

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DER FIRMA
BT-WATZKE GMBH
FÜR

“VINOTWIST” Verschluss mit ALKOvin™ Dichtscheibe

1. Produkt:

Vinotwist-Qualitätsverschluss aus Aluminium (BVS 30x60), als Verschluss für alkoholische Getränke mit bis zu 20% Alkohol, insbesondere Wein, sofern dieser bis maximal 40°C warm abgefüllt und anschließend bei Raumtemperatur gelagert wird.

Als Lebensmittelkontaktmaterial fungiert im vinotwist -Verschluss die ALKOvin™ Dichtscheibe.

2. Aufbau und Zusammensetzung des Lebensmittelkontaktmaterials:

Der vinotwist-Qualitätsverschluss besteht aus einer Aluminium-Hülse mit lebensmittelechter Innenlackierung und der oben genannten Dichtungsscheibe.

Aufbau der mehrlagigen ALKOvin™

ALKOzell™ Schaum (PE-Schaum)
Papier
Aluminium
Aktivschicht
Polyethylen

Der produktberührende Teil besteht aus Polyethylen.

Alle Monomere und Additive, die bei der Herstellung dieses Films verwendet wurden, sind in der EU 10/2011gelistet; die Rückverfolgbarkeit ist gegeben.

3. Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben

Das vorliegende Produkt vinotwist und seine Stoffe in der vorliegenden Zusammensetzung sowie die Herstellung des Produktes entsprechen den Vorgaben

- der Verordnung 1935/2004 (EG)
- der Verordnung 2023/2006 (EG)
- der Verordnung (EU) 10/2011

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Dem Produzenten der Verschlüsse liegen für alle eingesetzten Materialien aktuelle und gültige Konformitätsbescheinigungen aller Materialien durch die Vorlieferanten (Produzenten) der einzelnen Komponenten vor.

4. Migrationstest:

Die Ergebnisse von Migrationsuntersuchungen gemäß EU VO 10/2011 Zeigen folgende Ergebnisse für die Globalmigration bei einem Verhältnis von 0,44 dm² Kontaktfläche zu 50 ml Simulanz. (Standardweinflasche: 0,05dm²/750 ml)

Simulant	Conditions	Avg in value in mg/dm ²
3% Acidic Acid	10 days – 40°C	0,3 mg/dm ²
20% Ethanol	10 days – 40°C	0,3 mg/dm ²

Das Gesamtmigrationsergebnis liegt für alle Testsimulanzien unter dem Grenzwert von 10 mg/dm².

5. Dual Use

Der PE-Schaum enthält weder Substanzen für die SML gelten noch DUAL-USE-Additives.

6. Substanzen mit Beschränkungen EU VO 10/2011

Ref.-No	Name	CAS Nr.	Limitation
18430	Hexafluoropropylene	116-15-4	SML = 0,01mg/kg
26140	Vinylidene fluoride	75-38-7	SML = 5mg/kg
68320	Octedecyl-3-(3,5-di-tert-butyl-4-hydroxyphenyl)propionate	2082-79-3	SML = 6 mg/kg
	Zinc stearate	57-05-1	SML = 25mg/kg

Tests mit Essigsäure 3% und Ethanol 20% zeigen, dass die oben genannten Grenzwerte der SML-Stoffe eingehalten werden bezogen auf ein Verhältnis Oberfläche zu Volumen von 6 dm²/kg.

Für die Produktion der Dichtscheiben wird unter anderem auf den Zusatz von Phthalaten oder Bisphenol A sowie tierischen Produkten verzichtet.

Diese schriftliche Erklärung bezieht sich nur auf die in der Beschreibung genannten Produkte bzw. den in dieser Beschreibung definierten Gebrauchszweck, und verliert bei Neuerstellung einer weiteren Erklärung ihre Gültigkeit.

Dies trifft vor allem zu, wenn wesentliche Änderungen in der Produktion der einzelnen Materialien oder Änderungen in der Produktion Veränderungen bei der Migration bewirken oder wenn neue wissenschaftliche Erkenntnisse vorliegen

Erstellt am: 23.04.2025

Revision: 02

Erstellt von: C. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201 | office@bt-watzke.at
bt-watzke.at

CEO Stanzel Christian

BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DER FIRMA
BT-WATZKE GMBH
FÜR

“VINOTWIST” Verschluss mit EVOH Dichtscheibe

1. Produkt:

vinotwist-Qualitätsverschluss aus Aluminium (BVS 30x60), als Verschluss für Wein (CO₂-hältig oder CO₂-arm), Spirituosen, alkoholfreie Getränke und Öle.

Als Lebensmittelkontaktmaterial fungiert im vinotwist-Verschluss die EVOH Dichtscheibe.

2. Aufbau und Zusammensetzung des Lebensmittelkontaktmaterials:

Der vinotwist-Qualitätsverschluss besteht aus einer Aluminium-Hülse mit lebensmittelechter Innenlackierung und der oben genannten Dichtungsscheibe.

Aufbau der EVOH - Dichtscheibe

EVOH liner
LDPE foam
EVOH liner

Der produktberührende Teil besteht aus Polyethylen.

Alle Monomere und Additive, die bei der Herstellung dieses Films verwendet wurden, sind in der EU 10/2011gelistet; die Rückverfolgbarkeit ist gegeben.

3. Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben

Das vorliegende Produkt vinotwist und seine Stoffe in der vorliegenden Zusammensetzung sowie die Herstellung des Produktes entsprechen den Vorgaben

- der Verordnung 1935/2004 (EG) Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17
- der Verordnung 2023/2006 (EG)
- der Verordnung (EU) 10/2011

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Dem Produzenten der Verschlüsse liegen für alle eingesetzten Materialien aktuelle und gültige Konformitätsbescheinigungen aller Materialien durch die Vorlieferanten (Produzenten) der einzelnen Komponenten vor.

4. Migrationstest:

Die Ergebnisse von Migrationsuntersuchungen gemäß der Standardprüfbedingungen OM2 aus VO EG NR. 10/2011 zeigen, dass der Grenzwert von 10mg/dm² für die Globalmigration eingehalten wird.

Simulant	Conditions	Avg in value in mg/dm ²
3% Acidic Acid (B)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
50% Ethanol (D1)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
95% Ethanol (D2)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
Isooctane	2 days – 20°C	< 5mg/dm ²

Das Gesamtmigrationsergebnis liegt für alle Testsimulanzen unter dem Grenzwert von 10 mg/dm². Die migrierte Fläche für alle Simulanzen beträgt 0,51 dm².

