

Nachweis für den Anteil an Rezyklaten aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen

Verification of share of recyclate from recyclable household waste collections

Gütesicherung

Quality Assurance

RAL-GZ 720

Ausgabe August 2026
Edition August 2026

RAL
DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E. V.

4. redaktionell überarbeitete Ausgabe August 2026

4. Editorial revision, issued edition August 2026

Herausgeber

RAL Deutsches Institut für
Gütesicherung und Kennzeichnung e. V.
Fränkische Straße 7
53229 Bonn

Tel.: (02 28) 6 88 95-0
Fax: (02 28) 6 88 95-430
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de
Internet: www.RAL.de

Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet

Alle Rechte – auch die der Übersetzung
in fremde Sprachen –bleiben RAL vorbehalten.

Für die Anwendung der Gütesicherung gilt ausschließlich die deutsche Fassung.

© 2026, RAL, Bonn

Preisgruppe 7

Published by

RAL Deutsches Institut für
Gütesicherung und Kennzeichnung e. V.
Fränkische Straße 7
53229 Bonn

Phone: +49 (0)228 6 88 95-0
Fax: +49 (0)228 6 88 95-430
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de
Internet: www.RAL.de

Reproduction – in whole or in part – is prohibited.

All rights reserved, including translation into other languages.

In any case of doubt, the German language version shall prevail.

© 2026, RAL, Bonn

Price group 7

Zu beziehen durch:

DIN Media GmbH
Burggrafenstraße 6 · 10787 Berlin
Tel.: (030) 58 88 57 00-70
E-Mail: kundenservice@dinmedia.de
Internet: www.dinmedia.de

To be purchased from:

DIN Media GmbH
Burggrafenstraße 6 · Germany - 10787 Berlin
Phone: +49 (30) 58 88 57 00-70
E-Mail: kundenservice@dinmedia.de
Internet: www.dinmedia.de

Nachweis für den Anteil an Rezyklaten aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen

Verification of share of recycle from recyclable household waste collections

Gütesicherung

Quality Assurance

RAL-GZ 720

Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.
Edmund-Rumpler-Straße 7
51149 Köln
Tel.: (02203) 937-420
Fax: (02203) 937-190
info@ral-rezyklat.de
www.ral-rezyklat.de



Die vorliegenden Güte- und Prüfbestimmungen sind von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e. V. im Rahmen der Grundsätze für Gütezeichen in einem Anerkennungsverfahren unter Mitwirkung der betroffenen Fach- und Verkehrskreise gemeinsam erarbeitet worden. Zweite redaktionelle Überarbeitung der Ausgabe Oktober 2018 mit Übersetzung der Gütesicherung ins Englische im Juni 2020. Im August 2026 erfolgte die dritte Überarbeitung.

The present quality and test specifications have been jointly developed by RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e. V. within the framework of the principles for quality marks in a recognition procedure with the participation of the technical and trade circles concerned. Second editorial revision of the October 2018 edition with translation of the quality assurance into English in June 2020. In August 2026, the third revision was done.

Bonn, im August 2026
Bonn, August 2026

RAL DEUTSCHES INSTITUT
FÜR GÜTESICHERUNG
UND KENNZEICHNUNG E. V.

Inhaltsverzeichnis

Seite

Güte- und Prüfbestimmungen Nachweis für den Anteil an Rezyklaten aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen ... 6

Präambel ... 6

1 Geltungsbereich ... 6

2 Begriffsbestimmungen ... 6

3 Mitgeltende Vorschriften, Gesetze und Richtlinien ... 7

4 Güte- und Prüfbestimmungen ... 8
4.1 Überwachung ... 8
4.2 Erstprüfung ... 8
4.3 Eigenüberwachung ... 8
4.4 Fremdüberwachung ... 8
4.5 Wiederholungsprüfung ... 9
4.6 Gültigkeit ... 9
4.7 Anforderungen an den Fremdprüfer ... 9
4.8 Prüfkosten ... 9
4.9 Prüf- und Überwachungsberichte ... 9

5 Kennzeichnung ... 9

6 Änderungen ... 9

Anlage I „Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen" – Allgemeine Anforderungen ... 10
Anlage II Prüfkatalog (Muster) ... 11

Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens %-Recycling-Kunststoff ... 15

1 Gütegrundlage ... 15
2 Verleihung ... 15
3 Benutzung ... 15
4 Überwachung ... 15
5 Ahndung von Verstößen ... 16
6 Beschwerde ... 16
7 Wiederverleihung ... 16
8 Änderungen ... 16

Muster 1 Verpflichtungsschein ... 17
Muster 2 Verleihungs-Urkunde ... 18

Die Institution RAL ... 32

Table of content

Page

Quality and Inspection Regulations Verification of share of recyclate from recyclable household waste collections 19

Preamble 19

1 Scope 19

2 Definition of terms 19

3 Applicable regulations, laws and guidelines 20

4 Quality and inspection regulations 21
4.1 Monitoring 21
4.2 Initial inspection 21
4.3 Internal monitoring 21
4.4 External monitoring 21
4.5 Repeat inspection 21
4.6 Validity 21
4.7 Requirements of the external examiner 21
4.8 Inspection costs 22
4.9 Inspection and monitoring reports 22

5 Labelling 22

6 Amendments 22

Annex I Quality and inspection regulations RAL quality association "Recyclate from recyclable household waste collections" – general requirements 23
Annex II Inspection catalogue (sample) 24

Execution regulations for the awarding and using of the Quality Mark %-Recycling Plastic 28

1 Quality Basis 28
2 Awarding 28
3 Use 28
4 Monitoring 28
5 Penalties for infringements 28
6 Appeal 29
7 Re-awarding 29
8 Amendments 29

Sample 1 Obligation Document 30
Sample 2 Award Certificate 31

The institution RAL 33

Güte- und Prüfbestimmungen
Nachweis für den Anteil an Rezyklaten aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen

Präambel

Der Einsatz von Rezyklaten aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen in Produkten und Verpackungen ist ein wesentliches Element und Ziel der Kreislaufwirtschaft. Dazu ist eine effiziente Mülltrennung erforderlich; abhängig vom Verursacher wird bei der Mülltrennung grundsätzlich unterschieden zwischen der Trennung von haushaltsnahen Abfällen in Privathaushalten und der Trennung von Abfällen in Gewerben und der Industrie. Die vorliegenden Güte- und Prüfbestimmungen sollen sich ausschließlich auf die haushaltsnahe Getrennterfassung bzw. Wertstoffsammlung beziehen. Eine Einbeziehung von Gewerbe- und Industrieabfällen, beispielsweise von Produktionsabfällen oder Agrarfolien, ist im Rahmen dieser Güte- und Prüfbestimmungen ausdrücklich nicht vorgesehen.

Der überwiegende Anteil der gebrauchten Verkaufsverpackungen wird über die dualen Systeme gesammelt und der Verwertung zugeführt. Der Anteil der bei der Verwertung tatsächlich aus dem Abfall recycelten Werk- bzw. Wertstoffe wird dabei als Recyclingquote bezeichnet. Eine hohe werkstoffliche Recyclingquote ist dabei wünschenswert und zudem vom Gesetzgeber gefordert, da hierdurch Ressourcen geschont werden und ein Beitrag zum Umweltschutz geleistet werden kann. Das Gütezeichen soll die Akzeptanz des Verbrauchers bezüglich rezyklathaltiger Produkte steigern, und darüber hinaus das Bewusstsein für die Notwendigkeit und Sinnhaftigkeit einer kontinuierlichen Mülltrennung und Sammlung der Verpackungsabfälle über Gelbe Säcke und Gelbe Tonnen schärfen.

Zukünftig können weitere Verfahrensstufen/Module in die Gütesicherung aufgenommen werden sowie auch andere Materialien aus der haushaltsnahen Getrennterfassung, wie z. B. Aluminium.

1 Geltungsbereich

Diese Güte- und Prüfbestimmungen gelten für den Nachweis des Anteils an Kunststoffen, die aus Fraktionen der haushaltsnahen Getrennterfassung bzw. der haushaltsnahen Wertstoffsammlung gewonnen worden sind, in einem Kunststoff-Rezyklat, -Halbzeug, -Produkt oder Verpackung (im Folgenden unter „Produkt" zusammengefasst). Das Gütezeichen wird für den Nachweis für den Anteil an Rezyklaten aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen vergeben, um die Rückverfolgbarkeit der Herkunft der Kunststoffe in den jeweiligen Stufen der Prozesskette lückenlos nachzuweisen. Das umschließt alle Prozessstufen von der Sortierung in LVP-Sortieranlagen über die Aufbereitung bis zum Einsatz der Rezyklate in Produkten.

Eine Aussage über die Produktqualität des Rezyklats soll das Gütezeichen ausdrücklich nicht treffen. Vielmehr soll das Gütezeichen den Leistungsnachweis erbringen, dass ein bestimmter Prozentanteil (ggf. auch 100%) eines Kunststoffs die in den Güte- und Prüfbestimmungen beschriebenen Prozessstufen ordnungsgemäß durchlaufen hat. Der Prozentanteil an Recycling-Kunststoff im Endprodukt, der aus der haushaltsnahen Wertstoffsammlung stammt, wird dann mit einer entsprechenden Prozentzahl unterhalb des Gütezeichens gekennzeichnet. Damit soll der Endverbraucher erkennen können, zu welchem Anteil das gekennzeichnete Produkt aus Kunststoff besteht, der ursprünglich in der haushaltsnahen Wertstoffsammlung eingesammelt und recycelt wurde.

In Abbildung 1 sind beispielhaft die Prozessstufen der Verwertung von Kunststoffen grafisch dargestellt (gelb hinterlegt). Die Gütegemeinschaft legt in diesen Prozessstufen die Prüfbestimmungen, Verfahrensweisen und Freigabekriterien fest.

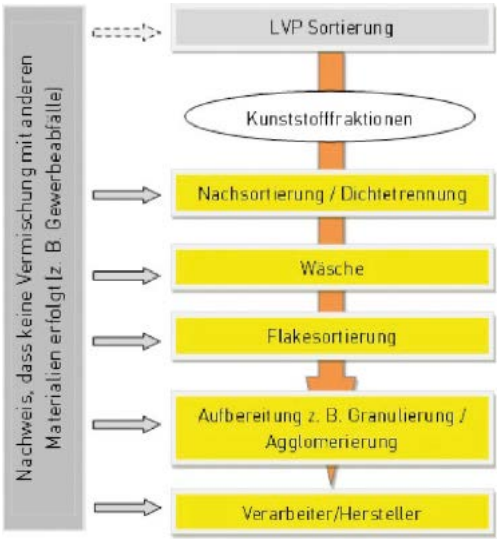


Abbildung 1: Prozessstufen der Verwertung von Kunststoffen aus der haushaltsnahen Erfassung (beispielhaft), vgl. DIN EN 15343

Die Mitglieder dieser Gütegemeinschaft agieren europa- und weltweit. Daher werden auch unterschiedliche haushaltsnahe Sammelsysteme zur Bereitstellung von Inputmaterialien zur Aufbereitung berücksichtigt.

