

CENTROMID 6.6 FG / PA 6.6 FG

Material:	CENTROMID 6.6 FG / PA 6.6 FG natur
Artikelgruppe:	02
Zusammensetzung:	Polyamid 6.6 extrudiert

Wir bestätigen, dass das oben genannte **Halbzeug** mit folgenden Beschränkungen den Anforderungen

- der Europäischen Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 und des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs entspricht.
- der Bedarfsgegenstände VO und der Verordnung (EG) Nr. 10/2011 (ersetzt EU Richtlinie 2002/72/EG) entspricht.

CENTROMID 6.6 FG / PA 6.6 FG natur kann bedenkenlos zur Herstellung von Endprodukten für den Mehrwegkontakt mit allen Lebensmittelkategorien eingesetzt werden. Damit hergestellte Endprodukte erlauben den Einsatz unter allen Kontaktbedingungen, die eine Erhitzung auf 70 °C bis zu 2 Stunden oder eine Erhitzung auf 100 °C bis zu 15 Minuten umfassen und denen keine Langzeitlagerung bei Raumtemperatur oder unter Kühlung folgt.

Für die Fertigung von Materialien und Gegenständen, die dazu bestimmt sind mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, legt die Verordnung (2023/2006EC) über gute Herstellungspraxis „Good Manufacturing Practice“ (GMP) Regeln fest. Das heißt, Centroplast unterliegt bei den Herstellungsprozessen der Philosophie von GMP Qualitätssicherungssystem, Qualitätskontrollsystem und Dokumentation.

Das oben genannte Produkt enthält keine „Dual-Use“ Zusätze laut EU-Verordnung Nr.: 1334/2008.

Die Rückverfolgbarkeit unserer Halbzeuge ist gem. Verordnung (EG) Nr.1935/2004 auf allen Produktionsstufen gewährleistet. Unsere Food Grade Halbzeuge werden durch das „Glas & Gabel“-Symbol gekennzeichnet und mit den Dokumenten Konformitätserklärung, Werkszeugnis inkl. Produktionsauftragsnummer begleitet.



1.0 Prüfungsumfang für Migrationsprüfungen aufgrund der Anwendung

Die Bestimmung erfolgte nach den Methoden 80.30-1(EG) bis 80.30-18(EG) der amtlichen Sammlung von Untersuchungsverfahren nach § 64 LFGB. Die Migrationsprüfungen wurden unter den in Tabelle 3 der Verordnung (EG) Nr. 10/2011 festgelegten Standardprüfungen OM 3 (2 h – 70 °C) durchgeführt.

Als Lebensmittelsimulanzien wurden 3% Essigsäure, 10% Ethanol und Pflanzenöl eingesetzt. 95% Ethanol wurde gemäß Richtlinie 82/711/EWG in solchen Fällen verwendet, wenn aus technischen Gründen im Zusammenhang mit dem Analysenverfahren kein fetthaltiges Lebensmittelsimulanz wie Pflanzenöl eingesetzt werden kann.

Es wurden 200 ml Simulanzlebensmittel pro dm² Oberfläche eingesetzt.

Da es sich um Mehrwegmaterial handelt, waren die Migrationsversuche dreimal mit denselben Prüfmustern durchzuführen. Die Übereinstimmung mit den lebensmittelrechtlichen Vorgaben ist auf Grundlage der Ergebnisse zu beurteilen, die bei der dritten Prüfung festgestellt werden.

CENTROMID 6.6 FG / PA 6.6 FG

2.0 Prüfungsergebnisse der Migrationsprüfungen nach (EG) Nr. 10/2011

2.1 Globalmigration

CENTROMID 6.6 FG / PA 6.6 FG	Ergebnis	Zulässiger Höchstwert*
3% Essigsäure (3 x 2 h, 70 °C)	1,8 mg/dm ²	10 mg/dm ²
10% Ethanol (3 x 2 h, 70 °C)	0,8 mg/dm ²	10 mg/dm ²
Pflanzenöl (3 x 2 h, 70 °C)	12,7 mg/dm ^{2**}	10 mg/dm ²
(*) Verordnung (EG) Nr. 10/2011 bzw. Bedarfsgegenstände VO		
(**) Nach Methode 80.30-3(EG) der amtlichen Sammlung von Untersuchungsverfahren nach § 64 LFGB gilt bei Migrationsprüfungen mit Olivenöl oder seinen Substituten ein Bedarfsgegenstand als richtlinienkonform, wenn der Gesamtmigrationswert um eine Analysentoleranz von höchstens 3 mg/dm ² überschritten wird.		

2.2 Spezifische Migration

Nach den vorgelegten Informationen zur Rezeptur war nur die Einhaltung des Migrationsgrenzwertes für Hexamethyldiamin zu überprüfen.

