

ANLAGENZERTIFIKAT

für die Letztempfängeranlage



Unternehmen:

Romplast Regenerat GmbH & Co. KG
Deching 3, 94133 Röhrnbach, Freistaat Bayern

Betriebsstätte:

Romplast Regenerat GmbH & Co. KG
Philipp-Reis-Straße 25
63477 Maintal, Hessen

Die oben genannte Anlage wurde vom geeigneten Prüfer unter Einhaltung der „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ der ZSVR in der Fassung vom 06.02.2025 gemäß einem entsprechenden Prüfungsauftrag auditiert. Es wurde nachgewiesen, dass die Anlage die Anforderungen an eine Letztempfängeranlage in einem Mengenstromnachweis gemäß der Anforderungen des VerpackG nach Maßgabe der „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ erfüllt.

Es handelt sich um eine

- Erstprüfung
- Folgeprüfung
- Wiederholungsprüfung

Dieses Zertifikat **ROM-2028-02-28-BOE-HB-PLL** ist gültig vom 01.03.2026 bis zum 28.02.2028¹
Prüfzeitraum vom 01.01.2025 bis 31.12.2025
Vor-Ort-Prüfung am 16.01.2026 in Maintal
Datum Prüfbericht: 22.02.2026

Ausstellungsdatum Bad Soden-Salmünster, den 22.02.2026

Prüfer Dipl.-Ing. Holger Bös
Prüfer-ID DE65 2121 5938 247
Öffentlich bestellter und vereidigter Sachverständiger
für die Verpackungsentsorgung der
IHK Hanau-Gelnhausen-Schlüchtern

BOES Engineering Services GmbH
Rudolf-Berta-Str. 39
D-63628 Bad Soden-Salmünster
Tel: 0 60 56 80 31 91
mobil: +49 17 26 43 22 61
eMail: boes@hbtech.eu



Die geprüfte Anlage weist jeweils bezogen auf das spezifische Eingangsmaterial in der genannten Lieferform die jeweils nachfolgende Kapazität in Tonnen (t) pro Jahr und die hinreichende qualitative Leistungsfähigkeit für das nachfolgend jeweils aufgeführte Verwertungsverfahren auf und ist als werkstoffliche Letztempfängeranlage einzustufen:

Das Anlagenzertifikat besteht aus 7 Seiten inklusive der Anhänge I bis III.
Das Zertifikat ersetzt nicht den Mengenstromnachweis bis zum Letztempfänger.
Ein Prüfbericht mit 14 Seiten (Anhang IV) wurde erstellt.

Zertifikat-Registriernummer:
ROM-2028-02-28-BOE-HB-PLL



	A	B	C	D	E	F	G	H
1	Eingangsmaterial (Spezifikation auf Artikel- ebene)/ Einstufung der An- lage ²	Liefer- form	Kapazität t in 12 Monaten	Endprodukte/ Nebenpro- dukte des Verarbei- tungsprozes- ses	Dem Ver- wertungs- verfahren zugeführt in % be- zogen auf das Input- material	Untypi- scher Störstoff- anteil in % bezogen auf das Inputma- terial	Im Zuge der Vorbehand- lung systema- tisch ausge- schleust (in % bezogen auf das Inputma- terial)	Empfohlene Anerkennung Verwertungs- art in % und Zuführungs- quote
2	LE für gebrauchte Verpa- ckungsfolien, z.B. Sortier- spezifikation 310-1, oder 310-2 oder 310 aus haus- haltsnaher Erfassung nach Vorbehandlung in LVP-An- lage	ge- presste Ballen- ware oder lose	9919 t/a von von geneh- migten 13870 t/a	<i>extrudiertes, regranuliertes Polyolefin</i>	100%	keine	Beim Letztemp- fänger findet keine Vorbehand- lung mehr statt.	W: durchschnitt- lich 92% bis 100% bei einem <i>Kunststoffgehalt</i> >92% nach Spe- zifikation. Zufüh- rung ca.-8% re- duziert um PP- Anteil
3	LE für gemischte, flexible Polyolefin- verpackungen Sortierspezifikation 323-2 aus haushaltsnaher Erfassung nach Vorbehandlung in LVP-Anlage	z.B. AVV.Nr. z.B. 150102 oder 191204			100%	keine	Diese wurde mit der Erzeugung spezifikationsge- rechter Sortier- fraktionen bereits vor Anlieferung abgeschlossen.	W: durchschnitt- lich 92% bis 100% bei einem Kunststoffgehalt >90% nach Spe- zifikation . Zufüh- rung ca.-8% re- duziert um PP- Anteil
4	LE Kunststoffabfälle aus Anlieferung von außerhalb des Geltungsberei- ches des VerpackG, z.B. impor- tierte oder an gewerblichen Anfall- stellen gesammelte postconsumer Kunststoffabfälle, 90:10 oder 98:2 farbsortierte Qualitäten				100%	keine		W: durchschnitt- lich 85,45% bis 100% je nach PP-Gehalt Zufüh- rungsquote redu- ziert um PP-An- teil.

