

Anlagenzertifikat

für die Letztempfängeranlage

Reiling Kunststoffrecycling GmbH & Co. KG

K-Parkstraße 20, D-59701 Hamm

Die oben genannte Anlage wurde am **09.11.2023** unter Einhaltung der „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ der Zentralen Stelle Verpackungsregister in der zum Zeitpunkt des Audits gültigen Fassung auditiert. Es wurde der Nachweis erbracht, dass die Anlage die Anforderungen des VerpackG und des sonstigen Abfallrechts nach Maßgabe der genannten „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ erfüllt. Es handelt sich um eine **Folgezertifizierung**.

Prüfzeitraum: **01.11.2022** bis **31.10.2023**

Zertifikatsnummer: **2016Z01-2022**

Tag der Vor-Ort-Prüfung: **09.11.2023**

Zertifikat gültig bis: **30.11.2024^{*)}**

^{*)} Die Gültigkeit des Zertifikates ist gebunden an das EuCertPlast Zertifikat 0194-11-24-SVB-FW.

Eingangsmaterial/ Spezifikation	Lieferform	Mögliche Anlagenkapazität (Input) [t/a]	Ziel- und Nebenprodukt	Zuführungsquote	Untypische Störstoffe	Systematisch ausgeschleust	empfohlene Anerkennung (Art und Quote)
PET Spez. 325-0 Spez. 328-1	Ballen oder Briketts	bis 41.610	•PET Flakes (gewaschen) •FE-Metall •Aluminium •Sonstige KS	100	0	0	w: 100% e: 0% r: 0% Status: LE
PET Schalen aus nachsortierter Spez. 328-2, 328-3 oder 328-5	Ballen oder Briketts	bis 6.000	•PET Flakes (gewaschen) •FE-Metall •Sonstige KS	100 ^{**)}	0 ^{**)}	0 ^{**)}	w: 60% ^{**)} e: 40% ^{**)} r: 0% ^{**)} Status: LE
Gesamt		41.610					

Legende: w... werkstofflich e...energetisch r...rohstofflich LE...Letztempfänger A...Aufbereiter/-ung

^{**)} Die Quotenangaben dieser Zeile beziehen sich auf den Eingang der Verwertungsanlage; dieser ist nicht mit dem Ausgang der primären Sortieranlage identisch!

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

Das Zertifikat besteht aus 2 Seiten mit den nachfolgend genannten Anhängen und Anlagen. Ein ausführlicher Prüfbericht (Anlage 1) wurde erstellt (EuCertPlast Nr. 0194-11-24-SVB-FW vom 01.12.2023, 39 Seiten).

- Auf die Einzelfeststellungen in Anhang 1 wird verwiesen.
- Eine vereinfachte Prozessbeschreibung der Anlagenprozesse ist in Anhang 2 enthalten.
- Ein Musterwiegeschein der in der Anlage verwendeten Waage ist in Anhang 3 enthalten.
- Der Prüfbericht (EuCertPlast Nr. 0194-11-24-SVB-FW vom 01.12.2023, 39 Seiten) ist in Anlage 1 enthalten (Weitergabe optional).

Auflagen:

Zur Verlängerung dieses Zertifikates ohne erneute Vor-Ort-Prüfung ist eine Aktualisierung und Verlängerung der EuCertPlast oder einer mindestens gleichwertigen Zertifizierung erforderlich.

Im Betrachtungszeitraum sind rund 490 t PET Schalen eingegangen und rund 174 t Schalen Flakes erzeugt worden. Das entspricht ungefähr der Vorjahresmenge. Insofern hat sich an der damals getroffenen Einschätzung (unzureichende Materialverarbeitungsmengen, um daraus belastbare Verarbeitungsdaten abzuleiten) nichts geändert. Im Rahmen der Folgeprüfung des Anlagenzertifikates sind aussagekräftige Nachweise des Materialinputs, der Verarbeitung und der Vermarktung vorzulegen. Auf Basis dieser Daten können im Folgezertifikat ggf. Verwertungsquoten ohne Sicherheitsaufschlag ausgewiesen werden. Sofern keine entsprechenden Nachweise geliefert werden, ist die Spezifikation aus dem Zertifikat zu entfernen.


