



DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2026/1425

z dnia 30 czerwca 2026 r.

ustanawiająca zasady stosowania dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/904 w odniesieniu do obliczania, weryfikacji i zgłaszania danych dotyczących zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w jednorazowych butelkach na napoje z tworzyw sztucznych oraz uchylająca decyzję wykonawczą Komisji (UE) 2023/2683

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/904 z dnia 5 czerwca 2019 r. w sprawie zmniejszenia wpływu niektórych produktów z tworzyw sztucznych na środowisko ⁽¹⁾, w szczególności jej art. 6 ust. 5 akapit drugi i art. 13 ust. 4 akapit trzeci,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) W dyrektywie (UE) 2019/904 określono cele w zakresie minimalnej zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w jednorazowych butelkach na napoje z tworzyw sztucznych, wymienionych w części F załącznika do tej dyrektywy, w tym butelkach PET. Państwa członkowskie mają przekazywać dane dotyczące zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET za każdy rok kalendarzowy.
- (2) W decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2023/2683 ⁽²⁾ określono metodykę obliczania i weryfikacji celów w zakresie zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu oraz format zgłaszania danych dotyczących zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach na napoje. Metodyka ta opiera się na danych wygenerowanych zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) 2022/1616 ⁽³⁾.
- (3) Jedynymi odpowiednimi technologiami recyklingu określonymi w rozporządzeniu (UE) 2022/1616 są recykling mechaniczny pokonsumenckiego PET i recykling z obiegu produktów w zamkniętych i kontrolowanych łańcuchach. Aby dodatkowe metody recyklingu, które nie są objęte tym rozporządzeniem, mogły przyczynić się do osiągnięcia celów w zakresie zawartości materiałów z recyklingu określonych w dyrektywie (UE) 2019/904, konieczne jest ustanowienie dodatkowych przepisów dotyczących obliczania, weryfikacji i zgłaszania zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu uzyskanej z takich dodatkowych metod recyklingu. W szczególności konieczne jest wprowadzenie tzw. rozliczania bilansu masy, co wymaga znacznego uzupełnienia istniejącej metodyki. W celu zapewnienia jasności i pewności prawa oraz biorąc pod uwagę liczbę nowych przepisów i zmian w istniejących przepisach, które są potrzebne, należy uchylić decyzję wykonawczą (UE) 2023/2683.
- (4) Oczekuje się, że w miarę zwiększania się globalnych wysiłków na rzecz ograniczenia zanieczyszczenia tworzywami sztucznymi rynek tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu mechanicznego lub chemicznego oraz powiązane łańcuchy dostaw będą się rozwijać na całym świecie. Potrzebne są jasne zasady, aby zapewnić możliwość zgłaszania zawartości materiałów z recyklingu w sposób przejrzysty, możliwy do sprawdzenia i porównywalny we wszystkich istniejących metodach i procesach recyklingu. Przepisy unijne powinny stanowić ramy dla przyszłego podejścia międzynarodowego w celu zapewnienia równych warunków działania na całym świecie.
- (5) W ramach recyklingu chemicznego można przetwarzać odpady tworzyw sztucznych, których recykling mechaniczny jest trudny lub niemożliwy, i można zapewnić wyższą jakość i wydajność techniczną materiałów wyjściowych pochodzących z recyklingu. Aby w pełni wykorzystać potencjał gospodarki o obiegu zamkniętym, recykling chemiczny powinien uzupełniać recykling mechaniczny, który jest ogólnie preferowany z punktu widzenia ochrony środowiska, jeżeli zapewnia wystarczającą jakość i wydajność techniczną materiałów wyjściowych pochodzących z recyklingu.

⁽¹⁾ Dz.U. L 155 z 12.6.2019, s. 1, ELI: <http://data.europa.eu/eli/dir/2019/904/oj>.

⁽²⁾ Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2023/2683 z dnia 30 listopada 2023 r. ustanawiająca zasady stosowania dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/904 w odniesieniu do obliczania, weryfikacji i zgłaszania danych dotyczących zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w jednorazowych butelkach na napoje z tworzyw sztucznych (Dz.U. L, 2023/2683, 1.12.2023, ELI: http://data.europa.eu/eli/dec_impl/2023/2683/oj).

⁽³⁾ Rozporządzenie Komisji (UE) 2022/1616 z dnia 15 września 2022 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające rozporządzenie (WE) nr 282/2008 (Dz.U. L 243 z 20.9.2022, s. 3, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2022/1616/oj>).

- (6) W celu ustanowienia prostych i przewidywalnych ram umożliwiających także osiągnięcie rentowności w przypadku wszystkich metod i procesów recyklingu, które mogą przynieść korzyści środowiskowe w zakresie tworzyw sztucznych dla gospodarki o obiegu zamkniętym, unijne przepisy dotyczące sprawozdawczości w zakresie zawartości materiałów z recyklingu powinny obejmować wszystkie metody i procesy recyklingu. Te przepisy powinny również ułatwić unijnemu przemysłowi chemicznemu przejście na obieg zamknięty poprzez zachęcanie do stosowania alternatywnych surowców i zmniejszenie zależności od pierwotnych zasobów kopalnych.
- (7) Zgodnie z rozporządzeniem (UE) 2022/1616 do celów obliczania, sprawozdawczości i weryfikacji danych dotyczących zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach na napoje należy uwzględniać tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu w butelkach na napoje, które są uzyskiwane w drodze recyklingu mechanicznego stanowiącego odpowiednią technologię recyklingu w rozumieniu rozporządzenia (UE) 2022/1616, lub za pomocą innych technologii recyklingu, które są odpowiednimi technologiami recyklingu lub nowatorskimi technologiami w rozumieniu tego rozporządzenia, w przypadku których znany jest udział materiału pochodzącego z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych w materiale wyjściowym i w przypadku których jako materiał wsadowy nie wykorzystuje się żadnych odpadów tworzyw sztucznych innych niż odpady pokonsumenckie z tworzyw sztucznych.
- (8) Przy obliczaniu, weryfikowaniu i zgłaszaniu danych dotyczących zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach na napoje, które mają być przeprowadzane do celów dyrektywy (UE) 2019/904, należy uwzględnić tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych uzyskane za pomocą dowolnej innej metody recyklingu, w tym recyklingu chemicznego, w trakcie którego zmienia się struktura chemiczna materiału, lub które są wytwarzane z mieszaniny odpadów przedkonsumenckich i pokonsumenckich z tworzyw sztucznych. W przypadku gdy odpady tworzyw sztucznych poddawane są procesowi recyklingu, w ramach którego polimery ulegają rozkładowi, a powstałe w ten sposób substancje, często w połączeniu z surowcami pierwotnymi, są wykorzystywane do produkcji nowych polimerów i ewentualnie innych produktów, konieczne jest zastosowanie rozliczania bilansu masy, ponieważ proporcje kwalifikującego się materiału w produktach na ogół nie są znane. Dzięki rozliczaniu bilansu masy masa materiału pochodzącego z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych na etapie materiału wsadowego jest równa masie materiału pochodzącego z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych, którą przypisuje się wszystkim materiałom wyjściowym i stratom.
- (9) Podczas recyklingu chemicznego struktura chemiczna materiału wsadowego odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych jest rozbijana, a powstały w ten sposób materiał nie jest na ogół jeszcze polimerem, dopóki nie zostanie ponownie spolimeryzowany. Materiał pochodzący z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych należy zatem określać jako „kwalifikujący się materiał”. W zależności od etapu procesu recyklingu „kwalifikujący się materiał” może mieć status odpadów lub materiału niebędącego odpadem.
- (10) W przypadku gdy na danym etapie łańcucha dostaw stosuje się rozliczanie bilansu masy, należy je również stosować na wszystkich kolejnych etapach, ponieważ jego wykorzystanie na wcześniejszym etapie oznacza, że udział kwalifikującego się materiału nie jest znany we wszystkich poszczególnych materiałach wsadowych, a zatem nie może być znany w materiale wyjściowym.
- (11) Na etapach łańcucha dostaw, na których zarówno materiały wsadowe, jak i wyjściowe składają się z polimerów, np. po ponownej polimeryzacji w przypadku recyklingu chemicznego, mieszanie materiałów o znanych proporcjach doprowadziłoby do powstania materiałów wyjściowych o znanych proporcjach. Na takich etapach nie jest zatem konieczna i nie powinna być dozwolona dodatkowa realokacja przydzielonych ilości kwalifikującego się materiału.
- (12) Zgodnie z dyrektywą (UE) 2019/904 państwa członkowskie mają przekazywać Komisji informacje o zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET, aby wykazać osiągnięcie celu w zakresie tego rodzaju zawartości („cel”). Podczas gdy zawartość materiału pochodzącego z recyklingu odnosi się do ilości materiału pochodzącego z recyklingu, cel jest wyrażony w procentach, a mianowicie jako udział tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET. Aby wykazać osiągnięcie tego celu, państwa członkowskie powinny zatem zgłaszać nie tylko sumy masy tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zawartych w butelkach PET, ale także sumy masy wszystkich części z tworzyw sztucznych w butelkach, aby można było obliczyć udział zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu.
- (13) Biorąc pod uwagę, że powyższe cele służą propagowaniu stosowania na rynku tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu, a zamysłem jest zapewnienie zamkniętego obiegu użytkowania tworzyw sztucznych, przy obliczaniu masy butelek na napoje należy wziąć pod uwagę tylko części z tworzyw sztucznych. Ponieważ szacuje się, że części inne niż z tworzyw sztucznych stanowią zwykle co najwyżej 5 % masy typowej butelki na napoje, przykładowo w formie papierowej etykiety, wyłączenie z obliczeń części butelek innych niż części z tworzyw sztucznych nie ma znaczącego wpływu na ocenę, czy osiągnięto przedmiotowy cel.