Die Zuweisung zur Verwertungsart liegt erst nach Abschluss des Kalenderjahres vor:

Ja³ Nein

Auf die Einzelfeststellungen in Anhang I wird verwiesen.

Eine vereinfachte Prozessbeschreibung der Anlagenprozesse ist in Anhang II beigefügt.

Ein Kommentar zum Musterwiegeschein ist in Anhang III beigefügt.

Ein Prüfbericht mit Datum 22.02.2026 wurde als Anhang IV erstellt. Das Anlagenzertifikat mit Anlagen I bis III erfüllen auch ohne Prüfbericht die Anforderung des Verpackungsgesetzes.

Amtliche Stellen oder öffentlich bestellte und vereidigte Mengenstromprüfer können zur

² Anlageneinstufung: LE= Letztempfänger, Verwertungsart: W=werkstofflich

³ Die empfohlene Anerkennung über Verwertungsart und Zuführungsquote verschiedener Inputfraktionen erfolgt vorläufig ohne Gewähr und kann sich z.B. aufgrund gesetzlicher Veränderung während der 2-jährigen Gültigkeitsdauer dieses Zertifikates ändern. Im Zweifel wird zur verlässlichen Zuführungs- oder Recyclingquotenfeststellung im Einzelfall empfohlen, hinsichtlich Verwertungsart und Zuführungsquote auf die maßgebliche Entscheidungskompetenz der für die Anerkennung von Verwertungsleistungen letztentscheidenden zuständigen Stelle, bzw. behördliche Entscheidungen verwiesen.



Erfüllung von Prüfaufträgen den Prüfbericht (Anhang IV) beim Letztempfänger einsehen oder anfordern.

Auflagen: Keine Auflagen
Empfehlungen: Keine Empfehlungen
Vereinbarungen:

Es wurde vereinbart, dass der Anlagenbetreiber den Sachverständigen auch während der zweijährigen Gültigkeit des Zertifikates zeitnah informiert, sobald die im Anlagenzertifikat getroffenen Feststellungen der Aktualisierung bedürfen. Dies gilt insbesondere im Hinblick auf gesellschaftliche Änderungen, genehmigungsrechtliche Änderungen, Änderungen der Verarbeitungskapazität oder des Dokumentationswesens für mengenstromrelevante Dokumentation.

Beteiligt an der Vor-Ort-Prüfung in Maintal am 16.01.2026 war außer dem Prüfer Herr Claus Bartholomäus als Geschäftsführer Ansprechpartner des Letztempfängers auch Frau Ute Hähnlein als Assistentin der Geschäftsleitung auskunftsbereit für einzelne Belange des Einkaufs- und der Vermarktung. Die Anlage befand sich bei der Begehung im ungestörten Regelbetrieb.

Ansprechpartner: Herr Claus Bartholomäus, Geschäftsführer
Firma Romplast Regenerat GmbH & Co. KG
Tel.: +49 6181-4242-20
eMail: Claus.b@romplast.de

Anschrift:
Romplast Regenerat GmbH & Co. KG
geprüfte Betriebsstätte:
Philipp-Reis-Straße 25, D-63477 Maintal

Prüfer: Herr Holger Bös
Prüfunternehmen:
BOES Engineering Services GmbH
Rudolf-Berta-Str.39, 63628 Bad Soden-Salmünster
Tel: +49 172 6432 261
eMail: boes@hbtech.eu



