Anlagenzertifikat

ROMPLAST MITGLIED DER BACHL GRUPPE	Romplast Regenerat GmbH & Co. KG Deching 3, 94133 Röhrnbach Produktionsstätte: Philipp-Reis Str. 25 D-63477 Maintal Hessen, Deutschland

Die oben genannte Anlage wurde auf Basis der rechtlichen Anforderungen an Empfänger gebrauchter Kunststoff-verpackungen gemäß des Verpackungsgesetzes (VerpackG) auditiert. Es wurde der Nachweis erbracht, dass die Anlage die Anforderungen des VerpackG unter Beachtung der „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ erfüllt. Es handelte sich um eine Folgeprüfung. Der Betrieb ist Letztempfänger seit 2002.

	A	B	C	D	E	F	G	H
1	**Eingangsmaterial (Spezifikation auf Artikelebene)/ Einstufung der Anlage**	**Liefer-form**	**Kapazität (t/a)**	**Endprodukte der Verarbeitung und Neben-produkte**	**Dem Verwertungs-verfahren zugeführt (in % bezogen auf das Inputmaterial**	**Untypischer Störstoff-anteil (in % bezogen auf Input-material)**	**im Zuge der Vorbehandlung systematisch ausgeschleust (in % vom Inputmaterial)**	**Empfohlene Anerkennung Verwertungs-art und -zuführungs-quote in %**
…	Details siehe Seite 2							
5	**LE** für ungefährliche, sortierte postconsumer oder preconsumer Abfälle, wie zum Beispiel gebrauchte Kunststoff-Verkaufsverpackungen aus haushaltsnaher Erfassung nach Vorbehandlung in LVP-Anlagen, Polyolefinhaltige, gebrauchte Verkaufsverpack-ungsabfälle aus LVP-Sortierung nach Sortierspezifikation oder vergleichbare Materialien.	zu B1-B4: Lose Ware oder kompak-tiert AVV 150102 191204	für A2 bis A4 Summe zu C2-C6: 10.950 t/a Kapazität	zu D1 für A2-A6: extrudiertes, regranuliertes Polyolefin	zu E1: **100%** Zufuhr zur Verwertung, z.B. für genannte Spezifikationen A2-A5, bzw. AVV 150102 191204	siehe B2 - G4	zu G1 für A2-A4: Die Vorbehandlung ist im Regelfall vor der Zuführung abgeschlossen. Beim Letztempfänger findet keine Vorbehandlung mehr statt.	**W: 100%** Zufuhr der im Input A2-A4 enthaltenen systemrelevan ten Kunststoffe zur werkstofflichen Verwertung

Legende: Anlageneinstufung: **LE=** Letztempfänger, Verwertungsart: **W=** werkstofflich

Dieses Anlagenzertifikat mit der Nr.: 2024-01-25 BOE-HB-VerpackG ist gültig bis zum 28.02.2026

Betrachteter Prüfzeitraum: vom 01.01.2023 bis 31.12.2023
Vor-Ort-Prüfung: 25.01.2024
Datum des Prüfberichtes: 25.02.2024

Auf die Einzelfeststellungen in Anhang 1 zu den nach Prüfleitlinien der ZSVR Abschnitt 10.6 vorgeschriebenen Feststellungen sowie Anhang 2 mit vereinfachter Prozessbeschreibung, sowie Anhang 3 Kommentar zum Wiegescheinmuster und Materialspezifikation wird verwiesen.

Bad Soden-Salmünster, den 25.02.2024

Dokument unterschrieben
von: Holger Bös
Ort: Bad Soden-Salmünster
Romplast

Dieses Zertifikat besteht aus 8 Seiten mit Anhängen 1 bis 3 und ist ohne Prüfbericht gültig.

Ein Prüfbericht (4 Seiten Anhang 4) wurde erstellt mit Datum 25.02.2024 und Nr. 2024-01-25-BOE-HB-VerpackG

Das Zertifikat ersetzt nicht den Mengenstromnachweis bis zum Letztempfänger

Prüfunternehmung:
BOES Engineering Services GmbH
Rudolf-Berta-Str. 39
D-63628 Bad Soden-Salmünster
Telefon: +49 1726 4322 61
Fax: +49 (0) 6056 9129 400
eMail: boes@hbtech.eu

Auditor: Dipl.-Ing. Holger Bös
registrierter Sachverständiger
Prüfer ID: DE65 2121 5938 247

… Fortsetzung von Tabelle 1, Seite 1:

	A	B	C	D	E	F	G	H
1	**Eingangsmaterial (Spezifikation auf Artikelebene)/ Einstufung der Anlage**	**Liefer-form**	**Kapa-zität (t/a)**	**Endprodukte der Verarbeitung und Neben-produkte**	**Dem Verwertungs-verfahren zugeführt (in % bezogen auf das Inputmaterial**	**Untypischer Störstoffant eil (in % bezogen auf Inputmateri al)**	**im Zuge der Vorbehandlung systematisch ausgeschleust (in % vom Inputmaterial)**	**Empfohlene Anerkennung Verwertungs-art und /-zuführungs-quote in %**
2	**LE** für gebrauchte Verpackungsfolien, z.B. Sortierspezifikation 310-1, oder 310-2 oder 310 aus haushaltsnaher Erfassung nach Vorbehandlung in LVP-Anlage	zu F1: Gemäß der Spezifikationen für Kunststoffverpackungsabfälle aus haushaltsnahen Anfallstellen mit Vorbehandlung in LVP-Anlagen waren bei der Inspektion der Inputbestände alle Lieferungen einzeln gelagert und identifizierbar ohne erkennbar untypische Störstoffe. Als systematischer Störstoff waren Metallteile in Form von Bindedrähten > 100g Gewicht an allen Ballen erkennbar (ca. 0,5-1 Gew% je nach Bindemethode). Zudem ist in allen Spezifikationen von Verkaufsverpackungen nicht ausgewiesen, systematisch jedoch stets enthalten Feuchte und Nichtverpackung-Schmutzanhaftungen in Größenordnung 10% bis 20%. zu G1: Am Standort findet keine Vorbehandlung statt, als deren Ergebnis i.d.R. spezifizierte Fraktionen zur Verwertung oder Entsorgung entstehen würden. Durch Windsichtung und Dichtetrennung kommt es durch die verwendete Reinigungs- und Trenntechnik der Verwertung zu keiner systematischen Ausschleusung von spezifikationsgerechtem Inputmaterial.						**W**: 100% Kunststoffgehalt >92% nach Spezifikation
3	**LE** für gemischte, flexible Polyolefinverpackungen Sortierspezifikation 323-2 aus haushaltsnaher Erfassung nach Vorbehandlung in LVP-Anlage							**W**: 100 % Kunststoffgehalt >90% nach Spezifikation
4	**LE** Kunststoffabfälle aus Anlieferung von außerhalb des Geltungsbereiches des VerpackG, z.B. importierte oder an gewerblichen Anfallstellen gesammelte postconsumer Kunststoffabfälle	Bis zum Zeitpunkt der Verwertung werden die nicht den Dokumentationsvorschriften des VerpackG und der Prüfleitlinien unterliegenden anderen geeigneten Kunststoffabfälle zur Verwertung separat gehalten und gesondert verarbeitet.						100% Zuführung enthaltener Kunststoffe zur werkstofflichen Verwertung
5	**LE** für ungefährliche, sortierte postconsumer oder preconsumer Abfälle, wie zum Beispiel gebrauchte Kunststoff-Verkaufsverpackungen aus haushaltsnaher Erfassung nach Vorbehandlung in LVP-Anlagen, Polyolefinhaltige, gebrauchte Verkaufsverpack-ungsabfälle aus LVP-Sortierung nach Sortierspezifikation oder vergleichbare Materialien.	zu B1-B4: Lose Ware oder kompak-tiert AVV 150102 191204	für A2 bis A4 Summe zu C2-C6: 10950 t/a Kapazit ät	zu D1 für A2-A6: extrudiertes, regranuliertes Polyolefin	zu E1: **100%** Zufuhr zur Verwertung, z.B. für genannte Spezifikationen A2-A5, bzw. AVV 150102 191204	siehe B2 - G4	zu G1 für A2-A4: Die Vorbehandlung ist im Regelfall vor der Zuführung abgeschlossen. Beim Letztempfänger findet keine Vorbehandlung mehr statt.	**100%** Zufuhr der im Input A1-A4 enthaltenen systemrelevant en Kunststoffe zur werkstofflichen Verwertung

Die detaillierte und plausible Anlagenbilanz befindet sich im Prüfbericht, der nicht Teil dieses Zertifikates ist. Es ist auf Grundlage der Dokumentation nachprüfbar, dass durchschnittlich mehr als 60% der in der Liefermenge gemäß Spezifikation enthaltenen Kunststoffverpackungsabfälle bis in die Endprodukte des Letztempfängers gelangt. Die unter a berechnete Produktionsausbeute ist rechnerisch ermittelt auf Grundlage der umfangreichen Dokumentation der Verwertung von gewerblicher Folienfraktion in der gemischten Verwertung mit überwiegendem Anteil gebrauchter PE-LD-Monofraktionen.

Anhang 1 zum Anlagenzertifikat: Einzelfeststellungen

Art der Prüfung	Folgeprüfung
Anlage am Prüfstandort	Romplast Regenerat GmbH & Co. KG Philipp-Reis Str. 25, D-63477 Maintal, Deutschland
Ansprechpartner	Claus Bartholomäus
Position	Geschäftsführer
Telefon	+49 6181-4242-20
Fax	+49 6181-4242-210
eMail	claus.b@romplast.de
Die Recyclinganlage wird an der Werksanschrift der Firma Romplast Regenerat GmbH & Co. KG betrieben, die zur Bachl-Gruppe mit Hauptsitz in, 94133 Deching gehört. Das Anlagenzertifikat bezieht sich nur auf die Firma Romplast Regenerat GmbH & Co. KG in Maintal.	
Die Anlage ist Letztempfänger und produziert mit werkstofflichem Verwertungsverfahren aus den genannten Fraktionen polyolefinreiches Agglomerat, Regranulat .	
werkstofflich verwertetes Inputmaterial	Gebrauchte Verkaufsverpackungsabfälle aus LVP-Sortierung nach Sortierspezifikation 310, 310-1, 310-2 mit hohem Polyolefinanteil, vorzugsweise PE-LD.
Vor-Ort-Prüfungsdatum	25.01.2024
Berichtsdatum	25.02.2024

Im Auftrag des Unternehmens Romplast Regenerat GmbH & Co. KG hat der Unterzeichner als öffentlich bestellter und vereidigter Sachverständiger für Verpackungsentsorgung gem. § 36 Gewerbeverordnung eine Vor-Ort Prüfung durchgeführt.

Es war beauftragt, zu prüfen, ob durch die organisatorischen und technischen Gegebenheiten am Standort alle geforderten Prüfkriterien eines Letztempfängerbetriebes als Endpunkt eines Mengenstromnachweises gemäß des deutschen Verpackungsgesetzes erfüllt sind und die Zuführungsmengen an die Anlage in den Zähler entsprechender Verwertungsquotenermittlungen einbezogen werden dürfen. Auftrags- und Prüfgrundlage hierfür waren das Kreislaufwirtschaftsgesetz und das Verpackungsgesetz, sowie die von der zentralen Stelle veröffentlichten“Prüfleitlinien[1] Mengenstromnachweis Systeme“ in der zum Auditzeitpunkt veröffentlichten Fassung.