2 Begriffsbestimmungen

Begriffe im Sinne der Güte- und Prüfbestimmungen sind folgendermaßen definiert:

- **Haushaltsnahe Getrennterfassung bzw. Wertstoffsammlung (Systemware)**

  Gemäß Verpackungsrecht-Durchführungsgesetz (VerpackDG) sind bei privaten Endverbrauchern als Abfall anfallende restentleerte Verpackungen und je nach öffentlich rechtlicher Ausgestaltung stoffgleiche Haushaltsabfälle einer vom gemischten Siedlungsabfall getrennten Sammlung zuzuführen. Diese Samm-

lung muss durch ein Holsystem, ein Bringsystem oder durch eine Kombination beider Varianten für den privaten Endverbraucher unentgeltlich sichergestellt werden. Mengen aus dem europäischen Ausland, die über ähnliche Systeme aus der haushaltnahen Erfassung stammen, können mit einbezogen werden.

Ausgenommen sind Materialien aus dem deutschen Pfandsystem. Hierfür existiert ein geschlossener Kreislauf sowie das RAL Gütezeichen Wertstoff PET-Getränkeverpackungen.

– **Verpackungen**

Verpackungen im Sinne dieser Güte- und Prüfbestimmung sind aus beliebigen Materialien hergestellte Erzeugnisse zur Aufnahme, zum Schutz, zur Handhabung, zur Lieferung oder zur Darbietung von Waren. Dies umfasst Verkaufs- und Umverpackungen, Primärproduktionsverpackungen, sowie Transportverpackungen, die nach Gebrauch, bezogen auf den Gesamtmarkt typgleicher Verpackungen, typischerweise mehrheitlich in privaten Haushaltungen oder bei vergleichbaren Anfallstellen als Abfall anfallen, sowie Serviceverpackungen.

– **Restentleerte Verpackungen**

Verpackungen, deren Inhalt bestimmungsgemäß ausgeschöpft worden ist.

– **System**

„System" bezeichnet die haushaltsnahe Sammlung und Entsorgung von gebrauchten Verkaufsverpackungen in Deutschland gemäß dem Verpackungsrecht-Durchführungsgesetz.

Die Verpackungen werden von den Verbrauchern nach Abfallart getrennt gesammelt: Altglas in öffentlichen Containern, Altpapier überwiegend über Altpapiertonnen, Leichtverpackungen aus Kunststoffen, Metallen sowie Getränkekartons in den Privathaushalten in der Gelben Tonne oder dem Gelben Sack. In einigen Kommunen vor allem in Süddeutschland werden gebrauchte Verkaufsverpackungen auch über Wertstoffhöfe erfasst.

– **Endverbraucher**

Endverbraucher ist derjenige, der die Ware in der an ihn gelieferten Form nicht mehr gewerbsmäßig in Verkehr bringt.

– **Mengenstromnachweis**

Im jährlichen Mengenstromnachweis dokumentieren die Systeme die Erfüllung ihrer Pflichten gegenüber der zuständigen Landesbehörde oder einer von ihr bestimmten Behörde, seit 2019 der Stiftung Zentrale Stelle Verpackungsregister. Er enthält alle Daten über die ordnungsgemäße Sammlung, Sortierung bzw. Verwertung der in Deutschland gesammelten und verwerteten Verpackungen und wird von unabhängigen Sachverständigen geprüft.

– **Rezyklat**

Produkt des Recyclingprozesses nach Sammlung, Sortierung und Aufbereitung. Das Rezyklat kann als Mahlgut, Agglomerat, als Granulat oder Compound mit bzw. ohne zugefügten Additiven und Batches vorliegen.

– **Kunststoff-Halbzeug**

Halbzeuge sind vorgefertigte Rohmaterialformen bzw. Werkstücke und Halbfabrikate der einfachsten Form. Kunststoff-Halbzeuge bestehen aus einem Kunststoff, welcher lediglich in eine grundlegende geometrische Form gebracht wurde.

– **Aufbereiter**

Ein Aufbereiter betreibt Verwertungsverfahren, durch das Abfälle zu Erzeugnissen, Materialien oder Stoffen entweder für den ursprünglichen Zweck oder für andere Zwecke bearbeitet werden. Es schließt die Aufbereitung organischer Materialien ein, aber nicht die energetische Verwertung und die Aufbereitung zu Materialien, die für die Verwendung als Brennstoff oder zur Verfüllung bestimmt sind.

– **Compoundeur**

Ein Compoundeur bereitet Kunststoff ggf. durch Beimischung von Zuschlagstoffen (Füllstoffe, Additive usw.) zur Erzielung erwünschter Eigenschaftsprofile auf. Die Aufbereitung hat dabei den Zweck, aus dem Kunststoffrohstoff eine Kunststoff-Formmasse mit den bestmöglichen Eigenschaften für die Verarbeitung und Anwendung herzustellen.

– **Letztempfängerzertifikat**

Letztempfängeranlagen von Kunststoffen müssen gem. aktuellem Verpackungsrecht einen Nachweis erbringen, dass die rechtlichen Anforderungen erfüllt werden. Dies ist von Sachverständigen/Gutachtern zu bestätigen (alle 2 Jahre).

3 Mitgeltende Vorschriften, Gesetze und Richtlinien

Folgende allgemeine Regelwerke und Gesetze, in den jeweils aktuell gültigen Fassungen gelten in den Abschnitten, die sich auf den Geltungsbereich dieser Güte- und Prüfbestimmungen beziehen:

– **Gesetz zur Förderung der Kreislaufwirtschaft und Sicherung der umweltverträglichen Bewirtschaftung von Abfällen (Kreislaufwirtschaftsgesetz – KrWG)**

Zweck des Gesetzes ist es, die Kreislaufwirtschaft zur Schonung der natürlichen Ressourcen zu fördern und den Schutz von Mensch und Umwelt bei der Erzeugung und Bewirtschaftung von Abfällen sicherzustellen.

- **Gesetz zur Anpassung des Verpackungsrechts und anderer Rechtsbereiche an die Verordnung (EU) 2025/40 (Verpackungsrecht-Durchführungsgesetz – VerpackDG)**

  Zum 12. August 2026 löste das neue Verpackungsrecht-Durchführungsgesetz das derzeitige Verpackungsgesetz ab. Sollten sich Änderungen nach Inkrafttreten des Gesetzes ergeben, die Auswirkungen auf diese Güte- und Prüfbestimmungen haben, werden diese entsprechend berücksichtigt.

- **DIN EN ISO 9001**

  Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen

- **DIN EN 15343**

  Kunststoffe – Kunststoff-Rezyklate – Rückverfolgbarkeit bei der Kunststoffverwertung und Bewertung der Konformität und des Rezyklatgehalts.

Die Einhaltung der vorstehenden Regelwerke und Gesetze ist der Gütegemeinschaft als Grundlage des Rechts zur Führung des Gütezeichens im Rahmen der durchzuführenden Prüfungen und Überwachungen in geeigneter Form nachzuweisen.

4 Güte- und Prüfbestimmungen

Die Anforderungen, welche die Gütesicherung betreffen, werden als **Anlage I** sowie im Prüfkatalog für Aufbereiter von Kunststoffen aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen (KAW) als **Anlage II** tabellarisch aufgeführt. Diese Tabellen dienen als Grundlage für die Erstprüfung, Durchführung der Eigenüberwachung und für die Fremdüberwachung. Die Rückverfolgbarkeit ist dann sichergestellt, wenn Artikel mit Rezepturen festgelegt und auf allen Prozessstufen nachweisbar dokumentiert sind.

Beispielsweise mit einem EuCertPlast Zertifikat werden Herkunft und Zusammensetzung von Kunststoffrezyklaten nachgewiesen. Wo möglich, können die Anforderungen des Prüfkatalogs (vgl. Anlage II) mit einem solchen EuCertPlast Zertifikat oder einem vergleichbaren Zertifikat bescheinigt werden. Die Anforderungen des Prüfkatalogs werden regelmäßig dem Stand der Technik angepasst. Die jeweils aktuellste Version wird auf der Webseite der Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. veröffentlicht.

4.1 Überwachung

Die Überwachung gliedert sich in:

- Erstprüfung,
- Eigenüberwachung,
- Fremdüberwachung,
- Wiederholungsprüfung.

4.2 Erstprüfung

Das Bestehen der Erstprüfung ist die Voraussetzung für die Verleihung und Führung des Gütezeichens der Gütegemeinschaft. Im Rahmen der Erstprüfung ist zu prüfen, ob die Leistungen des Antragstellers die in den Güte- und Prüfbestimmungen niedergelegten Anforderungen lückenlos erfüllen.

Der Antragsteller ist verpflichtet, der Gütegemeinschaft die für die Einleitung und Durchführung benötigten Unterlagen vollständig einzureichen und den von der Gütegemeinschaft beauftragten Fremdprüfer in die Lage zu versetzen, das Güteniveau des Antragstellers zu überprüfen. Die Erstprüfung wird vom Güteausschuss der Gütegemeinschaft veranlasst, wobei mit der Durchführung der Prüfung ö. b. u. v. Sachverständige oder fachlich qualifizierte Gutachter (Fremdprüfer) gemäß Abschnitt 4.7 beauftragt werden.

Die Erstprüfung dient darüber hinaus der Feststellung, ob die Voraussetzungen für eine ordnungsgemäße Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen gegeben sind. Der Antragsteller ist verpflichtet, die bis dato vorliegenden Aufzeichnungen, wie z. B. Dokumente und Nachweise durchgeführter Eigenüberwachung bei der Erstprüfung, dem Fremdprüfer auf Verlangen zur Einsichtnahme vorzulegen.

Über die Erstprüfung wird vom Fremdprüfer ein Prüfbericht erstellt. Der Antragsteller sowie der Güteausschuss der Gütegemeinschaft erhalten jeweils eine Ausfertigung des Prüfberichtes zugesandt.