Anhang I zum Anlagenzertifikat: Einzelfeststellungen

Das Auditergebnis beruht auf folgenden Einzelfeststellungen:

1. Die Anlage verfügt über die erforderlichen Genehmigungen zum Lagern, sowie zum Recycling von Kunststoff „R3“ im praktizierten Umfang am zertifizierten Standort. Beleg: Die Verarbeitung von Abfällen ist dem Betrieb für das werkstoffliche Recycling R3 bis zu einer Verarbeitungsmenge von höchstens 13870 t jährlich genehmigt, bei 24 Stunden pro Tag in sieben Tagen pro Woche. Die Lagermenge vorbehandelter, spezifizierter Input-Abfälle ist genehmigt bis zu 350 t. Letzte Änderungsgenehmigung des Regierungspräsidium Darmstadt nach §16 BIm-SchG, AZ RPDA-Dez. IV/F 42.1-100 h 44 20/2-2019/3 vom 07. Mai 2024.
2. Technische Ausrüstung, Verfahrensführung und Betriebsweise der Anlage sind geeignet, die genannten Eingangsmaterialien zu den genannten Produkten zu verarbeiten.

Zur Eignungsfeststellung wurden insbesondere folgende Grundoperationen berücksichtigt:

Alle spezifikationsgerechten, gebrauchten Kunststoffverkaufsverpackungen werden dem Verwertungsprozess zugeführt. Der Prozess ist gekennzeichnet durch:

Qualitätskontrolle Zerkleinerung → Trockenreinigung und Sichtung → Wäsche und gravimetrische Trennung in Wasser → Extrusion zu Regranulat mit Schmelzefiltration.

Anmerkung zur Verwertung von Kunststoff-Verbundmaterialien: Kunststoffverbunde sind im Hinblick auf die geforderte Produktqualität in Größenordnung 5%-10% als auszusortierender Störstoff anzusehen.

PP und andere Störstoffe im Hinblick auf das angestrebte LDPE-Regranulat, die bei Wäsche oder Flotationsabscheidung als Sinkgut von der Kunststoff-Zielfraktion abgetrennt werden, gelangen in eine Reststofffraktion.

3. Systematische Ausschleusungen spezifikationsgerechter Bestandteile in einen Restabfallstrom sind nicht zu verzeichnen. Ja Nein
4. Der Betrieb führt Produktionsaufzeichnungen, in denen die Verarbeitung der dem Geltungsbereich des VerpackG unterliegenden Eingangsmaterialien sowie die hierbei erreichten qualitativen, quantitativen und technischen Leistungsmerkmale prüfbar und plausibel abgebildet werden. Originalbelege, insbesondere Anlieferdokumente und Entsorgungsbelege werden nachprüfbar aufbewahrt. Ja Nein
5. Die Anlage wird aufgrund der Produktmerkmale sowie der durchgeführten Vermarktungsprüfung als Letztempfängeranlage eingestuft. Ja Nein
6. Die ausgewiesene Kapazität entspricht der des nachgewiesenen Durchsatzes im Rahmen der genehmigten Durchsatzmenge Ja Nein
7. Nur für Letztempfänger faserbasierter Verbunde: Das Recycling der Hauptmaterialkomponente erfolgt nach dem Stand der Technik näherungsweise vollständig:
nicht anwendbar Nein



8. Nur für mechanische Aufbereitungsanlagen für die Aluminiumfraktion aus der LVP-Sortierung: Verbunde werden mit der Nebenkomponente Aluminium einer stofflichen Verwertung zugeführt (Voraussetzung für die Zertifikatserteilung als Letztempfänger solcher Materialien):
nicht anwendbar Nein
9. Das Belegwesen und die Datenaufbereitung genügen den Anforderungen des Mengenstromnachweises und den Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung.
Ja Nein
10. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Restabfälle wurde nachgewiesen. In der Prozessbeschreibung Anhang 1 sind quantitative Angaben enthalten.
Ja Nein
11. Zur Zertifizierung wurden keine weiteren Gutachten/Testate in die Bewertung einbezogen.
12. Die Ausstellung des Zertifikates erfolgt ohne Auflagen. Ja Nein