Zusätzlich wurde der Betrieb nach dem EuCertPlast Standard erfolgreich bewertet und dazu ein detaillierter Bericht in englischer Sprache erstellt, der nicht Teil dieses Zertifikates ist.

1

Der vertrauliche Prüfbericht (Anhang 4), der nicht Teil des Anlagenzertifikates ist, kann von zur Einsichtnahme berechtigten Stellen beim o.g. Ansprechpartner und Auftraggeber dieses Gutachtens eingesehen oder angefordert werden.

Das positive Ergebnis der Bewertung von Prozessen und Technologie beruht auf folgenden Einzelfeststellungen:

1. Die Anlage verfügt über die erforderlichen Genehmigungen.
2. Technische Ausrüstung, Verfahrensführung und Betriebsweise der Anlage sind unter qualitativen und quantitativen Gesichtspunkten geeignet, die genannten Eingangsmaterialien zu den genannten Produkten zu verwerten. Die technische Eignung ist durch folgende Grundoperationen gegeben:

Zerkleinerung-> Trockenreinigung und Sichtung -> Wäsche und gravimetrische Trennung in Wasser —> Extrusion zu Regranulat oder Formteilfertigung durch Umschmelzen
Alle spezifikationsgerechten gebrauchten Kunststoffveraufsverpackungen werden dem Recyclingprozess zugeführt. Störstoffe wie z.B. Papier werden in eine heizwertreiche Reststoff-Fraktion abgeschieden.
Anmerkung zu Verwertung von Kunststoff-Verbundmaterialien: Auch flexible Polyolefin-Kunststoffverbundanteile gelangen prozessbedingt in die werkstofflichen Produkte.

3. Systematische Ausschleusung spezifikationsgerechter Bestandteile in einen Restabfallstrom sind nicht zu verzeichnen. Ja ☒
4. Der Betrieb führt Produktionsaufzeichnungen, in denen plausibel die Zuführung und Verarbeitung der dem Geltungsbereich der VerpackG unterliegenden Eingangsmaterialien sowie die hierbei erreichten qualitativen, quantitativen und technischen Leistungsmerkmale nachprüfbar dokumentiert sind. Ja ☒
5. Die Anlage wird aufgrund der Produktmerkmale sowie der durchgeführten Vermarktungsprüfung als Letztempfängeranlage und werkstofflicher Verwerter von Polyolefin-Hauptabfallkomponenten eingestuft. Ja ☒
6. Die durch überprüfte Produktionsaufzeichnungen (Januar bis Dezember 2023) dokumentierte Verarbeitungskapazität liegt im Rahmen der genehmigten Verarbeitungsmengen Ja ☒
7. Die werkstoffliche Verwertungszuführungsquote von 100% ist nachgewiesen für alle Materialien, nach Spezifikation von Vorbehandlungsanlagen dem Letztempfänger angelieferte Stoffe werden, zum Teil nach kurzer Zwischenlagerung, dem Verwertungsprozess zugeführt.
8. Die Ermittlung von betriebsinternen Produktionsausbeuten erfolgt nach folgender Formel:
   „Im Betrachtungszeitraum dokumentierte Masse produzierter Regranulate geteilt durch die dokumentierte Masse der zugeführten, verschmutzten Kunststoffverpackungsabfälle“
   Die Produktmassen fallen systematisch niedriger aus als die Zuführmassen, da bei der Vorbehandlung im Regelfall keine 100% Reinheit der Verpackungskunststoffe erreicht worden ist und zur Produktion von marktfähigen Kunststoff-Produkten das Recycling in der Abscheidung von produktbezogenen Störstoffen, Reinigung und Umschmelzung der Hauptmaterialkomponente „Polyolefin“ besteht.
   Produktionsausbeute Regranulate auf Netto Feuchtinput ohne Störstoffe bezogen:
   a. durchschnittliche Produktionsausbeute auf extrudiertes Regranulat auf Inputballenware bezogen in der gemischten Verwertung mit überwiegendem Anteil gebrauchter PE-LD-Monofraktionen: 81,77%

9. Das Belegwesen und die Datenaufbereitung genügen den Anforderungen des Mengenstromnachweises und den Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung. Die eigene Verarbeitung der Abfälle und Vermarktung des gewonnenen Rezyklates ist nachprüfbar dokumentiert. Ja ☒

10. Die ordnungsgemäße und zeitnahe Entsorgung der Restabfälle ist nachprüfbar dokumentiert. Ja ☒

11. Zur Zertifizierung wurden folgende Gutachten/ Testate in die Bewertung mit einbezogen:
Der Betrieb wurde vom Sachverständigen auch zertifiziert nach dem EuCertPlast Standard[2].Hierzu wurde ein 14-seitiger „summary“ mit „report“ in englischer Sprache erstellt, in dem weitere Detailinformationen dokumentiert sind. Das Eucertplast-„certificate“, „summary“ oder „report“ sind nicht Teil des Kurzzertifikates.