Walheim, 01.12.2023

Auditor: Frank Widmayer
Von der Industrie- und Handelskammer Region Stuttgart
öffentlich bestellter und vereidigter Sachverständiger für
Verpackungsentsorgung
ZSVR-Reg-Nr.: DE6299926428614

Gültigkeit des Zertifikates:
Ein Jahr nach Ablauf des vorhergehenden Zertifikates
(Folgeprüfung).
Das Zertifikat ist zeitlich und inhaltlich gebunden an das
EuCertPlast-Zertifikat 0194-11-24-SVB-FW.



Ansprechpartner: Herr Oliver Bigge
 E-Mail: o.bigge@reiling.de Tel: +49 (5247) 9803 - 67
 Beteiligte Prüfer/SV: Herr Frank Widmayer, ö.b.u.v. SV Verpackungsentsorgung
 (ZSVR Reg.-Nr. DE6299926428614)

Das Auditergebnis 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 Veredlungsprodukten zu verarbeiten.

Zur Eignungsfeststellung wurden insbesondere folgende Grundoperationen berücksichtigt:

PET	Materialtrennung → Farbtrennung Flaschen → Zerkleinern/Mahlen → Waschen → Trocknen → Flakesortierung → Absacken
-----	--

3. Systematische Ausschleusungen spezifikationsgerechter Bestandteile sind nicht zu verzeichnen.
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.
5. Die Anlage wird aufgrund der Produktmerkmale sowie der durchgeführten Vermarktungsprüfung als Letztempfängeranlage eingestuft.
6. Die ausgewiesene Kapazität liegt innerhalb des genehmigten Durchsatzes.
7. entfällt
8. entfällt
9. Das Belegwesen und die Datenaufbereitung genügen den Anforderungen des Mengenstromnachweises und den Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung. Die eigene Verarbeitung wurde nachgewiesen.
10. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Restabfälle wurde nachgewiesen.
11. Zur Zertifizierung wurden folgende Gutachten/Testate in die Bewertung einbezogen:
 - ISO 9001:2015, zertifiziert durch DEKRA, Zertifikat-Nr. 1211031285/9, gültig bis 05.09.2025
 - EuCertPlast Nr. 0194-11-23-SVB-FW (Bericht vom 01.12.2023), gültig bis 27.11.2023 (formaler Zertifizierungsprozess noch nicht abgeschlossen)
 - Aufbereitungsversuch PET Monolayerschalen durch Reiling im Januar 2022
 - Produktdatenblatt der Umweltdienste Kedenburg für PET Schalen Monolayer

Prozessbeschreibung

Die Reiling Kunststoffrecycling GmbH & Co. KG und ihre verbundenen Unternehmen sind Teil der Reiling-Gruppe, einem erfahrenen Recycling-Unternehmen für Altglas und Kunststoffe.

Der Werksstandort von Reiling in Hamm-Uentrop liegt in einem Industriegebiet.

Das Unternehmen produziert sortenreine und farbsortierte PET-Flakes in unterschiedlichen Qualitäten. Der größte Teil des Inputmaterials besteht aus Post-Consumer-PET Flaschen aus Sortieranlagen und Cash-Back-Systemen.