4.3 Eigenüberwachung

Jeder Gütezeichenbenutzer hat zur Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen eine kontinuierliche und jederzeit reproduzierbare Eigenüberwachung aller gütegesicherten Produkte durchzuführen.

Über die Eigenüberwachung sind sorgfältige Aufzeichnungen (Dokumentation) vom Gütezeichenbenutzer anzufertigen. Diese Unterlagen sind in geeigneter Form fünf Jahre aufzubewahren und bei der Fremdüberwachung vorzulegen.

4.4 Fremdüberwachung

Die Fremdüberwachung dient der Feststellung, ob die Güte- und Prüfbestimmungen sowie die für die ordnungsgemäße Durchführung der Prüfungen festgelegten Anforderungen vom Gütezeichenbenutzer noch erfüllt werden. Die Fremdüberwachung ist nach vorheriger Ankündigung (in Ausnahmefällen ohne Ankündigung) auf Basis der Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen von einem durch den Güteausschuss der Gütegemeinschaft beauftragten Fremdprüfer regelmäßig im Betrieb des Gütezeichenbenutzers durchzuführen. Der beauftragte Fremdprüfer hat sich durch die Vorlage eines vom Güteausschuss der Gütegemeinschaft ausgestellten schriftlichen Auftrages vor Ort zu legitimieren. Durch die Pflicht der Legitimation darf der Prüfungsablauf nicht verzögert werden.

Im Rahmen der Fremdüberwachung hat der Prüfer die Handhabung der innerbetrieblichen Eigenüberwachung zu überprüfen und die Ergebnisse auf Vollständigkeit und Schlüssigkeit zu bewerten.

4.5 Wiederholungsprüfung

Werden im Rahmen der Fremdüberwachung vom beauftragten Fremdprüfer Mängel in der Gütesicherung gemäß der Güte- und Prüfbestimmungen beim Gütezeichenbenutzer festgestellt, so hat er diese, unbenommen der Ausfertigung eines entsprechenden Prüfberichtes, umgehend der Gütegemeinschaft zu melden.

Hierauf kann der Vorstand der Gütegemeinschaft im Benehmen mit dem Güteausschuss eine Wiederholungsprüfung anordnen. Die Wiederholungsprüfung muss innerhalb von 3 Monaten durchgeführt werden.

Wird auch die Wiederholungsprüfung nicht bestanden, so können vom Vorstand der Gütegemeinschaft im Benehmen mit dem Güteausschuss weitere Maßnahmen gemäß Abschnitt 5 der Durchführungsbestimmungen ergriffen werden.

4.6 Gültigkeit

Das Gütezeichen wird für die Nutzung von 12 Monaten nach Durchführung der Erstprüfung verliehen, soweit keine Mängel in der Gütesicherung festgestellt werden. Nach Ablauf dieser Frist ist eine regelmäßige Fremdüberwachung durchzuführen. Die Gültigkeit des Gütezeichens beträgt dann 24 Monate. Jede erneute Fremdüberwachung muss innerhalb der Gültigkeit durchgeführt werden und abgeschlossen sein.

4.7 Anforderungen an den Fremdprüfer

Die zur Fremdprüfung beauftragten Gutachter müssen beispielsweise eine oder mehrere der folgenden Qualifikation der Gütegemeinschaft nachweisen:

- Nach § 36 Gewerbeordnung öffentlich bestellt, z. B. öffentlich bestellte und vereidigte Sachverständige für Verpackungsentsorgung,
- Umweltgutachter gemäß Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 (EMAS),
- Anerkannte bzw. akkreditierte Prüfer, z. B. nach EuCertPlast.

4.8 Prüfkosten

Die Kosten jeder durchgeführten Überwachung oder Prüfung sind vom Antragsteller bzw. Gütezeichenbenutzer zu tragen.

4.9 Prüf- und Überwachungsberichte

Über jede vom beauftragten Fremdprüfer durchgeführte Prüfung oder Überwachung ist ein Prüfbericht anzufertigen. Der Antragsteller bzw. Gütezeichenbenutzer und die Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft erhalten eine Ausfertigung des Prüfberichtes.

5 Kennzeichnung

Leistungen für den Nachweis des Anteils an Kunststoffen in einem Produkt, die gemäß der Güte- und Prüfbestimmungen erbracht wurden und für die das Gütezeichen der Gütegemeinschaft verliehen worden ist, können mit dem nachfolgend abgebildeten Gütezeichen gekennzeichnet werden:



Der Prozentanteil an Recycling-Kunststoff im Produkt, ist mit der entsprechenden Prozentzahl unterhalb des Gütezeichens zu kennzeichnen. Um das gütegesicherte Produkt einwandfrei identifizieren zu können, sind alle gütegesicherten Produkte dauerhaft mit der Nummer der Verleihungsurkunde zu versehen. Die Verleihungsurkundennummer wird von der Gütegemeinschaft vergeben und kann auf der Website der Gütegemeinschaft (www.ral-rezyklat.de) eingesehen werde.

Für die Verleihung und Führung des Gütezeichens gelten ausschließlich die Durchführungsbestimmungen der Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.

6 Änderungen

Änderungen dieser Güte- und Prüfbestimmungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie werden durch Mitteilung des Vorstandes an die Nutzer des Gütezeichens nach einer angemessenen Übergangsfrist vom Vorstand der Gütegemeinschaft nach vorheriger Zustimmung der Mitgliederversammlung in Kraft gesetzt.

Anlage I

„Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen“– Allgemeine Anforderungen

Prozess-teilnehmer / Kontrollstelle	Über-wachung	Güte-kriterium	Prüfinhalt / Prüfmethode*	Prüfunterlagen	Umfang	Prüf-intervall	zu nutzende Nachweise	Güte-zeichen
LVP-Sortier-anlage (nach Bedarf) und Nach-sortierung	Fremd-überwachung	Anteil aus haus-haltsnahen Wertstoff-sammlungen [%]	- Herkunft Input - Nachweis der Bei-mischung von Kunst-stoffen aus anderen Rohstoffquellen (z. B. Gewerbeabfälle) - Dokumentation Ver-arbeitung - Nachweis der Rück-verfolgbarkeit	- Wiegescheine - Lieferscheine - Betriebsdatenerfassung - Verarbeitungsstatistiken - Zertifikat gem. VerpackDG - DIN EN ISO 9001 - DIN EN 15343 - Dokumentation Mengenstromprüfung	Stich-probe	12 Monate nach Erstprüfung, 24 Monate nach Fremd-überwachung	Mengen-strom-nachweis (Stoffstrom-daten und Fremdüber-wachung)	-
	Eigen-überwachung	Anteil aus haus-haltsnahen Wertstoff-sammlungen [%]	- Dokumentation Input - Dokumentation Output mit Spezifikations-bzw. Qualitätsangaben - Dokumentation der verarbeiteten und erzeugten Produkte in Betriebsdatenerfassung	- Wiegescheine - Lieferscheine - Betriebsdatenerfassung - Dokumentation Mengenstromprüfung	voll-ständig	laufend	Mengen-strom-nachweis	-
Aufbereitung und Compoun-dierung	Fremd-überwachung	Anteil aus haus-haltsnahen Wertstoff-sammlungen [%]	- Herkunft Input - Nachweis der Bei-mischung von Kunst-stoffen aus anderen Rohstoffquellen (z. B. Gewerbeabfälle) - Dokumentation Verarbeitung - Nachweis der Rückverfolgbarkeit	- Wiegescheine - Lieferscheine - Betriebsdatenerfassung - Verarbeitungsstatistiken - Zertifikat gem. VerpackDG - Dokumentation Mengenstromprüfung - Zertifikat gem. z. B. EuCertplast oder gleichwertig - DIN EN ISO 9001 - DIN EN 15343	Stich-probe	12 Monate nach Erstprüfung, 24 Monate nach Fremd-überwachung	Mengen-strom-nachweis (Stoffstrom-daten und Fremdüber-wachung)	x
	Eigen-überwachung	Anteil aus haus-haltsnahen Wertstoff-sammlungen [%]	- Dokumentation Input (=Output LVP-Sortier-anlage oder Nach-sortierung) - Dokumentation Output mit Spezifikations- bzw. Qualitätsangaben - Dokumentation der verarbeiteten und erzeugten Produkte in Betriebsdatenerfassung	- Wiegescheine - Lieferscheine - Betriebsdatenerfassung	voll-ständig	laufend	Mengen-strom-nachweis (Stoffstrom-daten) Betriebs-daten-erfassung	x
Artikel-hersteller sowie Abfüller/ Inverkehr-bringer	Fremd-überwachung	Anteil aus haus-haltsnahen Wertstoff-sammlungen [%]	- Herkunft Input - Nachweis der Bei-mischungen von Kunst-stoffen aus anderen Rohstoffquellen - Dokumentation Verarbeitung - Nachweis der Rückverfolgbarkeit	- Wiegescheine - Lieferscheine - Betriebsdatenerfassung - Verarbeitungsstatistiken - Zertifikat gem. z. B. EuCertplast oder gleichwertig - DIN EN ISO 9001 - DIN EN 15343	Stich-probe	12 Monate nach Erstprüfung, 24 Monate nach Fremd-überwachung	Stoffstrom-nachweise (kauf-männisch)	x
	Eigen-überwachung	Anteil aus haus-haltsnahen Wertstoff-sammlungen [%]	- Dokumentation Input (=Output LVP-Sortier-anlage oder Auf-bereitungsvorstufe) - Dokumentation Output - Dokumentation der verarbeiteten und erzeugten Produkte in Betriebsdatenerfassung	- Wiegescheine - Lieferscheine - Betriebsdatenerfassung	voll-ständig	laufend	Stoffstrom-nachweise Betriebs-daten-erfassung	x

* Prüflisten werden dem Prüfer seitens der Gütegemeinschaft zur Verfügung gestellt

Anlage II

Prüfkatalog (Muster) Stand August 2026

Prüfkatalog (MUSTER) und Bericht

für Aufbereiter von Kunststoffen aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen (KAW)

Standort:

Datum der Vor Ort Prüfung:

Uhrzeit:

Teilnehmer:

Sachverständige/r:

Nr.	Kapitel	entfällt, wenn Zert. vorliegt	zu prüfende Unterlagen / zu prüfendes System (beispielhaft)	Maßnahme	Ergebnis iO / niO	festgestellte Abweichungen	Nachweise durch Dokumente belegt
1	**Genehmigungen und Zertifikate**						
1.1	Gewerbe- und Betriebsgenehmigungen	x	Alle im jeweiligen Land vorgeschriebenen Betriebsgenehmigungen	Angaben auf den Genehmigungen prüfen			Kopie der Genehmigungen
1.2	Genehmigungsauflagen Verarbeitung Kunststoffe	x	Betriebsgenehmigung	Prüfen, ob die Verarbeitung und Menge, etc. der Kunststoffe den Bestimmungen der Betriebsgenehmigung entspricht (letzte 12 Monate).			
1.3	Genehmigung und Auflagen-Lager	x	Betriebsgenehmigung	Prüfen, ob die gelagerte Menge an Kunststoffen den Bestimmungen der Betriebsgenehmigung entspricht (letzte 12 Monate) Mittelwert aus dem Wert am Tag der Prüfung und den beiden Monaten vor der Prüfung ermitteln.			
1.4	ISO 9001, 14001, 18001, EMAS	x	1. ISO 9001 2. DIN EN ISO 14001 2. ISO 18001 3. EMAS	Prüfen, ob das Zertifikat aktuell ist und für die geprüfte Anlage und von einer akkreditierten Stelle ausgestellt wurde.			Kopie des Zertifikats
2	**Abnahme- und Prüfverfahren für angelieferte Stoffe**						
2.1	Inputspezifikationen		Inputspezifikationen	Prüfen, ob die Spezifikationen sich auf die Kunststoffe beziehen und in den Abnahmeprotokollen vorkommen.			
2.2	Aufzeichnungen von Gewicht und Daten gelieferter Abfälle		Abnahmeprotokoll	Prüfen, ob für jede angelieferte Partie Kunststoffe Nettogewichte und Datum angegeben sind (1 Monat).			
2.3	Aufzeichnung der Entsorgerdaten		Abnahmeprotokoll	Prüfen, ob für jede angelieferte Partie Kunststoffe der Name der Herkunft angegeben ist.			
2.4	Aufzeichnung der Speditionsdaten		Abnahmeprotokoll	Prüfen, ob für jede angelieferte Partie Kunststoffe der Name der Spedition angegeben ist.			
2.5	Kalibrierung der Brückenwaage	x	Kalibrierungszertifikat der Brückenwaage	Prüfen, ob das Zertifikat gültig/aktuell ist und von einer anerkannten Stelle ausgestellt wurde.			

Nr.	Kapitel	entfällt, wenn Zert. vorliegt	zu prüfende Unterlagen / zu prüfendes System (beispielhaft)	Maßnahme	Ergebnis iO / niO	festgestellte Abweichungen	Nachweise durch Dokumente belegt
3	**Lagerverwaltung**						
3.1	Angaben zum Lagerplatz	x		Ungefähre Größe von: 1. überdachter Fläche 2. nicht überdachter Fläche	1. m² 2. m²		
3.2	Gelagertes Material nach Anlieferungen getrennt	x		Prüfen, ob ein System vorliegt, mit dem die gelagerten KAW Anlieferungen zugeordnet werden können.			
3.3	Lagerbedingungen			Lagerbedingungen angeben und prüfen, ob sie ausreichen.			
3.4	Lagerverwaltungssystem		Lagerverwaltungssystem	Prüfen, ob angelieferte KAW und ausgelieferte Zwischenprodukte/ rezyklierte Endprodukte erfasst werden. - Dokumentation ob PCR und PCI auseinandergehalten werden kann.			
3.5	Lagerinventuren		Protokolle von Lagerkontrollen	Prüfen, ob diese mindestens einmal monatlich durchgeführt werden.			
3.6	Herstellungsprozess			- Verfahrensfließbild (vereinfacht), - Betriebsbesichtigung			
4	**Produktionsstatistik**						
4.1	Kapazität der Anlage		1. Anlagenspezifikationen, die sich auf die Kapazität beziehen 2. Produktionsprotokolle	Kapazität der Anlage			
4.2	Angenommene KAW/Inputkontrolle (Produktions- und Verbrauchsabfälle)		Abnahmeprotokolle der letzten 12 Monate	In den letzten 12 Monaten angelieferte KAW			
4.3	Verwertung durch Subunternehmer und Lohnaufbereiter (Material ist noch im Eigentum)		Protokolle über Kunststoffabfälle (nach Kategorie), die in den letzten 12 Monaten Dritten zur Verwertung übergeben wurden	Verwertung durch Subunternehmer in den letzten 12 Monaten			
4.4	Aufzeichnung von Eingangsmaterial		1. Produktionsprotokolle 2. Lagerverwaltungssystem 3. Produktionsplanung 4. Dokumentation der Verwertungsverfahren/zugeführte Zusätze	Prüfen, ob der eindeutige Bezug zwischen Herkunft und Produktionsstatistik gegeben ist. Prüfen der Anlieferung und Lagerplatz (Dispo-Nr.) zur Produktion (Batch Nr. /Auftragsnummer), Prüfen der Dokumentation Batch Nr./Auftragsnummer.			
4.5	Aufzeichnung von Ausgangsmaterial		1. Abfallstatistik 2. Produktionsstatistik Haupt- und Bei- bzw. Nebenprodukte	Prüfen, ob für die letzten 12 Monate alle Materialen, die dem Verwertungsverfahren zugeführt oder in diesem erzeugt wurden, ausreichend dokumentiert sind.			
4.6	Massenbilanzierung	x		Wenn kein EuCert Plast oder ähnliches Zertifikat vorliegt, prüfen der Produktionsstatistik (ohne Prüfung Primärbelege).			

Nr.	Kapitel	entfällt, wenn Zert. vorliegt	zu prüfende Unterlagen / zu prüfendes System (beispielhaft)	Maßnahme	Ergebnis iO / niO	festgestellte Abweichungen	Nachweise durch Dokumente belegt
4.7	Überschlägige Ausbeute für zu prüfende Charge			Rezyklatausbeute			
4.8	Rezepturkontrolle		Produktionsprotokolle	Produktionsprotokolle auf Vollständigkeit, Detailierungsgrad und Richtigkeit prüfen.			
4.9	Rückverfolgbarkeit von Kunststoffabfallpartien zu Sortieranlagen/ Anlieferung	x	1. Produkionsprotokolle 2. Lagerverwaltungssystem	Drei (zufällig ausgewählte) Chargen, die dem Verwertungsverfahren zugeführt wurden, zu Sortieranlage/Anlieferung zurückverfolgen. Überprüfung Grad der Systemstämmigkeit und Quantität der eingesetzten Zuschläge.			
5	**Prüfung des Rezyklierten Endprodukts**						
5.1	Vermarktungskontrolle/ Vertriebsunterlagen		Vertriebsprotokoll	Überprüfen, ob folgende Angaben vorliegen: 1. An wen wurde das rezyklierte Endprodukt verkauft, 2. verkaufte Menge, 3. Güte des rezyklierten Endprodukts.			
5.2	Verkaufsnachweise		Rechnungen	Drei Rechnungen auf Übereinstimmung mit den Vertriebsunterlagen prüfen.			
6	**Umweltschutz**						
6.1	Entsorgung fester Abfälle	x	1. Rechnungen 2. Lieferscheine 3. Protokolle	Prüfen, ob Abfälle an zugelassene Entsorger abgegeben wurden.			
7	**Subunternehmer**						
7.1	Prüfung, ob Subunternehmer/ Lohnaufbereiter tätig werden		Aufzeichnungen über Aufbereitung durch Subunternehmer	Prüfung durchführen, falls notwendig			
8	**Qualitätsmanagement**						
8.1	Qualitätssicherungssytem		1. Prüfprotokolle der KAW 2. Prüfprotokolle der rezyklierten Endprodukte	Prüfen: 1. jede angelieferte Warenladung KAW wird getestet? 2. jede 30. t des rezyklierten Endproduktes wird getestet?			
8.2	Eingangskontrollen der verwertbaren Kunststoffabfälle		1. Abnahmeprotokoll 2. Abnahmespezifikationen 3. Qualitätskontrollbericht der verwertbaren Kunststoffabfälle				
8.3	Qualitätskontrollen während der Produktion		Qualitätskontrollbericht	Prüfen, dass die Kontrollen in festen Intervallen stattfinden.			
8.4	Spezifikation des rezyklierten Endprodukts		Spezifikationen des rezyklierten Endprodukts	Diese erfassen zumindest: 1. Polymer, 2. Farbe, 3. Grad der Verunreinigung			

Nr.	Kapitel	entfällt, wenn Zert. vorliegt	zu prüfende Unterlagen / zu prüfendes System (beispielhaft)	Maßnahme	Ergebnis iO / niO	festgestellte Abweichungen	Nachweise durch Dokumente belegt
8.5	Zulässige Abweichungen des rezyklierten Endprodukts		Spezifikationen des rezyklierten Endprodukts	Prüfen, ob die Spezifikationen Angaben zu den zulässigen Abweichungen bei den wichtigsten Merkmalen enthalten.			
8.6	Erfassung des Rezyklatgehalts		Spezifikationen des rezyklierten Endprodukts	Prüfen, ob der Gehalt in den Spezifikationen angegeben ist.			
8.7	Verfahren für nicht spezifikationsgemäße Lieferung		Verfahren für nicht spezifikationsgemäße Lieferung	Prüfen ob das Verfahren zumindest die folgenden Punkte umfasst: 1. Durchzuführende Qualitätskontrollen 2. Fristen und Mitteilung an den Entsorger.			
9	**Bemerkungen/Fazit**						

Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens %-Recycling-Kunststoff

1 Gütegrundlage

Die Gütegrundlage für das Gütezeichen besteht aus den Güte- und Prüfbestimmungen „Nachweis für den Anteil an Rezyklaten aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen". Sie werden in Anpassung an den technischen Fortschritt ergänzt und weiterentwickelt.

2 Verleihung

2.1 Die Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. verleiht an Unternehmen auf Antrag das Recht, das Gütezeichen %-Recycling-Kunststoff zu führen.

2.2 Der Antrag ist schriftlich an die Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. zu richten. Dem Antrag ist ein rechtsverbindlich unterzeichneter Verpflichtungsschein (Muster 1) beizufügen.