5. Dual Use

	EC-Nr.	Name	CAS Nr.
PE Foam	E 171	Titanium dioxide	13436-37-7
PE Foam	E1521	Polyethylenglycol	25322-68-3
PE Foam		Fats and oils, hydrogenated, from animal or vegetable food sources	
PE Foam	E 330	Citrid acid	77-92-9
PE Foam		Carbonic acid, salts	
PE Foam	E 529	Calcium oxide	1305-62-0
PE Foam	E 331	Monosodium citrate	
PE Foam	E 500	Sodium bicarbonate	
PE Foam	E 170	Calcium bicarbonate	
Coating	E 171	Titanium dioxide	13436-67-7
Coating	E 551	Silicium dioxide	
Coating	E 553b	Talc	
Coating	E 170	Calcium carbonate	
Coating	E 284	Boric acid	
Coating	E 338	Phosphoric acid	

wobei die vorgeschriebenen spezifischen und globalen Migrationswerte beim Einsatz als Verschluss für alkoholische und nichtalkoholische Getränke in einem BVS Drehverschluss eingehalten wurden.

Für die Produktion der Dichtscheiben wird unter anderem auf den Zusatz von Phthalaten oder Bisphenol A sowie tierischen Produkten verzichtet.

Diese schriftliche Erklärung bezieht sich nur auf die in der Beschreibung genannten Produkte bzw. den in dieser Beschreibung definierten Gebrauchszweck, und verliert bei Neuerstellung einer weiteren Erklärung ihre Gültigkeit. Dies trifft vor allem zu, wenn wesentliche Änderungen in der Produktion der einzelnen Materialien oder Änderungen in der Produktion Veränderungen bei der Migration bewirken oder wenn neue wissenschaftliche Erkenntnisse vorliegen.

Erstellt am: 23.04.2025
Revision: 04
Erstellt von: C. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201-0 | office@bt-watzke.at
bt-watzke.at

CEO Stanzel Christian
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DER FIRMA
BT-WATZKE GMBH
FÜR

“VINOTWIST” Verschluss mit SARANEX Dichtscheibe

1. Produkt:

vinotwist-Qualitätsverschluss aus Aluminium (BVS 30x60), als Verschluss für Wein (CO₂-hältig oder CO₂-arm), Spirituosen, alkoholfreie Getränke und Öle.

Als Lebensmittelkontaktmaterial fungiert im vinotwist-Verschluss die Saranex Dichtscheibe.

2. Aufbau und Zusammensetzung des Lebensmittelkontaktmaterials:

Der vinotwist-Qualitätsverschluss besteht aus einer Aluminium-Hülse mit lebensmittelechter Innenlackierung und der oben genannten Dichtungsscheibe.

Aufbau der mehrlagigen Saranex

LDPE-Film
PVDC-Film
LDPE-Film
LD-PE-Schaum
LDPE-Film
PVDC-Film
LDPE-Film

Der produktberührende Teil besteht aus LD-Polyethylen.

Alle Monomere und Additive, die bei der Herstellung dieses Films verwendet wurden, sind in der EU 10/2011 gelistet; die Rückverfolgbarkeit ist gegeben.

3. Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben

Das vorliegende Produkt vinotwist und seine Stoffe in der vorliegenden Zusammensetzung sowie die Herstellung des Produktes entsprechen den Vorgaben

- der Verordnung 1935/2004 (EG) Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17
- der Verordnung 2023/2006 (EG)
- der Verordnung (EU) 10/2011

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Dem Produzenten der Verschlüsse liegen für alle eingesetzten Materialien aktuelle und gültige Konformitätsbescheinigungen aller Materialien durch die Vorlieferanten (Produzenten) der einzelnen Komponenten vor.

4. Migrationstest:

Die Ergebnisse von Migrationsuntersuchungen gemäß der Standardprüfbedingungen OM2 aus VO EG NR. 10/2011 zeigen, dass der Grenzwert von 10mg/dm² für die Globalmigration eingehalten wird.

Simulant	Conditions	Avg in value in mg/dm ²
3% Acidic Acid (B)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
50% Ethanol (D1)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
95% Ethanol (D2)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
Isooctane	2 days – 20°C	< 5mg/dm ²

Das Gesamtmigrationsergebnis liegt für alle Testsimulanzen unter dem Grenzwert von 10 mg/dm².

5. Dual Use

	PM/Ref	Name	CAS Nr.
PE Foam	42500	Carbonic acid and its salts	
PE Foam	44160	citric acid and its salts	0000077-92-9
PE Foam	41520	calcium oxide	0001305-78-8
PE Foam	54480	fats and oils, hydrogenated, from animal or vegetable food sources	

Die vorgeschriebenen spezifischen und globalen Migrationswerte beim Einsatz als Verschluss für alkoholische und nichtalkoholische Getränke in einem BVS Drehverschluss wurden eingehalten. Für die Produktion der Dichtscheiben wird unter anderem auf den Zusatz von Phthalaten oder Bisphenol A sowie tierischen Produkten verzichtet.

Basierend auf die Rückmeldung unserer Vorlieferanten können wir bestätigen, dass unsere Lieferanten zur Herstellung ihrer Produkte keine per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel verwenden.

Diese schriftliche Erklärung bezieht sich nur auf die in der Beschreibung genannten Produkte bzw. den in dieser Beschreibung definierten Gebrauchszweck, und verliert bei Neuerstellung einer weiteren Erklärung ihre Gültigkeit.

Dies trifft vor allem zu, wenn wesentliche Änderungen in der Produktion der einzelnen Materialien oder Änderungen in der Produktion Veränderungen bei der Migration bewirken oder wenn neue wissenschaftliche Erkenntnisse vorliegen.

Erstellt am: 23.04.2025

Revision: 21

Erstellt von: C. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201 | office@bt-watzke.at
hr@bt-watzke.at

CEO Stanzel Christian
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DER FIRMA BT-WATZKE GMBH FÜR

“VINOTWIST” Verschluss mit ZINN - Dichtscheibe

1. Produkt:

vinotwist-Qualitätsverschluss aus Aluminium (BVS 30x60), als Verschluss für Wein (CO₂-hältig oder CO₂-arm), Spirituosen und alkoholfreie Getränke.

Als Lebensmittelkontaktmaterial fungiert im vinotwist-Verschluss die Zinn-Saran Dichtscheibe.

2. Aufbau und Zusammensetzung des Lebensmittelkontaktmaterials:

Der vinotwist-Qualitätsverschluss besteht aus einer Aluminium-Hülse mit lebensmittelechter Innenlackierung und der oben genannten Dichtungsscheibe.