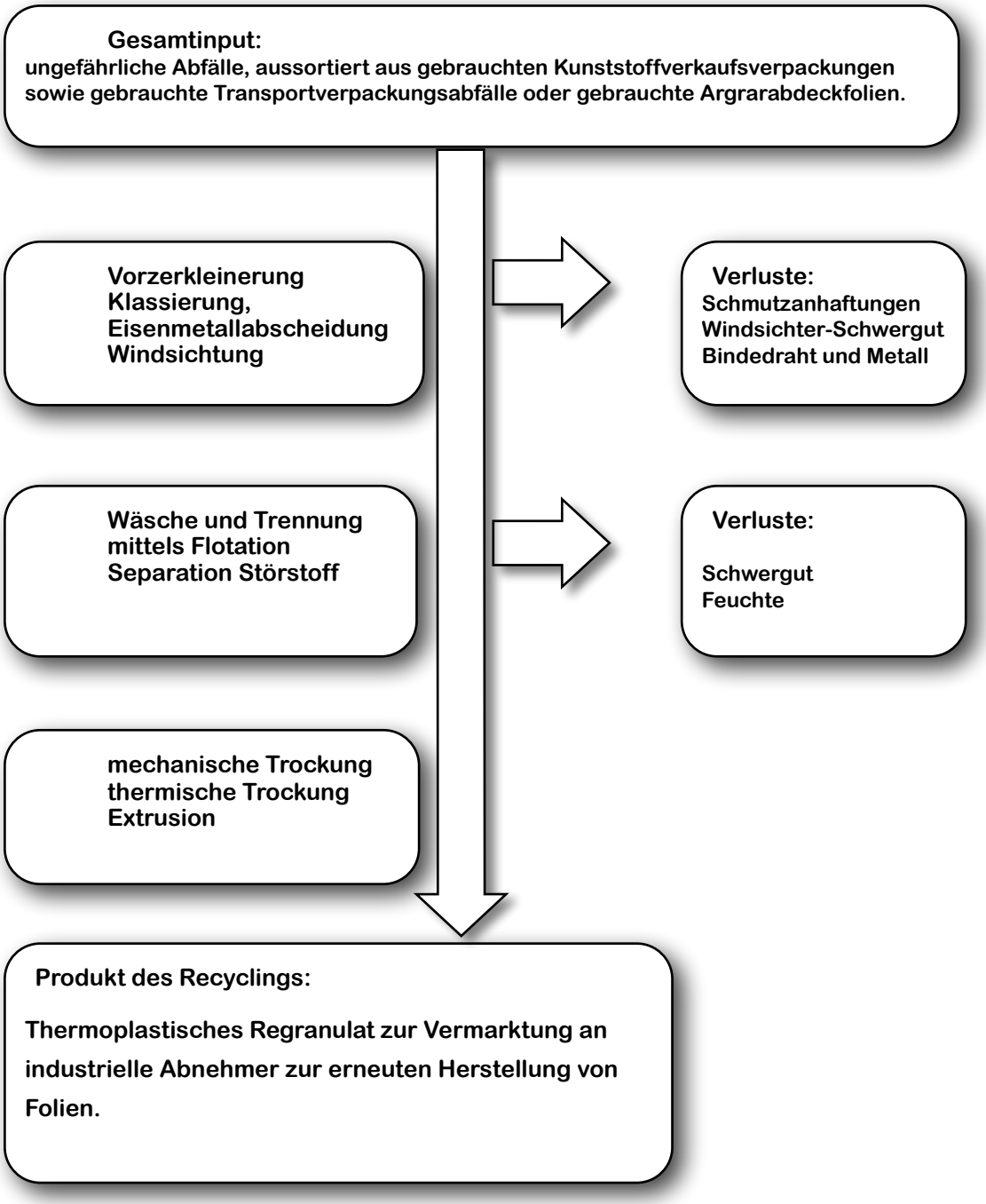
12. Mit dem Anlagenzertifikat und der Anhänge 1 bis 3 sind auf 9 Seiten die notwendigen Informationen zur Mengenstromdokumentation durch einen zugelassenen Sachverständigen bescheinigt. Ja ☒

13. Die Ausstellung des Zertifikates erfolgt ohne Auflagen.

Bad Soden-Salmünster, den 25.02.2024

[2] Die an einen Eucertplast-zertifizierten Betrieb gestellten Anforderungen des Eucertplast-Prüfstandards sind im Internet öffentlich einsehbar unter www.eucertplast.eu.

Anhang 2 zum Anlagenzertifikat: Prozessbeschreibung



Kommentar zur Produktionsausbeute

Die durchschnittliche Produktionsausbeute im Jahresmittelwert variiert je nach Sortierqualität und Verunreinigung des Inputmaterials. Die im Betrachtungszeitraum an den Letztempfänger Romplast Regenerat GmbH & Co. KG gelieferten Kunststoffverpackungsabfälle aus der LVP-Sortierung werden bei Anlieferung auf Spezifikation geprüft, zeitnah werkstofflich verwertet, und im Bedarfsfall gerügt, insofern das Inputmaterial nicht der vereinbarten Spezifikation entspricht.

Anhang 3 zum Anlagenzertifikat:

Spezifikationen und Wiegescheinmuster

310_0_Kunststoff-Folien	310_1_Kunststoff-Folien
320_Gemischte_Kunststoff-Flaschen	321_PO-Kunststoff-Flaschen
322_Kunststoff_Hohlkörper	323_Gemischte_Polyolefin-Artikel_MPO
323_2_Flexible_PO-Artikel	324_0_Polypropylen
324_1_Polypropylen_plus	325_PET-Flaschen-transparent
328_1_MischPET90-10	328_2_MischPET70-30
328_5_PET-Schalen	329_Polyethylen
330_Becher	331_Polystyrol
340_Expandiertes_Polystyrol	350_Mischkunststoffe
351_1_Formstabile_Kunststoffe_Qualitaet1	351_2_Formstabile_Kunststoffe_Qualitaet2
352_Mischkunststoffe	361_MPO_Beiprodukt__KEG
365_Ersatzbrennstoffvorprodukt_02	412_Weissblech
420_Aluminium	510_Flüssigkeitskartons
550_PPK_aus_LVP	831_LVP-Sotierreste_Mittelkorn_und_Überkorn

Quelle URL: https://www.gruener-punkt.de/de/downloads.html

Die Liste bezeichnet beispielhaft und nocht ausschließlich anderer Spezifikationen eine typische Auswahl möglicher Sortierspezifikationen für Leichtverpackungssortierbetriebe, die Verpackungsabfälle aus der Getrenntsammlung von postconsumer Verpackungsabfälle im auftrag von zum Mengenstromnachweis gemäß VerpackG verplichtete, sogenannte „Duale Systembetreiber“.