2.3 Der Antrag wird vom Güteausschuss geprüft. In Angelegenheiten des eigenen Unternehmens ist ein Mitglied des Güteausschusses von der Beschlussfassung ausgeschlossen. Ein durch den Güteausschuss beauftragter Fremdprüfer, der den gesetzlichen Vorgaben (§ 2 Abs. 2 Nr. 6 lit. d) UWG in der Fassung des dritten Änderungsgesetzes vom 12.02.2026) genügt (z. B. ein Sachverständiger oder eine staatlich anerkannte Prüfstelle), prüft unangemeldet die Erzeugnisse des Antragstellers gemäß den Güte- und Prüfbestimmungen. Der Fremdprüfer kann den Betrieb des Antragstellers besichtigen, die Erzeugnisse des Antragstellers auf Übereinstimmung mit den Güte- und Prüfbestimmungen überprüfen sowie die in der Gütegrundlage erwähnten Unterlagen anfordern und einsehen. Über das Prüfergebnis stellt er ein Zeugnis aus, das er dem Antragsteller und dem Vorstand der Gütegemeinschaft zustellt. Der mit der Prüfung beauftragte Fremdprüfer muss sowohl von der Gütegemeinschaft als auch vom Antragsteller unabhängig sein und hat sich vor Beginn seiner Prüfaufgaben zu legitimieren. Die Prüfkosten trägt der Antragsteller.

2.4 Fällt die Prüfung des Güteausschusses auf Grundlage der technischen Bewertung des unabhängigen Fremdprüfers positiv aus, verleiht der Vorstand der Gütegemeinschaft dem Antragsteller auf Vorschlag des Güteausschusses das Gütezeichen. Die Verleihung wird beurkundet (Muster 2). Fällt die Prüfung des Güteausschusses auf Grundlage der technischen Bewertung des unabhängigen Fremdprüfers negativ aus, stellt der Güteausschuss den Antrag zurück. Er muss die Zurückstellung schriftlich begründen. Eine Abweichung von der technischen Bewertung des unabhängigen Fremdprüfers zugunsten des Antragstellers bzw. Gütezeichenbenutzers ist nicht zulässig; im Falle von offensichtlichen Mängeln im Prüfergebnis kann der Güteausschuss den Fremdprüfer zu einer erneuten Prüfung auffordern oder einen anderen Fremdprüfer beauftragen.

3 Benutzung

3.1 Gütezeichenbenutzer dürfen das Gütezeichen nur für Erzeugnisse verwenden, die den Güte- und Prüfbestimmungen entsprechen.

3.2 Die Gütegemeinschaft ist allein berichtigt, Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens (Metallprägung, Prägestempel, Druckstoff, Plomben, Siegelmarken, Gummistempel u. ä.) herstellen zu lassen und an die Gütezeichenbenutzer auszugeben oder ausgeben zu lassen und die Verwendungsart näher festzulegen.

3.3 Der Vorstand kann für den Gebrauch des Gütezeichens in der Werbung und in der Gemeinschaftswerbung besondere Vorschriften erlassen, um die Lauterkeit des Wettbewerbs zu wahren und Zeichenmissbrauch zu verhüten. Die Einzelwerbung darf dadurch nicht behindert werden. Für sie gilt die gleiche Maxime der Lauterkeit des Wettbewerbs.

3.4 Ist das Zeichenbenutzungsrecht rechtskräftig entzogen worden, sind die Verleihungsurkunde und alle Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens zurückzugeben; ein Anspruch auf Rückerstattung von Mitgliedsbeiträgen und/oder anderen Aufwendungen besteht nicht. Das gleiche gilt, wenn das Recht, das Gütezeichen zu benutzen, auf andere Weise erloschen ist.

4 Überwachung

4.1 Die Gütegemeinschaft ist berechtigt und verpflichtet, die Benutzung des Gütezeichens und die Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen zu überwachen. Hierzu beauftragt der Güteausschuss Fremdprüfer. Die Kontinuität der Überwachung ist RAL durch einen Überwachungsvertrag mit einem neutralen Fremdprüfer oder mehreren neutralen Fremdprüfern nachzuweisen.

4.2 Jeder Gütezeichenbenutzer hat selbst dafür vorzusorgen, dass er die Güte- und Prüfbestimmungen einhält. Ihm wird eine laufende Qualitätskontrolle zur Pflicht gemacht. Er hat die betrieblichen Eigenprüfungen sorgfältig aufzuzeichnen. Fremdprüfer kann jederzeit die Aufzeichnungen einsehen. Der Gütezeichenbenutzer unterwirft seine gütegesicherten Erzeugnisse den Überwachungsprüfungen durch den Fremdprüfer im Umfang und Häufigkeit entsprechend den zugehörigen Forderungen der Güte- und Prüfbestimmungen. Er trägt die Prüfkosten.

4.3 Fremdprüfer können jederzeit im Betrieb des Gütezeichenbenutzers gütegesicherte Erzeugnisse überprüfen und einsehen. Fremdprüfer können den Betrieb während der Betriebsstunden jederzeit besichtigen.

4.4 Fällt eine Prüfung negativ aus, kann der Güteausschuss den Fremdprüfer im Falle von offensichtlichen Mängeln im Prüfergebnis zu einer erneuten Prüfung auffordern oder einen anderen Fremdprüfer beauftragen. Eine erneute Prüfung kann auch beauftragt werden, wenn ein gütegesichertes Erzeugnis von Dritten beanstandet wird.

4.5 Über jedes Prüfergebnis ist ein Zeugnis vom Fremdprüfer auszustellen. Die Gütegemeinschaft und der Gütezeichenbenutzer erhalten davon je eine Ausfertigung.

5 Ahndung von Verstößen

5.1 Mängel in der Gütesicherung durch den Gütezeichenbenutzer sowie Verstöße gegen die Gütezeichensatzung nebst Durchführungsbestimmungen können durch den Vorstand der Gütegemeinschaft auf Vorschlag des Güteausschusses geahndet werden. Als Mangel in der Gütesicherung durch den Gütezeichenbenutzer gilt auch die Verzögerung und/oder Verhinderung von Prüfungen durch den Gütezeichenbenutzer.

Als Sanktionen können je nach Schwere des Verstoßes verhängt werden:

5.1.1 Zusätzliche Auflagen im Rahmen der Eigenüberwachung,
5.1.2 Vermehrung der Fremdüberwachung,
5.1.3 Verwarnung,
5.1.4 Vertragsstrafe bis zur Höhe von € 10.000,– (nur bei schuldhaften Verstößen des Gütezeichenbenutzers),
5.1.5 befristeter oder dauerhafter Gütezeichenentzug.

5.2 Gütezeichenbenutzer, die gegen Abschnitt 3 oder 4 verstoßen, können verwarnt werden.

5.3 Statt einer Verwarnung kann eine Vertragsstrafe bis zu € 10.000,– für jeden Einzelfall verhängt werden. Die Vertragsstrafe ist binnen 14 Tagen, nachdem der Bescheid rechtskräftig ist, an die Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. zu zahlen.

5.4 Die unter Abschnitt 5.1 genannten Maßnahmen können miteinander verbunden werden.

5.5 Gütezeichenbenutzer, die wiederholt oder schwerwiegend gegen Abschnitt 3 oder 4 verstoßen, wird das Gütezeichen befristet oder dauernd entzogen. Das gleiche gilt für Gütezeichenbenutzer, die Prüfungen verzögern oder verhindern.

5.6 Vor allen Maßnahmen ist der Betroffene zu hören.

5.7 Die Ahndungsmaßnahmen nach den Abschnitten 5.1–5.5 werden mit ihrer Rechtskraft wirksam.

5.8 In dringenden Fällen kann der Vorsitzende der Gütegemeinschaft das Gütezeichen mit sofortiger Wirkung vorläufig entziehen. Dies ist innerhalb von 14 Tagen vom Vorstand der Gütegemeinschaft zu bestätigen.

6 Beschwerde

6.1 Gütezeichenbenutzer können gegen Ahndungsbescheide binnen 4 Wochen, nachdem sie zugestellt sind, beim Güteausschuss Beschwerde einlegen.

6.2 Verwirft der Güteausschuss die Beschwerde, so kann der Beschwerdeführer binnen 4 Wochen, nachdem der Bescheid zugestellt ist, den Rechtsweg gemäß Abschnitt 12 der Vereins-Satzung der Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. beschreiten.

7 Wiederverleihung

Ist das Gütezeichenbenutzungsrecht entzogen worden, kann es frühestens nach drei Monaten wieder verliehen werden. Das Verfahren bestimmt sich nach Abschnitt 2. Der Vorstand der Gütegemeinschaft kann jedoch zusätzliche Bedingungen auferlegen.

8 Änderungen

Diese Durchführungsbestimmungen nebst Mustern (Verpflichtungsschein, Verleihungsurkunde) sind von RAL anerkannt. Änderungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie treten in einer angemessenen Frist, nachdem sie vom Vorstand der Gütegemeinschaft bekannt gemacht worden sind, in Kraft.

Verpflichtungsschein

1. Der Unterzeichnende / die unterzeichnende Firma beantragt hiermit bei der Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.
   - ○ die Aufnahme als Mitglied*) und/oder
   - ○ die Verleihung des Rechts zur Führung*) des Gütezeichens %-Recycling-Kunststoff

2. Der Unterzeichnende / die unterzeichnende Firma bestätigt, dass er / sie
   - die Güte- und Prüfbestimmungen Nachweis für den Anteil an Rezyklaten aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen,
   - die Regelungen der Vereinssatzung der Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V., welche sich auf die Verleihung, Überprüfung und Nutzung des Gütezeichens beziehen,
   - die Gütezeichensatzung der Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. und
   - die Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens %-Recycling-Kunststoff mit Mustern 1 und 2

zur Kenntnis genommen und hiermit ohne Vorbehalt als für sich verbindlich anerkannt hat.

Ort und Datum	Stempel und Unterschrift des Antragstellers

*) Zutreffendes bitte ankreuzen

Verleihungs-Urkunde

202w-xyz

Die Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.
verleiht hiermit aufgrund des ihrem Güteausschuss
vorliegenden Prüfberichtes

_____

(der Firma)

das von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e. V., Bonn,
anerkannte und unter der Nummer 018118089 als Unionsmarke geschützte

Gütezeichen %-Recycling-Kunststoff

in nachfolgend dargestellter Form



bezogen auf die Artikel

_____

Durchführung Wiederholungsprüfung: tt.mm.202j
Datum Prüfbericht: tt.mm.202j | gültig bis: tt.mm.202j

Köln, den _____

Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.

_____ _____

Vorsitzende*r Stellvertretende*r Vorsitzende*r

MUSTER

Quality and Inspection Regulations Verification of share of recyclate from recyclable household waste collections

Preamble

The use of recyclate from recyclable household waste collections in products and packaging is an essential part and target of recycling management. This requires efficient waste separation: depending on the respective origin, a difference is made between the separation of household waste in private households and separation of waste in trade and industry. These quality and inspection regulations relate solely to separated household waste collection or recyclable material collection. Inclusion of commercial or industrial waste, for example of production waste or agricultural films, is explicitly not planned or intended in the context of these quality and inspection regulations.