- (14) W dyrektywie (UE) 2019/904 określono, że butelki PET obejmują zakrętki i wieczka. Niemniej jednak na potrzeby obliczania i weryfikacji celu w zakresie zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu etykiety i etykiety termokurczliwe należy również traktować jako części butelek PET. Po pierwsze, butelka PET w formacie, w jakim powszechnie sprzedaje się ją konsumentom, składa się z korpusu, zakrętki, wieczka oraz etykiety lub etykiety termokurczliwej. Etykiety i etykiety termokurczliwe wykorzystuje się do przekazywania informacji konsumentom, w tym do celów budowania marki oraz celów reklamowych. Etykiety termokurczliwe zwykle pokrywają całą boczną powierzchnię butelki, podczas gdy inne etykiety zwykle obejmują jedynie mniejszą część butelki. Po drugie, etykiety i etykiety termokurczliwe często mocuje się do butelki na tym samym etapie produkcji, co zakrętki i wieczka. Masę etykiet i etykiet termokurczliwych należy zatem uwzględnić w masie butelek PET, a wszelkie tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu zawarte w etykietach i etykietach termokurczliwych należy uwzględnić w masie tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET.
- (15) Do celów obliczania i weryfikacji zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET należy zdefiniować termin „tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu”, tak aby obejmował on wyłącznie materiał pochodzący z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych. Rozróżnienie to jest ważne, ponieważ istnieją już wystarczające zachęty rynkowe do recyklingu przedkonsumenckich odpadów z tworzyw sztucznych. Odpady tworzyw sztucznych pochodzące z opakowań produktów wprowadzonych do obrotu, ale których termin przydatności upłynął, zanim sprzedano je konsumentom, należy zatem uznać za odpady pokonsumenckie z tworzyw sztucznych. Natomiast materiałów z tworzyw sztucznych i odpadów z tworzyw sztucznych powstałych podczas procesów wytwarzania, w tym wszelkiego wtórnego przetwarzania, testowania, przechowywania i przemieszczania przed wprowadzeniem danego produktu do obrotu, nie należy uznawać za odpady pokonsumenckie.
- (16) Tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu wykorzystywane do obliczania i weryfikacji realizacji celu powinno być pozyskiwane z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych, które zostały poddane recyklingowi (w tym sortowaniu) w sposób bezpieczny dla środowiska. Utrzymanie wysokich norm środowiskowych w zakresie recyklingu ma zasadnicze znaczenie dla zachowania środowiskowej wartości dodanej przy promowaniu zawartości materiałów pochodzących z recyklingu oraz uniknięcia sytuacji, w których nieodpowiednie praktyki zbierania odpadów i gospodarowania nimi, a także emisje zanieczyszczeń zmniejszają korzyści płynące dla zrównoważonego rozwoju z zastępowania surowców pierwotnych materiałami pochodzącymi z recyklingu.
- (17) W rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2024/1157⁽⁴⁾ wprowadzono rozróżnienie między państwami, do których ma zastosowanie decyzja Rady Organizacji Współpracy Gospodarczej i Rozwoju (OECD) w sprawie kontroli transgranicznego przemieszczania odpadów przeznaczonych do odzysku („decyzja OECD”)⁽⁵⁾, a państwami, do których nie ma ona zastosowania. Od dnia 21 listopada 2026 r. wywóz odpadów tworzyw sztucznych do państw nienależących do OECD będzie zakazany do dnia 21 maja 2029 r. na mocy tego rozporządzenia, przy czym państwa nienależące do OECD będą miały możliwość ubiegania się o odstępstwa po tej dacie.
- (18) W świetle różnego poziomu norm i zdolności infrastruktury w zakresie gospodarowania odpadami tworzyw sztucznych w państwach, do których ma zastosowanie decyzja OECD, oraz biorąc pod uwagę niepewność co do wpływu zakazu na przepływy handlowe odpadów tworzyw sztucznych, tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu z państw, do których ma zastosowanie decyzja OECD, powinny zacząć być uwzględniane w obowiązkowym celu dotyczącym zawartości materiałów z recyklingu w butelkach PET dopiero od dnia 21 listopada 2027 r. Do tego dnia Komisja powinna przedstawić swoją ocenę i przyjąć decyzję na podstawie art. 45 ust. 5 i 6 rozporządzenia (UE) 2024/1157, po dokonaniu oceny argumentów państw trzecich, których to dotyczy. Takie ramy czasowe umożliwią również państwom członkowskim dostosowanie gromadzenia danych i sprawozdawczości.
- (19) Odpady pokonsumenckie z tworzyw sztucznych, które zostały poddane recyklingowi (w tym sortowaniu) w państwach, których nie obowiązuje decyzja OECD, powinny być zaliczane na poczet celu tylko wtedy, gdy zawarto umowy lub porozumienia z UE zapewniające bezpieczne dla środowiska gospodarowanie odpadami tworzyw sztucznych. Wymóg ten ma charakter dodatkowy w stosunku do innych mających zastosowanie wymogów prawnych UE, takich jak wymogi ustanowione na podstawie rozporządzenia (UE) 2022/1616, i pozostaje bez uszczerbku dla tych wymogów.
- (20) Niezależnie od przepisów określających sposób obliczania celów w zakresie zawartości materiałów z recyklingu, przywóz tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu do produkcji butelek na napoje z tworzyw sztucznych jest możliwy zgodnie z mającymi zastosowanie przepisami unijnymi.

⁽⁴⁾ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2024/1157 z dnia 11 kwietnia 2024 r. w sprawie przemieszczania odpadów, zmiany rozporządzeń (UE) nr 1257/2013 i (UE) 2020/1056 oraz uchylenia rozporządzenia (WE) nr 1013/2006 (Dz.U. L, 2024/1157, 30.4.2024, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2024/1157/oj>).

⁽⁵⁾ Decyzja Rady OECD w sprawie kontroli transgranicznego przemieszczania odpadów przeznaczonych do odzysku OECD/LEGAL/0266.

- (21) W rozporządzeniu Komisji (UE) 2022/1616 ustanowiono łańcuch sprawozdawczości na kolejnych etapach wytwarzania, który obejmuje zgłaszanie odsetka tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w każdej partii materiału zawierającego tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu i przeznaczonego do kontaktu z żywnością. Aby ograniczyć do minimum obciążenie administracyjne podmiotów gospodarczych, informacje te powinny być również wykorzystywane do obliczania zawartości materiałów z recyklingu w butelkach PET, nawet jeżeli definicje „tworzywa sztuczne” i „tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu”, które mają zastosowanie do rozporządzenia (UE) 2022/1616, nieznacznie różnią się od definicji mających zastosowanie do niniejszej decyzji. Informacje przekazywane na podstawie rozporządzenia (UE) 2022/1616 należy uzupełnić informacjami na temat pochodzenia materiału w celu odzwierciedlenia zakresu geograficznego niniejszej decyzji. Podmioty gospodarcze wprowadzające do obrotu butelki PET powinny obliczać masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w takich butelkach na podstawie odsetka zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu wskazanego w deklaracjach zgodności na podstawie rozporządzenia (UE) 2022/1616.
- (22) Do celów art. 13 ust. 1 lit. e) dyrektywy (UE) 2019/904 udział zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelce PET oblicza się w momencie wprowadzenia jej do obrotu w państwie członkowskim („ostateczny punkt obliczeniowy”). Obecnie zawartość tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu nie może być zmierzona analitycznie w wiarygodny sposób w ostatecznym punkcie obliczeniowym. W związku z tym konieczne jest określenie zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu na wcześniejszych etapach łańcucha dostaw, za pomocą dodatkowych punktów obliczeniowych, aby umożliwić dokładne obliczenia w ostatecznym punkcie obliczeniowym. Punkt obliczeniowy jest wymagany w przypadku gdy materiał, który został przynajmniej częściowo uzyskany z kwalifikującego się materiału, zmienia swój skład chemiczny lub fizyczny, w szczególności gdy materiał ten jest zmieszany z innym materiałem, takim jak polimery pierwotne, pierwotne dodatki lub materiał pochodzący z odpadów tworzyw sztucznych, które nie są odpadami pokonsumenckimi z tworzyw sztucznych. W różnych punktach obliczeniowych na ścieżce recyklingu mogą mieć zastosowanie różne metody obliczania masy kwalifikującego się materiału lub przypisanych ilości w materiałach wyjściowych, w zależności od etapu procesu i zastosowanej metody recyklingu.
- (23) Podmiotom gospodarczym w łańcuchu dostaw tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu, które stosują rozliczanie bilansu masy, nie należy zezwalać w żadnym momencie na przekroczenie rachunku przydzielonych ilości kwalifikującego się materiału, co oznacza, że rachunek nie powinien mieć salda ujemnego. Ujemne saldo przydzielonych ilości oznaczałoby, że podmioty gospodarcze sprzedały więcej kwalifikujących się materiałów niż faktycznie wyprodukowały lub zakupiły.
- (24) Do celów stosowania rozliczania bilansu masy konieczne jest ustanowienie zasad dotyczących sposobu, w jaki kwalifikujący się materiał wsadowy może być przypisany do materiałów wyjściowych w przypadku procesów wieloproduktowych. Zasady określone w niniejszej decyzji odzwierciedlają tzw. podejście „wyłączające zużycie paliwa”, co oznacza, że w każdym punkcie obliczeniowym podmioty gospodarcze powinny odliczyć kwalifikujący się materiał, który jest przetwarzany na paliwa, lub straty, przy obliczaniu zawartości materiałów z recyklingu, aby zapewnić zgodność z art. 3 pkt 17 dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE⁽⁶⁾. Dotyczy to również materiałów wyjściowych podwójnego zastosowania, tj. pośrednich materiałów wyjściowych, które mogą być dalej przetwarzane zarówno na paliwa, jak i produkty niepaliwowe o postaci ciekłej lub gazowej. Względny udział kwalifikującego się materiału w materiałach wyjściowych podwójnego zastosowania, które staną się paliwem, nie powinien być zaliczany na poczet zawartości materiałów z recyklingu. Materiały wyjściowe podwójnego zastosowania w postaci stałej, takie jak karbonizat, powinny być całkowicie wyłączone z obliczania zawartości materiałów z recyklingu, ponieważ oczekuje się, że w dającej się przewidzieć przyszłości nie będą one w praktyce przetwarzane na odpowiednią skalę na produkty niepaliwowe o wysokiej wartości.
- (25) Aby zwiększyć przejrzystość procesu, stosuje się identyfikowalność chemiczną, co oznacza, że zasadę przydziału z wyłączeniem zużycia paliwa należy uzupełnić dodatkowymi przepisami, aby zapewnić, by przypisana ilość kwalifikującego się materiału nie przekraczała ilości kwalifikującego się materiału, który teoretycznie może być obecny w produkcie.
- (26) Przydzielone ilości kwalifikującego się materiału nie powinny być przesuwane między poszczególnymi zakładami przedsiębiorstwa ani między różnymi przedsiębiorstwami, ponieważ zwiększyłyby to złożoność obliczania i weryfikacji przydzielonych ilości. Nie powinno to jednak uniemożliwiać fizycznego przemieszczania materiału z przydzielonymi ilościami między poszczególnymi zakładami przedsiębiorstwa lub między różnymi przedsiębiorstwami bez realokacji przydzielonych im ilości, pod warunkiem że materiałowi temu towarzyszy dokumentacja niezbędna do zapewnienia zgodności z niniejszą decyzją, a w szczególności identyfikowalności i podstawy obliczeń w przypadku późniejszego mieszania z innymi materiałami.

