Tento dokument slúži čisto na potrebu dokumentácie a inštitúcie nenesú nijakú zodpovednosť za jeho obsah

►**B**

NARIADENIE KOMISIE (ES) č. 2023/2006

z 22. decembra 2006

o správnych výrobných postupoch materiálov a predmetov určených na styk s potravinami

(Text s významom pre EHP)

(Ú. v. EÚ L 384, 29.12.2006, s. 75)

Zmenené a doplnené:

		Úradný vestník		
		Č.	Strana	Dátum
►**M1**	Nariadenie Komisie (ES) č. 282/2008 z 27. marca 2008	L 86	9	28.3.2008

▼B

NARIADENIE KOMISIE (ES) č. 2023/2006

z 22. decembra 2006

o správnych výrobných postupoch materiálov a predmetov určených na styk s potravinami

(Text s významom pre EHP)

KOMISIA EURÓPSKYCH SPOLOČENSTIEV,

so zreteľom na Zmluvu o založení Európskeho spoločenstva,

so zreteľom na nariadenie Európskeho parlamentu a Rady (ES) č. 1935/2004 z 27. októbra 2004 o materiáloch a predmetoch určených na styk s potravinami ([1]), a najmä na jeho článok 5 ods. 1,

keďže:

(1) Skupiny materiálov a predmetov uvedené v prílohe I k nariadeniu (ES) č. 1935/2004 a kombinácie týchto materiálov a predmetov alebo recyklovaných materiálov a predmetov použitých v týchto materiáloch a predmetoch by sa mali vyrábať v súlade so všeobecnými a podrobnými pravidlami o správnych výrobných postupoch (SVP).

(2) Niektoré priemyselné odvetvia ustanovili usmernenia o SVP, zatiaľ čo iné nie. Zdá sa byť teda potrebné zabezpečiť jednotnosť medzi členskými štátmi, pokiaľ ide o SVP materiál a predmet určené na styk s potravinami.

(3) S cieľom zabezpečiť takýto súlad je vhodné pre podnikateľské subjekty stanoviť určité záväzky.

(4) Všetky podnikateľské subjekty by mali uplatňovať účinné riadenie kvality svojich výrobných činností, ktoré by mali byť prispôsobené ich umiestneniu v dodávateľskom reťazci.

(5) Tieto pravidlá by sa mali vzťahovať na materiály a predmety, ktoré sú určené na styk s potravinami alebo už sú v styku s potravinami a boli na tento účel určené, alebo tie, pri ktorých sa dá predpokladať rozumným spôsobom, že prídu do styku s potravinami alebo že pri ich bežnom a predpokladanom používaní dôjde k prenosu ich zložiek na potraviny.

(6) Pravidlá týkajúce sa SVP by sa mali uplatňovať proporcionálne s cieľom zabrániť neúmernému zaťaženiu malých podnikov.

(7) Podrobné pravidlá by sa mali stanoviť v prípade postupov zahŕňajúcich tlačiarenské farby a, ak je to potrebné, aj v prípade iných postupov. V prípade tlačiarenských farieb nanesených na stranu materiálu alebo predmetu, ktorá neprichádza do styku s potravinami by sa malo správnymi výrobnými postupmi predovšetkým zabezpečiť, aby sa látky nepreniesli na potraviny prostredníctvom ofsetu alebo substrátu.

(8) Opatrenia ustanovené v tomto nariadení sú v súlade so stanoviskom Stáleho výboru pre potravinový reťazec a zdravie zvierat,

PRIJALA TOTO NARIADENIE:

([1]) Ú. v. EÚ L 338, 13.11.2004, s. 4.

▼B

Článok 1

Predmet úpravy

Týmto nariadením sa ustanovujú pravidlá týkajúce sa správnych výrobných postupov (SVP) v súvislosti so skupinami materiálov a predmetov, ktoré sú určené na styk s potravinami (ďalej len „materiály a predmety“), uvedenými v prílohe I k nariadeniu (ES) č. 1935/2004, a kombinácie týchto materiálov a predmetov alebo recyklovaných materiálov a predmetov použitých v týchto materiáloch a predmetoch.

Článok 2

Rozsah pôsobnosti

Toto nariadenie sa uplatňuje vo všetkých odvetviach a na všetkých úrovniach výroby, spracovávania a distribúcie materiálov a predmetov po úroveň výroby surovín, ale vynímajúc túto úroveň.

Podrobné pravidlá uvedené v prílohe sa podľa potreby uplatňujú na príslušné samostatne uvedené postupy.