Aufbau der mehrlagigen Zinn-Saran

LD-PE-Schaum

Papier-Film

Zinn-Film

PVDC-Film

Der produktberührende Teil besteht aus PVDC.

Alle Monomere und Additive, die bei der Herstellung dieses Films verwendet wurden, sind in der EU 10/2011 gelistet; die Rückverfolgbarkeit ist gegeben.

3. Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben

Das vorliegende Produkt vinotwist und seine Stoffe in der vorliegenden Zusammensetzung sowie die Herstellung des Produktes entsprechen den Vorgaben

- der Verordnung 1935/2004 (EG) Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17
- der Verordnung 2023/2006 (EG)
- der Verordnung (EU) 10/2011

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Dem Produzenten der Verschlüsse liegen für alle eingesetzten Materialien aktuelle und gültige Konformitätsbescheinigungen aller Materialien durch die Vorlieferanten (Produzenten) der einzelnen Komponenten vor.

4. Migrationstest:

Die Ergebnisse von Migrationsuntersuchungen gemäß der Standardprüfbedingungen OM2 aus VO EG NR. 10/2011 zeigen, dass diese Dichtscheibe für den Kontakt mit wässrigen, alkoholischen, sauren Lebensmitteln, sowie Lebensmitteln, die mit Lebensmittelsimulanz D1 zu testen sind, geeignet sind.

Simulant	Conditions	Avg in value in mg/dm ²
3% Acidic Acid (B)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
50% Ethanol (D1)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
95% Ethanol (D2)	10 days – 40°C	-
Isooctane	2 days – 20°C	< 5mg/dm ²

Das Gesamtmigrationsergebnis liegt für alle Testsimulanzen unter dem Grenzwert von 10 mg/dm².

5. Dual Use

	PM/Ref	Name	CAS Nr.
PE Foam	42500	Carbonic acid and its salts	
PE Foam	44160	citric acid and its salts	0000077-92-9
PE Foam	41520	calcium oxide	0001305-78-8
PE Foam	54480	fats and oils, hydrogenated, from animal or vegetable food sources	

Die vorgeschriebenen spezifischen und globalen Migrationswerte beim Einsatz als Verschluss für alkoholische und nichtalkoholische Getränke in einem BVS Drehverschluss wurden eingehalten.

Für die Produktion der Dichtscheiben wird unter anderem auf den Zusatz von Phthalaten oder Bisphenol A sowie andere Bisphenolderivate (Reg. EU 2024/3190) verzichtet.

Basierend auf die Rückmeldung unserer Vorlieferanten können wir bestätigen, dass unsere Lieferanten zur Herstellung ihrer Produkte keine per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel verwenden.

Diese schriftliche Erklärung bezieht sich nur auf die in der Beschreibung genannten Produkte bzw. den in dieser Beschreibung definierten Gebrauchszweck, und verliert bei Neuerstellung einer weiteren Erklärung ihre Gültigkeit.

Dies trifft vor allem zu, wenn wesentliche Änderungen in der Produktion der einzelnen Materialien oder Änderungen in der Produktion Veränderungen bei der Migration bewirken oder wenn neue wissenschaftliche Erkenntnisse vorliegen.

Erstellt am: 25.09.2025
Revision: 23
Erstellt von: Hrn. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25
8243 Pinggau, Austria
Tel.: +43 3339 22201-0
office@bt-watzke.at
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSBESTÄTIGUNG

DER
FIRMA

BT-WATZKE GMBH

FÜR DIE VERWENDUNG VON

POLYCAPFLASCHENKAPSELN

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den Vorschriften der Richtlinien

EG 1935/2004 Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17

EG 2023/2006

idgF. Verordnung (EU) Nr. 10/2011

Verordnung (EU) 2024/3190

bezüglich Unbedenklichkeitserklärung für Lebensmittelbedarfsgegenstände entsprechen und diese eingehalten werden. Aufgrund der Information/Bestätigung unserer Lieferanten werden bei der Produktion keine **Phtalate** und kein **Bisphenol-A (BPA)** und andere **Bisphenolderivate** verwendet. Per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel (**PFAS/PFOA**) sind keine konstitutionellen Bestandteile.

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Aufgrund der ständigen Entwicklung und den Änderungen in der nationalen und internationalen Gesetzgebung, empfehlen wir Ihnen, regelmäßig die Gültigkeit dieses Dokuments zu überprüfen und uns im Bedarfsfall wegen eines Updates zu kontaktieren. Diese Erklärung ersetzt frühere Versionen und ist nur für Ihr Unternehmen bestimmt.

Erstellt am: 24.09.2025
Revision: 19
Erstellt von: Hrn. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201-0 | office@bt-watzke.at
www.bt-watzke.at

CEO Mr. Stanzel
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSBESTÄTIGUNG

DER
FIRMA

BT-WATZKE GMBH

FÜR DIE VERWENDUNG VON

SEKTFLASCHENKAPSELN

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den Vorschriften der Richtlinien

EG 1935/2004 Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17

EG 2023/2006

idgF. Verordnung (EU) Nr. 10/2011

Verordnung (EU) 2024/3190

bezüglich Unbedenklichkeitserklärung für Lebensmittelbedarfsgegenstände entsprechen und diese eingehalten werden. Aufgrund der Information/Bestätigung unserer Lieferanten werden bei der Produktion keine **Phthalate** und kein **Bisphenol-A (BPA)** und andere **Bisphenolderivate** verwendet. Per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel (**PFAS/PFOA**) sind keine konstitutionellen Bestandteile.

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Aufgrund der ständigen Entwicklung und den Änderungen in der nationalen und internationalen Gesetzgebung, empfehlen wir Ihnen, regelmäßig die Gültigkeit dieses Dokuments zu überprüfen und uns im Bedarfsfall wegen eines Updates zu kontaktieren. Diese Erklärung ersetzt frühere Versionen und ist nur für Ihr Unternehmen bestimmt.



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201 | office@bt-watzke.at
bt-watzke.at

Erstellt am: 24.09.2025
Revision: 19
Erstellt von: Hrn. Stanzel

CEO Mr. Stanzel
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSBESTÄTIGUNG

DER
FIRMA

BT-WATZKE GMBH

FÜR DIE VERWENDUNG VON

ZINNFLASCHENKAPSELN

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den Vorschriften der Richtlinien

EG 1935/2004 Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17

EG 2023/2006

bezüglich Unbedenklichkeitserklärung für Lebensmittelbedarfsgegenstände entsprechen und diese eingehalten werden. Aufgrund der Information/Bestätigung unserer Lieferanten werden bei der Produktion keine **Phtalate** und kein **Bisphenol-A** verwendet. Per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel (**PFAS/PFOA**) sind keine konstitutionellen Bestandteile.