Anhang II zum Anlagenzertifikat: Prozessbeschreibung

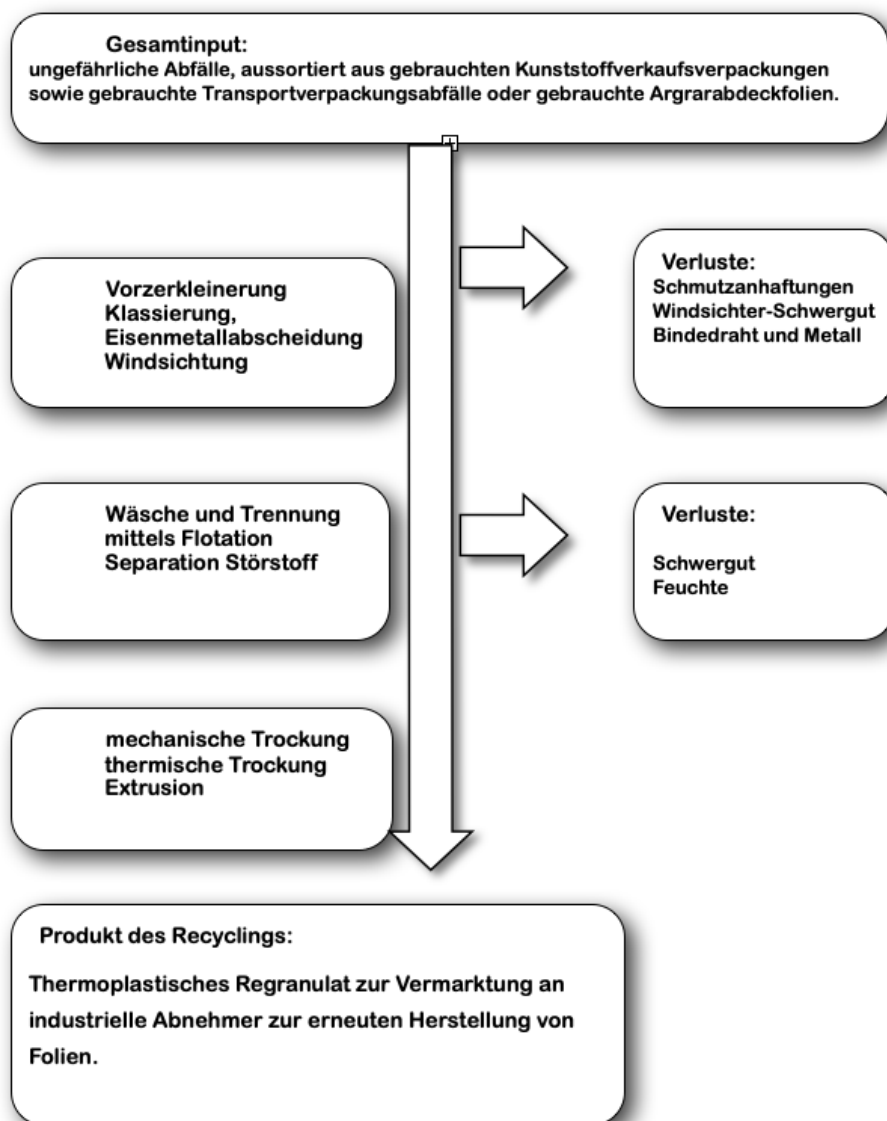


Abbildung 1: Vereinfachtes Verfahrensfliessbild



Anhang III: Kommentar zu Musterwiegeschein und Spezifikationen

Am Standort wird keine Eingangsverwiegung von LKW-Ladungen mittels einer geeichten LKW-Waage vorgenommen. Die interne Mengenstromdokumentation dokumentiert mit der Annahme die Zufuhr zur Verwertung, wenn die Anlieferung als Spezifikationsgerecht akzeptiert wird. Der quittierte Senderwiegeschein gilt im Regelfall als Beleg der Verwertungszufuhr.

Lieferungsanzeige **FES**

Empfänger
 FES GmbH
 Aktenvernichtung&Kunststoff
 Ferdinand-Forsche-Str. 6
 60386 Frankfurt am Main
 F26RD0014

Expedit
 Frankfurt
 Weidenbor
 60389 Fran
 Tel.: 0800
 Steuer-Nr.