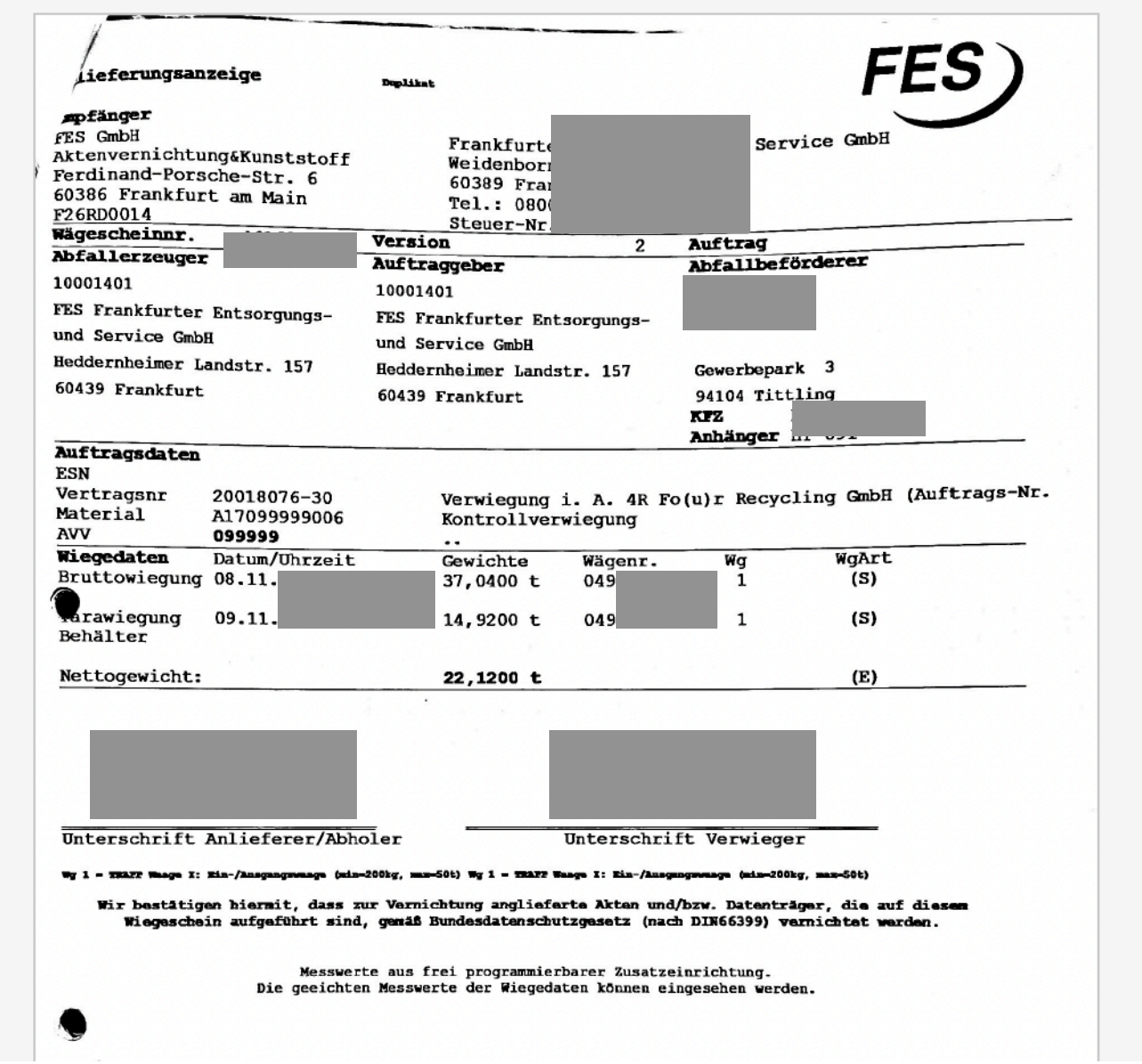
Die Firma Romplast ist als Letztempfänger für diejenigen sortierten gebrauchten Kunststoffverpackungen geeignet, die in der Liste mit 310-0 oder 310-1 bezeichntet werden.

Der größten Anteil der Verwertungskapazität wird genutzt zum werkstofflichen mechanischen Recycling sogenannter „gewerblicher“ Transport- oder Umverpackungsabfälle, die an gewerblichen Anfallstellen in Industrie oder beim Handel oder bei der Entsorgung von PE-LD Folien aus dem Ackerbau (z.B. Gewächshausfolien) getrennt erfasst und vermarktet werden. Diese tragen branchentypische Handels-Bezeichnungen wie z.B. 98:2 oder 60:40, wobei die erst Zahl den Anteil farblos transluzente PELD Folie Die Produktion von farblosem PE-LD Rezyklat separat zu gefärbtem PE-LD Rezyklat verwertet.

Am Standort wird keine LKW-Waage zur Kontrolle von Anliefergewichten betrieben. Die Mengenermittlung an vermarkteten Produkten oder Abfällen erfolgt durch Empfängerbelege. Das Wiegescheinmuster stammt von einer externen Waage, auf die im Zweifel bei Bedarf zugegriffen werden kann. (Schwärzungen durch den Sachverständigen).

Im Regelfall erfolgt die Einbuchung und Verarbeitungsdokumentation von angelieferten Input-Materialien auf Grundlage der Senderverwiegung.