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Aufgrund der ständigen Entwicklung und den Änderungen in der nationalen und internationalen Gesetzgebung, empfehlen wir Ihnen, regelmäßig die Gültigkeit dieses Dokuments zu überprüfen und uns im Bedarfsfall wegen eines Updates zu kontaktieren. Diese Erklärung ersetzt frühere Versionen und ist nur für Ihr Unternehmen bestimmt.



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201 | office@bt-watzke.at

Erstellt am: 22.04.2025

Revision: 15

Erstellt von: Hrn. Stanzel

CEO Mr Stanzel
BT-Watzke GmbH

Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH

nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593

DREHVERSCHLUSS / VINOTWIST:

▪ **Beschreibung des Produktes:**

verwendetes Material:

Aluminium

Dichtscheibe:

Saranex / Saran-Zinn / EVOH / EPE

Verwendeter Lack:

modifizierter Poyester

verwendete Druckfarbe:

auf Alkoholbasis

▪ **Lagerung:**

10 – 35 °C

trocken, verschlossen, staubfrei

Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %

Getrennt von Chemikalien lagern

Nicht in toxischen Bereichen lagern

1 Jahr

(Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)

▪ **Handhabung:**

sachgemäße Handtierung beim Lagern
gegen äußere Einflüsse schützen

▪ **Verpackung:**

Karton, Trays

▪ **Unbedenklichkeitserklärung:**

Konformitätsbescheinigung der
BT-Watzke GmbH

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 14.05.2025

Revision: 11

Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DER FIRMA BT-WATZKE GMBH FÜR

“VINOTWIST” Verschluss mit ZINN - Dichtscheibe

1. Produkt:

vinotwist-Qualitätsverschluss aus Aluminium (BVS 30x60), als Verschluss für Wein (CO₂-hältig oder CO₂-arm), Spirituosen und alkoholfreie Getränke.

Als Lebensmittelkontaktmaterial fungiert im vinotwist-Verschluss die Zinn-Saran Dichtscheibe.

2. Aufbau und Zusammensetzung des Lebensmittelkontaktmaterials:

Der vinotwist-Qualitätsverschluss besteht aus einer Aluminium-Hülse mit lebensmittelechter Innenlackierung und der oben genannten Dichtungsscheibe.

Aufbau der mehrlagigen Zinn-Saran

LD-PE-Schaum

Papier-Film

Zinn-Film

PVDC-Film

Der produktberührende Teil besteht aus PVDC.

Alle Monomere und Additive, die bei der Herstellung dieses Films verwendet wurden, sind in der EU 10/2011 gelistet; die Rückverfolgbarkeit ist gegeben.

3. Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben

Das vorliegende Produkt vinotwist und seine Stoffe in der vorliegenden Zusammensetzung sowie die Herstellung des Produktes entsprechen den Vorgaben

- der Verordnung 1935/2004 (EG) Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17
- der Verordnung 2023/2006 (EG)
- der Verordnung (EU) 10/2011

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Dem Produzenten der Verschlüsse liegen für alle eingesetzten Materialien aktuelle und gültige Konformitätsbescheinigungen aller Materialien durch die Vorlieferanten (Produzenten) der einzelnen Komponenten vor.

4. Migrationstest:

Die Ergebnisse von Migrationsuntersuchungen gemäß der Standardprüfbedingungen OM2 aus VO EG NR. 10/2011 zeigen, dass diese Dichtscheibe für den Kontakt mit wässrigen, alkoholischen, sauren Lebensmitteln, sowie Lebensmitteln, die mit Lebensmittelsimulanz D1 zu testen sind, geeignet sind.

Simulant	Conditions	Avg in value in mg/dm ²
3% Acidic Acid (B)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
50% Ethanol (D1)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
95% Ethanol (D2)	10 days – 40°C	-
Isooctane	2 days – 20°C	< 5mg/dm ²

Das Gesamtmigrationsergebnis liegt für alle Testsimulanzen unter dem Grenzwert von 10 mg/dm².

5. Dual Use

	PM/Ref	Name	CAS Nr.
PE Foam	42500	Carbonic acid and its salts	
PE Foam	44160	citric acid and its salts	0000077-92-9
PE Foam	41520	calcium oxide	0001305-78-8
PE Foam	54480	fats and oils, hydrogenated, from animal or vegetable food sources	

Die vorgeschriebenen spezifischen und globalen Migrationswerte beim Einsatz als Verschluss für alkoholische und nichtalkoholische Getränke in einem BVS Drehverschluss wurden eingehalten.

Für die Produktion der Dichtscheiben wird unter anderem auf den Zusatz von Phthalaten oder Bisphenol A sowie andere Bisphenolderivate (Reg. EU 2024/3190) verzichtet.

Basierend auf die Rückmeldung unserer Vorlieferanten können wir bestätigen, dass unsere Lieferanten zur Herstellung ihrer Produkte keine per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel verwenden.

Diese schriftliche Erklärung bezieht sich nur auf die in der Beschreibung genannten Produkte bzw. den in dieser Beschreibung definierten Gebrauchszweck, und verliert bei Neuerstellung einer weiteren Erklärung ihre Gültigkeit.

Dies trifft vor allem zu, wenn wesentliche Änderungen in der Produktion der einzelnen Materialien oder Änderungen in der Produktion Veränderungen bei der Migration bewirken oder wenn neue wissenschaftliche Erkenntnisse vorliegen.

Erstellt am: 25.09.2025
Revision: 23
Erstellt von: Hrn. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25
8243 Pinggau, Austria
Tel.: +43 3339 22201-0
office@bt-watzke.at
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DER FIRMA
BT-WATZKE GMBH
FÜR

“VINOTWIST” Verschluss mit SARANEX Dichtscheibe

1. Produkt:

vinotwist-Qualitätsverschluss aus Aluminium (BVS 30x60), als Verschluss für Wein (CO₂-hältig oder CO₂-arm), Spirituosen, alkoholfreie Getränke und Öle.

Als Lebensmittelkontaktmaterial fungiert im vinotwist-Verschluss die Saranex Dichtscheibe.

2. Aufbau und Zusammensetzung des Lebensmittelkontaktmaterials:

Der vinotwist-Qualitätsverschluss besteht aus einer Aluminium-Hülse mit lebensmittelechter Innenlackierung und der oben genannten Dichtungsscheibe.

Aufbau der mehrlagigen Saranex

LDPE-Film
PVDC-Film
LDPE-Film
LD-PE-Schaum
LDPE-Film
PVDC-Film
LDPE-Film

Der produktberührende Teil besteht aus LD-Polyethylen.