The majority of used packaging is collected via dual systems and recycled. The share of materials or recyclable material actually recycled from such waste is referred to as the recycling rate. A high recycling rate of material is desired and required by law, since this conserves resources and contributes to environmental protection. The Quality Mark is intended to increase acceptance of the consumer with regard to recyclable products and make people more aware of the necessity and usefulness of continuous waste separation and collection of packaging waste via yellow bags and yellow bins.

Other process levels/modules may be included in quality assurance in future, as well as materials from household separate waste collection, such as e. g. aluminium.

1 Scope

These quality and inspection regulations apply as verification of the share of plastics gained from fractions of household separate waste collection or household recyclables collection, in a plastic recyclate, semi-finished product, product or packaging (summarized and referred to in the following as "product"). The Quality Mark is awarded for verification for the share of recyclate from recyclable household material collection, to prove complete traceability of the origin of plastics in the respective stages of the process chain. This includes all process stages from sorting in LVP sorting systems via processing through to use of recyclate in products.

The Quality Mark is not intended to provide a statement on the product quality of the recyclate. The Quality Mark is intended to provide evidence of a performance record that a specific percentage (if applicable, 100 %) of plastic has properly completed the process stages described in the quality and inspection regulations. The percentage of recycling plastic in the end product originating from recyclable household material collection is then labelled with a respective percentage beneath the Quality Mark. This will help the end consumer to identify how much plastic is included in the labelled product which was originally collected and recycled via recyclable household material collection.

An example of the process stages of recycling of plastics is shown in a graph in Illustration 1 (with yellow background). The quality association defines the inspection regulations, process modes and approval criteria in these process levels.

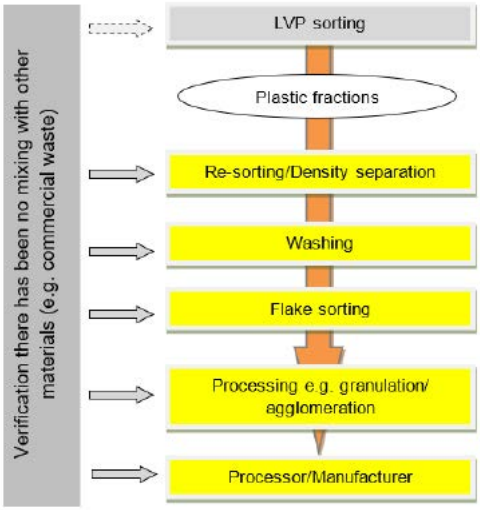


Illustration 1: Process stages of recycling of plastics from household waste collection (example), cf. DIN EN 15343

The members of this quality association operate across the whole of Europe and the world. Therefore, different household waste collection systems for the preparation of input material for processing are considered.

2 Definition of terms

Specific terms within the quality and inspection regulations are defined as follows:

- **Household waste separate collection or recyclable material collection (systemware)**

  In accordance with the Packaging Legislation Implementation Act (VerpackDG), emptied packaging collected as waste by private end consumers and, depending on legal public structure, domestic waste of the same material of mixed residential waste are to be passed on to separate collection. Such collection must be ensured for the private end consumer free of charge by means of a collection system, a bring-it-yourself system or a combination of both options. Quantities from other European countries originating from similar systems of household waste collection may be included.

  This does not include material from the German deposit system (Pfandsystem). This has its own closed cycle as well as the RAL Quality Mark Material PET Beverage Packaging.

– **Packaging**

  For the purposes of these quality and testing regulations, packaging refers to products made from any material and intended for the containment, protection, handling, delivery or presentation of goods. This includes sales and outer packaging, primary production packaging, as well as transport packaging which, after use – relative to the total market for packaging of the same type – typically ends up as waste predominantly in private households or at comparable sources of waste, and service packaging.

– **Emptied packaging**

  Packaging whose contents have been appropriately exhausted.

– **System**

  "System" refers to household waste collection and disposal of used sales packaging in Germany in accordance with the requirements of the VerpackDG.

  Packaging is separated and collected by the consumers: waste glass in public containers, waste paper mainly in waste paper bins, lightweight packaging of plastic, metals and beverage cartons in private households in the yellow bins or the yellow bag. In some communities, mainly in south Germany, used sales packaging is also collected via recycling material centres.

– **End consumer**

  An end consumer is a person who does not place goods on the market commercially in the form in which they were offered to him.

– **Volume flow verification**

  In their annual volume flow verification systems document fulfilment of their duties to respective state authorities or to a specific authority, since 2019 the Central Packaging Register. This includes all data in connection with appropriate collection, sorting or recycling of packaging collected and recycled in Germany, and is inspected by independent experts.

– **Recyclate**

  Product of the recycling process after collection, sorting and processing. The recyclate can be a ground product, agglomerate, granulate or compound with or without additives and batches.

– **Plastic semi-finished goods**

  Semi-finished products are prefabricated raw material forms or workpieces and semi-finished goods of the simplest form. Plastic semi-finished goods consist of a plastic which has merely been prepared in a basic geometric form.

– **Processor**

  A processor operates recycling processes via which waste is processed into products, material or substances either for the original purpose or for other purposes. It includes processing of organic materials, but not energetic recycling and processing into materials intended for use as fuels or for filling.

– **Compounder**

  A compounder processes plastic to create requested property profiles by adding aggregates (fillers, additives etc.). The purpose of such processing is to create a plastic moulding compound from the plastic raw material with best possible properties for processing and application.

– **Final Recipient Certificate**

  Final recipients of plastic packaging must, in accordance with current packaging legislation, provide evidence that the legal requirements are being met. This must be confirmed by experts/surveyors (every 2 years).

3 Applicable regulations, laws and guidelines

The current applicable versions of the following rules and laws apply in those sections which relate to the scope of these quality and inspection regulations

– **Law to promote recycling management and to ensure environmentally compatible management of waste (Recycling Management Act – KrWG)**

  The purpose of this law is to promote recycling to conserve natural resources and to ensure protection of man and the environment when generating and managing waste.

– **Act on the Adaptation of Packaging Legislation and Other Areas of Law to Regulation (EU) 2025/40 (Packaging Legislation Implementation Act – VerpackDG)**

  On 12 August 2026, the new Packaging Law Implementation Act will replace the current Packaging Act. Should any changes arise after the Act comes into force that affect these quality and testing provisions, these will be taken into account accordingly.

– **DIN EN ISO 9001**

  Quality Management Systems – requirements

– **DIN EN 15343**

  Plastics – plastic recyclate – traceability in plastic recycling and assessment of conformity and recyclate content.

Observance of aforementioned rules and laws is to be appropriately verified to the quality association as a basis for the right to use the Quality Mark in the course of inspections and monitoring to be carried out.

4 Quality and inspection regulations

The requirements relating to quality assurance are listed in table form, as **Annex I**, as well as in the inspection catalogue for processors of plastics from recyclable household waste collection (KAW) as **Annex II**. These tables serve as a basis for initial inspection, execution of internal monitoring and for external monitoring. Traceability is ensured if articles are defined with formulations and verifiably documented at all process levels.

For example, with a EuCertPlast certificate, the origin and composition of plastic recyclate are verified. Where possible, the requirements of the inspection catalogue (cog. Annex II) may be certified with such a EuCertPlast certificate or comparable certificate. Requirements of the inspection catalogue are regularly adjusted to conform with state of the art. The respective updated version is published on the website of the Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.

4.1 Monitoring

Monitoring is divided into:

- Initial inspection,
- Internal monitoring,
- External monitoring,
- Repeat inspection.

4.2 Initial inspection

Passing the initial inspection is a precondition for the awarding and using of the Quality Mark of the quality association. In the course of the initial inspection it is checked whether the performances of the applicant fully meet the requirements specified in the quality and inspection regulations.

The applicant is obliged to submit to the quality association all documents required for the initiation and execution and to enable the external inspector appointed by the quality association to check the quality level of the respective applicant. The initial inspection is initiated by the quality committee of the quality association. Publicly appointed and sworn-in experts or appropriately qualified experts (external inspectors) will be commissioned with such work in accordance with Section 4.7.

The initial inspection also serves to establish whether preconditions exist for appropriate observance of the quality and inspection regulations. The applicant is obliged to provide the external inspector, for inspection and on request, with all records made up to now such as e. g. documents and verifications of internal monitoring carried out in the internal inspection.

The external examiner will prepare an inspection report concerning the initial inspection. The applicant and the Quality Committee of the quality association are each sent a copy of the inspection report.

4.3 Internal monitoring

Each Quality Mark user must carry out continuous internal monitoring of all quality assured products, reproducible at all times, observing the quality and inspection regulations.

Proper records (documentation) are to be made of internal monitoring by the Quality Mark user. These documents must be appropriately stored for five years and submitted accordingly in case of external monitoring.

4.4 External monitoring

External monitoring serves to establish whether the quality and inspection regulations and the requirements defined for appropriate execution of inspections are still being met by the Quality Mark user. External monitoring is to be executed regularly at a company by an external examiner commissioned by the Quality Committee on the basis of respective general and special quality and inspection regulations after prior notification (in exceptional cases, without notice). The external examiner commissioned must legitimize his presence on location by way of submitting a written order issued by the Quality Committee of the quality association. The inspection process must not be delayed on account of the duty to provide legitimation.

In the course of external monitoring, the examiner must check handling of internal company monitoring and assess the results for completeness and conclusiveness.

4.5 Repeat inspection

If defects are identified in the course of external monitoring by the external examiner in quality assurance in accordance with the quality and inspection regulations for the Quality Mark user, he must report these to the quality association immediately, irrespective of the respective inspection report to be completed.

The Board of the quality association, in consultation with the Quality Committee, may order that a repeat inspection be carried out. The repeat inspection must be executed within 3 months.

If the repeat inspection is also not passed, further measures can be taken in accordance with Section 5 of the execution regulations by the Board of the quality association, in consultation with the Quality Committee.

4.6 Validity

The Quality Mark is awarded for use for 12 months after execution of the initial inspection if no defects are identified in quality assurance. After expiry of this period, regular external monitoring is to be carried out. The validity of the Quality Mark then covers 24 months. Each new external monitoring must be executed within the validity period and completed accordingly.

4.7 Requirements of the external examiner

The experts commissioned for external inspection must verify to the quality association they have one or more of the following qualifications.