Der quittierte Senderwiegeschein gilt in der Regel als Beleg der Verwertungszufuhr.



ieferungsanzeige Duplikat

FES

pfänger
FES GmbH
Aktenvernichtung&Kunststoff
Ferdinand-Porsche-Str. 6
60386 Frankfurt am Main
F26RD0014

Frankfurt[redacted] Service GmbH
Weidenbor[redacted]
60389 Fra[redacted]
Tel.: 080[redacted]
Steuer-Nr[redacted]

Wägescheinnr. [redacted] Version 2 Auftrag

Abfallerzeuger
10001401
FES Frankfurter Entsorgungs-
und Service GmbH
Heddernheimer Landstr. 157
60439 Frankfurt

Auftraggeber
10001401
FES Frankfurter Entsorgungs-
und Service GmbH
Heddernheimer Landstr. 157
60439 Frankfurt

Abfallbeförderer
[redacted]
Gewerbepark 3
94104 Tittling
KFZ [redacted]
Anhänger [redacted]

Auftragsdaten
ESN
Vertragsnr 20018076-30 Verwiegung i. A. 4R Fo(u)r Recycling GmbH (Auftrags-Nr.
Material A17099999006 Kontrollverwiegung
AVV 099999 ..

Wiegedaten	Datum/Uhrzeit	Gewichte	Wägenr.	Wg	WgArt
Bruttowiegung	08.11.[redacted]	37,0400 t	049[redacted]	1	(S)
Tarawiegung Behälter	09.11.[redacted]	14,9200 t	049[redacted]	1	(S)
Nettogewicht:		22,1200 t			(E)

[redacted]
Unterschrift Anlieferer/Abholer

[redacted]
Unterschrift Verwieger

Wg 1 = KRAFF Waage I: Ein-/Ausgangswaage (min=200kg, max=50t) Wg 1 = KRAFF Waage I: Ein-/Ausgangswaage (min=200kg, max=50t)

Wir bestätigen hiermit, dass zur Vernichtung angelieferte Akten und/bzw. Datenträger, die auf diesem Wiegeschein aufgeführt sind, gemäß Bundesdatenschutzgesetz (nach DIN66399) vernichtet werden.

Messwerte aus frei programmierbarer Zusatzeinrichtung.
Die geeichten Messwerte der Wiegedaten können eingesehen werden.

Anhang 4 : Prüfbericht zum Kurzzertifikat 2024-01-25-BOE-HB-VerpackG vom 25.02.2024

Prüfauftrag

Die Prüfung der Eignung als Letztempfänger erfolgte im Auftrag der Firma Romplast Regenerat GmbH & Co. KG vor Ort in einer Kombination von Beleg-Stichproben Dokumentationsauswertung und einer Anlagenbegehung am 25.01.2024.

Die Arbeitsprozesse und die Dokumentation von Verwertungsvorgängen von der Auftragsannahme über Betriebstagebücher bis hin zu nachprüfbaren, verdichteten Monatsberichten für das Management erfolgt auf Grundlage eines internen Managementsystems.

Anlage am Prüfstandort	Romplast Regenerat GmbH & Co. KG Philipp-Reis Str. 25, D-63477 Maintal, Deutschland
Ansprechpartner	Claus Bartholomäus
Position	Geschäftsführer
Telefon	+49 6181-4242-20
Fax	+49 6181-4242-210
eMail	claus.b@romplast.de
Die Recyclinganlage wird an der Werksanschrift der Firma Romplast Regenerat GmbH & Co. KG betrieben, die zur Bachl-Gruppe mit Hauptsitz in 94133 Deching gehört. Das Zertifikat bezieht sich nur auf die Firma Romplast Regenerat GmbH & Co. KG in Maintal.	
Die Anlage ist Letztempfänger und produziert mit werkstofflichem Verwertungsverfahren aus den genannten Fraktionen polyolefinreiches Agglomerat, Regranulat .	
werkstofflich verwertetes Inputmaterial	Gebrauchte Verkaufsverpackungsabfälle aus LVP-Sortierung nach Sortierspezifikation 310, 310-1, 310-2 mit hohem Polyolefinanteil, vorzugsweise PE-LD.
Vor-Ort-Prüfungsdatum	25.01.2024
Berichtsdatum	25.02.2024
Prüfteam	öbuv SV Dipl.-Ing. Holger Bös (Lead-Auditor und Bericht) und im Auftrag der Prüfunternehmung: ***BOES*** Engineering Services GmbH Rudolf-Berta-Str.39, 63628 Bad Soden-Salmünster

Prüfumfang

Der Zeitraum Januar bis Dezember 2023 wurde sowohl zur Mengenbilanzierung als auch zur Kapazitätsermittlung herangezogen.

Prüfergebnisse

Weitere als die in diesem Prüfbericht und im eigenständig für Nachweiszwecke der VerpackG gültigen ausführlichen Anlagenzertifikates zusammengefassten Details sind detailliert im EuCertPlast-Bericht 0025-03-25-BOE-HB dargelegt und können bei Bedarf beim Recycler eingesehen werden.

Genehmigungen

Der Betrieb verfügt über die erforderlichen Genehmigungen zum werkstofflichen Recycling von gebrauchten Verpackungskunststoffabfällen. Mit der Produktion von thermoplastisch umschmelzbarem Polyolefin-Regranulat n kann der Recyclingprozess als abgeschlossen angesehen werden, da keine weitere abfallspezifische Behandlung des Produktes mehr notwendig ist.

Betriebsrundgang

Die Anlage war technisch nicht wesentlich verändert gegenüber dem Vorjahr und wurde während des Audits im ungestörten Betrieb begangen und besichtigt ohne Auffälligkeiten. Die Anlage befand sich beim Rundgang im Betrieb.