⁽⁶⁾ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie odpadów oraz uchylająca niektóre dyrektywy (Dz.U. L 312 z 22.11.2008, s. 3, ELI: <http://data.europa.eu/eli/dir/2008/98/oj>).

- (27) Aby zapewnić korzyści dla środowiska wynikające z osiągnięcia minimalnych celów w zakresie zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu oraz zapobiec obchodzeniu przepisów, które mogłyby zmniejszyć te korzyści, państwa członkowskie powinny wprowadzić przepisy dotyczące weryfikacji danych i informacji, które gromadzą od podmiotów gospodarczych wprowadzających do obrotu butelki PET. W odniesieniu do każdej partii materiału zawierającej przydzielone ilości kwalifikującego się materiału podmioty gospodarcze powinny sporządzać i dostarczać swoim klientom deklarację zawierającą odpowiednie informacje na temat przydzielonych ilości. Podmioty gospodarcze, które nie wprowadzają żadnych istotnych zmian, powinny przekazywać wyłącznie deklarację, którą otrzymują od swoich dostawców. Ponadto podmioty przetwarzające materiał, który nie składa się z polimerów, zarówno na etapie materiału wsadowego, jak i etapie materiału wyjściowego, powinny podlegać weryfikacji przez osobę trzecią. Weryfikacja ta powinna obejmować wszystkie informacje istotne dla alokacji kwalifikującego się materiału w ramach rozliczania bilansu masy, takie jak ilości specyficzne dla danego procesu oraz kategoryzacja materiału wsadowego i wyjściowego, krzywe temperatury wrzenia oraz dowody na to, że kwalifikujący się materiał pozostaje na ścieżce recyklingu. Świadectwa wydawane przez weryfikatorów na ostatnim etapie procesu recyklingu chemicznego powinny być przekazywane wzdłuż łańcucha dostaw, zazwyczaj aż do podmiotów zajmujących się napełnianiem, aby umożliwić państwom członkowskim gromadzenie ich od podmiotów gospodarczych wprowadzających do obrotu butelki na napoje.
- (28) W przypadku gdy przetwarzanie materiałów z przydzielonymi ilościami odbywa się w państwie trzecim, a uzyskany w ten sposób materiał jest przywożony, państwa członkowskie powinny zweryfikować dokładność informacji towarzyszących materiałowi, aby zapewnić przestrzeganie przepisów niniejszej decyzji.
- (29) Zasady obliczania i weryfikacji celu oraz format zgłaszania danych i informacji dotyczących zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu są ze sobą ściśle powiązane, ponieważ odnoszą się do tego samego tworzywa sztucznego pochodzącego z recyklingu w tych samych butelkach. W celu zapewnienia spójności zasady obliczania i weryfikacji celu w zakresie zawartości oraz format zgłaszania danych i informacji należy określić w jednym akcie prawnym.
- (30) W formacie zgłaszania danych i informacji uwzględniono metody pomiaru i formularze sprawozdań odnoszące się do opakowań i odpadów opakowaniowych określone w decyzji Komisji 2005/270/WE⁽⁷⁾, których podstawę także stanowi masa i materiał.
- (31) Monitorowanie zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET stanowi transgraniczną cyfrową usługę publiczną w rozumieniu rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2024/903⁽⁸⁾. Niniejsza decyzja wprowadza nowe wiążące wymogi mające wpływ na tę cyfrową usługę publiczną i z tego względu podlega ona obowiązkowi oceny interoperacyjności na podstawie art. 3 rozporządzenia (UE) 2024/903. W związku z tym przeprowadzono ocenę interoperacyjności, a sprawozdanie z tej oceny ma zostać opublikowane w portalu Interoperacyjna Europa.
- (32) Odpady tworzyw sztucznych powinny być przetwarzane z wykorzystaniem metody recyklingu, która w jak największym stopniu ogranicza negatywny wpływ na środowisko, biorąc pod uwagę wymaganą jakość recyklatu i rentowność poszczególnych technologii. Biorąc to pod uwagę, metody recyklingu mechanicznego są zasadniczo preferowane w stosunku do metod recyklingu chemicznego z punktu widzenia ochrony środowiska, a odpady, które można poddać recyklingowi mechanicznemu, zasadniczo nie powinny być poddawane recyklingowi chemicznemu, jeżeli recykling mechaniczny może wytworzyć recyklaty o podobnej jakości lub właściwościach użytkowych. Komisja monitoruje rozwój dostępnych technologii recyklingu, biorąc pod uwagę ich efektywność gospodarczą i środowiskową. Aby uwzględnić istotne zmiany technologiczne w sektorze recyklingu, w tym m.in. wprowadzenie metod recyklingu chemicznego na pełną skalę komercyjną, Komisja powinna dokonać przeglądu metodyki, w tym zasad alokacji przydzielonych ilości, ustanowionych w niniejszej decyzji, a także rozważyć możliwość dostosowania jej do przepisów art. 7 ust. 8 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2025/40⁽⁹⁾ w stosownych przypadkach.

(7) Decyzja Komisji 2005/270/WE z dnia 22 marca 2005 r. ustanawiająca formaty w odniesieniu do systemu baz danych zgodnie z dyrektywą 94/62/WE Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych (Dz.U. L 86 z 5.4.2005, s. 6, ELI: <http://data.europa.eu/eli/dec/2005/270/oj>).

(8) Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2024/903 z dnia 13 marca 2024 r. w sprawie ustanowienia środków na rzecz wysokiego poziomu interoperacyjności sektora publicznego na terytorium Unii (akt w sprawie Interoperacyjnej Europy) (Dz.U. L, 2024/903, 22.3.2024, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2024/903/oj>).

(9) Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2025/40 z dnia 19 grudnia 2024 r. w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych, zmiany rozporządzenia (UE) 2019/1020 i dyrektywy (UE) 2019/904 oraz uchylecia dyrektywy 94/62/WE (Dz.U. L, 2025/40, 22.1.2025, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2025/40/oj>).

- (33) Aby zapewnić skuteczne osiągnięcie celów Unii w zakresie konkurencyjnej gospodarki o obiegu zamkniętym oraz jej polityki gospodarowania odpadami, a także aby promować inwestycje w odchodzenie od paliw kopalnych w przemyśle chemicznym, co znajduje odzwierciedlenie w Planie działania na rzecz europejskiego przemysłu chemicznego, metodyka obliczania, weryfikacji i zgłaszania zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu opracowana na podstawie przepisów Unii, takich jak art. 7 ust. 8 rozporządzenia (UE) 2025/40, powinna uwzględniać konkretną podstawę prawną i cele oraz odzwierciedlać cechy odpowiednich materiałów i technologii recyklingu. W związku z tym metodyka ustanowiona w niniejszej decyzji w celu określenia zawartości materiałów pochodzących z recyklingu w butelkach PET powinna mieć zastosowanie wyłącznie do tej kategorii produktu. Środki przewidziane w niniejszej decyzji są zgodne z opinią Komitetu ustanowionego na mocy art. 39 dyrektywy 2008/98/WE,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

Artykuł 1

Definicje

Do celów niniejszej decyzji stosuje się następujące definicje:

- 1) „tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu” oznacza tworzywo sztuczne, które przed recyklingiem stanowiło odpady pokonsumenckie z tworzyw sztucznych i które zostało wyprodukowane w drodze recyklingu (z uwzględnieniem sortowania) zgodnie z definicją w art. 3 pkt 17 dyrektywy 2008/98/WE, na terenie Unii. Od dnia 21 listopada 2027 r. definicja obejmuje również odpady pokonsumenckie z tworzyw sztucznych, które zostały poddane recyklingowi (z uwzględnieniem sortowania) w:
 - a) państwie trzecim, do którego ma zastosowanie decyzja OECD, chyba że w wyniku przeprowadzonej oceny i decyzji przyjętej na podstawie art. 45 ust. 5 i 6 rozporządzenia (UE) 2024/1157 stwierdzono, że nie spełnia ono wymogów bezpiecznego dla środowiska gospodarowania odpadami tworzyw sztucznych;
 - b) państwie trzecim, z którym Unia zawarła umowy lub porozumienia mające na celu zapewnienie, aby tworzywo sztuczne pochodzące z recyklingu było uzyskiwane z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych, które zostały przetworzone w każdej odpowiedniej instalacji w sposób równoważny z normami UE w zakresie wymogów dotyczących zdrowia ludzkiego i ochrony środowiska określonymi w przepisach Unii, w szczególności w dyrektywie 2008/98/WE i rozporządzeniu (UE) 2025/40, stosownie do przypadku. Państwo to posiada również kompleksowe ramy gospodarowania odpadami obejmujące całe jego terytorium oraz wykazujące jego zdolność i gotowość do zagwarantowania bezpiecznego dla środowiska gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem w szczególności następujących kryteriów:
 - (i) wdrożone i planowane środki mające zapewnić bezpieczne dla środowiska gospodarowanie odpadami na jego terytorium, takie jak wprowadzenie systemu rozszerzonej odpowiedzialności producenta lub równoważnego systemu wdrażającego zasadę „zanieczyszczający płaci”;
 - (ii) wdrożone i planowane środki mające na celu zwiększenie udziału zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych oraz wskaźniki monitorowania tych środków;
 - (iii) wdrożone i planowane środki mające na celu zwiększenie udziału zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych zawartych w produktach już wprowadzonych do obrotu na rynku krajowym oraz wskaźniki monitorowania tych środków;
- 2) „odpady pokonsumenckie z tworzyw sztucznych” oznaczają odpady powstałe z produktów z tworzyw sztucznych, które:
 - a) zostały wprowadzone do obrotu w Unii;
 - b) zostały wprowadzone do obrotu lub dostarczone w celu ich dystrybucji, konsumpcji lub używania w państwie trzecim w ramach działalności handlowej, odpłatnie lub nieodpłatnie;

