umfang richten sich nach der Relevanz der Abweichung für den Rezyklatnachweis und die Rückverfolgbarkeit.

Bis zur Klärung kann die Zertifizierungsstelle die Nutzung des Zeichens für betroffene Produkte vorübergehend einschränken oder aussetzen.

Können die Anforderungen nicht innerhalb der von der Zertifizierungsstelle gesetzten Frist wieder nachgewiesen werden oder liegt eine erhebliche bzw. wiederholte Abweichung vor, entscheidet die Zertifizierungsstelle über weitergehende Maßnahmen bis hin zur Beendigung der Zertifizierung.

9 Eigenüberwachung durch den Hersteller

Der Hersteller muss geeignete Maßnahmen zur Qualitätssicherung ergreifen, um sicherzustellen, dass die bei der Zertifizierung bestätigten Produkteigenschaften beibehalten werden. Dies kann durch eine werkseigene Produktionskontrolle (WPK) erfolgen, die speziell auf das Produkt oder die Produktion ausgerichtet ist. Zusätzlich können Maßnahmen im Rahmen eines Qualitätsmanagementsystems (QM-System) gemäß der Norm DIN EN ISO 9001 ergriffen werden, um die Qualität der Produkte sicherzustellen.

Bei Produkten für Lebensmittelkontakt verpflichtet sich der Hersteller zusätzlich, ein internes Qualitätssicherungssystem im Einklang mit den Grundsätzen der Guten Herstellungspraxis gemäß Verordnung (EG) 2023/2006 einzurichten. Hierzu gehören insbesondere:

- Dokumentation und Überwachung der kritischen Prozessparameter,
- Nachweise über die Durchführung von Migrationsprüfungen gemäß VO (EU) 10/2011,
- Erstellung und Pflege einer Konformitätserklärung (Declaration of Compliance) für alle relevanten Chargen.

9.1 Einbindung von Zwischenhändlern

Der Hersteller oder Zertifikatinhaber ist verpflichtet, auch die Zwischenhändler im Rahmen seiner Eigenüberwachung zu dokumentieren.

- Händler mit Lagerung müssen ein gültiges Zertifikat nachweisen.
- Händler ohne Lagerung müssen Lieferantenzertifikate und Handelsdokumente lückenlos weitergeben und archivieren.

Für Marktteilnehmer, die zertifizierte Produkte oder Komponenten ausschließlich beziehen und unverändert in Verkehr bringen, ohne Verarbeitungsschritte mit Einfluss auf den Rezyklatgehalt oder die Rückverfolgbarkeit durchzuführen, gelten reduzierte Anforderungen an die Eigenüberwachung.

Diese Marktteilnehmer sind jedoch verpflichtet, für jede Nutzung des flustix RECYCLED Siegels oder für jede Auslobung des Rezyklatgehalts im Markt über eine gültige Unterlizenz zu verfügen. Die reduzierte Eigenüberwachung ersetzt nicht die Lizenzpflicht und begründet keine eigenständige Berechtigung zur Nutzung der Zertifizierungsaussage.

Bei Produkten für Lebensmittelkontakt gilt, dass Zwischenhändler ohne Lagerung nur dann akzeptiert werden, wenn sie ausschließlich mit Materialien aus nach VO (EU) 2022/1616 zugelassenen Prozessen handeln.

9.2 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) / Qualitätssicherung

Die werkseigene Produktionskontrolle ist ein kontinuierlicher Prozess, bei dem die einzelnen Hersteller den Produktionsablauf überwachen, um sicherzustellen, dass die hergestellten Produkte den festgelegten Anforderungen entsprechen.

Dazu führen sie Aufzeichnungen, die auf Anfrage der Zertifizierungsstelle oder deren Beauftragten vorgelegt werden müssen. Diese Aufzeichnungen müssen mindestens die folgenden Informationen enthalten:

- Bezeichnung des Produkts und, falls ein Hersteller mehrere Schritte im Herstellungsprozess durchführt, die Bezeichnung des betrachteten Prozessschritts.
- Ergebnisse der Überprüfung und gegebenenfalls einen Vergleich mit den festgelegten Anforderungen.
- Unterschrift der für die Prüfung Verantwortlichen.
- Datum der Aufzeichnung.