Alle Monomere und Additive, die bei der Herstellung dieses Films verwendet wurden, sind in der EU 10/2011 gelistet; die Rückverfolgbarkeit ist gegeben.

3. Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben

Das vorliegende Produkt vinotwist und seine Stoffe in der vorliegenden Zusammensetzung sowie die Herstellung des Produktes entsprechen den Vorgaben

- der Verordnung 1935/2004 (EG) Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17
- der Verordnung 2023/2006 (EG)
- der Verordnung (EU) 10/2011

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Dem Produzenten der Verschlüsse liegen für alle eingesetzten Materialien aktuelle und gültige Konformitätsbescheinigungen aller Materialien durch die Vorlieferanten (Produzenten) der einzelnen Komponenten vor.

4. Migrationstest:

Die Ergebnisse von Migrationsuntersuchungen gemäß der Standardprüfbedingungen OM2 aus VO EG NR. 10/2011 zeigen, dass der Grenzwert von 10mg/dm² für die Globalmigration eingehalten wird.

Simulant	Conditions	Avg in value in mg/dm ²
3% Acidic Acid (B)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
50% Ethanol (D1)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
95% Ethanol (D2)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
Isooctane	2 days – 20°C	< 5mg/dm ²

Das Gesamtmigrationsergebnis liegt für alle Testsimulanzen unter dem Grenzwert von 10 mg/dm².

5. Dual Use

	PM/Ref	Name	CAS Nr.
PE Foam	42500	Carbonic acid and its salts	
PE Foam	44160	citric acid and its salts	0000077-92-9
PE Foam	41520	calcium oxide	0001305-78-8
PE Foam	54480	fats and oils, hydrogenated, from animal or vegetable food sources	

Die vorgeschriebenen spezifischen und globalen Migrationswerte beim Einsatz als Verschluss für alkoholische und nichtalkoholische Getränke in einem BVS Drehverschluss wurden eingehalten.

Für die Produktion der Dichtscheiben wird unter anderem auf den Zusatz von Phthalaten oder Bisphenol A sowie tierischen Produkten verzichtet.

Basierend auf die Rückmeldung unserer Vorlieferanten können wir bestätigen, dass unsere Lieferanten zur Herstellung ihrer Produkte keine per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel verwenden.

Diese schriftliche Erklärung bezieht sich nur auf die in der Beschreibung genannten Produkte bzw. den in dieser Beschreibung definierten Gebrauchszweck, und verliert bei Neuerstellung einer weiteren Erklärung ihre Gültigkeit.

Dies trifft vor allem zu, wenn wesentliche Änderungen in der Produktion der einzelnen Materialien oder Änderungen in der Produktion Veränderungen bei der Migration bewirken oder wenn neue wissenschaftliche Erkenntnisse vorliegen.

Erstellt am: 23.04.2025

Revision: 21

Erstellt von: C. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201 | office@bt-watzke.at
hr@bt-watzke.at

CEO Stanzel Christian
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DER FIRMA
BT-WATZKE GMBH
FÜR

“VINOTWIST” Verschluss mit EVOH Dichtscheibe

1. Produkt:

vinotwist-Qualitätsverschluss aus Aluminium (BVS 30x60), als Verschluss für Wein (CO₂-hältig oder CO₂-arm), Spirituosen, alkoholfreie Getränke und Öle.

Als Lebensmittelkontaktmaterial fungiert im vinotwist-Verschluss die EVOH Dichtscheibe.

2. Aufbau und Zusammensetzung des Lebensmittelkontaktmaterials:

Der vinotwist-Qualitätsverschluss besteht aus einer Aluminium-Hülse mit lebensmittelechter Innenlackierung und der oben genannten Dichtungsscheibe.

Aufbau der EVOH - Dichtscheibe

EVOH liner
LDPE foam
EVOH liner

Der produktberührende Teil besteht aus Polyethylen.

Alle Monomere und Additive, die bei der Herstellung dieses Films verwendet wurden, sind in der EU 10/2011gelistet; die Rückverfolgbarkeit ist gegeben.

3. Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben

Das vorliegende Produkt vinotwist und seine Stoffe in der vorliegenden Zusammensetzung sowie die Herstellung des Produktes entsprechen den Vorgaben

- der Verordnung 1935/2004 (EG) Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17
- der Verordnung 2023/2006 (EG)
- der Verordnung (EU) 10/2011

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Dem Produzenten der Verschlüsse liegen für alle eingesetzten Materialien aktuelle und gültige Konformitätsbescheinigungen aller Materialien durch die Vorlieferanten (Produzenten) der einzelnen Komponenten vor.

4. Migrationstest:

Die Ergebnisse von Migrationsuntersuchungen gemäß der Standardprüfbedingungen OM2 aus VO EG NR. 10/2011 zeigen, dass der Grenzwert von 10mg/dm² für die Globalmigration eingehalten wird.

Simulant	Conditions	Avg in value in mg/dm ²
3% Acidic Acid (B)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
50% Ethanol (D1)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
95% Ethanol (D2)	10 days – 40°C	< 5mg/dm ²
Isooctane	2 days – 20°C	< 5mg/dm ²

Das Gesamtmigrationsergebnis liegt für alle Testsimulanzen unter dem Grenzwert von 10 mg/dm². Die migrierte Fläche für alle Simulanzen beträgt 0,51 dm².

5. Dual Use

	EC-Nr.	Name	CAS Nr.
PE Foam	E 171	Titanium dioxide	13436-37-7
PE Foam	E1521	Polyethylenglycol	25322-68-3
PE Foam		Fats and oils, hydrogenated, from animal or vegetable food sources	
PE Foam	E 330	Citrid acid	77-92-9
PE Foam		Carbonic acid, salts	
PE Foam	E 529	Calcium oxide	1305-62-0
PE Foam	E 331	Monosodium citrate	
PE Foam	E 500	Sodium bicarbonate	
PE Foam	E 170	Calcium bicarbonate	
Coating	E 171	Titanium dioxide	13436-67-7
Coating	E 551	Silicium dioxide	
Coating	E 553b	Talc	
Coating	E 170	Calcium carbonate	
Coating	E 284	Boric acid	
Coating	E 338	Phosphoric acid	

wobei die vorgeschriebenen spezifischen und globalen Migrationswerte beim Einsatz als Verschluss für alkoholische und nichtalkoholische Getränke in einem BVS Drehverschluss eingehalten wurden.

Für die Produktion der Dichtscheiben wird unter anderem auf den Zusatz von Phthalaten oder Bisphenol A sowie tierischen Produkten verzichtet.