- 3) „butelka na napoje” oznacza jednorazową butelkę na napoje z tworzyw sztucznych o pojemności do trzech litrów, w tym jej zakrętkę, wieczko i ewentualną etykietę i etykietę termokurczliwą, z wyłączeniem następujących butelek:
 - a) szklane lub metalowe butelki na napoje, których zakrętki i wieczka wykonane są z tworzyw sztucznych;
 - b) butelek na napoje przeznaczonych i wykorzystywanych do mającej płynną postać żywności specjalnego przeznaczenia medycznego zgodnie z definicją w art. 2 ust. 2 lit. g) rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 609/2013 ⁽¹⁰⁾;
- 4) „butelka PET” oznacza butelkę na napoje wyprodukowaną z politereftalanu etylenu jako głównego składnika;
- 5) „podmiot gospodarczy” oznacza dowolny z następujących podmiotów, które są częścią łańcucha dostaw prowadzącego do wprowadzenia do obrotu butelek na napoje lub które wprowadzają do obrotu butelki na napoje:
 - a) „podmiot zajmujący się recyklingiem” zgodnie z definicją w art. 2 ust. 3 pkt 16 rozporządzenia (UE) 2022/1616;
 - b) „przetwórca” zgodnie z definicją w art. 2 ust. 3 pkt 17 rozporządzenia (UE) 2022/1616;
 - c) „podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze” zgodnie z definicją w art. 3 pkt 3 rozporządzenia (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady ⁽¹¹⁾;
 - d) każda osoba fizyczna lub prawna mająca siedzibę w Unii, która wprowadza do obrotu w Unii produkty pochodzące z państwa trzeciego;
 - e) każda osoba fizyczna lub prawna zajmująca się zawodowo zbieraniem lub przetwarzaniem odpadów lub obydwoma tymi czynnościami;
- 6) „technologia recyklingu” oznacza technologię recyklingu zgodnie z definicją w art. 2 ust. 3 pkt 1 rozporządzenia (UE) 2022/1616;
- 7) „kwalifikujący się materiał” oznacza odpady pokosumentenckie z tworzyw sztucznych i materiały pochodzące z odpadów pokosumentenckich z tworzyw sztucznych;
- 8) „łańcuch dostaw” oznacza serię procesów lub działań związanych z produkcją i dystrybucją butelek na napoje;
- 9) „punkt obliczeniowy” oznacza punkt w łańcuchu dostaw, w którym określa się zawartość kwalifikującego się materiału dla danego materiału;
- 10) „partia” oznacza partię zgodnie z definicją w art. 2 ust. 3 pkt 20 rozporządzenia (UE) 2022/1616;
- 11) „rozliczanie bilansu masy” oznacza zbiór zasad obliczania stosowanych do określenia przydzielonej ilości w całym łańcuchu dostaw i w materiale wyjściowym, w przypadku gdy kwalifikujący się materiał jest wykorzystywany wraz z innym materiałem jako materiał wsadowy w procesie;
- 12) „przydzielona ilość” oznacza masę kwalifikującego się materiału wprowadzanego do procesu, która jest przydzielona do materiału wyjściowego procesu w danym okresie;
- 13) „kategoria materiału wyjściowego” oznacza pogrupowanie materiałów wyjściowych w ramach którejkolwiek z następujących kategorii:

materiały wyjściowe inne niż straty, które są lub będą ponownie przetwarzane na materiały inne niż paliwa, w tym tworzywa sztuczne („materiały niepaliwowe”);

materiały wyjściowe inne niż straty, które są paliwami, w tym materiały wyjściowe, które są zużywane w celu dostarczenia energii na potrzeby samego procesu lub które zostaną ponownie przetworzone na materiały, które mają być wykorzystane jako paliwa („paliwa”);

⁽¹⁰⁾ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 609/2013 z dnia 12 czerwca 2013 r. w sprawie żywności przeznaczonej dla niemowląt i małych dzieci oraz żywności specjalnego przeznaczenia medycznego i środków spożywczych zastępujących całodzienną dietę, do kontroli masy ciała oraz uchylające dyrektywę Rady 92/52/EWG, dyrektywy Komisji 96/8/WE, 1999/21/WE, 2006/125/WE i 2006/141/WE, dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/39/WE oraz rozporządzenia Komisji (WE) nr 41/2009 i (WE) nr 953/2009 (Dz.U. L 181 z 29.6.2013, s. 35, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2013/609/oj>).

⁽¹¹⁾ Rozporządzenie (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 28 stycznia 2002 r. ustanawiające ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołujące Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiające procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności (Dz.U. L 31 z 1.2.2002, s. 1, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2002/178/oj>).

materiały wyjściowe, inne niż straty, które można ponownie przetworzyć na paliwa lub materiały inne niż paliwa („materiały wyjściowe podwójnego zastosowania”);

materiały wyjściowe, które są unieszkodliwiane w rozumieniu art. 3 pkt 19 dyrektywy 2008/98/WE („straty”);

- 14) „zakład” oznacza jeden zakład produkcyjny lub więcej zakładów produkcyjnych znajdujących się w tym samym miejscu pod zarządem tego samego podmiotu gospodarczego, który zarządza działalnością, produktami i usługami, w tym wszelką powiązaną infrastrukturą, sprzętami i materiałami;
- 15) „weryfikacja” oznacza proces, za pomocą którego weryfikator zaświadcza, że podmiot gospodarczy spełnia wymogi w zakresie obliczania danych dotyczących zawartości materiałów z recyklingu w butelkach na napoje;
- 16) „weryfikator” oznacza jednostkę oceniającą zgodność zgodnie z definicją w art. 2 pkt 13 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 765/2008 ⁽¹²⁾, która została akredytowana zgodnie z tym rozporządzeniem;
- 17) „ścieżka recyklingu” oznacza proces z uwzględnieniem wszystkich jego etapów, który zachowuje potencjał przetwarzania kwalifikującego się materiału na materiał niepaliwowy;
- 18) „recykling mechaniczny” oznacza technologię recyklingu, w ramach której odzyskuje się zebrane odpady tworzyw sztucznych w procesach mechanicznych i fizycznych, w tym poprzez sortowanie, rozdrabnianie, mycie, oddzielanie materiałów, suszenie, wyłaczanie i ponowne krystalizowanie w celu produkcji tworzyw sztucznych bez zmiany struktury chemicznej materiału wsadowego jakim są odpady tworzyw sztucznych;
- 19) „maksymalna dopuszczalna temperatura wrzenia” oznacza, w przypadku gdy kwalifikujący się materiał lub jego części zostaną wprowadzone do jednego krakera parowego, maksymalną dopuszczalną temperaturę wrzenia tego krakera parowego lub, w przypadku gdy kwalifikujący się materiał lub jego części będą przetwarzane w różnych krakerach parowych, średnią ważoną maksymalnych dopuszczalnych temperatur wrzenia wszystkich poszczególnych krakerów parowych.

Artykuł 2

Metodyka obliczania udziału zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET

1. Udział zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET oblicza się, dzieląc masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET wprowadzonych do obrotu w państwie członkowskim w danym roku przez masę tworzyw sztucznych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu w państwie członkowskim w tymże roku. Uzyskany stosunek wyraża się w procentach.
2. Obliczenia, o których mowa w ust. 1, przeprowadza się przy użyciu wzorów 1–3 określonych w załączniku I.

Artykuł 3

Metodyka określania masy tworzyw sztucznych w butelkach PET

1. Masa tworzyw sztucznych w butelkach PET jest sumą masy tworzyw sztucznych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu w danym państwie członkowskim w danym roku. Dane dotyczące tych butelek PET gromadzi się zgodnie z art. 5.
2. Masę tworzyw sztucznych w butelkach PET wprowadzanych do obrotu w danym państwie członkowskim można dostosować w celu uwzględnienia wywozu lub przemieszczania butelek PET do innych państw członkowskich. Dostosowania dokonuje się, stosując wzory 4–9 określone w załączniku I.

⁽¹²⁾ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 765/2008 z dnia 9 lipca 2008 r. ustanawiające wymagania w zakresie akredytacji i uchylające rozporządzenie (EWG) nr 339/93 (Dz.U. L 218 z 13.8.2008, s. 30, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2008/765/oj>).

Artykuł 4

Metodyka określania masy tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET

1. Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET jest sumą masy tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET wprowadzonych do obrotu w danym państwie członkowskim w danym roku. Dane dotyczące tych butelek PET gromadzi się zgodnie z art. 5.
2. Jeżeli masa tworzyw sztucznych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu jest dostosowywana zgodnie z art. 3 ust. 2, masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET również dostosowuje się w celu uwzględnienia wywozu lub przemieszczania butelek PET do innych państw członkowskich. Dostosowania dokonuje się, stosując wzór 4 określony w załączniku I.

Artykuł 5

Obowiązek gromadzenia danych od podmiotów gospodarczych wprowadzających do obrotu butelki PET

1. Państwa członkowskie gromadzą dane dotyczące masy tworzyw sztucznych i tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zawartych w butelkach PET od podmiotów gospodarczych, które wprowadzają do obrotu takie butelki, oraz sumują wyniki oddzielnie dla tworzyw sztucznych i tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu.
2. Państwa członkowskie zapewniają, aby podmioty gospodarcze obliczały masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu, o których mowa w ust. 1, dla poszczególnych części butelek PET i sumowały wyniki, stosując metodykę określoną w akapicie drugim.

W przypadku gdy jako materiał wsadowy nie wykorzystuje się żadnych innych odpadów tworzyw sztucznych niż odpady pokonsumenckie z tworzyw sztucznych, a wszystkie tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu uzyskuje się poprzez zastosowanie jednej z następujących technologii recyklingu:

- a) recyklingu mechanicznego wymienionego jako odpowiednia technologia recyklingu zgodnie z rozporządzeniem (UE) 2022/1616;
- b) każdej innej technologii recyklingu, która jest odpowiednią technologią recyklingu lub nowatorską technologią zgodnie z rozporządzeniem (UE) 2022/1616, w przypadku której znany jest udział kwalifikującego się materiału w materiale wyjściowym,

odsetek tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu podany w deklaracji zgodnie z częścią C załącznika V, która towarzyszy deklaracji zgodności określonej w załączniku III do rozporządzenia (UE) 2022/1616, mnoży się przez masę odpowiedniej części butelki.