Je nachdem, welcher Prozessschritt durchgeführt wird, sind unterschiedliche Dokumentationen und Prüfungen erforderlich. Wenn es sich um Materialien handelt, die nicht aus Kunststoff bestehen, können spezifische Anforderungen gelten, die im Einzelfall in Absprache mit der Zertifizierungsstelle und gegebenenfalls dem Auditor festgelegt werden müssen. Hier sind einige der erforderlichen Dokumentationen und Prüfungen aufgeführt:

1. Anforderungen an das Qualitätssystem
2. Bewertung der Lieferanten
3. Anforderungen an die Eingangsmaterialien
4. Bestandsverwaltung
5. Prozessdokumentation
6. Zusammensetzung der Ausgangsmaterialien
7. Anforderungen an die Ausgangsprodukte
8. Vergabe von Unteraufträgen

Die genauen Anforderungen und Prüfungen können je nach Prozess und Material variieren und müssen in Abstimmung mit der Zertifizierungsstelle und gegebenenfalls dem Auditor festgelegt werden.

9.3 Anforderungen an das Qualitätssystem

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.3.1 Gewerbeanmeldung</p> <p>Es ist notwendig, dass die Organisation ein gültiges Registrierungsdocument besitzt. Des Weiteren muss die oberste Leitung des Standorts der Organisation identifiziert sein.</p>	1	nein	ja
<p>9.3.2 Qualitätsmanagementsystem</p> <p>Es sind dokumentierte Nachweise erforderlich, die belegen, dass ein Qualitätsmanagementsystem vorhanden ist. Falls vorhanden, muss ein gültiges Zertifikat für ISO 9001, ISO 14000 oder EMAS vorliegen, welches von einer zugelassenen Zertifizierungsstelle ausgestellt wurde.</p>	2	ja	ja
<p>9.3.3 Ausbildung</p> <p>Das für die Prüfung verantwortliche Personal muss angemessen geschult sein, um die Prüfanforderungen zu erfüllen. Die Schulung muss sicherstellen, dass das Personal in der Lage ist, die ihm übertragenen Aufgaben und Verantwortlichkeiten ordnungsgemäß auszuführen. Inhalte der Schulung umfassen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rückverfolgbarkeitsanforderungen • Plausibilitätsprüfung • Dokumentationspflichten • Prozess- und Materialflüsse <p>Die Schulungen sind jährlich zu aktualisieren und die Teilnahmen zu dokumentieren.</p>	2	ja	ja
<p>9.3.4 Register der Beschwerden</p> <p>Es ist ein Beschwerderegister erforderlich, und es muss ein Verfahren etabliert sein, um sicherzustellen, dass alle Beschwerden, die im Zusammenhang mit der effektiven Umsetzung dieser Zertifizierung auftreten, angemessen berücksichtigt werden, um Verbesserungen zu ermöglichen.</p>	2	ja	nein

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.3.5 Aufzeichnungen – REACH-Konformität und Produktprüfung</p> <p>Es muss eine Dokumentation vorliegen, die die Einhaltung der Prüfanforderungen und -verfahren für mindestens 12 Monate nachweist. Diese Aufzeichnungen sollten in Form von schriftlichen Dokumenten, Verfahren oder automatisierten Kontrollsystemen verfügbar sein.</p> <p>Es müssen Unterlagen vorliegen, aus denen hervorgeht, dass interne Mindestverfahren zur Gewährleistung der Einhaltung der REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 einschließlich späterer Änderungen vorhanden sind. Darüber hinaus sind aktuelle Analysen der Endprodukte vorzulegen, die nicht älter als 12 Monate sind. Die Testergebnisse sind den Kunden auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.</p>	1	ja	ja
<p>9.3.6 Qualitätssicherung</p> <p>Nachweis, dass eine Qualitätskontrolle für die konformen Produkte vorhanden ist.</p>	2	ja	nein
<p>9.3.7 Kommunikation über konforme Produkte</p> <p>Bei einem Überwachungsaudit ist sicherzustellen, dass die Überwachung, Kennzeichnung, Identifizierung und Vermarktung von konformen Produkten ordnungsgemäß überwacht und dokumentiert wird.</p>	2	ja	nein

9.4 Lieferantenbewertung

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.4.1 Identifizierung der Lieferanten</p> <p>Der Standort sollte für jede gelieferte Charge von recyceltem Input die folgenden Informationen mindestens für jeden Lieferanten mit einem gültigen Lieferantenzertifikat aufzeichnen:</p> <ul style="list-style-type: none"> Name und Adresse des Lieferanten. 	1	ja	nein