Die durchgeführte Betriebsbegehung ersetzt kein brandschutztechnisches Gutachten und dient lediglich zur ersten Orientierung. Die Definition von Mängeln und Auflagen muss im Zweifelsfall einem entsprechenden Experten obliegen.

Aufnahme- und Verarbeitungskapazität

a) durchschnittliche Verarbeitungsmenge (Input in t pro Brutto-Stunde incl Unterbrechungen): ca. 1,125 t/h (= 7636 t/6789h) in der geplanten Laufzeit von 77,5% der genehmigten Betriebszeit.

b) genehmigte Laufzeit (Brutto-Stunden pro Jahr): 8760 h,

c) übliche durchschnittliche Ausnutzung der erlaubten Betriebszeit n. BTB: 61%

Jan-Mar 100%, Apr.-Dez: 70% Laufzeit/mögliche Zeit : 8760/12*(3*100%+9*70%)=6789h geplant, entsprechend eine Ausnutzung der genehmigten Betriebszeit zu 77,5%.

In 2023 verarbeitete Inputmenge: Bestand 31.12.23: 550t Inp, - Bestand am 31.12.22: 465t Input + 7551 t Anliefermenge = 7636 t -> In 2023 produzierte Outputmenge: 6300t Granulat/12Monate

Jahreskapazität (= a x b x c): 1,125 t/h *8760h = 9855 t/12 Monate

Die im Prüfzeitraum zur Kapazitätsberechnung vom 01.01.2023-31.12.2023 stets zeitnah verarbeitete Menge liegt im Rahmen der behördlich genehmigten maximalen Verarbeitungsmenge von 10’950 t/Jahr. Als Anlagenkapazität wird die aus Produktionsaufzeichnungen hochgerechnete Kapazität von 9855 t/ im Rahmen der genehmigten Kapazität festgestellt.

Anlagenmassenbilanz und Produktionsausbeute im Detail

1. **zu 7 des Kurzzertifikates. Anlagenbilanz: Verwertung vom 01.01.2023 bis 31.12.2023**
    a. Inputmaterial Anteil gebrauchter Folienabfälle im Betrachtungszeitraum: 100%
        i. davon postconsumer commercial agricultural or transportpackaging PE-LD film: 100 %; (7636 t/2023)
        ii. Additive: Masterbatch 6,25 t verarbeitet durchschnittlich auf 6300t Granulat. = 0,1%
    b. Output Produkte: 6300 t/2023 % (b.,c.,d.,e. bezogen auf .a.: Feuchtinput 100%)
        i. 6300/7636= 82,5%
    c. Output Abfälle zur Verwertung oder Beseitigung (65% TS aus WS gerechnet): 7,68% (586,456t)
        i. 225,65 t(QIV)+ 196,45 t+ 225,51 t(Q2)+ 254,63 (Q1)=902,24 t brutto feucht nach WS/ Rechnungen
    d. sonstige Verluste (z.B. Inputfeuchte und flüchtige Stoffe): (100% - 1.b. - 1.c.): 9,82 %

Die sonstigen Verluste sind durch Feuchtedifferenzen zwischen Produkten und Inputballenware zu erklären. Die Massenbilanz ist plausibel.

Abfallentsorgung

Die Überprüfung der Dokumentation von Verwertungsprozessen, wie auch der Abfallentsorgung erfolgte ohne Beanstandung. Beim Recycling entstehende Reststoffe wurden regelmäßig und zeitnah an geeignete Betriebe zur Verwertung oder Beseitigung abgegeben.

Vermarktung

Das produzierte polyolefinreiche thermoplastische Regranulat wurde nachprüfbar zeitnah an Händler oder industrielle Abnehmer vermarktet und geliefert. In Stichprobe wurden die Belege mehrerer Vermarktungsvorgänge ohne Beanstandung bis hin zum Beleg des Zahlungseinganges überprüft.

Die Kennzahlen der Produktionsausbeute und Kapazität sind auf Grundlage eines abgeschlossenen Betrachtungszeitraumes aus der nachprüfbaren Dokumentation ermittelt und in Belegstichproben plausibilisiert worden.

Eine systematische Ausschleusung im Sinne einer vorsätzlichen Vermeidung von Verwertung oder absichtlicher Reduktion des Produktionsvolumens ist nicht als Merkmal des geprüften Letztempfängerverwertungsprozesses feststellbar. Alle akzeptierten Lieferungen werden dem werkstofflichen Recycling zugeführt.

Bei 9855 t / 50 Wochen = 197 t/ Woche Verarbeitungskapazität können die zum Jahresende lagernden Materialien bis zu einer 2-Wochenproduktionslagermenge am Standort als einer Verwertung zugeführt angesehen werden mit Ausnahme der gesperrten Ladungen, die durch die Wareneingangskontrolle als zur Verwertung ungeeignet abgelehnt und dem Sender bis zum Jahreswechsel zurückgemeldet wurden.

Empfehlungen und Vereinbarungen

Der Verwerter informiert den Auditor, falls sich wesentliche technische oder organisatorische Veränderungen ergeben. Es wurden keine Empfehlungen ausgesprochen.

Prüfer Holger Bös

Bad Soden-Salmünster, den 25.02.2024

Herkunftsbescheinigung für die Gewinnung von Rezyklaten der Firma Romplast Regenerat GmbH & Co.KG zum einsatz in Fertigprodukten oder Verpackungsgegenständen aus Rezyklatkunststoff.

Im Rahmen der unabhängigen Prüfung der Anlageneignung als Letztempfängeranlage zum werkstofflichen Recycling von Kunststoffverpackungsabfällen wurde am 25.01.2024 von einem nach §36 Gewerbeverordnung von der IHK Hanau-Gelnhausen-Schlüchtern öffentlich bestellten und vereidigten Sachverständigen für Verpackungsentsorgung eine detailierte Dokumentationsprüfung aller zugeführten und abgeführten Materialströme zugeführt und eine Anlagen-, und Lagerbegehung durchgeführt.