3. W przypadku gdy metodyka określona w ust. 2 niniejszego artykułu nie ma zastosowania, stosuje się metodykę określoną w art. 6.
4. W przypadku tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu, o których mowa w ust. 1, które są częściowo uzyskiwane poprzez zastosowanie którejkolwiek z technologii recyklingu określonych w ust. 2 lit. a) i b), a częściowo przez zastosowanie innych metod recyklingu, państwa członkowskie zapewniają, aby podmioty gospodarcze mające siedzibę na ich terytorium stosowały metodykę określoną w art. 6 na każdym etapie łańcucha dostaw, począwszy od etapu, na którym następuje łączenie metod recyklingu. Przed zastosowaniem łączenia stosuje się odpowiednio metodykę określoną w ust. 2 i 3.

Artykuł 6

Obliczanie masy kwalifikującego się materiału

1. Punkty obliczeniowe ustala się za każdym razem, gdy zmienia się skład chemiczny lub fizyczny materiału pochodzącego w całości lub w części z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych, w tym w przypadku zmieszania go z jakimkolwiek innym materiałem. Masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelce PET oblicza się w momencie wprowadzenia do obrotu na podstawie danych uzyskanych w punktach obliczeniowych dla każdej z jej części.

2. W przypadku gdy w punkcie obliczeniowym znane są proporcje kwalifikującego się materiału w materiałach wyjściowych i w przypadku gdy wcześniej nie stosowano rozliczenia bilansu masy, masę kwalifikującego się materiału oblicza się dla każdej partii każdego materiału wyjściowego poprzez pomnożenie odsetka kwalifikującego się materiału w materiale wyjściowym przez masę partii.

3. Jeżeli w punkcie obliczeniowym ust. 2 niniejszego artykułu nie ma zastosowania, stosuje się rozliczanie bilansu masy zgodnie z art. 7.

Artykuł 7

Rozliczanie bilansu masy

1. Przydzielone ilości określa się na podstawie danych operacyjnych specyficznych dla danego procesu, które są reprezentatywne dla uwzględnianego okresu, zgodnie z ust. 2–5.

2. Obliczanie masy kwalifikującego się materiału w materiałach wsadowych przeprowadza się na podstawie jednego z następujących źródeł:

- a) deklaracji otrzymanych od podmiotów gospodarczych innych niż podmiot gospodarczy w punkcie obliczeniowym zgodnie z art. 8 ust. 3, w przypadku gdy takie inne podmioty gospodarcze dostarczają kwalifikujący się materiał;
- b) wewnętrznej dokumentacji podmiotu gospodarczego w punkcie obliczeniowym.

3. W przypadku gdy punkt obliczeniowy jest pierwszym punktem obliczeniowym na ścieżce recyklingu, na której cały kwalifikujący się materiał jest przetwarzany na paliwa lub straty lub wprowadzany do krakera parowego, a kwalifikujący się materiał wsadowy ma postać ciekłą, zastosowanie ma ust. 4.

W przypadku gdy kwalifikującym się materiałem wsadowym jest materiał ciekły, a jego część, ale nie całość, trafia do krakera parowego w późniejszym punkcie obliczeniowym, podczas gdy część jest dalej przetwarzana na propylen bez wprowadzania do krakera parowego, ust. 4 ma zastosowanie do momentu, w którym materiał wykorzystywany do produkcji propylenu bez wprowadzania do krakera parowego („strumień propylenu”) jest oddzielony od materiału, który zostanie wprowadzony do krakera parowego („strumień krakingu parowego”).

- a) W przypadku strumienia propylenu udział przyznaných ilości w materiale wyjściowym jest równy udziałowi kwalifikującego się materiału w materiale wsadowym. W kolejnych punktach obliczeniowych stosuje się ust. 5.
- b) W odniesieniu do strumienia krakingu parowego stosuje się ust. 4 w odniesieniu do pozostałych etapów.

We wszystkich innych przypadkach stosuje się ust. 5.

4. Masę kwalifikującego się materiału wprowadzanego do krakera parowego określa się według poniższych etapów:

- a) ustalenie maksymalnej dopuszczalnej temperatury wrzenia;
- b) określenie masy kwalifikującego się materiału wsadowego, który jest odparowany w maksymalnej dopuszczalnej temperaturze wrzenia, zgodnie ze standardową metodą badania rozkładu temperatur wrzenia frakcji ropy naftowej metodą chromatografii gazowej, taką jak EN 15199-3:2021 i EN 15199-4:2021 lub równoważną;
- c) określenie masy całkowitego materiału wsadowego – który może stanowić mieszkankę materiału kwalifikującego się i niekwalifikującego się – który jest odparowany w maksymalnej dopuszczalnej temperaturze wrzenia, zgodnie ze standardową metodą badania rozkładu temperatur wrzenia frakcji ropy naftowej metodą chromatografii gazowej, taką jak EN 15199-3:2021 i EN 15199-4:2021 lub równoważną;
- d) jeżeli udział całkowitego materiału wsadowego, który nie jest odparowany w maksymalnej dopuszczalnej temperaturze wrzenia, przechodzi etap przetwarzania po obecnym punkcie obliczeniowym i przed wprowadzeniem do krakera parowego, w którym zmienia się krzywą temperatury wrzenia materiału wsadowego, na każdym takim etapie przetwarzania przeprowadza się następujące kroki:
 - (i) określa się masę kwalifikującego się materiału w materiałach wyjściowych, który jest odparowany w maksymalnej dopuszczalnej temperaturze wrzenia zgodnie ze standardową metodą badania rozkładu temperatur wrzenia frakcji ropy naftowej metodą chromatografii gazowej, taką jak EN 15199-3:2021 i EN 15199-4:2021 lub równoważną, i dodaje tę masę do masy określonej w lit. b);

- (ii) określa się masę materiałów wyjściowych, które są odparowywane w maksymalnej dopuszczalnej temperaturze wrzenia, zgodnie ze standardową metodą badania rozkładu temperatur wrzenia frakcji ropy naftowej metodą chromatografii gazowej, taką jak EN 15199-3:2021 i EN 15199-4:2021 lub równoważną, i dodaje tę masę do masy określonej w lit. c);
 - e) obliczenie stosunku masy określonej zgodnie z lit. b) i dostosowanej zgodnie z lit. d) do masy określonej zgodnie z lit. c) i dostosowanej zgodnie z lit. d) lub uznanie tego stosunku za równy stosunkowi masy kwalifikującego się materiału wsadowego do masy całkowitego materiału wsadowego, jeżeli podmiot gospodarczy przedstawi możliwe do zweryfikowania dowody na to, że etap określony w lit. b) lub lit. d) pkt (i) nie jest technicznie wykonalny;
 - f) określenie masy materiału, który – na podstawie możliwych do zweryfikowania dowodów przedstawionych przez podmiot gospodarczy – jest wprowadzany do tego krakera parowego lub tych krakerów parowych, do których odnosi się lit. a);
 - g) pomnożenie stosunku określonego w lit. e) przez masę materiału określoną w lit. f), którego wynikiem jest masa kwalifikującego się materiału, który uznaje się za wprowadzany do krakera parowego lub krakerów parowych;
 - h) kolejnym punktem obliczeniowym, w którym należy określić przypisanie kwalifikującego się materiału wsadowego, który jest wprowadzany do krakera parowego lub krakerów parowych, do różnych materiałów wyjściowych, jest materiał wyjściowy powstający podczas krakingu parowego.
5. Należy wykonać następujące czynności:
- a) masę kwalifikującego się materiału wsadowego przypisuje się do różnych materiałów wyjściowych w taki sposób, aby względny udział kwalifikującego się materiału w każdym materiale wyjściowym był równy względnemu udziałowi kwalifikującego się materiału w materiale wsadowym;
 - b) każdy materiał wyjściowy klasyfikuje się zgodnie z jego kategorią materiału wyjściowego;
 - c) w odniesieniu do każdego materiału wyjściowego masę przydzielonego kwalifikującego się materiału wsadowego mnoży się przez współczynnik podwójnego zastosowania, który reprezentuje udział materiału wyjściowego, który pozostaje na ścieżce recyklingu, w celu uzyskania przydzielonej ilości tego materiału wyjściowego w następujący sposób:
 - (i) w przypadku materiałów wyjściowych należących do kategorii „materiały niepaliwowe” współczynnik podwójnego zastosowania wynosi 1;
 - (ii) w przypadku materiałów wyjściowych w kategorii materiałów wyjściowych „paliwa” i „straty” współczynnik podwójnego zastosowania wynosi 0;
 - (iii) w przypadku materiałów wyjściowych w kategorii materiałów wyjściowych „materiały wyjściowe podwójnego zastosowania” współczynnik podwójnego zastosowania:
 - 1) równa się 0, jeżeli materiał wyjściowy jest substancją stałą;
 - 2) równy jest udziałowi, w odniesieniu do którego podmiot gospodarczy przedstawia możliwe do zweryfikowania dowody na to, że pozostaje on na ścieżce recyklingu, jeżeli materiał wyjściowy jest płynny lub gazowy.
6. Po rozdzieleniu przydzielonych ilości zgodnie z ust. 2–5 podmiot gospodarczy może dokonać realokacji przydzielonych ilości między różne materiały wyjściowe, z zastrzeżeniem następujących warunków:
- a) przydzielone ilości przypisuje się wyłącznie do materiałów wyjściowych, w odniesieniu do których można udowodnić, że istnieje wykonalny proces chemiczny umożliwiający realistyczne przekształcenie kwalifikującego się materiału wsadowego w takie materiały wyjściowe;
 - b) przydzielona ilość określonego materiału wyjściowego nie przekracza udziału tych części materiału wyjściowego, które mogą pochodzić z wykorzystanego kwalifikującego się materiału wsadowego;
 - c) zarówno materiały wsadowe, jak i wyjściowe są polimerami.
7. Maksymalny okres, w którym można przeprowadzić rozliczanie bilansu masy, wynosi trzy miesiące. Dodatni wynik przydzielonych ilości może zostać przeniesiony na następny okres. W żadnym momencie nie zezwala się na ujemne saldo przydzielonych ilości.
8. Każdy zakład zobowiązany jest do rozliczania bilansu masy. Przydzielone ilości nie mogą być przenoszone między poszczególnymi zakładami przedsiębiorstwa ani między różnymi przedsiębiorstwami.
9. Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu, w odniesieniu do których państwa członkowskie gromadzą dane od podmiotów gospodarczych zgodnie z art. 5 ust. 1, jest równa przydzielonym ilościom przypisanym do materiału użytego w butelkach PET wprowadzonych do obrotu.