2022 hat das Unternehmen nach erfolgreich verlaufenen Versuchen damit begonnen auch PET Monolayer Schalen zu verarbeiten. Diese werden durch Nachsortierung aus Material der Spezifikationen 328-2, 328-3 und/oder 328-5 in einer externen Nachbehandlungs- bzw. Aufbereitungsanlage erzeugt. Dazu liegt eine separate Auswertung vor. An diesem Material wurde zwischenzeitlich eine weitere Auswertung in Form einer detaillierten Sortieranalyse durchgeführt, die der Unterzeichner als externer Beobachter weitgehend begleitete. Dabei ging es vorrangig um die Frage welcher Masseanteil aus Lebensmittelverpackungen stammt. Als Nebenprodukt wurde u.a. aber auch der Anteil an Mono- und Multilayerschalen bestimmt.

Der Werksstandort besteht aus einer PET-Produktionslinie und einer separaten Sortierstrecke für Aluminiumdosen auf Grund der gemeinsamen Sammlung von Rücknahmesystemen in Deutschland. Die Sortier-/Schneidelinie übersteigt die Kapazität der Waschlinie. Daher wird ein Teil des Inputs in einem benachbarten anderen Werksgelände des Unternehmens gewaschen.

Die Anlagentechnik umfasst folgende Hauptverarbeitungsschritte: Materialtrennung → Farbtrennung → Zerkleinern/Mahlen → Waschen → Trocknen → Flakesortierung → Absacken. Der gesamte Prozess ist sehr transparent.

Darüber hinaus wurde ein weiterer Prozessschritt aufgebaut und im vierten Quartal 2023 in einer separaten Halle in Betrieb genommen. Dabei handelt es sich um eine Extrusionsanlage mit angeschlossener Vakuumeinheit zur Dekontaminierung der Flocken. Dieser Prozess beinhaltet eine EFSA-zertifizierte LSP-Anlage (Liquid Stat Polymerisation). Flakes, die diese Anlage durchlaufen haben, werden zu lebensmitteltauglichen PET-Granulaten verarbeitet.

Der Prozessablauf in Kombination mit dem operativen Management gewährleistet ein hohes Maß an Rückverfolgbarkeit. Sämtliche Daten vom Input über die Verarbeitung bis zum Output (Produkte, Nebenprodukte und Abfälle) werden in einem Softwaresystem (MyNature) erfasst und ermöglichen eine lückenlose Kontrolle und Rückverfolgung des verarbeiteten Materials.

Das Unternehmen erfüllt alle Anforderungen und ist geeignet, das Zertifikat zu erhalten.

Die zuletzt aufgenommene Eingangsspezifikation besteht aus PET Schalenverpackungen (Trays) bis zu einem Volumen von 5 Litern. Der Anteil transparenter Monolayer PET Schalen muss bei mindestens 90% liegen. Der Anteil sonstiger transparenter PET Artikel darf max. 10% betragen. Der Anteil anderer Störstoffe (z.B. opake PET Bestandteile, sonstige Kunststoffe, Metalle, Papier etc.) muss unter 5% liegen.

Sofern die daraus hergestellten PET Flakes den neu integrierten Dekontaminationsschritt durchlaufen, steht einer Anerkennung der Verwertung des Materials nichts entgegen.



Musterwiegeschein(e)



Reiling Kunststoff Recycling GmbH & Co.KG
K'-Park-Straße 20 * 59071 Hamm
Tel: 0 23 88 / 3 01 21 - 0
Fax: 0 23 88 / 3 01 21 - 51



WIEGESCHEIN 212303437

Eingang

Kunde: 007394

Spediteur: 111
Diverse



Sorte: 786
80/20 PET lose

Datum	Uhrzeit	Waage	Kfz	Wägeart	Gewicht
27.06.2023	08:21	021: 10	EN RG 389	E-W	7260 kg
27.06.2023	08:33	021: 12		Z-W	6960 kg
				NET	300 kg

AVV Nummer: 15 01 02 Verpackungen aus Kunststoff

Platzkarte: WV00837191

Messwerte aus frei programmierbarer Zusatzeinrichtung. Geeichte Messwerte können eingesehen werden.

Wiegeschein gilt gleichzeitig als Entsorgungsbeleg.

Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen (einsehbar unter:
www.reiling.de)