Článok 3

Vymedzenie pojmov

Na účely tohto nariadenia sa uplatňujú tieto vymedzenia pojmov:

a) „správne výrobné postupy (SVP)“, pod ktorými sa rozumejú tie aspekty zabezpečovania kvality, ktoré zaručujú dôslednú výrobu materiálov a predmetov a kontrolu s cieľom zabezpečiť súlad s pravidlami, ktoré sa na ne vzťahujú, a normami kvality, ktoré sú vhodné v súvislosti s ich predpokladaným použitím, aby neohrozovali ľudské zdravie ani nespôsobovali neprijateľnú zmenu v zložení potravín ani nespôsobovali zhoršenie ich organoleptických vlastností;

b) „systém zabezpečovania kvality“, pod ktorým sa rozumie celkový súhrn organizovaných a zdokumentovaných opatrení vykonaných so zámerom zaručiť takú kvalitu materiálov a predmetov, ktorá sa požaduje na zabezpečenie súladu s pravidlami, ktoré sa na ne vzťahujú, a normami kvality, ktoré sú potrebné v súvislosti s ich predpokladaným použitím;

c) „systém kontroly kvality“, pod ktorým sa rozumie systematické uplatňovanie opatrení stanovených v rámci systému zabezpečovania kvality, ktorým sa zaručuje zhoda surovín, polotovarov a konečných materiálov a predmetov s vlastnosťami určenými v systéme zabezpečovania kvality;

d) „strana, ktorá neprichádza do kontaktu s potravinami“, pod ktorou sa rozumie plocha materiálu alebo predmetu, ktorá nie je v priamom kontakte s potravinami;

e) „strana, ktorá prichádza do kontaktu s potravinami“, pod ktorou sa rozumie plocha materiálu alebo predmetu, ktorá je v priamom kontakte s potravinami.

Článok 4

Súlad so správnymi výrobnými postupmi

Podnikateľský subjekt zabezpečuje výkon výrobných postupov v súlade s:

a) všeobecnými pravidlami týkajúcimi sa SVP, ako sú stanovené v článku 5, 6 a 7,

▼B

b) podrobnými pravidlami týkajúcimi sa SVP, ako sú stanovené v prílohe.

Článok 5

Systém zabezpečovania kvality

1. Podnikateľský subjekt stanovuje, vykonáva a zabezpečuje dodržiavanie účinného a zdokumentovaného systému zabezpečovania kvality. Tento systém:

a) zohľadňuje počet zamestnancov, ich vedomosti a zručnosti, organizáciu priestorov a zariadení, ktoré sú potrebné na zaručenie súladu konečných materiálov a predmetov s pravidlami, ktoré sa na ne vzťahujú;

b) sa uplatňuje zohľadňovaním veľkosti podniku, ktorý podnikateľský subjekt prevádzkuje, aby nedošlo k nadmernému zaťaženiu podniku.

2. Suroviny sa vyberajú a sú v súlade s vopred určenými vlastnosťami, ktorými sa zaručuje zhoda materiálu alebo predmetu s pravidlami, ktoré sa naňho vzťahujú.

3. Rôzne činnosti sa vykonávajú v súlade s vopred určenými pokynmi a postupmi.

Článok 6

Systém kontroly kvality

1. Podnikateľský subjekt stanovuje a uplatňuje učinný systém kontroly kvality.

2. Systém kontroly kvality zahŕňa monitorovanie uplatňovania a dosahovania SVP a identifikuje opatrenia na nápravu akéhokoľvek zlyhania pri dosahovaní SVP. Takéto nápravné opatrenia sa uplatňujú bez omeškania a na účely inšpekcie sa sprístupňujú príslušným orgánom.

Článok 7

Dokumentácia

1. Podnikateľský subjekt zriaďuje a vedie náležitú dokumentáciu v papierovej alebo elektronickej forme so zreteľom na vlastnosti, výrobné vzorce a spracovanie, ktoré sa vzťahuje na zhodu a bezpečnosť konečného materiálu alebo predmetu.

2. Podnikateľský subjekt zriaďuje a vedie náležitú dokumentáciu v papierovej alebo elektronickej forme so zreteľom na záznamy o rôznych vykonaných výrobných činnostiach, ktoré sa vzťahujú na zhodu a bezpečnosť konečného materiálu alebo predmetu, a so zreteľom na výsledky systému kontroly kvality.

3. Podnikateľský subjekt sprístupňuje dokumentáciu príslušným orgánom na požiadanie.

Článok 8

Nadobudnutie účinnosti

Toto nariadenie nadobúda účinnosť dvadsiatym dňom po jeho uverejnení v *Úradnom vestníku Európskej únie*.