Artykuł 8

Weryfikacja

1. Państwa członkowskie weryfikują dane zgromadzone zgodnie z art. 5 ust. 1 w oparciu o analizę ryzyka, niezależnie od miejsca, w którym odpady pokonsumenckie z tworzyw sztucznych zostały wytworzone lub poddane recyklingowi.
2. Państwa członkowskie przekazują wyłącznie dane, które są obliczane, gromadzone i weryfikowane zgodnie z niniejszą decyzją. Państwa członkowskie są odpowiedzialne za weryfikację danych, które przekazują Komisji zgodnie z art. 9.
3. Podmioty gospodarcze przedstawiają deklarację dotyczącą zawartości materiałów z recyklingu, towarzyszącą każdej partii materiału dostarczonego ich klientom, wydaną zgodnie ze wzorem określonym odpowiednio w części A, B lub C załącznika V. Podmioty gospodarcze przechowują deklaracje otrzymane od swoich dostawców przez okres co najmniej pięciu lat. Podmioty gospodarcze, które nie wprowadzają istotnych zmian w chemicznym lub fizycznym składzie materiału i nie mieszają go z żadnym innym materiałem, nie są zobowiązane do wygenerowania deklaracji, a jedynie do przekazania deklaracji otrzymanych od swoich dostawców swoim klientom.
4. Do danych obliczonych zgodnie z art. 5 ust. 3 lub 4 stosuje się ust. 5–10 niniejszego artykułu.
5. Podmioty gospodarcze przetwarzające materiał, który nie składa się z polimerów na etapie materiału wsadowego ani na etapie materiału wyjściowego, oraz obliczające dane zgodnie z art. 6 ust. 3 muszą spełniać wszystkie następujące wymogi:
 - a) posiadają system przechowywania i przeglądu wszystkich dowodów związanych z obliczeniami, których dokonują lub na które się powołują;
 - b) posiadają funkcjonujący system obliczania przydzielonych ilości zgodnie z art. 6 ust. 3;
 - c) przechowują wszystkie dowody niezbędne do wykazania zgodności z niniejszą decyzją i dyrektywą (UE) 2019/904 przez co najmniej pięć lat lub dłużej, jeżeli jest to wymagane przez odpowiednie państwo członkowskie;
 - d) przyjmują odpowiedzialność za przygotowanie wszelkich informacji związanych z weryfikacją dowodów, o których mowa w lit. c);
 - e) podlegają corocznej weryfikacji na poziomie zakładu przeprowadzanej przez weryfikatora zgodnie z ust. 6 niniejszego artykułu.

Na zasadzie odstępstwa od akapitu pierwszego lit. e) weryfikacja odbywa się co trzy lata w przypadku mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw w rozumieniu zalecenia Komisji 2003/361/WE ⁽¹³⁾.

6. Weryfikator wybiera i powołuje zespół weryfikacyjny. Weryfikację zgodności z przepisami art. 5 ust. 3 i 4 przeprowadza się na miejscu i zgodnie z mającą zastosowanie normą, do której odniesienie opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej* zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 765/2008, i zawiera ona co najmniej następujące elementy:
 - a) identyfikację działań podejmowanych przez podmiot gospodarczy istotnych z punktu widzenia realizacji celu;
 - b) identyfikację odpowiednich systemów podmiotu gospodarczego i jego ogólnej organizacji w odniesieniu do realizacji celów oraz sprawdzenie skutecznego wdrożenia odpowiednich systemów kontroli;
 - c) analizę ryzyka, które może prowadzić do istotnych zniekształceń, w oparciu o wiedzę zawodową audytora i informacje przedłożone przez podmiot gospodarczy, z uwzględnieniem ogólnego profilu ryzyka działalności, w zależności od poziomu ryzyka podmiotu gospodarczego i łańcucha dostaw, w szczególności ryzyka na etapach bezpośrednio na wyższym i niższym szczeblu;

⁽¹³⁾ Zalecenie Komisji 2003/361/WE z dnia 6 maja 2003 r. dotyczące definicji mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw (Dz.U. L 124 z 20.5.2003, s. 36, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reco/2003/361/oj>).

- d) plan weryfikacji odpowiadający analizie ryzyka oraz zakresowi i złożoności działalności prowadzonej przez podmiot gospodarczy, a także określający metody pobierania próbek, które należy stosować w odniesieniu do działalności tego podmiotu;
- e) wdrożenie planu weryfikacji poprzez gromadzenie dowodów zgodnie z określonymi metodami pobierania próbek, o których mowa w lit. d), w tym wszystkich istotnych dodatkowych dowodów;
- f) wniosek do podmiotu o dostarczenie wszelkich brakujących elementów ścieżek audytu, wyjaśnienie zmian lub korektę oświadczeń lub obliczeń;
- g) wykaz wszystkich materiałów wsadowych w podziale na zakłady, które są istotne z punktu widzenia osiągnięcia celów, a także opis odpowiednich przetwarzanych materiałów oraz szczegółowe informacje dotyczące wszystkich dostawców tych materiałów;
- h) wykaz wszystkich materiałów wyjściowych w podziale na zakłady, które są istotne dla osiągnięcia celów, a także opis odpowiednich przetwarzanych materiałów oraz szczegółowe informacje na temat wszystkich klientów będących odbiorcami tych materiałów;
- i) wszystkie istotne informacje na temat alokacji kwalifikującego się materiału do materiałów wyjściowych zgodnie z art. 7;
- j) wszelkie rozbieżności między systemem ewidencji księgowej a materiałami wsadowymi, wyjściowymi i saldami.

7. Zespół weryfikacyjny posiada kompetencje, doświadczenie oraz ogólne i szczególne umiejętności niezbędne do prowadzenia działań weryfikacyjnych, z uwzględnieniem zakresu audytu.

8. Weryfikator i jego personel spełniają następujące wymogi:

- a) przestrzegają zasad etyki zawodowej, obejmujących uczciwość, obiektywizm, kompetencje zawodowe i należytą staranność;
- b) posiadają kompleksową wiedzę na temat podmiotów, których roczne obliczenia i deklaracje są poddawane audytowi;
- c) wykazują się biegłością w ocenie wiarygodności podstawowych danych i informacji;
- d) zachowują niezależność od podmiotu gospodarczego podlegającego weryfikacji.

9. Świadectwa wydawane w kontekście weryfikacji mają wszystkie następujące cechy:

- a) zawierają co najmniej elementy określone w załączniku IV;
- b) są ważne przez jeden rok, z wyjątkiem mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw w rozumieniu załącznika do zalecenia 2003/361/WE, w przypadku których są ważne przez trzy lata;
- c) są uznawane przez wszystkie państwa członkowskie.

10. Podmioty gospodarcze przetwarzające materiał, który nie składa się z polimerów ani na etapie materiału wsadowego, ani na etapie materiału wyjściowego, przekazują swoim bezpośrednim klientom kopię certyfikatu, o którym mowa w ust. 9.

Podmioty gospodarcze przetwarzające materiał składający się z polimerów zarówno na etapie materiału wsadowego, jak i materiału wyjściowego, oraz które otrzymały kopię jednego lub kilku certyfikatów, o których mowa w ust. 9, przekazują kopię tych certyfikatów swoim bezpośrednim klientom.

Państwa członkowskie gromadzą od podmiotów gospodarczych wprowadzających do obrotu butelki PET deklarację, o której mowa w ust. 3, wraz z certyfikatami, które te podmioty gospodarcze otrzymały od swoich dostawców.

Artykuł 9

Gromadzenie i zgłaszanie danych przez państwa członkowskie

1. Państwa członkowskie co roku obliczają masę tworzyw sztucznych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu zgodnie z art. 3, masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET wprowadzonych do obrotu zgodnie z art. 4 oraz wynikający z tego udział zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET wprowadzonych do obrotu zgodnie z art. 2.

2. Państwa członkowskie zgłaszają dane, o których mowa w ust. 1, w formacie określonym w załączniku II do niniejszej decyzji i przedkładają sprawozdanie z kontroli jakości przewidziane w art. 13 ust. 2 dyrektywy (UE) 2019/904 w odniesieniu do tych danych w formacie określonym w załączniku III do niniejszej decyzji.

Artykuł 10

Klauzula przeglądowa

Komisja dokonuje przeglądu niniejszej decyzji najpóźniej do dnia 1 stycznia 2030 r.

Artykuł 11

Uchylenie

Decyzja wykonawcza (UE) 2023/2683 traci moc.

Odniesienia do uchylonej decyzji należy rozumieć jako odniesienia do niniejszej decyzji.

Artykuł 12

Wejście w życie

Niniejsza decyzja wchodzi w życie dwudziestego dnia po jej opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Sporządzono w Brukseli dnia 30 czerwca 2026 r.