Dabei wurde neben der Anlagenzertifizierung der Prüfleitlinien Mengenstromnachweise der Zentralen Stelle Verpackungsregister und der Anlagenzertifizierung nach dem Eucertplast Zertifizierungsschema in Übereinstimmung mit EN 15343:2007, bzw. DIN EN 15 343:2008 der folgende „Postconsumer Anteil“ (pcr-Anteil) in den aus Kunststoffabfällen durch thermo-mechanisch werkstofflich Rezyklierten, thermoplastischen Regranulaten rechnerisch ermittelt, bzw. über die spezifizierten Rezepturen auf Grundlage nachprüfbarer Belege und Dokumentation der Produktionsprozessen plausibilisiert:

Product No.	**Product names**	**Origin (%)** Preconsumer waste material / postconsumer waste material	**Source (%)** household / commercial / industrial	**Sector*** Packaging, Agricultural, WEEE, ELV, B&C	**Type*** e.g. bottles, trays, etc.
1	LDPE-Regranulat for blowmoulding (natural)	100% postconsumer (EWC 150102 or EWC 191204)	commercial wasteplastics	Packaging	Flexible film PE-LD & PE-LLD
2	LDPE-Regranulat for blowmoulding (translucent)	100% postconsumer (EWC 150102 or EWC 191204)	commercial wasteplastic	Packaging	Flexible film PE-LD& PE-LLD
3	LDPE-Regranulat for blowmoulding (colored)	98% postconsumer (EWC 150102 or EWC 191204)	industrial or commercial wasteplastic	Packaging or Agricultural	Flexible film PE-LD & PE-LLD & PE-HD
4	LDPE-Regranulat for blowmoulding (black)	98% postconsumer (EWC 150102 or EWC 191204)	household or commercial wasteplastic	Packaging or Agricultural	Flexible film PE-LD & PE-HD & PP

Quelle: EUCERTPLAST Certificate 0025-03-25-BOE-HB, BOES Engineering Services GmbH

3.1 Anforderungen an den Rezyklatgehalt

Der Antragsteller legt seinem Antrag (Anlage1) eine Beschreibung des Fertigerzeugnisses, Prospektmaterial und auf Verlangen der RAL gGmbH zusätzlich ein Referenzprodukt (inkl. ein Muster der verwendeten Mutterfolie) bei. Er schlüsselt dabei alle enthaltenen Materialien nach Typ (Polymertyp) und Gehalt auf. Die Fertigerzeugnisse dürfen maximal 2 Gew.-% nicht deklarierte Materialien enthalten.
Die Herkunft und die Zusammensetzung eingesetzter PCR-Materialien sind durch den Antragsteller mittels eines Zertifikates (einschließlich Bericht) nach einem Zertifizierungsschema in Übereinstimmung mit EN 15343:2007 bzw. DIN EN 15343:2008 [17] (mit berechnetem und plausibilisiertem Nachweis des Post-Consumer-Anteils) nachzuweisen.

Dies beinhaltet mindestens:

- Den Nachweis und die Dokumentation der Eingangsmaterialien des Recyclingprozesses (Charakterisierung des Post-Consumer-Status), z. B.:
  - Charakterisierung des Abfallstroms (Abfallschlüssel),
  - Beschreibung der Ausgangsprodukte (Folien, Verpackungen etc.),
  - Weitere relevante Informationen (z. B. Sortierstandards).
- Beschreibung der Recycling-Anlage, der Getrennthaltung in der Anlage/von Mischprozessen und berechneten Gehalten des PCR-Anteils.
  - Grundsätzliche Beschreibung der Anlage und der Massenströme.
  - Charakterisierung des Recycling-Verfahrens mit klarem Bezug zu einem Verfahren, welches dem werkstofflichen Recycling zuzuordnen ist.
  - Nachweis eines Umweltmanagementsystems und Beschreibung der Prozesse, die zur Verhinderung von Emissionen (z. B. Mikroplastik) etabliert sind.

9/26 DE-UZ 30a Ausgabe Januar 2024

  - Identifizierung von weiteren Inputströmen in der Abfallphase (z. B. bereits erfolgte Additivierung, Zugabe von Zuschlagstoffen etc.[4]).
- Charakterisierung der Ausgangsmaterialien auf Batch-Ebene und Dokumentation.
  - Identifizierung der Kunststoffreinheit (Hauptpolymere, Fremdpolymere, Nichtpolymerbestandteile).
  - Erwartbare Schadstoffgehalte[5].

Akzeptiert werden derzeit das EuCertPlast-Zertifizierungsschema[6] , das RecyClass-Zertifizierungsschema für den „Recycling Process"[7] und das Global Recycled Standard (GRS)-Zertifizierungsschema[8].
Auf vorherige Anfrage können ggf. auch andere als die oben genannten Zertifizierungsschemata zugelassen werden. Diese alternativen Systeme müssen mindestens eine Prüfung der Dokumentation durch eine/n externe/n für dieses Schema zugelassene/n Auditor*in beinhalten, der die Einhaltung der oben genannten Anforderungen überprüft und den Anteil des PCR-Gehalts auf Basis einer nachvollziehbaren Bilanz testiert (mit berechnetem und plausibilisiertem Nachweis des Post-Consumer-Anteils, welcher belegt, dass das Material aus dem werkstofflichen Recycling stammt). Die Begutachtung ist durch eine vom Unternehmen oder dem Zertifizierungsschema unabhängige Stelle durchzuführen (Anlage 3).

Quelle: https://www.blauer-engel.de/de/zertifizierung/vergabekriterien#UZ30a-2024 (Stand 09.03.2024)