

Anlagenzertifikat

EURECUM GmbH & Co. KG
Kasseler Straße 46
06295 Lutherstadt Eisleben

Die oben genannte Anlage wurde am **09.05.2019** unter Einhaltung der „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ der Zentralen Stelle Verpackungsregister idF. vom 01.01.2019 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

- Erstprüfung
- Folgeprüfung
- Wiederholungsprüfung

Dieses Zertifikat ist gültig bis zum: 08.06.2021

Prüfzeitraum: vom **01.04.2017** bis zum **09.05.2019**

Vor-Ort-Prüfung am: **09.05.2019**

Datum zugehöriger Prüfbericht gemäß Anlage: **24.05.2019**

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 jeweils nach Eingangsqualität als Vorbehandlungs- oder Letztempfängeranlage einzustufen:

Eingangsmaterial (Systemspezifikation auf Articlebene) / Einstufung der Anlage ¹⁾	Lieferform	Kapazität (Input) t/a	Endprodukt des Verarbeitungsprozesses / Nebenprodukt	Dem Verwertungsverfahren zugeführt (in % bezogen auf das Input-Material)	Untypischer Störstoffanteil (in % bezogen auf das Input-Material)	im Zuge der Vorbehandlung systematisch ausgeschleust (in % bezogen auf das Input-Material)	Anerkennung Verwertungsart und /-quote [%] ²⁾
Mischkunststoffe (350; 352;352-1) EBS-Vorprodukt (365); MPO Beiprodukt (361) Sortierreste (830, 831) Status: LE	Ballen,	58.000	EBS, Mahlgut	100 %	0%	0 %	W: 0% E: 100% R: 0%
Gesamt	58.000 Mg/a						

¹⁾ LE: Letztempfänger;

AB: Aufbereiter

²⁾ E: energetisch;

W: werkstofflich;

R: rohstofflich

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

Auf die Einzelfeststellungen in **Anhang 1** wird verwiesen.

Eine vereinfachte Prozessbeschreibung der Anlagenprozesse ist in **Anhang 2** enthalten.

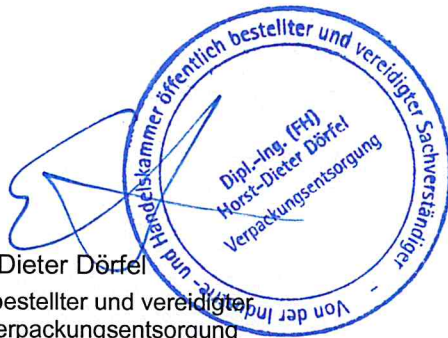
Der Prüfbericht Nummer **02-018-19** vom **24.05.2019** ist in **Anhang 3** enthalten.

Ein Musterwiegeschein der in der Anlage verwendeten Waage ist in **Anhang 4** enthalten.

Auflagen:

keine

Töpchin, **24.05.2019**



Dipl.-Ing. (FH) Horst-Dieter Dörfel
Von der IHK öffentlich bestellter und vereidigter
Sachverständiger für Verpackungsentsorgung

**iwa**
IMMISSION WASSER ABFALL

Prüfer-ID: DE6363864625155

c/o IWA Ingenieur- und
Beratungsgesellschaft mbH
In der Muna 2
15749 Mittenwalde OT Töpchin
Tel.: +49 (0) 33769 20515
Mail: doerfel@iwaonline.de

Anhang 1 zum Zertifikat-Nr. 02-018-19: Einzelfeststellungen

Ansprechpartner: **Frau Hildegard Pürfürst**, Eurecum GmbH & Co. KG
Herr Alexander von Neuhoff, Eurecum GmbH & Co. KG
Tel.: +49 (0) 3475 6129-46 E-Mail: info@eurecum.de
Beteiligte Prüfer/SV: **Herr Horst-Dieter Dörfel**; IWA Ingenieur- und Beratungsgesellschaft mbH

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 Veredelungsprodukten zu verarbeiten.

Zur Eignungsfeststellung wurden insbesondere folgende Grundoperationen berücksichtigt:

Vorzerkleinerung → Magnetische Sortierung → Nachzerkleinerung → Magnetische Sortierung

3. Systematische Ausschleusungen spezifikationsgerechter Bestandteile sind nicht zu verzeichnen

Ja Nein

Produktionsbedingte Ausschleusungen sind gesondert zu erläutern.

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 (sofern dies nicht der Fall ist, kann das Zertifikat entweder verweigert werden, bei bestehender Prüfbarkeit sind Auflagen zu erteilen).

Ja

5. Die Anlage wird aufgrund der Produktmerkmale sowie der durchgeführten Vermarktungsprüfung als Letztempfängeranlage eingestuft.

Ja

6. Die ausgewiesene Kapazität entspricht der des genehmigten Durchsatzes/des nachgewiesenen Durchsatzes/ggf. des absatzseitig festgestellten Durchsatzes.