W imieniu Komisji
Przewodnicząca
Ursula VON DER LEYEN

ZAŁĄCZNIK I

Wzory do obliczania udziału zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET

Udział zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET wprowadzonych do obrotu, o którym mowa w art. 2, oblicza się według następującego wzoru:

$$1. \quad RC = R/W \times 100 \%$$

gdzie:

RC oznacza udział zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET wprowadzonych do obrotu, o którym mowa w art. 2

R oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu, o której mowa w art. 4

W oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu, o której mowa w art. 3

Ponieważ butelka PET składa się z korpusu, zakrętki, wieczka i ewentualnej etykiety i etykiety termokurczliwej, masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET oblicza się według następującego wzoru:

$$2. \quad R = R_b + R_c + R_l$$

gdzie:

R_b oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w korpusach butelek PET wprowadzonych do obrotu

R_c oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w zakrętkach/wieczkach butelek PET wprowadzonych do obrotu

R_l oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w etykietach/etykietach termokurczliwych butelek PET wprowadzonych do obrotu

Ponieważ butelka PET składa się z korpusu, zakrętki, wieczka i ewentualnej etykiety i etykiety termokurczliwej, masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET oblicza się według następującego wzoru:

$$3. \quad W = W_b + W_c + W_l$$

gdzie:

W_b oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w korpusach butelek PET wprowadzonych do obrotu

W_c oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w zakrętkach/wieczkach butelek PET wprowadzonych do obrotu

W_l oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w etykietach/etykietach termokurczliwych butelek PET wprowadzonych do obrotu

Jeżeli państwo członkowskie dostosowuje masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu zgodnie z art. 3 ust. 2 oraz masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET wprowadzonych do obrotu zgodnie z art. 4 ust. 2 w celu uwzględnienia wywozu lub przemieszczania butelek PET do innych państw członkowskich, stosuje się następujące wzory:

$$4. \quad R = R_{MS} - R_{out_to_other_MS} - R_{exported}$$

gdzie:

R_{MS} oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu w państwie członkowskim (w tym butelek PET, które są przywożone lub przemieszczane z innych państw członkowskich, oraz butelek PET, które są wywożone lub przemieszczane do innych państw członkowskich po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim)

R_{out_to_other_MS} oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET przemieszczonych do innych państw członkowskich po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim

R_{exported} oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET, które zostały wywiezione, tj. przemieszczone z Unii do państw trzecich, po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim

$$5. \quad R_{MS} = R_{man_in_MS} + R_{in_from_other_MS} + R_{imported}$$

gdzie:

$R_{man_in_MS}$ oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wyprodukowanych i wprowadzonych do obrotu w państwie członkowskim

$R_{in_from_other_MS}$ oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET przemieszczonych z innych państw członkowskich i wprowadzonych do obrotu w danym państwie członkowskim

$R_{imported}$ oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET, które zostały przywiezione, tj. przemieszczone do Unii z państw trzecich i wprowadzone do obrotu w danym państwie członkowskim

$$6. \quad W = W_{MS} - W_{out_to_other_MS} - W_{exported}$$

gdzie:

W_{MS} oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu w państwie członkowskim (w tym butelek PET, które są przywożone lub przemieszczane z innych państw członkowskich, oraz butelek PET, które są wywożone lub przemieszczane do innych państw członkowskich po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim)

$W_{out_to_other_MS}$ oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET przemieszczonych do innych państw członkowskich po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim

$W_{exported}$ oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET, które zostały wywiezione, tj. przemieszczone z Unii do państw trzecich, po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim

$$7. \quad W_{MS} = W_{man_in_MS} + W_{in_from_other_MS} + W_{imported}$$

gdzie:

$W_{man_in_MS}$ oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wyprodukowanych i wprowadzonych do obrotu w państwie członkowskim

$W_{in_from_other_MS}$ oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET przemieszczonych z innych państw członkowskich i wprowadzonych do obrotu w danym państwie członkowskim

$W_{imported}$ oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET, które zostały przywiezione, tj. przemieszczone do Unii z państw trzecich i wprowadzone do obrotu w danym państwie członkowskim

Ponieważ butelka PET składa się z korpusu, zakrętki, wieczka oraz ewentualnej etykiety i etykiety termokurczliwej, składniki we wzorach 4 do 7 oblicza się według następujących wzorów:

$$8. \quad R_x = R_{x_b} + R_{x_c} + R_{x_l}$$

gdzie:

x należy zastąpić „MS” lub „man in MS” lub „in from other MS” lub „imported” lub „out to other MS”, lub „exported”

R_x oznacza dowolny składnik po prawej stronie równania we wzorach 4 i 5

R_{x_b} oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w korpusie R_x

R_{x_c} oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w zakrętce/wieczku R_x

R_{x_l} oznacza masę tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w etykietce/etykietce termokurczliwej R_x

$$9. \quad W_x = W_{x_b} + W_{x_c} + W_{x_l}$$

gdzie:

x należy zastąpić „MS” lub „man in MS” lub „in from other MS” lub „imported” lub „out to other MS”, lub „exported”

W_x oznacza dowolny składnik po prawej stronie równania we wzorach 6 i 7

W_{x_b} oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w korpusie W_x

W_{x_c} oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w zakrętce/wieczku W_x

W_{x_l} oznacza masę tworzyw sztucznych zastosowanych w etykietce/etykietce termokurczliwej W_x

ZAŁĄCZNIK II

FORMAT ZGŁASZANIA DANYCH

1. Format zgłaszania danych obliczonych na podstawie metody określonej w art. 3

Tabela 1

Masa tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu obliczona zgodnie z art. 3 (w tonach)

		Butelki PET	
PAŃSTWO:			
ROK REFERENCYJNY:			
Masa tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu w danym państwie członkowskim (1)	[obowiązkowe, jeżeli nie są zgłaszane wszystkie (2) W_man in MS, (3) W_in from other MS oraz (4) W_imported]		
Masa tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wyprodukowanych i wprowadzonych do obrotu w danym państwie członkowskim (2)	[obowiązkowe, jeżeli (1) W_MS nie jest zgłaszana]		
Masa tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET przemieszczonych z innych państw członkowskich i wprowadzonych do obrotu (3)	[obowiązkowe, jeżeli (1) W_MS nie jest zgłaszana]		
Masa tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET, które zostały przywiezione i wprowadzone do obrotu (4)	[obowiązkowe, jeżeli (1) W_MS nie jest zgłaszana]		
Masa tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET przemieszczonych do innych państw członkowskich po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim (5)			
Masa tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET, które zostały wywiezione po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim (6)			
Dostosowana masa tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu (7)			

Uwagi:

Pola ciemnoszare: sprawozdawczość dobrowolna

- (1) Obliczona zgodnie z art. 3 ust. 1. W_MS
- (2) Obliczona zgodnie z art. 3 ust. 1. W_man in MS
- (3) Obliczona zgodnie z art. 3 ust. 1. W_in from other MS
- (4) Obliczona zgodnie z art. 3 ust. 1. W_imported
- (5) Obliczona zgodnie z art. 3 ust. 2. W_out to other MS
- (6) Obliczona zgodnie z art. 3 ust. 2. W_exported
- (7) Obliczona zgodnie z art. 3 ust. 2. W

2. Format zgłaszania danych obliczonych na podstawie metody określonej w art. 4

Tabela 2

Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu obliczona zgodnie z art. 4 (w tonach) oraz udział zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu (w procentach)

		Butelki PET	
PAŃSTWO:			
ROK REFERENCYJNY:			
Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu w danym państwie członkowskim (1)	[obowiązkowe, jeżeli nie są zgłaszane wszystkie (2) R_man in MS, (3) R_in from other MS oraz (4) W_imported]		
Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wyprodukowanych i wprowadzonych do obrotu w danym państwie członkowskim (2)	[obowiązkowe, jeżeli (1) R_MS nie jest zgłaszana]		
Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET przemieszczonych z innych państw członkowskich i wprowadzonych do obrotu (3)	[obowiązkowe, jeżeli (1) R_MS nie jest zgłaszana]		
Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET, które zostały przywiezione i wprowadzone do obrotu (4)	[obowiązkowe, jeżeli (1) R_MS nie jest zgłaszana]		
Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET przemieszczonych do innych państw członkowskich po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim (5)			
Masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET, które zostały wywiezione po wprowadzeniu do obrotu w danym państwie członkowskim (6)			
Dostosowana masa tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu (7)			
Udział zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET, wyrażony w procentach (8)			

Uwagi:

Pola ciemnoszare: sprawozdawczość dobrowolna

- (1) Obliczona zgodnie z art. 4 ust. 1. R_MS
- (2) Obliczona zgodnie z art. 3 ust. 1. R_man in MS
- (3) Obliczona zgodnie z art. 4 ust. 2. R_in from other MS
- (4) Obliczona zgodnie z art. 4 ust. 2. R_imported
- (5) Obliczona zgodnie z art. 4 ust. 2. R_out to other MS
- (6) Obliczona zgodnie z art. 4 ust. 2. R_exported
- (7) Obliczona zgodnie z art. 4 ust. 2. R
- (8) Obliczona zgodnie z art. 2. RC

ZAŁĄCZNIK III

FORMAT SPRAWOZDANIA Z KONTROLI JAKOŚCI

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1. Państwo członkowskie:	
1.2. Organizacja przedkładająca dane i sprawozdanie z kontroli jakości:	
1.3. Imię i nazwisko osoby odpowiedzialnej za kontakty:	
1.4. Adres e-mail osoby odpowiedzialnej za kontakty:	
1.5. Numer telefonu osoby odpowiedzialnej za kontakty:	
1.6. Rok referencyjny:	
1.7. Data złożenia/wersja:	
1.8. Link do danych opublikowanych przez państwo członkowskie (jeżeli zostały one opublikowane):	

2. OPIS INSTYTUCJI BIORĄCYCH UDZIAŁ W GROMADZENIU DANYCH

Nazwa instytucji	Opis roli i kluczowych obowiązków			

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

3. OPIS ZASTOSOWANYCH METOD

3.1. Opis zakresu obliczania zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w butelkach PET zgodnie z transpozycją do prawa krajowego

Opis poziomu, na którym oblicza się osiągnięcie celu określonego w art. 6 ust. 5 lit. a) dyrektywy (UE) 2019/904. Przykładowo cel ten może stanowić obowiązkowy wymóg dla każdej pojedynczej butelki PET wprowadzanej do obrotu, jako średnia dla butelek PET wprowadzanych do obrotu przez każdy podmiot gospodarczy lub jako średnia dla butelek PET wprowadzanych do obrotu w danym państwie członkowskim.

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

3.2. Metody i źródła gromadzenia i zestawiania danych

Opis metod i źródeł stosowanych do gromadzenia i zestawiania danych w odniesieniu do wszystkich narzędzi wykorzystywanych do gromadzenia danych.

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

3.3. Dodatkowe założenia

Opis wszelkich dodatkowych założeń lub współczynników dostosowania, które wykorzystano do obliczeń, podejście zastosowane do ich oszacowania oraz wszelkie dowody potwierdzające.