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<ul style="list-style-type: none"> Code und Gültigkeitsdauer des Lieferantenzertifikats. Eine Beschreibung des bereitgestellten recycelten Inputs. Dokumentation des Einkaufs von recyceltem Input. <p>Diese Aufzeichnungen dienen dazu, die Rückverfolgbarkeit und Dokumentation der Herkunft und des Verbrauchs von recyceltem Material sicherzustellen.</p>			
<p>9.4.2 Eingabedatensätze</p> <p>Die Aufzeichnungen und das Lieferantenzertifikat für recycelte Rohstoffe sollten während des gesamten Materialbeschaffungsprozesses verfügbar sein. Das Zertifikat und die Dokumentation des Lieferanten sollten eine Liste der zertifizierten Produkte enthalten, die den entsprechenden Pre-Consumer- und Post-Consumer-Recyclinganteil aufweisen. Dies dient dazu sicherzustellen, dass die Materialien, die für die Herstellung von zertifizierten Produkten verwendet werden, den Anforderungen des Zertifizierungsprogramms entsprechen und ordnungsgemäß dokumentiert sind.</p>	1	ja	ja

9.5 Anforderungen an die Eingabe

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.5.1 Kaufspezifikation</p> <p>Die Chargen zertifizierter recycelter Rohstoffe werden anhand einer Spezifikation gekauft und verarbeitet. Diese Spezifikation muss für jede akzeptierte Sorte zertifizierter recycelter Rohstoffe verfügbar sein und mindestens die folgenden Informationen enthalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> Materialtyp (z. B. Polymer-Typ) Produktcode (eindeutige Identifikation für jeden gekauften zertifizierten recycelten Rohstoff) Volumen 	1	ja	ja

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<ul style="list-style-type: none"> Recyclinganteil gemäß dem Lieferantenzertifikat <p>Diese Angaben sind wichtig, um sicherzustellen, dass die verwendeten recycelten Rohstoffe den Anforderungen des Zertifizierungsprogramms entsprechen und ordnungsgemäß dokumentiert sind.</p>			
<p>9.5.2 Aufgezeichnete Gewichte und Daten der Lieferung</p> <p>Zur Dokumentation von Gewichten und Lieferdaten sind Nachweise und Belege erforderlich, mittels derer das Gewicht (mindestens aus Frachtdokumenten oder beispielsweise Big-Bag-Übersichten), der Produktcode und das Lieferdatum aller hereinkommenden Lose von recyceltem Input festgehalten werden. Existierende Wiegescheine müssen entweder vom Lieferanten und/oder der Organisation erfasst und in physischer oder digitaler Form gespeichert werden.</p>	1	ja	ja
<p>9.5.3 Herkunft, Quelle, Sektor und Art des rezyklierten Inputs</p> <p>Die Herkunft des Materials, ob Pre-Consumer- oder Post-Consumer, muss durch Dokumente und die Bescheinigung des Lieferanten nachvollziehbar sein. Sofern vorhanden, müssen die Materialquelle (wie Haushalt, Gewerbe, Industrie usw.), der Materialsektor (z.B. Verpackung, Bauwesen, WEEE, Landwirtschaft) und die spezifische Produktanwendung (wie PET-Flaschen, Schalen usw.) durch entsprechende Dokumente und Lieferantenzertifikate belegt werden. All diese Informationen müssen dokumentiert werden.</p>	1	ja	ja