Uplatňuje sa od 1. augusta 2008.

▼B

Toto nariadenie je záväzné v celom rozsahu a priamo uplatniteľné vo všetkých členských štátoch.

▼B

PRÍLOHA

Podrobné pravidlá týkajúce sa správnych výrobných postupov

▼M1

A. **Tlačiarenské farby**

▼B

Postupy zahŕňajúce nanášanie tlačiarenskej farby na stranu materiálu alebo predmetu, ktorá neprichádza do styku s potravinami

1. Tlačiarenská farba nanášaná na stranu materiálov alebo predmetov, ktorá neprichádza do styku s potravinami, sa mieša a/alebo nanáša takým spôsobom, aby sa látky z potlačeného povrchu nepreniesli na stranu, ktorá prichádza do styku s potravinami:

   a) prostredníctvom substrátu alebo

   b) ofsetom na stoh alebo kotúč

   v množstvách, ktorými sa zvyšuje prítomnosť látky v potravinách na úroveň, ktorá nie je v súlade s požiadavkami článku 3 nariadenia (ES) č. 1935/2004.

2. S polohotovými a konečnými potlačenými materiálmi a predmetmi sa nakladá a tieto materiály a predmety sa uskladňujú takým spôsobom, aby sa látky z potlačeného povrchu nepreniesli na stranu, ktorá prichádza do styku s potravinami:

   a) prostredníctvom substrátu alebo

   b) ofsetom na stoh alebo kotúč

   v množstvách, ktorými sa zvyšuje prítomnosť látky v potravinách na úroveň, ktorá nie je v súlade s požiadavkami článku 3 nariadenia (ES) č. 1935/2004.

3. Potlačené povrchy nesmú prísť do priameho kontaktu s potravinami.

▼M1

B. **Systém zabezpečenia kvality pre procesy recyklácie plastov, na ktoré sa vzťahuje nariadenie (ES) č. 282/2008 o recyklovaných plastových materiáloch a predmetoch určených na styk s potravinami, ktorým sa mení a dopĺňa nariadenie (ES) č. 2023/2006**

1. Systém hodnotenia kvality prijatý recyklátorom musí spoľahlivo zaručiť, že v rámci procesu recyklácie sa dokáže zabezpečiť splnenie požiadaviek povolenia v recyklovanom plaste.

2. Všetky prvky, požiadavky a ustanovenia prijaté recyklátorom v systéme zabezpečenia kvality musia byť systematicky a logicky zdokumentované vo forme písomného vyhlásenia a postupov.

   Dokumentácia o systéme zabezpečenia kvality musí umožňovať jednoznačnú interpretáciu zásad a postupov kvality, napríklad programov kvality, plánov, príručiek, záznamov a opatrení na zabezpečenie vysledovateľnosti.

   Konkrétne musí obsahovať:

   a) príručku o zásadách kvality obsahujúcu jasné vymedzenie kvalitatívnych cieľov recyklátora, organizáciu podniku a konkrétne organizačnú štruktúru, povinnosti riadiacich pracovníkov a ich právomoci v rámci organizácie, pokiaľ ide o výrobu recyklovaných plastov;

   b) plány kontroly kvality vrátane plánov týkajúcich sa vlastností vstupu a recyklovaných plastov, kvalifikácie dodávateľov, postupov triedenia, postupov umývania, postupov hĺbkového čistenia, postupov zohrievania alebo akýchkoľvek iných súčastí procesu relevantných pre kvalitu recyklovaných plastov vrátane výberu bodov, ktoré sú mimoriadne významné pre kontrolu kvality recyklovaných plastov;

   c) riadiace a operačné postupy vykonávané s cieľom monitorovať a kontrolovať celý proces recyklácie vrátane kontroly a techník kontroly kvality vo všetkých fázach výroby, najmä stanovenie kritických hraníc v bodoch, ktoré sú životne dôležité pre kvalitu recyklovaných plastov;

   d) metódy monitorovania účinnosti systému kvality, konkrétne jeho schopnosti dosiahnuť požadovanú kvalitu recyklovaných plastov, vrátane kontroly výrobkov, ktoré nespĺňajú požiadavky na kvalitu;

   e) testy a analytické protokoly alebo akékoľvek iné vedecké dôkazy uplatnené pred výrobou recyklovaných plastov, v jej priebehu alebo po nej,

▼**M1**

frekvenciu ich vykonávania a použité vybavenie, pričom kalibráciu testovacieho vybavenia musí byť možné spätne vysledovať;

f) prijaté dokumenty so záznamami.