Service GmbH

Wägescheinnr. **Version** **2** **Auftrag**

Abfallerzeuger **Auftraggeber** **Abfallbeförderer**

10001401 10001401

FES Frankfurter Entsorgungs- und Service GmbH
 Hedderheimer Landstr. 157
 60439 Frankfurt

FES Frankfurter Entsorgungs- und Service GmbH
 Hedderheimer Landstr. 157
 60439 Frankfurt

Gewerbepark 3
 94104 Tittling
KFZ
Anhänger Nr. 051

Auftragsdaten

ESN
 Vertragsnr. 20018076-30
 Material A17099999006
 AVV 099999

Verwiegung i. A. 4R Fo(u)r Recycling GmbH (Auftrags-Nr. Kontrollverwiegung

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

Unterschrift Anlieferer/Abholer Unterschrift Verwieger

Wg 1 = 1000kg Waage 1: Nix-/Anlagenswaage (Nix-200kg, max-50t) Wg 2 = 1000kg Waage 1: Nix-/Anlagenswaage (Nix-200kg, max-50t)

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

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

Abbildung 2: Musterwiegeschein einer externen Verwiegestelle.

Kommentar zur Produktspezifikation und maximale Störstoffanteile

Die durchschnittliche Produktionsausbeute (Recyclingquote) 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.

Durch Spezifikationsänderung können sich auch Änderungen des der werkstofflichen Verwertung zugeführten Kunststoffanteils in den Sortierfraktionen ergeben. Als Branchenreferenz waren zum Zeitpunkt der Prüfung folgende Spezifikationen vom dualen System „Der grüne Punkt“ unter Quelle: <https://www.gruener-punkt.de/de/downloads> veröffentlicht:



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_3 MischPET50-50	↓	328_5 PET-Schalen	↓
329 Polyethylen	↓	330 Becher	↓
331 Polystyrol	↓	340 Expandiertes Polystyrol	↓
350_Mischkunststoffe	↓	351_0 Formstabile Kunststoffe Qualitaet0	↓
351_1 Formstabile Kunststoffe Qualitaet1	↓	351_2 Formstabile Kunststoffe Qualitaet2	↓
352 Mischkunststoffe	↓	365 Ersatzbrennstoffvorprodukt_02	↓
361 MPO Beiprodukt_KEG	↓	410 Weissblech	↓
412 Weissblech	↓	420 Aluminium	↓
510 Flüssigkeitskartons	↓	512 Flüssigkeitskartons Getränk kartons	↓
550 PPK aus LVP	↓	831 LVP-Sotierreste Mittelkorn und Überkorn	↓

Quelle: URL <https://www.gruener-punkt.de/de/downloads>, Stand 22.02.2026

Die durchschnittliche anlagenspezifische Recyclingquote der Anlage ist dokumentiert zu Ausbeute Produkt 85,45%, berechnet als Verhältnis des gewonnenen Endproduktes in Form vermarktungsfähigen, thermoplastischen Polyolefingranulat im Verhältnis zu den der Verwertungsanlage zugeführten, verschmutzten post-consumer-Mengen sortierter Kunststoff-Verkaufsverpackungsabfälle im Prüfzeitraum 01.01.2025 bis 31.12.2025.

Die durchschnittliche Recyclingquote nach Angaben des Verwerter variiert je nach Vorbehandlungstechnologie und Input-Sortierqualität.

Weiterführende Informationen zur Recyclingquote stellt das Umweltbundesamt (UBA) bereit. Z.B. unter folgendem link:

Quelle: <https://www.umweltbundesamt.de/daten/ressourcen-abfall/verwertung-entsorgung-ausgewaehelter-abfallarten/verpackungsabfaelle#eu-vorgaben-zur-verwertung-werden-erhoht>.

Reduziert durch Feuchteverluste und Störstoffe gemäß Spezifikation und Abfallentsorgungsbelegen liegt die dokumentierte Recyclingquote in der Größenordnung von durchschnittlich 80-90% je nach Inputfeuchte und Störstoffgehalt. Der Recyclingquoten-Gesamtdurchschnitt ist 85,45 %.

Die Produktqualität zielt auf die erneute Produktion von PE-LD-Folien, so dass ggf. höhere Anteile an PP-Folien durch Sortierung systematisch ausgeschleust und einer Abfallfraktion zugeführt werden.