9.6 Bestandsverwaltung

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.6.1 Identifizierung der Bestände</p> <p>Alle eingehenden recycelten Inputs müssen über einen Produktcode verfügen, der sie eindeutig mit dem Lieferanten in Verbindung setzt. Big Bags können beispielsweise etikettiert, spezifischen Lagerplätzen zugeordnet oder eindeutigen Chargenzuordnungen unterliegen. Big Bags können entweder mit dem ursprünglichen Produktcode oder einer internen elektronischen Neucodierung gelagert werden.</p>	1	nein	ja
<p>9.6.2 Lagerungsbedingungen</p> <p>Produkte und Erzeugnisse müssen in geschlossenen oder zumindest in überdachten Räumen aufbewahrt werden.</p>	2	ja	nein
<p>9.6.3 Bestandsverwaltungssystem</p> <p>Ein System muss eingerichtet sein, welches sämtliche Ein- und Ausgänge von recyceltem Input und Output sowie die am Standort vorrätigen Lagerbestände erfasst. Das Lagerverwaltungssystem muss beispielsweise auch Mahlgut bzw. Zwischenschritte berücksichtigen, die wieder in den Fertigungsablauf eingegliedert werden.</p> <p>Das Inventar wird jährlich abgeglichen. Hierfür müssen Dokumentationen vorhanden sein. Die Organisation ist verpflichtet, eine Zusammenfassung anzufertigen, die den übrigen Bestand des vorangegangenen Jahres, die erhaltenen Vorprodukte, die noch im Lager vorhandenen Vorprodukte und Produkte sowie die verkauften Produkte aufführt.</p>	1	nein	ja
<p>9.6.4 Bestandskontrollen</p> <p>Mindestens einmal jährlich muss eine physische Bestandsprüfung durchgeführt und dokumentiert werden, um sicherzustellen, dass der im Bestandsführungssystem angegebene Bestand korrekt ist. Diese Überprüfungen müssen erfasst und festgehalten werden.</p>	1	nein	ja

9.7 Prozess

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.7.1 Überblick über den Prozess</p> <p>Eine Prozessbeschreibung und ein zugehöriges Schema liegen vor und können bereitgestellt werden.</p>	1	ja	ja
<p>9.7.2 Eingehende verwertete Eingabedatensätze</p> <p>Dokumentationen zum recycelten Input müssen vorhanden sein. Bei der Verarbeitung unterschiedlicher Rezyklat-Ströme muss für jeden dieser Materialströme eine gesonderte Aufzeichnung geführt werden.</p>	1	ja	ja
<p>9.7.3 Physische Identifikation der Materialflüsse</p> <p>Verarbeitungsanlagen müssen sicherstellen, dass die Zuleitung der zertifizierten Rezyklate durch klar dokumentierte und identifizierte Förderwege (z. B. Silos, Förderleitungen, Rohrsysteme, Mischstationen) erfolgt.</p> <p>Schnittstellen zu anderen Materialien sind so zu steuern, dass Kreuzkontaminationen ausgeschlossen werden können.</p> <p>Alle Verbindungen, Materialflüsse und Steuerungssysteme sind zu dokumentieren und den Audits zugänglich zu machen.</p>	1	ja	ja
<p>9.7.4 Eingabesätze für die Lohnveredelung</p> <p>Dokumentationen über recycelte Inputs, die an Unterauftragnehmer zur Verarbeitung weitergeleitet werden, müssen vorhanden sein. Die entsprechenden Anforderungen sind im Abschnitt 6 dargelegt.</p>	1	ja	ja
<p>9.7.5 Verwertung interner Rückläufer (prozessinterne Nebenströme)</p> <p>Produktionsrückstände (z. B. Angüsse, Ausschuss, Anfahrmaterial), die im eigenen Herstellungsprozess anfallen und im unmittelbaren Prozessablauf wieder eingearbeitet werden, können in die Berechnung des</p>	1	ja	ja

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>Rezyklatgehalts einbezogen werden, sofern folgende Bedingungen erfüllt sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Der ursprüngliche Input enthielt zertifizierten Rezyklatgehalt. • Die Rückführung erfolgt vollständig chargenbezogen und dokumentiert. • Volumenabgleiche belegen die Bilanz zwischen Input, Rückführung und Output. 			
<p>9.7.6 Eingabe- und Ausgabeaufzeichnungen</p> <p>Für alle Materialien, die in den Prozess eingebracht und durch diesen produziert werden, müssen Dokumentationen erstellt werden. Dies umfasst:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eingesetzter recycelter Input • Zusatzstoffe, Masterbatches und unbehandelte Materialien • Schrott bzw. Mahlgut, das dem Prozess zugeführt wird • Produkte am Prozessende • Abgelehnte Produkte 	1	ja	ja
<p>9.7.7 Prozessdokumente</p> <p>Es müssen Dokumentationen erstellt werden, die zeigen, zu welchen Zeiten an einem spezifischen Tag der Produktionsprozess aktiv war und welche Mengen an recyceltem Input eingesetzt sowie welcher Output erzeugt wurde. Diese Aufzeichnungen sollten für einen Zeitraum von mindestens 12 Monaten (also während des Evaluierungszeitraums) vorliegen. Sollte das nicht der Fall sein, ist die Ausstellung eines vorläufigen Zertifikats anzuraten.</p>	1	nein	ja
<p>9.7.8 Messtechnische Prüfung der Prüfmittel</p> <p>Methoden und Maßnahmen zur Auswahl, Überwachung und Kalibrierung von Prüfgeräten müssen regelmäßig angewandt werden, sofern diese Geräte vorhanden sind.</p> <p>Eventuelle Abweichungen sind zu dokumentieren. Die ergriffenen Korrekturmaßnahmen müssen sowohl</p>	1	ja	ja