- Officially authorized in accordance with § 36 Industrial Code, e. g. officially authorized and sworn expert for packaging disposal,
- Environment expert in accordance with Ordinance (EC) No. 1221/2009 (EMAS),
- Officially recognized or accredited examiner, e. g. in accordance with EuCertPlast.

4.8 Inspection costs

Costs for each monitoring or inspection carried out are to be borne by the applicant or Quality Mark user.

4.9 Inspection and monitoring reports

An inspection report is to be completed for each inspection or monitoring carried out by the commissioned external examiner. The applicant or Quality Mark user and the quality association office receive a copy of the inspection report.

5 Labelling

Performances for verification of the share of plastic in a product provided in accordance with the quality and inspection regulations and which have been awarded for the Quality Mark of the quality association can be labelled with the following Quality Mark illustrated:



The percentage of recycling plastic in the product is to be labelled with the respective percentage beneath the Quality Mark. To enable exact identification of the quality certified product, all quality certified products are to be permanently labelled with an identity number. The identity number is issued by the quality association and can be inspected on the website of the quality association (www.ral-rezyklat.de).

For the awarding and using of the Quality Mark, only the execution regulations of the Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. apply.

6 Amendments

Amendments to these quality and inspection regulations, including editorial amendments, require prior written approval from RAL to become effective. Thy will be enforced via notification from the Board to the users of the Quality Mark after an appropriate transition period from the Board of the quality association, after prior approval from the General Meeting.

Annex I

Quality and inspection regulations RAL quality association "Recyclate from recyclable household waste collections" – general requirements

Process participant/ Inspection body	Monitoring	Quality criteria	Inspection content/ inspection method*	Inspection documents	Scope	Inspection interval	Verification to be used	Quality Mark
LVP sorting system (if required) and resorting	External monitoring	Share of household-related recycling material collections (%)	- Origin input - verification of addition of plastic from other raw material sources (e. g. commercial waste) - Documentation processing - Verification of traceability	- Weighing notes - Delivery notes - Operating data acquisition - Certificate in accordance with VerpackDG - DIN EN ISO 9001 - DIN EN 15343 - Documentation Volume flow inspection	Sample	12 months after initial inspection. 24 months after external monitoring	Verification of volume flow (material flow data and external monitoring)	-
	Internal monitoring	Share of household-related recycling material collections (%)	- Documentation input - Documentation output with specifications or quality data - Documentation of processed and produced products in operating data acquisition	- Weighing notes - Delivery notes - Operating data acquisition - Documentation Volume flow inspection	Complete	continuous	Verification of volume flow	-
Processing and compounding	External monitoring	Share of household-related recycling material collections (%)	- Origin input - verification of addition of plastic from other raw material sources (e. g. commercial waste) - Documentation processing - Verification of traceability	- Weighing notes - Delivery notes - Operating data acquisition - Processing statistics - Certificate in accordance with VerpackDG - Documentation volume flow inspection - Certificate in accordance with e. g. EuCert-Plast or equivalent - DIN EN ISO 9001 - DIN EN 15343	Sample	12 months after initial inspection. 24 months after external monitoring	Verification of volume flow (material flow data and external monitoring)	x
	Internal monitoring	Share of household-related recycling material collections (%)	- Documentation input (=output LVP sorting system or re-sorting) - Documentation output with specifications or quality data - Documentation of processed and produced products in operating data acquisition	- Weighing notes - Delivery notes - Operating data acquisition	Complete	continuous	Verification of volume flow (material flow data) Operating data acquisition	x
Article manufacturer and filler/distributor	External monitoring	Share of household-related recycling material collections (%)	- Origin input - verification of addition of plastic from other – raw material sources (e. g. commercial waste) - Documentation processing - Verification of traceability	- Weighing notes - Delivery notes - Operating data acquisition - Processing statistics - Certificate in accordance with e. g. EuCert-Plast or equivalent - DIN EN ISO 9001 - DIN EN 15343	Sample	12 months after initial inspection. 24 months after external monitoring	Verification of material flow (business-related)	x
	Internal monitoring	Share of household-related recycling material collections (%)	- Documentation input (=output LVP sorting system or preliminary processing stage) - Documentation output - Documentation of processed and produced products in operating data records	- Weighing notes - Delivery notes - Operating data acquisition	Complete	continuous	Verification of material flow Operating data acquisition	x

*Checklists are provided to the examiner by the quality association

Annex II

Inspection catalogue (sample) Status August 2026

Inspection Catalogue (SAMPLE) and Report

for processors of plastic from recyclable household waste collections (KAW)

Location:

Date of local inspection:

Time:

Participants:

Expert:

No.	Chapter	Not applicable if certificate has been submitted	Documents to be inspected/system (example) to be inspected	Action	Result OK / not OK	Deviations identified	Verifications in the form of documents
1	**Approvals and certificates**						
1.1	Business and operating licenses	X	All operating licenses specified for the respective country	Check data on licenses			Copy of approvals
1.2	Approval conditions for processing plastic	X	Operating license	Check whether the processing and volume etc. of plastic complies with regulations of the license (last 12 months)			
1.3	Approval and official requirements for storage	X	Operating license	Check whether stored volume of plastic complies with regulations of the license (last 12 months) Calculate the mean value from the value on the day of inspection and the two months prior to the inspection			
1.4	ISO 9001, 14001, 18001, EMAS	x	1.ISO 9001 2.DIN EN ISO 14001 2.ISO 18001 3.EMAS	Check if the certificate is currently valid and for the system inspected, and has been issued by an accredited centre.			Copy of the certificate
2	**Acceptance and inspection procedures for materials supplied**						
2.1	Acceptance specifications		Acceptance specifications	Check if specifications relate to the plastic and appear in the acceptance report			
2.2	Waste category identifiable		Acceptance specifications	Check if the waste category is specified in the acceptance reports or acceptance specifications			
2.3	Recordings of weight and data of waste supplied		Acceptance report	Check if net weights and date are specified for each batch of plastic supplied (1 month)			
2.4	Recording of disposal company data		Acceptance report	Check if the name of origin is specified for each batch of plastic supplied			
2.5	Recording of forwarding data		Acceptance report	Check if the name of the forwarder is specified for each batch of plastic supplied			
2.6	Calibration of weighbridge		Calibration certificate of weighbridge	Check if the certificate is valid/current and has been issued by a recognized centre.			

No.	Chapter	Not applicable if certificate has been submitted	Documents to be inspected/system (example) to be inspected	Action	Result OK / not OK	Deviations identified	Verifications in the form of documents
3	**Storage management**						
3.1	Data about storage place		Not applicable	Approximate size of: 1.Roofed area 2.Uncovered area	 1.m² 2.m²		
3.2	Stored material separated after delivery		Not applicable	Check if system exists via which the KAW deliveries stored can be allocated			
3.3	Storage conditions			Specify storage conditions and check if they are sufficient			
3.4	Storage Management System		Storage Management System	Check whether KAW delivered and interim products/recycled end product dispatched are recorded - Documentation whether PCR and PCI can be differentiated			
3.5	Storage inventories		Records of storage checks	Check whether these are carried out at least once a month.			
3.6	Production process			Process flow chart (simplified), Plant inspection			
4	**Production statistics**						
4.1	Capacity of the location		1. Operating license 2. System specifications relating to capacity 3. Production records	Annual capacity of the plant			
4.2	Capacity of the system		1. System specifications relating to the capacity 2. Production records	Capacity of the system			
4.3	KAW accepted/ Input check (production and consumer waste)		Acceptance reports of the past 12 months	KAW delivered in the past 12 months			
4.4	Recycling by sub-contractors and hired workers (material is still owned)		Records of plastic waste (in accordance with category) passed on to third parties in the last 12 months for recycling	Recycling by sub-contractor in the past 12 months			
4.5	Recording of input material		1. Production records 2. Storage management System 3. Production planning 4. Documentation of recycling method/ additives added	Check whether exact reference is made between origin and production statistics. Check delivery and storage space (Mat. Planning No.) for production (Batch No./Order number), check documentation Batch No./order number			
4.6	Recording of output material		1. Waste statistics 2. Production statistics Main and by-products or secondary products	Check whether all materials supplied or produced in recycling processes in the last 12 months have been sufficiently documented.			
4.7	Mass balance	x		If no EuCertPlast or similar certificate exists, check production statistics (without checking primary documents)			
4.8	Estimated yield for batch to be checked			Recyclate yield			

No.	Chapter	Not applicable if certificate has been submitted	Documents to be inspected/system (example) to be inspected	Action	Result OK / not OK	Deviations identified	Verifications in the form of documents
4.9	Documented inspection of recycling process		Production records	Check production records for completeness, level of detail and correctness			
4.10	Retraceability of plastic waste batches to sorting systems/delivery		1. Production records 2. Storage Management System	Trace back three (randomly selected) batches supplied to the recycling process to the sorting system/delivery. Check level of system volume and quality of supplements used.			
5	**Inspection of recycled end product**						
5.1	Sales documents		Sales records	Check whether the following data is available: 1. Who was the recycled end product sold to 2. volume sold 3. quality of the recycled end product			
5.2	Sales verification		Invoices	Check three invoices for reconciliation with the sales documents			
6	**Environmental protection**						
6.1	Disposal of solid waste	x	1. Invoices 2. Delivery notes 3. Records	Check if waste has been passed on to approved disposal companies			
7	**Sub-contractors**						
7.1	Check whether sub-contractors/ contract processors operate		Records of processing by sub-contractors	Execute RAL inspection, if required			
8	**Quality Management**						
8.1	Quality Assurance System		1. Inspection records of KAW 2. Inspection records of recycled end products	Check: 1. each truckload of KAW is tested? 2. each 30th ton of recycled end product is tested?			
8.2	Receipt checks of recyclable plastic waste		1. Acceptance report 2. Acceptance specifications 3. Quailty Control Report of recyclable plastic waste				
8.3	Quality controls during production		Quality Control Report	Check that controls take place at fixed intervals.			
8.4	Specifications of recycled end product		Specifications of recycled end product	These include at least: 1. polymers, 2. colours, 3. level of contamination			
8.5	Admissible deviations of recycled end product		Specifications of recycled end product	Check if specifications include data on the admissible deviations for the most important properties.			
8.6	Recording of recyclate content		Specifications of recycled end product	Check if the content is specified in the specifications.			
8.7	Process for delivery not compliant with specifications		Process for delivery not compliant with specifications	Check if the process covers at least the following issues: 1. Quality controls to be executed 2. Deadlines and notification to the disposal company			

No.	Chapter	Not applicable if certificate has been submitted	Documents to be inspected/system (example) to be inspected	Action	Result OK / not OK	Deviations identified	Verifications in the form of documents
8.8	Process for non-accepted deliveries		Process for non-accepted deliveries	Check if the process covers at least the following issues: 1. Deadlines and notification to the disposal company 2. Quarantine procedure			
9	**Remarks/Conclusion**						

Execution regulations for the awarding and using of the Quality Mark %-Recycling Plastic

1 Quality Basis

The quality basis for the Quality Mark is made up of the quality and inspection regulations "Verifications of the share of recyclate from recyclable household waste collections". These are supplemented accordingly in line with technical progress, and further developed.