Diese schriftliche Erklärung bezieht sich nur auf die in der Beschreibung genannten Produkte bzw. den in dieser Beschreibung definierten Gebrauchszweck, und verliert bei Neuerstellung einer weiteren Erklärung ihre Gültigkeit. Dies trifft vor allem zu, wenn wesentliche Änderungen in der Produktion der einzelnen Materialien oder Änderungen in der Produktion Veränderungen bei der Migration bewirken oder wenn neue wissenschaftliche Erkenntnisse vorliegen.

Erstellt am: 23.04.2025
Revision: 04
Erstellt von: C. Stanzel


BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201-0 | office@bt-watzke.at
bt-watzke.at

CEO Stanzel Christian
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DER FIRMA
BT-WATZKE GMBH
FÜR

“VINOTWIST” Verschluss mit ALKOvin™ Dichtscheibe

1. Produkt:

Vinotwist-Qualitätsverschluss aus Aluminium (BVS 30x60), als Verschluss für alkoholische Getränke mit bis zu 20% Alkohol, insbesondere Wein, sofern dieser bis maximal 40°C warm abgefüllt und anschließend bei Raumtemperatur gelagert wird.

Als Lebensmittelkontaktmaterial fungiert im vinotwist -Verschluss die ALKOvin™ Dichtscheibe.

2. Aufbau und Zusammensetzung des Lebensmittelkontaktmaterials:

Der vinotwist-Qualitätsverschluss besteht aus einer Aluminium-Hülse mit lebensmittelechter Innenlackierung und der oben genannten Dichtungsscheibe.

Aufbau der mehrlagigen ALKOvin™

ALKOzell™ Schaum (PE-Schaum)
Papier
Aluminium
Aktivschicht
Polyethylen

Der produktberührende Teil besteht aus Polyethylen.

Alle Monomere und Additive, die bei der Herstellung dieses Films verwendet wurden, sind in der EU 10/2011gelistet; die Rückverfolgbarkeit ist gegeben.

3. Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben

Das vorliegende Produkt vinotwist und seine Stoffe in der vorliegenden Zusammensetzung sowie die Herstellung des Produktes entsprechen den Vorgaben

- der Verordnung 1935/2004 (EG)
- der Verordnung 2023/2006 (EG)
- der Verordnung (EU) 10/2011

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Dem Produzenten der Verschlüsse liegen für alle eingesetzten Materialien aktuelle und gültige Konformitätsbescheinigungen aller Materialien durch die Vorlieferanten (Produzenten) der einzelnen Komponenten vor.

4. Migrationstest:

Die Ergebnisse von Migrationsuntersuchungen gemäß EU VO 10/2011 Zeigen folgende Ergebnisse für die Globalmigration bei einem Verhältnis von 0,44 dm² Kontaktfläche zu 50 ml Simulanz. (Standardweinflasche: 0,05dm²/750 ml)

Simulant	Conditions	Avg in value in mg/dm ²
3% Acidic Acid	10 days – 40°C	0,3 mg/dm ²
20% Ethanol	10 days – 40°C	0,3 mg/dm ²

Das Gesamtmigrationsergebnis liegt für alle Testsimulanzen unter dem Grenzwert von 10 mg/dm².

5. Dual Use

Der PE-Schaum enthält weder Substanzen für die SML gelten noch DUAL-USE-Additives.

6. Substanzen mit Beschränkungen EU VO 10/2011

Ref.-No	Name	CAS Nr.	Limitation
18430	Hexafluoropropylene	116-15-4	SML = 0,01mg/kg
26140	Vinylidene fluoride	75-38-7	SML = 5mg/kg
68320	Octedecyl-3-(3,5-di-tert-butyl-4-hydroxyphenyl)propionate	2082-79-3	SML = 6 mg/kg
	Zinc stearate	57-05-1	SML = 25mg/kg

Tests mit Essigsäure 3% und Ethanol 20% zeigen, dass die oben genannten Grenzwerte der SML-Stoffe eingehalten werden bezogen auf ein Verhältnis Oberfläche zu Volumen von 6 dm²/kg.

Für die Produktion der Dichtscheiben wird unter anderem auf den Zusatz von Phthalaten oder Bisphenol A sowie tierischen Produkten verzichtet.

Diese schriftliche Erklärung bezieht sich nur auf die in der Beschreibung genannten Produkte bzw. den in dieser Beschreibung definierten Gebrauchszweck, und verliert bei Neuerstellung einer weiteren Erklärung ihre Gültigkeit.

Dies trifft vor allem zu, wenn wesentliche Änderungen in der Produktion der einzelnen Materialien oder Änderungen in der Produktion Veränderungen bei der Migration bewirken oder wenn neue wissenschaftliche Erkenntnisse vorliegen

Erstellt am: 23.04.2025

Revision: 02

Erstellt von: C. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201 | office@bt-watzke.at
bt-watzke.at

CEO Stanzel Christian

BT-Watzke GmbH

**Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH**

**nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter
Berücksichtigung der EN 15593**

POLYCAPFLASCHENKAPSELN

▪ **Beschreibung des Produktes:**

verwendetes Material für Mantelfolie:

Aluverbundfolie 108my, 30/40/30
Aluverbundfolie 130my, 30/70/30

verwendetes Material für Deckelfolie:
verwendete Druckfarbe:

Alufolie
Tiefdruckfarbe

▪ **Lagerung:**

10 – 35 °C
trocken, verschlossen, staubfrei
Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
1 Jahr
(Diese Angaben beziehen sich auf nicht
applizierte Ware)

▪ **Verpackung:**

Karton, Trays

▪ **Unbedenklichkeitserklärung:**

Konformitätsbescheinigung der
BT-Watzke GmbH

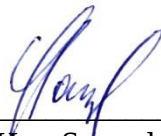
Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 19.09.2023

Revision: 10

Erstellt von: Hrn. Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSBESTÄTIGUNG

DER
FIRMA

BT-WATZKE GMBH

FÜR DIE VERWENDUNG VON

POLYCAPFLASCHENKAPSELN

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den Vorschriften der Richtlinien

EG 1935/2004 Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17

EG 2023/2006

idgF. Verordnung (EU) Nr. 10/2011

Verordnung (EU) 2024/3190

bezüglich Unbedenklichkeitserklärung für Lebensmittelbedarfsgegenstände entsprechen und diese eingehalten werden. Aufgrund der Information/Bestätigung unserer Lieferanten werden bei der Produktion keine **Phtalate** und kein **Bisphenol-A (BPA)** und andere **Bisphenolderivate** verwendet. Per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel (**PFAS/PFOA**) sind keine konstitutionellen Bestandteile.