Migration von Hexamethyldiamin

CENTROMID 6.6 FG / PA 6.6 FG	Ergebnis	Zulässiger Höchstwert*
3% Essigsäure (3 x 2 h, 70 °C)	< 0,02 mg/dm ²	2,4 mg/kg Lebensmittel (=0,4 mg/dm ²)
10% Ethanol (3 x 2 h, 70 °C)	< 0,02 mg/dm ²	
95% Ethanol (3 x 2 h, 70 °C)	< 0,02 mg/dm ²	
(*) Verordnung (EG) Nr. 10/2011 bzw. Bedarfsgegenstände VO		

2.3 Geruchliche und geschmackliche Beeinträchtigung von Prüflebensmitteln bei direktem Lebensmittelkontakt

CENTROLYTE FG / PET FG	Geruch	Geschmack	Zulässiger Höchstwert*
Mineralwasser (2 h, 4 – 8 °C)	gerade wahrnehmbar (Intensitätsskala 1)	schwach wahrnehmbar (Intensitätsskala 2)	Intensitätsskala 2,5
0,2% Apfelessig (2 h, 4 – 8 °C)	gerade wahrnehmbar (Intensitätsskala 1)	gerade wahrnehmbar (Intensitätsskala 1)	
10% Alkohol (2 h, 4 – 8 °C)	gerade wahrnehmbar (Intensitätsskala 1)	gerade wahrnehmbar (Intensitätsskala 1)	
Vollmilch (2 h, 4 – 8 °C)	nicht wahrnehmbar (Intensitätsskala 0)	gerade wahrnehmbar (Intensitätsskala 1)	
Kokosfett (2 h, 4 – 8 °C)	nicht wahrnehmbar (Intensitätsskala 0)	gerade wahrnehmbar (Intensitätsskala 1)	

(*) Verordnung (EG) Nr. 10/2011 bzw. Bedarfsgegenstände VO

Intensitätsskala (in Anlehnung an DIN 10955):

- 0 = keine wahrnehmbare Abweichung
- 1 = gerade wahrnehmbare Abweichung
- 2 = schwache Abweichung
- 3 = deutliche Abweichung
- 4 = starke Abweichung

Die hier genannten Werte entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Für konkrete Einsatzzwecke kann die Eignung der Produkte aufgrund der o. g. Eigenschaften nicht rechtsverbindlich zugesichert werden!

CENTROMID 6.6 FG / PA 6.6 FG

Auf die oben genannten Einschränkungen ist der Anwender in geeigneter Form hinzuweisen, d.h. das entsprechende Halbzeug ist nur zusammen mit dieser Konformitätserklärung und dem entsprechenden Werkzeuge inkl. Produktionsauftragsnummer gültig.

Grundlage dieser Konformitätserklärung sind ausführliche Prüfberichte vom 28.12.2011.

Für unser sehr umfangreiches Lieferprogramm sind Messungen nicht für jede Halbzeug-Abmessung möglich. Die Prüfungen werden an vorgegebenen Artikeln der Artikelgruppe durchgeführt. Weiterhin stellt Centroplast sicher, dass generell nur solche Rohstoffe zum Einsatz kommen, für welche die entsprechenden Eignungshinweise vorliegen. Unsere Aussagen stützen sich auf die von unseren Zulieferern bereitgestellten Dokumenten und von Dritten durchgeführten Tests und Migrationsprüfungen. Es bleibt weiterhin in der Verantwortung des Inverkehrbringers, die Eignung für aus oder mit unseren Produkten hergestellten Kunststoffbauteilen für die beabsichtigte Anwendung im Lebensmittelbereich zu prüfen:

- ob die physikalischen Eigenschaften des Kunststoffes für das vorgesehene Lebensmittel geeignet ist
- Einhaltung der Migrationsgrenzwerte
- möglicher Einfluss des Werkstoffes auf die chemischen Eigenschaften des Lebensmittels
- Übereinstimmung mit den Anforderungen gesetzlicher Bestimmungen
- Notwendigkeit einer geeigneten Reinigung der produzierten Werkstücke vor dem ersten Lebensmittelkontakt
- Entfernung der Extrusionshaut des Halbzeuges

Die Angaben dieser Konformitätserklärung basieren auf unserem aktuell gültigen Stand und können nicht als eine Garantieerklärung herangezogen werden. Auf Vollständigkeit und Richtigkeit der hier aufgeführten Informationen wird keine Haftung übernommen. Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Inverkehrbringer in eigener Verantwortung zu beachten. Bei Gesetzesänderungen, Änderungen von Richtlinien, Verordnungen, Rohstoffen, Verarbeitungsprozessen o.ä. wird diese Erklärung einer Neubewertung unterzogen. Sofern Änderungen vorgenommen werden, stellt Centroplast diese in geeigneter Weise zur Verfügung. Frühere Erklärungen verlieren dann ihre Gültigkeit.

Centroplast Engineering Plastics GmbH – Unterm Ohmberg 1 – 34431 Marsberg – Germany
anwendungstechnik@centroplast.de – www.centroplast.de