



Wiegand-Glas

Konformitätserklärung Kunststoffzwischenlagen

09. März 2026

Die Unternehmen der Wiegand-Glas Unternehmensgruppe

- Wiegand-Glashüttenwerke GmbH
- PET-Verpackungen GmbH Deutschland

setzen für die Verpackung von Bedarfsgegenständen ausschließlich Kunststoffzwischenlagen aus Polypropylen von Lieferanten ein, die die Eignung zur Verpackung von Bedarfsgegenständen anhand der folgenden gesetzlichen Vorgaben erklären:

- **EG-Rahmenverordnung 1935/2004**, einschließlich der Bedruckung; Die Kunststoffzwischenlagen sind keine Lebensmittelkontaktmaterialien im Sinne der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 vom 27. Oktober 2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen.
- Die Zwischenlagen bestehen aus Polypropylen mit Zusätzen wie Farbstoffen, Antistatikmitteln und UV-Stabilisatoren. Die für den Aufdruck verwendeten Farbstoffe entsprechen den **CEPE/EuPIA-Richtlinien**.
- **Allergene** gemäß Anhang II der **Verordnung. (EU) 1169/2011**
- **EU-Verordnung** (PIM) Nr. **10 / 2011**
- **MOSH** (Mineral oil saturated hydrocarbons) und **MOAH** (Mineral oil aromatic hydrocarbons) kommen bei der Herstellung nicht zum Einsatz. Jedoch ist nicht auszuschließen, dass Verunreinigungen als Spurenkonzentration aufgrund von Rückständen aus der Rohstoffherstellung vorhanden sind. Dieses Mineralöl ist in der Unionsliste des zugelassenen Stoffes für die Herstellung von Kunststoffen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen sollen (Verordnung EU 10/2011), aufgeführt. Darüber hinaus gibt es für dieses Mineralöl keine spezifischen Grenzen bei der Lebensmittelverpackung.
- REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006
 - Artikel 57;
 - Auswahlliste Artikel 59 (SVHC Kandidatenliste);
 - Anhang XVII (Liste beschränkter Stoffe);
- **Bisphenol A:** Gemäß der Verordnung (EU) 2018/213 beträgt der spezifische Migrationsgrenzwert für Bisphenol A 0,05 mg/kg. Laut der Aussagen unserer Lieferanten besteht gemäß den Einsatzbedingungen und den Ergebnissen des SGS-Instituts Fresenius keine Gefahr, dass Bisphenol A in die transportierten leeren Gläser und PET-Behälter gelangt.
- **Phthalate:** Die Spurenrückstände von Phthalaten in einer Konzentration von weniger als 10 ppm (mg/kg) können im Endprodukt der Polypropylen-Synthese wegen des verwendeten Katalysatorsystems (technisches Hilfsmittel) als kleiner Rest nicht ausgeschlossen werden.
- **PFAS:** Zur chemischen Familie der PFAS gehören Perfluoroctansulfonat (PFOS) und Perfluoroctansäure (PFOA): Diese Stoffe werden während des Herstellungsprozesses und der Reinigung der Zwischenlagen nicht absichtlich

hinzugefügt. Dennoch kann nicht garantiert werden, dass PFAS nicht in Spurenkonzentrationen als Verunreinigungen in den verwendeten Rohstoffen enthalten waren.

- **PPWR (2025/40)**: Unsere Lieferanten haben bestätigt, dass die Anforderungen der PPWR erfüllt sind, sobald diese ab dem 12. August 2026 verbindlich anwendbar ist.
 - Design-for-Recycling gemäß PPWR, basierend auf Monomaterial-Polypropylen und vollständiger Rezyklierbarkeit in bestehenden EU-Recyclingströmen.
 - Erfüllung der PPWR-Kriterien für wiederverwendbare Verpackungen, einschließlich Rückführbarkeit, Reinigbarkeit und Funktionsfähigkeit über den vorgesehenen Lebenszyklus.
 - Einsatz von Rezyklat, soweit technisch möglich und gesetzlich gefordert, ohne Beeinträchtigung von Sicherheit, Hygiene oder Leistungsfähigkeit.
 - Einhaltung der PPWR-Vorgaben zur Minimierung gefährlicher Stoffe, die die Recyclingfähigkeit oder Umweltverträglichkeit beeinträchtigen könnten.
 - Erfüllung der PPWR-Lebenszyklus- und Umweltaanforderungen, einschließlich Materialeffizienz, Wiederverwendbarkeit und Abfallvermeidung.
 - Sicherstellung der Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit, sofern gemäß PPWR erforderlich.
- **Richtlinie 94/62/EG** vom 20. Dezember 1994 über Verpackungen und Verpackungsabfälle in Bezug auf Konzentration von Schwermetallen, die zum 12. August 2026 durch die PPWR abgelöst wird: Die kumulative Konzentration von Blei, Cadmium, Quecksilber und Chrom VI in Mehrwegzwischenlagen überschreitet nicht 100 mg/kg.
- Die Produktsicherheit der hygienisch sauberen Zwischenlagen wird durch ein validiertes Reinigungs- und Desinfektionsverfahren sichergestellt. Alle verwendeten Reinigungsmittel sind für die Lebensmittelindustrie geeignet. Die Lieferanten der Zwischenlagen verfügen über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach **ISO 9001** und ein zertifiziertes Managementsystem für die Lebensmittelsicherheit **ISO 22000**.