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
eine Untersuchung der Gründe für die Abweichungen als auch Schritte zur Verhinderung solcher Abweichungen in der Zukunft beinhalten.			
<p>9.7.9 Volumenabgleich</p> <p>Es ist ein Überblick über die Materialströme des Prozesses erforderlich, in dem recycelter Input zur Erzeugung eines Outputs innerhalb eines festgelegten Zeitraums verwendet wird. Eventuelle kleinere Abweichungen sollten erläutert werden. Der Output kann entweder in Tonnen (t) oder nach Produktanzahl spezifiziert werden.</p> <p>Falls der Output für weniger als ein Jahr produziert wurde oder die Dokumentationen für weniger als ein Jahr aufbewahrt wurden, wird empfohlen, eine vorläufige Zertifizierung auszustellen. Bei einer Produktion auf Abruf (Spot-Produktion) ist die Plausibilitätsprüfung und Kontrolle der Rezepturen anhand der Verbrauchsdaten durchzuführen.</p> <p>Der Volumenabgleich wird unter Anwendung der Massenbilanzregeln gemäß ISO 22095:2020-10, Abschnitt 4.3 Controlled Blending Model durchgeführt.</p> <p>Dabei erfolgt die Gegenüberstellung von Input, Prozessrückläufen und Output für die jeweiligen definierten Betrachtungszeiträume.</p>	1	ja	ja
<p>9.7.10 Rückverfolgbarkeit</p> <p>Es muss belegt werden, dass geeignete Schritte unternommen wurden, um die Rückverfolgbarkeit während des gesamten Prozesses gemäß der Norm EN 15342:2007 sicherzustellen. Die Chargen des recycelten Inputs und Outputs können an jedem Punkt und Ort des Prozesses nachverfolgt werden. Dazu gehören:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bericht über die hereinkommende Ladung • Eingangslager • Prozess (einschließlich Produktionsdokumentation, Maschineneinstellungen und der Nachverfolgbarkeit in Bezug auf die Spritzgießmaschinen, sofern relevant) 	1	nein	ja

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<ul style="list-style-type: none"> • Gegenüberstellung des gesamten Inputs an zertifiziertem Rezyklat mit den daraus resultierenden Produktionsmengen. • Dokumentation aller zugeführten Mengen an Neuware, Additiven, Masterbatches, Hilfsstoffen. • Berücksichtigung von Verlusten, Produktionsausschuss und Zwischenlagerungen. • Jährlicher Abgleich von Anfangsbestand, Wareneingängen, Lagerbeständen und Verkaufszahlen. • Plausibilitätskontrollen sind verpflichtender Bestandteil des Audits. <p>Zusätzlich erfolgt die Plausibilitätsprüfung unter Anwendung der dokumentierten Grundsätze der DIN EN 15343:2008-02 Anhang A sowie des ISO 22095 Controlled Blending Models.</p> <p>Hierbei werden die dokumentierten Materialflüsse, Lagerstände und Zwischenverbräuche nachvollziehbar abgeglichen.</p>			

9.8 Zusammensetzung der Produkte am Prozessende

Die Zusammensetzung der zertifizierten Produkte ist detailliert zu dokumentieren. Hierzu gehören:

- Polymerbasis
- Anteile an Rezyklat (getrennt nach PCR / PIR)
- Einsatz von Additiven, Masterbatches, Füllstoffen
- Gewichtsanteile aller Komponenten

Bei mehrlagigen Produkten sind alle Schichten in die Massenbilanz einzubeziehen.