2 Awarding

2.1 The Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. awards companies the right, on application, to use the Quality Mark %-Recycling Plastic.

2.2 The application is to be addressed in writing to the head office of Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. The application must be accompanied by an obligation document (Sample 1) and a legally binding signature.

2.3 The application will be examined by the Quality Committee. The Quality Committee will make a spot check of the products of the applicant in accordance with the quality and inspection regulations. The committee can inspect the company of the applicant, check the products of the applicant for compliance with the quality and inspection regulations and request and inspect the documents specified in the quality basis. The committee will prepare a certificate with the inspection result which will be forwarded to the applicant and the Board of the quality association. The Quality Committee can commission certified experts or a state approved test centre with such tasks. The representative appointed to execute the inspection must legitimize himself prior to the inspection. The applicant bears inspection costs.

2.4 If the inspection is positive, the Board of the quality association awards the applicant the Quality Mark, on proposal from the Quality Committee. The award is certified (Sample 2). If the inspection has a negative result, the Quality Committee defers the application. The committee must substantiate such deferment.

3 Use

3.1 Quality Mark users must only use the Quality Mark for products which comply with the quality and inspection regulations.

3.2 The quality association is solely entitled to have labelling symbols of the Quality Mark (metal stamping, die stamp, print material, seals, seal names, rubber stamps and similar items) produced and to issue these to the Quality Mark user or to have them issued, and to define the type of use accordingly.

3.3 The Board can adopt special rules for the use of the Quality Mark in advertising and in joint advertising, to protect the integrity of competition and to prevent misuse of the Quality Mark. Single-item advertising must not be impaired by such. The same issue of integrity of competition applies for single-item advertising.

3.4 If the right to use the Quality Mark has been legally withdrawn, the Award Certificate and all labelling resources of the Quality Mark are to be returned; there can be no claim for reimbursement of membership contributions and/or other expenses. The same applies if the right to use the Quality Mark expires for any other reason.

4 Monitoring

4.1 The quality association is entitled and obliged to monitor the use of the Quality Mark and observance of the quality and inspection regulations. Continuous monitoring is to be verified to RAL by means of a Monitoring Agreement with an impartial inspection institute or inspector.

4.2 Each Quality Mark user must ensure that he observes the quality and inspection regulations himself. He is obliged to carry out continuous quality controlling. He must record internal company inspection with care. The Quality Committee or its representative can inspect records at any time. The Quality Mark user subjects his products to monitoring inspections by the Quality Committee or its representative in a scope and frequency in accordance with respective requirements of the quality and inspection regulations. He bears the inspection costs.

4.3 Inspectors can check and inspect quality assured products in the company of the Quality Mark user at any time. Inspectors can inspect operations during operating hours at any time.

4.4 If an inspection has a negative result or if a quality assured product is rejected, the Quality Committee has the inspection repeated.

4.5 A certificate is to be issued by the respective inspection institute for each inspection result. The quality association and the Quality Mark user each receive one copy of the certificate.

4.6 If an objection to products is unjustified, the party objecting bears the inspection costs; if the products are correctly objected to, the respective Quality Mark user bears the costs.

5 Penalties for infringements

5.1 If the Quality Committee identifies defects in quality assurance, it proposes to the Board of the quality association that penalty measures be taken. Such measures depend on the respective severity of the infringement:

5.1.1 Additional requirements in the course of internal monitoring
5.1.2 Increase in external monitoring

5.1.3 Warning
5.1.4 Contractual penalty up to € 10,000.–
5.1.5 Limited or permanent withdrawal of the Quality Mark

5.2 Quality Mark users who are in breach of section 3 or 4 may receive a warning.

5.3 Instead of a warning, a contractual penalty up to € 10,000.– can be imposed for each individual case. The contractual penalty is to be paid to the Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. within 14 days of the notification taking legal effect.

5.4 The measures specified in Section 5.1 can be combined.

5.5 Quality Mark users who repeatedly or severely infringe Section 3 or 4 will have their Quality Mark withdrawn for a limited period or permanently. The same applies for Quality Mark users who delay or prevent inspections.

5.6 The respective party involved must be heard prior to any measure being imposed.

5.7 Penalty measures in accordance with Sections 5.1-5.5 take effect when they become legally effective.

5.8 In urgent cases, the Chairman of the quality association can withdraw the Quality Mark temporarily with immediate effect. This is to be confirmed by the Board of the quality association within 14 days.

6 Appeal

6.1 Quality Mark users can appeal against penalty notifications to the quality association within 4 weeks after the notification has been sent.

6.2 If the quality association dismisses the appeal, the complainant can take legal action in accordance with Section 12 of the association statutes of the Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V. within 4 weeks of such notification having been sent.

7 Re-awarding

If the right to use the Quality Mark has been withdrawn, it can only be awarded again after at least three months. The procedure is defined in accordance with Section 2. However, the Board of the quality association may impose additional requirements.

8 Amendments

These execution regulations including samples (Obligation Document, Award Certificate) have been approved by RAL. Amendments, including editorial amendments, require prior written approval from RAL before they can become effective. They come into force at an appropriate time after they have been notified to the Board of the quality association.

Obligation Document

1. The signatory/undersigned company herewith applies to the Gütegemeinschaft Rezyklate haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.

   ○ for admission as a member*)

   ○ to be awarded the right to use the Quality Mark %-Recycling Plastic*)

2. The signatory/undersigned company confirms that he/it has read and understood the following and accepts them bindingly and without reservation:

   – the quality and inspection regulations, Verification of the Share of Recyclate from Recyclable Household Waste Collections,

   – the association statutes of the Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.,

   – the Quality Mark statutes of the Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.,

   – the execution regulations for the awarding and using of the Quality Mark %-Recycling Plastic with samples 1 and 2.

Place and date

Stamp and signature of the applicant

*) please tick where applicable

Award Certificate

202w-xyz

Based on the Inspection Report submitted to its Quality Committee,
the Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.
herewith issues to

_____

(company)

the quality mark '%-Recycling Plastic', recognised by RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e. V., Bonn, and protected as an EU trade mark under number 018118089, in the form shown below

Quality Mark % – Recycling Plastic



Relating to the items

_____

Repeat test carried out: dd.mm.202y
Test report date: dd.mm.202y | Valid until: dd.mm.202y

Köln, _____ (date)

Gütegemeinschaft Rezyklate aus haushaltsnahen Wertstoffsammlungen e. V.

_____ Chairperson

_____ Deputy Chairperson

MUSTER

HISTORIE

Die deutsche Privatwirtschaft und die damalige deutsche Regierung gründeten 1925 als gemeinsame Initiative den Reichs-Ausschuss für Lieferbedingungen (RAL). Das gemeinsame Ziel lag in der Vereinheitlichung und Präzisierung von technischen Lieferbedingungen. Hierzu brauchte man festgelegte Qualitätsanforderungen und deren Kontrolle – das System der Gütesicherung entstand. Zu ihrer Durchführung war die Schaffung einer neutralen Institution als Selbstverwaltungsorgan aller im Markt Beteiligten notwendig. Damit schlug die Geburtsstunde von RAL. Seitdem liegt die Kompetenz zur Schaffung von Gütezeichen bei RAL.

RAL HEUTE

RAL agiert mit seinen Tätigkeitsbereichen als unabhängiger Dienstleister. RAL ist als gemeinnützige Institution anerkannt und führt die Rechtsform des eingetragenen Vereins. Seine Organe sind das Präsidium, das Kuratorium, die Mitgliederversammlung sowie die Geschäftsführung.

Als Ausdruck seiner Unabhängigkeit und Interessensneutralität werden die Richtlinien der RAL Aktivitäten durch das Kuratorium bestimmt, das von Vertretern der Spitzenorganisationen der Wirtschaft, der Verbraucher, der Landwirtschaft, von Bundesministerien und weiteren Bundesorganisationen gebildet wird. Sie haben dauerhaft Sitz und Stimme in diesem Gremium, dem weiterhin vier Gütegemeinschaften als Vertreter der RAL Mitglieder von der Mitgliederversammlung hinzugewählt werden.

RAL KOMPETENZFELDER

- RAL schafft Gütezeichen
- RAL schafft Registrierungen, Vereinbarungen und Definierte Geographische Herkunft von Lebensmitteln

RAL DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E. V.
Fränkische Straße 7 · 53229 Bonn · Tel.: +49 (0) 228 6 88 95-0
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de · Internet: www.RAL.de

HISTORY

The "Reichsausschuss für Lieferbedingungen" (RAL) – Committee of the German Reich for Terms and Conditions of Sale – was founded in 1925 as a combined initiative of the German private sector and the German government of that time. The joint aim was the standardization and clear definition of precise technical terms of delivery. For this purpose, fixed quality standards and their control were needed – the system of quality assurance was born. Its implementation required the creation of an independent and neutral institution as a self-governing body of all parties active in the market. That was the moment of birth for RAL and ever since that time it has been the competent authority for the creation of quality labels.

RAL TODAY

RAL acts as an independent service provider in its fields of activity. It is recognized as a non-profit organization and organized in the legal form of a registered association. Its organs are Executive Committee, Board of Trustees, General Assembly of Members and the management.

RAL's independent and neutral position finds expression in the fact that the principles of its activities are established by the Board of Trustees which is composed of representatives from the leading organizations representing industry, consumers, agriculture, the federal ministries and other federal bodies. They have a permanent seat and vote on that body. In addition to them, the General Assembly of Members elects four quality assurance associations on the Board of Trustees as representatives of the RAL members.

RAL's AREAS OF COMPETENCE

- RAL creates Quality Marks
- RAL is responsible for registrations, agreements and RAL certificates

RAL DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E. V.
(RAL GERMAN INSTITUTE FOR QUALITY ASSURANCE AND CERTIFICATION)
Fränkische Strase 7 · 53229 Bonn · Germany · Phone: +49 (0) 228 6 88 95-0
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de · Internet: www.RAL.de