Weitere Hinweise zu den Kunststoffzwischenlagen:

- Jegliche Beeinträchtigung von Lebensmitteln und Getränken durch den Transport der Behälter auf den wiederverwendbaren Zwischenlagen – einschließlich Veränderungen der organoleptischen Eigenschaften der Produkte – kann ausgeschlossen werden, sofern die Regeln für korrekten Umgang mit den Kunststoffzwischenlagen gewährleistet sind .
- Regeln für korrekten Umgang mit den Kunststoffzwischenlagen sind in Anlage 1 aufgeführt.
- Die unsachgemäße Handhabung der Kunststoffzwischenlagen außerhalb von Wiegand-Glas und die daraus resultierenden Folgen fallen nicht in den Verantwortungsbereich der Wiegand-Glas Unternehmensgruppe.

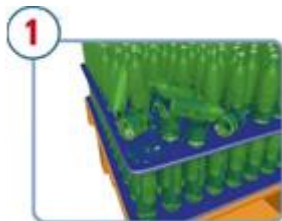
Einblick in die Konformitätserklärungen unserer Lieferanten kann auf Anfrage gewährt werden.

Anlage 1: Regeln für korrekten Umgang mit den Kunststoffzwischenlagen

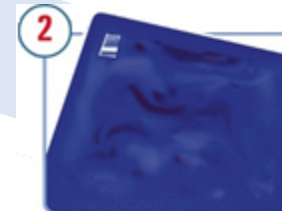
Regeln für den korrekten Umgang mit Zwischenlagen.



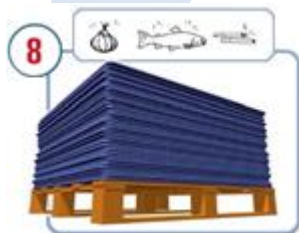
Lagerung der Zwischenlagen:
Die Zwischenlagen sind innerhalb von Gebäuden zu lagern.



Fremdkörper in der Zwischenlage:
Es muss ausgeschlossen werden, dass sich Glassplitter, Tackerklammern oder andere Fremdkörper in die Zwischenlage eindrücken.



Zweckentfremdung: Eine andere Verwendung der Zwischenlagen, als zum Transport von leeren Behältern, ist nicht gestattet. Eine Verschmutzung durch Farbe, Schmiere, Aufkleber o.ä. ist zu vermeiden.



Geruchsbelastung: Die Zwischenlagen dürfen nicht zusammen mit riechenden Substanzen gelagert oder mit ihnen verunreinigt werden.



Rücksendung: Die Zwischenlagen sollten auf eine Höhe von etwa 90cm gestapelt werden, mit Schrumpf- oder Stretchfolie oder Kunststoffbändern gesichert und mit einem Palettschein versehen werden.



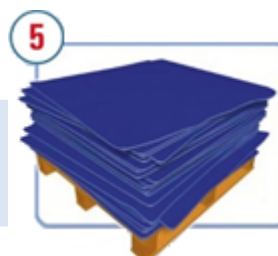
Greifer: Fehlerhafte Greifer führen dazu, dass durch den zu hohen Druck die Zwischenlagen an den Kanten brechen oder reißen.



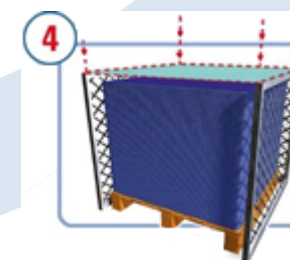
Bänder: Zu hohe Spannung kann die Zwischenlagen beschädigen. Metallbänder dürfen nicht benutzt werden.



Vermischung mit anderen Materialien:
Eine Vermischung mit Folien, Kartonagen oder ähnlichem ist zu vermeiden.



Schlechte Stapelung: Die manuelle Stapelung und das Fehlen eines Trichters kann dazu führen, dass die Zwischenlagen versetzt aufeinander liegen und dadurch das Bruchrisiko steigt.



Palettierung: Die Trichtermaße müssen auf die Dimension der Zwischenlage eingestellt sein, um eine bündig ausgerichtete Stapelung zu erreichen