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.8.1 Spezifikationen der Produkte am Prozessende</p> <p>Spezifikationen des Outputs i.S.v. Produktbeschreibungen (Stücklisten) des erzeugten Outputs müssen vorliegen, einschließlich Details wie Polymer, Farbe, Stückgewicht, Produktbestandteile und so weiter.</p>	1	nein	ja
<p>9.8.2 Ausgangsbeschreibung</p> <p>Beschreibung des Ausgangs / Outputs mittels Darstellung der Produkte, Produktgruppen oder Bauteile, die im Rahmen der Zertifizierung berücksichtigt werden.</p>	1	ja	ja
<p>9.8.3 Berechnung des rezyklierten Anteils</p> <p>Der rezyklierte Anteil eines Produkts oder einer Komponente wird in Prozent des Gesamtgewichts angegeben und berücksichtigt dabei folgende Kategorien:</p> <p>Insgesamtes Produkt 100 % =</p> <ul style="list-style-type: none"> • (Anteil des recycelten Inhalts – Pre-Verbraucher) X % • (Anteil des recycelten Inhalts – Post-Verbraucher) X % • (Weitere Bestandteile wie z.B. Neuware, Masterbatch, Farbstoffe, Füllstoffe usw.) X % <p>Bei dieser Berechnung werden ausschließlich Bestandteile, Produkte oder Produktgruppen in Betracht gezogen, die recycelte Inputs nutzen. Der recycelte Input kann einen spezifischen Anteil von Vor- und/oder Nach-Verbraucher-Material enthalten, der in der Berechnung zu beachten ist.</p> <p>Die Kalkulation gibt den tatsächlichen Prozentsatz des recycelten Inhalts (sowohl vor als auch nach dem Verbrauch) wieder. Die Produkte oder Produktgruppen werden im Auditbericht sowie im Übersichtsdokument mit ihren jeweiligen Prozentwerten aufgelistet.</p>	1	nein	ja

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.8.4 Plausibilitätsprüfung</p> <p>Der belegte produzierte Output muss mit der Menge des eingesetzten recycelten Inputs übereinstimmen. Die Plausibilität der nachstehenden Angaben ist zu kontrollieren:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Anteile gemäß der Produktionsformel 2. Überprüfung der gekauften Menge des eingesetzten recycelten Inputs 3. Kontrolle des hergestellten Outputs 4. Einkäufe (in Tonnen) minus Lagerbestand (in Tonnen) sollte größer als der Verbrauch (in Tonnen) sein. 	1	nein	ja

9.9 Anforderungen an die Produkte am Prozessende

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.9.1 Spezifikationen der Produkte am Prozessende</p> <p>Die Verkaufsrechnungen des Outputs müssen zumindest folgende Angaben beinhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Name und Adresse des Käufers • Datum der Rechnungsstellung • Produktcode sowie Beschreibung des verkauften Outputs / der Produkte am Prozessende • Menge des Outputs 	1	nein	ja
<p>9.9.2 Aufzeichnungen der Verkäufe</p> <p>Es muss eine Dokumentation über die Verkäufe des Outputs vorliegen. Zudem sind Verfahren zur Überwachung und Kontrolle der Ermittlung des Outputs zu implementieren.</p>	1	nein	ja

9.10 Weitervergabe von Unteraufträgen

Werden Verarbeitungsschritte an Subunternehmer vergeben, so müssen diese Subunternehmer nachweislich in das Qualitätssicherungssystem integriert sein.

Für sämtliche an Subunternehmer ausgelagerte Prozessstufen gelten dieselben Dokumentations-, Rückverfolgbarkeits- und Plausibilitätsanforderungen.

Die Dokumentation der Input- und Output-Mengen sowie der eingesetzten Rezyklate ist auch auf Subunternehmer Ebene vollständig nachvollziehbar zu führen und bei Audits vorzulegen.

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
<p>9.10.1 Kontrolle der Verarbeitung durch Unterauftragnehmer</p> <p>Aus den Dokumentationen muss ersichtlich sein, zu welchem Zeitpunkt der recycelte Input zur Verarbeitung an Unterauftragnehmer übergeben wurde. Dabei sind zumindest die folgenden Details zu erfassen:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Das Datum der Übergabe des recycelten Inputs zur Verarbeitung an den Unterauftragnehmer. 2. Name und Adresse des Unterauftragnehmers, der die Verarbeitung vornimmt. 3. Qualität und Menge des recycelten Inputs, der an den Unterauftragnehmer zur Verarbeitung übergeben wurde. 	1	nein	ja
<p>9.10.2 Bescheinigung des Unterauftragnehmers</p> <p>Die Bearbeitung durch Unterauftragnehmer muss in zertifizierten Einrichtungen stattfinden. Dabei sind Kopien der Zertifikate des jeweiligen Unterauftragnehmers beizufügen.</p>			
<p>9.10.3 Soziale Verantwortung / Corporate Social Responsibility</p> <p>Für Produktions- oder Lieferkettenstandorte außerhalb von Regionen, die als sozial und arbeitsrechtlich angemessen anerkannt sind (Europäische Union, Nordamerika, Vereinigtes Königreich, Australien), ist der Nachweis eines anerkannten Sozialaudits oder einer entsprechenden Zertifizierung verpflichtend. Als inhaltliche Grundlage dienen die OECD-Leitsätze für multinationale Unternehmen sowie die</p>	1	nein	ja