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Aufgrund der ständigen Entwicklung und den Änderungen in der nationalen und internationalen Gesetzgebung, empfehlen wir Ihnen, regelmäßig die Gültigkeit dieses Dokuments zu überprüfen und uns im Bedarfsfall wegen eines Updates zu kontaktieren. Diese Erklärung ersetzt frühere Versionen und ist nur für Ihr Unternehmen bestimmt.

Erstellt am: 24.09.2025
Revision: 19
Erstellt von: Hrn. Stanzel



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201-0 | office@bt-watzke.at
www.bt-watzke.at

CEO Mr. Stanzel
BT-Watzke GmbH

Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH

nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593

SEKTFLASCHENKAPSEL:

- **Beschreibung des Produktes:**
 - verwendetes Material für Mantelfolie: Aluverbundfolie 64my, 12/30/12
Aluverbundfolie 100my, 25/50/25
 - verwendetes Material für Deckelfolie: Alubedampftes Papier
 - verwendete Druckfarbe: Tiefdruckfarbe
- **Lagerung:**
 - 10 – 35 °C
 - trocken, verschlossen, staubfrei
 - Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
 - 1 Jahr
 - (Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)
- **Handhabung:**
 - sachgemäße Hantierung beim Lagern
 - gegen äußere Einflüsse schützen
- **Verpackung:**
 - Karton, Trays
- **Unbedenklichkeitserklärung:**
 - Konformitätsbescheinigung der BT-Watzke GmbH

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 14.05.2025
Revision: 10
Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSBESTÄTIGUNG

DER
FIRMA

BT-WATZKE GMBH

FÜR DIE VERWENDUNG VON

SEKTFLASCHENKAPSELN

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den Vorschriften der Richtlinien

EG 1935/2004 Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17

EG 2023/2006

idgF. Verordnung (EU) Nr. 10/2011

Verordnung (EU) 2024/3190

bezüglich Unbedenklichkeitserklärung für Lebensmittelbedarfsgegenstände entsprechen und diese eingehalten werden. Aufgrund der Information/Bestätigung unserer Lieferanten werden bei der Produktion keine **Phthalate** und kein **Bisphenol-A (BPA)** und andere **Bisphenolderivate** verwendet. Per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel (**PFAS/PFOA**) sind keine konstitutionellen Bestandteile.

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Aufgrund der ständigen Entwicklung und den Änderungen in der nationalen und internationalen Gesetzgebung, empfehlen wir Ihnen, regelmäßig die Gültigkeit dieses Dokuments zu überprüfen und uns im Bedarfsfall wegen eines Updates zu kontaktieren. Diese Erklärung ersetzt frühere Versionen und ist nur für Ihr Unternehmen bestimmt.



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201 | office@bt-watzke.at
bt-watzke.at

Erstellt am: 24.09.2025
Revision: 19
Erstellt von: Hrn. Stanzel

CEO Mr. Stanzel
BT-Watzke GmbH

Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH

nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593

ZINNFLASCHENKAPSEL:

- **Beschreibung des Produktes:**
 - verwendetes Material: Reinzinn 99,9 % / Wandstärke 0,11 mm
 - verwendeter Lack: Polyamidbasis
- **Lagerung:**
 - 10 – 35 °C
 - trocken, verschlossen, staubfrei
 - Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
 - 1 Jahr
 - (Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)
- **Handhabung:**
 - sachgemäße Handtierung beim Lagern
 - gegen äußere Einflüsse schützen
- **Verpackung:**
 - Karton, Trays
- **Unbedenklichkeitserklärung:**
 - Konformitätsbescheinigung der
 - BT-Watzke GmbH

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 14.05.2025
Revision: 05
Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

KONFORMITÄTSBESTÄTIGUNG

DER
FIRMA

BT-WATZKE GMBH

FÜR DIE VERWENDUNG VON

ZINNFLASCHENKAPSELN

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den Vorschriften der Richtlinien

EG 1935/2004 Artikel 3, Artikel 11 Absatz 5, Artikel 15 und Artikel 17

EG 2023/2006

bezüglich Unbedenklichkeitserklärung für Lebensmittelbedarfsgegenstände entsprechen und diese eingehalten werden. Aufgrund der Information/Bestätigung unserer Lieferanten werden bei der Produktion keine **Phtalate** und kein **Bisphenol-A** verwendet. Per- und polyfluorierten Substanzen/Netzmittel (**PFAS/PFOA**) sind keine konstitutionellen Bestandteile.

Das Qualitätsmanagementsystem, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Aufgrund der ständigen Entwicklung und den Änderungen in der nationalen und internationalen Gesetzgebung, empfehlen wir Ihnen, regelmäßig die Gültigkeit dieses Dokuments zu überprüfen und uns im Bedarfsfall wegen eines Updates zu kontaktieren. Diese Erklärung ersetzt frühere Versionen und ist nur für Ihr Unternehmen bestimmt.



BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25 | 8243 Pinggau | Austria
Tel.: +43 3339 22201 | office@bt-watzke.at

Erstellt am: 22.04.2025

Revision: 15

Erstellt von: Hrn. Stanzel

CEO Mr Stanzel
BT-Watzke GmbH

**Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH**

**nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter
Berücksichtigung der EN 15593**

ALUFLASCHENKAPSEL:

- **Beschreibung des Produktes:**
 - verwendetes Material: Aluminium M 1050 /
Stärke: 0,15 mm
 - verwendeter Lack: Einbrenn Kapsellack
- **Lagerung:**
 - 10 – 35 °C
 - trocken, verschlossen, staubfrei
 - Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
 - 1 Jahr
 - (Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)
- **Handhabung:**
 - sachgemäße Hantierung beim Lagern
 - gegen äußere Einflüsse schützen
- **Verpackung:**
 - Karton, Trays
- **Unbedenklichkeitserklärung:**
 - Konformitätsbescheinigung der
BT-Watzke GmbH

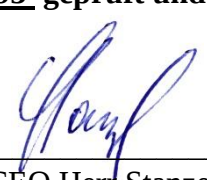
Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Alle Verfahren sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 19.09.2023

Revision: 04

Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

**Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH**

**nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter
Berücksichtigung der EN 15593**

THERMOCAPFLASCHENKAPSEL:

- **Beschreibung des Produktes:**
 - verwendetes Material für Mantelfolie: PVC-Folie: 75 my + 100 my
 - verwendetes Material für Deckelfolie: Alufolie
 - verwendete Druckfarbe: Flexodruckfarbe

- **Lagerung:**
 - 10 – 35 °C
 - trocken, verschlossen, staubfrei
 - Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
 - 1 Jahr
 - (Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)