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

4. WERYFIKACJA DANYCH I SYSTEM KONTROLI

4.1. Weryfikacja danych dotyczących masy tworzyw sztucznych i tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET

Procedury weryfikacji i kontroli	Zastosowane do danych dotyczących masy tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu (tak/nie)	Zastosowane do danych dotyczących masy tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu (tak/nie)	Dodatkowe uwagi, w stosownych przypadkach
Kontrole kompletności danych			
Kontrole krzyżowe			
Kontrole szeregów czasowych			
Kontrole audytowe			
Inne (należy określić)			

4.2. Opis głównych czynników wpływających na dokładność zgłoszonych danych dotyczących butelek PET wprowadzonych do obrotu oraz tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu

Potencjalne czynniki wpływające na wiarygodność danych	Butelki PET wprowadzone do obrotu (tak/nie)	Tworzywa sztuczne pochodzące z recyklingu zastosowane w butelkach PET wprowadzonych do obrotu (tak/nie)	Opis sposobu, w jaki wpływa to na dokładność danych	Opis metod zastosowanych w celu zminimalizowania wpływu nieprawidłowych danych
Błędy losowania (1) (np. współczynniki zmienności)				
Błędy pokrycia (2) (np. zasady <i>de minimis</i> , pokrycie regionalne)				
Błędy pomiarów (3) (np. jednostka pomiaru)				
Instrumenty do badania zbierania danych (4) (np. badanie kwestionariuszy)				

Błędy przetwarzania (5) (np. identyfikacja błędów, korekta błędów)						
Błędy braku odpowiedzi (6)						
Błędy w założeniach modelu (7)						
Inne (proszę określić)						

4.3. Wyjaśnienie zakresu i ważności badań w celu zebrania danych dotyczących butelek PET wprowadzonych do obrotu oraz tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

4.4. Różnice w stosunku do danych zgłoszonych za poprzednie lata referencyjne

Istotne zmiany w metodzie obliczania stosowanej w bieżącym roku referencyjnym w porównaniu z metodą obliczania zastosowaną w poprzednich latach referencyjnych, o ile wystąpiły (w szczególności korekty retrospektywne, ich charakter oraz to, czy w odniesieniu do danego roku należy zgłosić przerwę w szeregu)

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

4.5. Wyjaśnienie różnicy w masie

Tę sekcję należy wypełnić, jeżeli zgłoszone dane wykazują więcej niż 10 % odchylenia w stosunku do danych przedłożonych za poprzedni rok referencyjny.

Przyczyny różnic w masie butelek PET wprowadzonych do obrotu lub w masie tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu.

Różnice w masie tworzyw sztucznych zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu	Odchylenie (%)	Główna przyczyna odchylenia

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

Różnice w masie tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu zastosowanych w butelkach PET wprowadzonych do obrotu	Odchylenie (%)	Główna przyczyna odchylenia

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

5. **POUFNOŚĆ**

Powody wniosku o niepublikowanie zgłoszonych danych lub niektórych informacji zawartych w niniejszym sprawozdaniu wraz z wykazem konkretnych części, w przypadku których zażądano niepublikowania.

(W stosownych przypadkach należy dodać wiersze)

ZAŁĄCZNIK IV

WZÓR FORMULARZA ŚWIADECTW

Świadectwo zgodności z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2026/1425

Podmiot gospodarczy zarejestrowany pod wewnętrznym numerem XXX spełnia wszystkie wymogi określone w art. 8 ust. 5 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425 ustanawiającej zasady stosowania dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/904 w odniesieniu do obliczania, weryfikacji i zgłaszania danych dotyczących zawartości tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu w jednorazowych butelkach na napoje z tworzyw sztucznych oraz uchylającej decyzję wykonawczą Komisji (UE) 2023/2683 w miejscach wymienionych w rejestrze niniejszego weryfikatora.

Nie znaleziono dowodów na nieprzestrzeganie przepisów określonych w art. 6 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425 w okresie od xx/xx/20xx do xx/xx/20xx r.

Okres ważności: [xx/xx/20xx – xx/xx/20xx]

Nazwisko weryfikatora:

Adres weryfikatora:

[Podpis weryfikatora]

ZAŁĄCZNIK V

Część A: Deklaracja dotycząca zawartości materiałów z recyklingu, która ma być wypełniona w miejscu pochodzenia odpadów

1. Podmiot gospodarczy	
1.1 Nazwa:	
1.2 Adres siedziby:	
1.3 Adres miejsca produkcji:	
1.4 Data:	
2. Materiał	
2.1. Nazwa lub specyfikacja materiału/nazwa handlowa:	
2.2. Państwo pochodzenia:	
2.3. Kod towaru stosowany w przywozie (jeżeli materiał, którego dotyczy niniejsza deklaracja, pochodzi z przywozu):	
2.4. Numer partii:	
2.5. Masa całkowita [w kg]:	
2.6. Masa odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych zdefiniowanych w art. 1 pkt 2 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425 [w kg]:	
2.7. Odsetek odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych zdefiniowanych w art. 1 pkt 2 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425 [= stosunek 2,6 do 2,5]:	

Część B: Deklaracja dotycząca zawartości materiałów z recyklingu wypełniana przez podmioty zajmujące się recyklingiem, przetwórców, podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze i importerów w odniesieniu do materiałów, do których NIE stosuje się art. 5 ust. 2 lit. a) i b)

1. Podmiot gospodarczy	
1.1. Nazwa:	
1.2. Adres siedziby:	
1.3. Adres miejsca produkcji:	
1.4. Data:	
2. Materiał	
2.1. Nazwa lub specyfikacja materiału/nazwa handlowa:	
2.2.1 Czy surowce na tym lub wcześniejszych etapach łańcucha dostaw przywieziono z państw trzecich?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie
2.2.2 Jeśli tak, z których państw trzecich?	
(w stosownych przypadkach należy dodać wiersze)	

2.2.3	Jeżeli tak, kody towarów stosowane przy przywozie:		
		(w stosownych przypadkach należy dodać wiersze)	
2.3.	Numer partii:		
2.4.	Masa całkowita [w kg]:		
2.5.	Masa materiałów pochodzących z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych zgodnie z definicją w art. 1 pkt 2 i obliczona zgodnie z art. 6 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425, w przypadku których wszystkie etapy recyklingu (w tym sortowanie) odbyły się w państwach objętych zakresem art. 1 pkt 1 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425 [w kg]:		
2.6.	Odsetek materiałów pochodzących z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych zgodnie z definicją w art. 1 pkt 2 i obliczona zgodnie z art. 6 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425, w przypadku których wszystkie etapy recyklingu (w tym sortowanie) odbyły się w państwach objętych zakresem art. 1 pkt 1 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425 [= stosunek 2,5 do 2,4]:		
3. Technologie recyklingu			
3.1. Technologie recyklingu zastosowane do materiału			
Technologia recyklingu:		Udział materiałów uzyskanych w wyniku zastosowania tej technologii:	
(w stosownych przypadkach należy dodać wiersze)			
3.2.	Czy materiały wchodzą w zakres rozporządzenia Komisji (UE) 2022/1616 z dnia 15 września 2022 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylającego rozporządzenie (WE) nr 282/2008 ⁽¹⁾ ?	<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie
		Jeżeli tak: Obecna/rzeczywista zawartość materiałów z recyklingu zadeklarowana w odpowiedniej deklaracji zgodności zgodnie z załącznikiem III do rozporządzenia (UE) 2022/1616:	
3.3.	Czy materiały wchodzą w zakres rozporządzenia Komisji (UE) 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych pochodzących z recyklingu przeznaczonych do kontaktu z żywnością ⁽²⁾ ?	<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie
4. Rozliczanie bilansu masy			
4.1.	Czy na tym etapie lub na wcześniejszych etapach zastosowano rozliczanie bilansu masy?	<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie

⁽¹⁾ Dz.U. L 243 z 20.9.2022, s. 3, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2022/1616/oj>.

⁽²⁾ Dz.U. L 12 z 15.1.2011, s. 1, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2011/10/oj>.

4.2. Jeżeli tak, w poniższej tabeli należy podać informacje dotyczące świadectw podmiotów gospodarczych, uczestniczących w tym (w stosownych przypadkach) lub w poprzednim etapie łańcucha dostaw, które uzyskały świadectwa zgodnie z art. 8 ust. 5 decyzji wykonawczej Komisji XX.

Nadany przez weryfikatora numer w rejestrze podmiotu gospodarczego lub podmiotów gospodarczych posiadających świadectwo:	Tożsamość weryfikatora:	Świadectwo ważne do dnia:
(w stosownych przypadkach należy dodać wiersze)		

Obowiązkowe załączniki:

- Kopia deklaracji zgodności na podstawie rozporządzenia (UE) 2022/1616 lub rozporządzenia (UE) nr 10/2011, stosownie do przypadku

Jeżeli zastosowano rozliczanie bilansu masy, kopie świadectw podmiotów gospodarczych zgodnie z art. 8 ust. 9 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425.

Część C: Deklaracja dotycząca zawartości materiałów z recyklingu do wypełnienia przez podmioty zajmujące się recyklingiem, przetwórców, podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze i importerów w odniesieniu do materiałów, do których ma zastosowanie art. 5 ust. 2 lit. a) lub b) (dodatek do odpowiedniej deklaracji zgodności określonej w załączniku III do rozporządzenia (UE) 2022/1616)

1. Podmiot gospodarczy		
1.1. Nazwa:		
1.2. Adres siedziby:		
1.3. Adres miejsca produkcji:		
1.4. Data:		
2. Materiał		
2.1 Numer partii:		
2.2.1 Czy surowce na tym lub wcześniejszych etapach łańcucha dostaw przywieziono z państw trzecich?	<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie
2.2.2. Jeśli tak, z których państw trzecich?		
	(w stosownych przypadkach należy dodać wiersze)	
2.2.3 Jeżeli tak, kody towarów stosowane przy przywozie:		
	(w stosownych przypadkach należy dodać wiersze)	
2.3. Masa całkowita [w kg]:		
2.4. Masa materiałów pochodzących z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych zgodnie z definicją w art. 1 pkt 2 i obliczona zgodnie z art. 6 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425 [w kg], w przypadku których wszystkie etapy recyklingu (w tym sortowanie) odbyły się w państwach objętych zakresem art. 1 pkt 1 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425:		

2.5. Odsetek materiałów pochodzących z odpadów pokonsumenckich z tworzyw sztucznych zgodnie z definicją w art. 1 pkt 2 i obliczona zgodnie z art. 6 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425, w przypadku których wszystkie etapy recyklingu (w tym sortowanie) odbyły się w państwach objętych zakresem art. 1 pkt 1 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2026/1425 [= stosunek 2,4 do 2,3]:	
---	--