Anforderung	Kategorie Typ	Geringfügige Abweichung	Erforderliche Nachweise
Kernarbeitsnormen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO). Als akzeptabler Nachweis gelten insbesondere SMETA, SA8000 oder gleichwertige internationale Standards, die als zusätzliche Auditkriterien (Kategorie Typ 2) anerkannt sind.			

10 Fremdüberwachung durch die Zertifizierungsstelle

Die externe Überwachung wird in Form eines Audits durchgeführt, gemäß Abschnitt 7.3.1 bei der Erstzertifizierung, Abschnitt 7.3.2 während der regelmäßigen Überwachung und Abschnitt 8.7 bei der Zertifikatserneuerung.

Wenn bei den durchgeführten Überwachungsaudits der Bedarf zur Prüfung weiterer Stellen erkannt wird, können von anderen Herstellern zusätzliche Dokumente zur Bestätigung des Rezyklatgehalts angefordert werden.

Die Zertifizierungsstelle führt regelmäßige Überwachungen durch, um die Übereinstimmung des Produkts mit den in dem Zertifizierungsprogramm festgelegten Standards sicherzustellen. Die durch diese Prüfungen entstehenden Kosten werden dem Inhaber des Zertifikats nach Abschluss der Überwachungsmaßnahmen in Rechnung gestellt.

10.1 Allgemeines

Ein zentraler Aspekt der Zertifizierung ist die kontinuierliche Überwachung des Systems während der gesamten Gültigkeitsdauer des Zertifikats. Diese Überwachung erfolgt in jährlichen Intervallen. Dabei prüft und bewertet die Zertifizierungsstelle durch Überwachungsaudits, ob die Vorgaben dieses Zertifizierungsprogramms entsprechend befolgt werden.

10.2 Audits

Während eines Vor-Ort-Audits prüft die Zertifizierungsstelle oder ein von ihr beauftragter Dritter die betriebsinternen Abläufe daraufhin, ob sie den Standards der jeweiligen Norm und des Zertifizierungsprogramms entsprechen und ob sie dazu geeignet sind, die Richtigkeit des angegebenen Rezyklatgehalts zu gewährleisten. Die Durchführung eines Remote-Audits anstelle einer Vor-Ort-Prüfung ist zulässig. Die Entscheidung liegt bei der Zertifizierungsstelle und dem technischen Sachverständigen. Über jedes Audit wird ein spezifischer Bericht erstellt.

Sollten die Audit-Ergebnisse ungenügend sein, müssen der Zertifikatsinhaber und/oder der Hersteller umgehend informiert werden. Es muss dann zwischen der Zertifizierungsstelle und dem Zertifikatsinhaber und/oder dem Hersteller festgelegt werden, welche zusätzlichen Maßnahmen ergriffen werden müssen, um alle Anforderungen zu erfüllen. Kann der Zertifikatsinhaber und/oder Hersteller die nötigen Maßnahmen nicht in der vereinbarten Zeit umsetzen, dann:

- wird bei einer Erstprüfung das Zertifizierungsverfahren gestoppt,
- werden bei Überwachungsaudits gegebenenfalls das Zertifikat vorübergehend ausgesetzt und nach einer zusätzlichen Frist endgültig widerrufen,
- wird bei Verlängerungsaudits die Erneuerung nicht vollzogen.

Wenn die Produktion des Produkts unterbrochen wird und dadurch eine vertraglich vereinbarte Überwachung des gesamten Prozesses unmöglich wird, muss dies der Zertifizierungsstelle sofort mit der voraussichtlichen Dauer mitgeteilt werden. Gleiches gilt für die Wiederaufnahme der Produktion.

Der Hersteller muss einen verantwortlichen Experten ernennen und diesen bei der Zertifizierungsstelle benennen. Das Gleiche gilt für den Stellvertreter. Jede Veränderung in dieser Position muss der Zertifizierungsstelle umgehend schriftlich gemeldet werden.