- **Handhabung:**
 - sachgemäße Hantierung beim Lagern
 - gegen äußere Einflüsse schützen

- **Verpackung:**
 - Karton, Trays

- **Unbedenklichkeitserklärung:**
 - Konformitätsbescheinigung der
 - BT-Watzke GmbH

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts-, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 21.09.2023
Revision: 08
Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

**Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH**

**nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter
Berücksichtigung der EN 15593**

ALUFLASCHENKAPSEL:

- **Beschreibung des Produktes:**
 - verwendetes Material: Aluminium M 1050 /
Stärke: 0,15 mm
 - verwendeter Lack: Einbrenn Kapsellack
- **Lagerung:**
 - 10 – 35 °C
 - trocken, verschlossen, staubfrei
 - Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
 - 1 Jahr
 - (Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)
- **Handhabung:**
 - sachgemäße Hantierung beim Lagern
 - gegen äußere Einflüsse schützen
- **Verpackung:**
 - Karton, Trays
- **Unbedenklichkeitserklärung:**
 - Konformitätsbescheinigung der
BT-Watzke GmbH

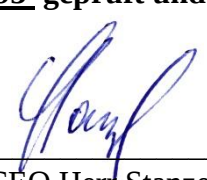
Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Alle Verfahren sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 19.09.2023

Revision: 04

Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

**Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH**

**nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter
Berücksichtigung der EN 15593**

POLYCAPFLASCHENKAPSELN

▪ **Beschreibung des Produktes:**

verwendetes Material für Mantelfolie:

Aluverbundfolie 108my, 30/40/30
Aluverbundfolie 130my, 30/70/30

verwendetes Material für Deckelfolie:
verwendete Druckfarbe:

Alufolie
Tiefdruckfarbe

▪ **Lagerung:**

10 – 35 °C
trocken, verschlossen, staubfrei
Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
1 Jahr
(Diese Angaben beziehen sich auf nicht
applizierte Ware)

▪ **Verpackung:**

Karton, Trays

▪ **Unbedenklichkeitserklärung:**

Konformitätsbescheinigung der
BT-Watzke GmbH

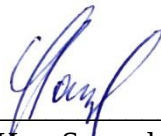
Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 19.09.2023

Revision: 10

Erstellt von: Hrn. Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH

nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593

SEKTFLASCHENKAPSEL:

- **Beschreibung des Produktes:**
 - verwendetes Material für Mantelfolie: Aluverbundfolie 64my, 12/30/12
Aluverbundfolie 100my, 25/50/25
 - verwendetes Material für Deckelfolie: Alubedampftes Papier
 - verwendete Druckfarbe: Tiefdruckfarbe
- **Lagerung:**
 - 10 – 35 °C
 - trocken, verschlossen, staubfrei
 - Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
 - 1 Jahr
 - (Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)
- **Handhabung:**
 - sachgemäße Hantierung beim Lagern
 - gegen äußere Einflüsse schützen
- **Verpackung:**
 - Karton, Trays
- **Unbedenklichkeitserklärung:**
 - Konformitätsbescheinigung der
BT-Watzke GmbH

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 14.05.2025
Revision: 10
Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

**Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH**

**nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter
Berücksichtigung der EN 15593**

THERMOCAPFLASCHENKAPSEL:

- **Beschreibung des Produktes:**
 - verwendetes Material für Mantelfolie: PVC-Folie: 75 my + 100 my
 - verwendetes Material für Deckelfolie: Alufolie
 - verwendete Druckfarbe: Flexodruckfarbe

- **Lagerung:**
 - 10 – 35 °C
 - trocken, verschlossen, staubfrei
 - Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
 - 1 Jahr
 - (Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)

- **Handhabung:**
 - sachgemäße Hantierung beim Lagern
 - gegen äußere Einflüsse schützen

- **Verpackung:**
 - Karton, Trays

- **Unbedenklichkeitserklärung:**
 - Konformitätsbescheinigung der
 - BT-Watzke GmbH

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts-, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 21.09.2023
Revision: 08
Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH

nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593

DREHVERSCHLUSS / VINOTWIST:

▪ **Beschreibung des Produktes:**

verwendetes Material:

Aluminium

Dichtscheibe:

Saranex / Saran-Zinn / EVOH / EPE

Verwendeter Lack:

modifizierter Poyester

verwendete Druckfarbe:

auf Alkoholbasis

▪ **Lagerung:**

10 – 35 °C

trocken, verschlossen, staubfrei

Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %

Getrennt von Chemikalien lagern

Nicht in toxischen Bereichen lagern

1 Jahr

(Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)

▪ **Handhabung:**

sachgemäße Handtierung beim Lagern
gegen äußere Einflüsse schützen

▪ **Verpackung:**

Karton, Trays

▪ **Unbedenklichkeitserklärung:**

Konformitätsbescheinigung der
BT-Watzke GmbH

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 14.05.2025

Revision: 11

Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH

Qualitätsbestätigung
Umweltbestätigung
Lebensmittelsicherheitsbestätigung
DER
FIRMA
BT-WATZKE GMBH

nach den Normen EN ISO 9001, 14001, 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593

ZINNFLASCHENKAPSEL:

- **Beschreibung des Produktes:**
 - verwendetes Material: Reinzinn 99,9 % / Wandstärke 0,11 mm
 - verwendeter Lack: Polyamidbasis
- **Lagerung:**
 - 10 – 35 °C
 - trocken, verschlossen, staubfrei
 - Luftfeuchtigkeit: 30 – 80 %
 - 1 Jahr
 - (Diese Angaben beziehen sich auf nicht applizierte Ware)
- **Handhabung:**
 - sachgemäße Handtierung beim Lagern
 - gegen äußere Einflüsse schützen
- **Verpackung:**
 - Karton, Trays
- **Unbedenklichkeitserklärung:**
 - Konformitätsbescheinigung der
 - BT-Watzke GmbH

Wir bestätigen, dass unsere Produkte den technischen, qualitäts, umwelt- und lebensmittelspezifischen Vorschriften sowie den Sicherheitsbestimmungen für Lebensmittelverpackungen entsprechen.

Das Qualitätsmanagement, in dem die Verfahren festgelegt und gelenkt werden, sind nach den Forderungen der Norm EN ISO 9001, der Norm EN ISO 14001 sowie der Norm EN ISO 22000 unter Berücksichtigung der EN 15593 geprüft und zertifiziert.

Erstellt am: 14.05.2025
Revision: 05
Erstellt von: Herrn Stanzel (GF)



CEO Herr Stanzel
BT-Watzke GmbH