Vertreter der Zertifizierungsstelle haben das Recht, zu jeder Zeit während der Arbeitsstunden ohne Vorankündigung die Betriebs- und Lagerstätten des Herstellers einschließlich deren Auslieferungslager zu betreten und alle für die Überwachung erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen. Darüber hinaus müssen die Vertreter der Zertifizierungsstelle bei Bedarf alle produktrelevanten Dokumente einsehen können. Dies muss vom Antragsteller / Zertifikatsinhaber gewährleistet werden.

Anhang A Anforderungen an Kunststoffe

Alle Dokumentationen der am Prozess beteiligten Hersteller / Verarbeiter müssen den Rückverfolgbarkeitsanforderungen gemäß DIN EN 15343 bei der Kunststoffverwertung entsprechen. Insbesondere müssen sie die notwendigen Angaben gemäß DIN EN 15343 Tabelle 1 und DIN EN 15347 Tabelle 1 beinhalten.

Die Dokumentation sollte so gestaltet sein, dass eine Überprüfung möglich ist, ohne auf vertrauliche Geschäftsdokumente zugreifen zu müssen.

A.1 Produkteigenschaften für Kunststoffe, Metall, Papier und Pappe, Glas

Gefahrstoffe dürfen gemäß den folgend aufgelisteten Vorschriften und Richtlinien nicht zur Herstellung von Produkten aus Recyclingmaterial angewendet werden:

- Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 über Materialien und Gegenstände, die vorgesehen sind, mit Lebensmitteln in Kontakt zu treten.
- Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)
- Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP-VO)
- TRGS 905 (Technische Regeln für Gefahrstoffe 905)
- TRGS 614 (Technische Regeln für Gefahrstoffe 614)
- Delegierte Richtlinie (EU) 2018/740 der Kommission (betreffend Aluminium)
- Delegierte Richtlinie (EU) 2018/739 der Kommission (betreffend Stahl)
- Verordnung (EG) Nr. 333/2011 (betreffend Metallschrott)

Hierfür ist eine durch Antragsteller unterzeichnete Eigenerklärung des Herstellers als Beleg ausreichend.

A.1.1 Zusatzanforderungen für Produkte mit Lebensmittelkontakt

Produkte, die ausdrücklich für den Lebensmittelkontakt vorgesehen sind, müssen durch geeignete Nachweise belegen, dass die verwendeten recycelten Kunststoffe mit den Anforderungen der einschlägigen Rechtsakte konform sind. Hierzu gehören insbesondere:

- Nachweis der Zulassung des Recyclingprozesses nach Verordnung (EU) 2022/1616
- Vorlage einer gültigen Registrierung im Union Register
- Positives Gutachten der Europäischen Behörde für Lebensmittelsicherheit (EFSA), sofern zutreffend
- Erklärung des vorgesehenen Verwendungszwecks (Intended Use)
- Vorlage einer Konformitätserklärung (Declaration of Compliance, DoC) nach den Vorgaben der Verordnung (EU) 2022/1616
- Einhaltung der Anforderungen der Verordnung (EG) 2023/2006 zur Guten Herstellungspraxis

A.1.2 Anforderungen an Zwischenhändler

Zwischenhändler, die Eigentum am Material übernehmen, sind zwingend in das Rückverfolgbarkeitssystem einzubeziehen.

- Zwischenhändler mit physischer Lagerung (z. B. Umschlag, Zwischenlagerung, Umverpackung) unterliegen den vollen Zertifizierungsanforderungen und müssen durch ein Audit überprüft werden.
- Zwischenhändler ohne physische Lagerung (Broker, reine Handelsakteure) werden durch eine Dokumentenprüfung berücksichtigt, sofern sie ausschließlich mit zertifiziertem Material handeln und die erforderlichen Lieferantenzertifikate vollständig weiterleiten.
- Bei Produkten für Lebensmittelkontakt gilt: Zwischenhändler dürfen nur dann Teil der Lieferkette sein, wenn sie ausschließlich mit Inputs aus zugelassenen Recyclingprozessen gemäß Verordnung (EU) 2022/1616 arbeiten. Für Händler mit Lagerung gilt hierbei die volle Zertifizierungspflicht, für Broker ohne Lagerung die Pflicht zur vollständigen Dokumentation.