Ja

7. Nur für Letztempfänger faserbasierter Verbunde: Das Recycling der Hauptmaterialkomponente erfolgt nach dem Stand der Technik näherungsweise vollständig (Voraussetzung der Zertifikatserteilung):

Ja

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 Letztempfängeranlage solcher Materialien):

Ja

9. Das Belegwesen und die Datenaufbereitung genügen den Anforderungen des Mengenstromnachweises und den Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung. Die eigene Verarbeitung wurde nachgewiesen.

Ja

10. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Restabfälle wurde nachgewiesen.

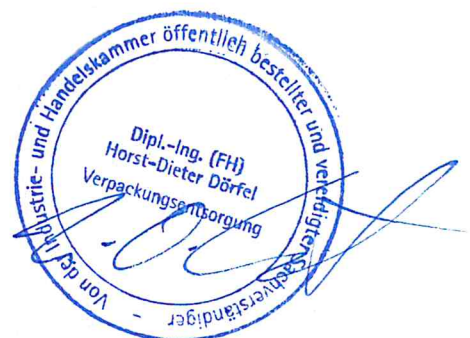
Ja

11. Zur Zertifizierung wurden folgende Gutachten/Testate in die Bewertung einbezogen:

Zertifikat als Entsorgungsfachbetrieb gemäß § 56 KrWG i. V. mit der EfbV für die abfallwirtschaftlichen Tätigkeiten Lagern und Behandeln, gültig bis 26.08.2019, Zertifikatsregistrier- Nr. audis 395-17-04-18 V2, audis Zertifizierungsgesellschaft mbH

12. Die Ausstellung des Zertifikates erfolgt ohne Auflagen.

Ja Nein



Anhang 2 zum Zertifikat Nr. 02-018-19: Prozessbeschreibung

Für die Aufbereitung der als Ballenware angelieferten Inputmaterialien aus dem Wirkungsbereich des VerpackG steht die im Folgenden beschriebene Verarbeitungslinie zur Verfügung:

- Zweiwellenzerkleinerer als Vorzerkleinerer
- FE-Abscheider
- Zweiwellen Nachzerkleinerer
- FE-Abscheider
- Trogkettenförderer
- Überdachte Auffangbox aus Stellelementen

Das Inputmaterial wird mit einem Zweiwellen- Zerkleinerer vorzerkleinert. Fe-Metalle werden mittels Überbandmagnetscheider abgetrennt. Die anwenderspezifische Korngröße wird mit einem ZENO Zweiwellenzerkleinerer hergestellt. Daran schließt sich eine weitere Fe-Metallabscheidung mit Überbandmagnetscheider an. Das nunmehr vorliegende EBS-Material wird über ein Förderband einer überdachten Lagerbox zugeführt.

Innerhalb der weiteren Betriebseinheiten durchgeführte Anlagenbetrieb dient der Herstellung von Ersatzbrennstoffe aus Inputmaterialien mit anderen Materialeigenschaften und aus anderen Herkunftsbereichen. Dafür stehen entsprechende Verarbeitungslinien zur Verfügung

Anhang 3 zum Zertifikat Nr. 02-018-19:

Prüfbericht

**Nr. 02-018-19 für die Letztempfängeranlage
EURECUM GmbH & Co. KG
Kasseler Straße 46, 06295 Lutherstadt Eisleben**

Dieser Bericht wurde nach erfolgter Vor-Ort-Begutachtung des Unternehmens am Anlagenstandort durch den Sachverständigen erstellt. Er ist Grundlage für die Erteilung des Zertifikates. Der Bericht beschreibt in zusammenfassender Form den Ablauf der Audits sowie die Ergebnisse und festgestellten Abweichungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Informationen zum Audit und Auditergebnis	3
2. Vorbemerkungen	4
2.1. Hintergrund der Prüfung	4
2.2. Prüfauftrag	4
3. Grundlagen und Erläuterungen zu den Einzelfeststellungen	6
3.1. Genehmigungssituation	6
3.2. Prozessbeschreibung und Anlagentechnik	7
3.3. Produktionsaufzeichnungen	9
3.4. Kapazitätsfeststellung	10
3.5. Bilanz und Verwertungsquote	11
3.6. Lagerhaltung	11
3.7. Mengenstromnachweis	12
3.8. Vermarktungsprüfung/Anlagenstatus	12
3.9. Restabfallentsorgung	12
4. Rechtliches und wirtschaftliches Umfeld	13
5. Auflagen / Empfehlungen	13
Anhang: Vereinfachtes Verfahrensfließbild	14

1 Informationen zum Audit und Auditergebnis

Der Auditbericht wurde nach erfolgter Begutachtung durch den Sachverständigen erstellt. Er ist Grundlage für die Erteilung des Zertifikates. Die Überprüfung der Unterlagen und die Durchführung der Prüfung führen zusammenfassend zu folgendem Ergebnis:

Art der Prüfung	Wiederholungsprüfung
Sachverständiger:	Herr Horst-Dieter Dörfel IWA Ingenieur- und Beratungsgesellschaft mbH
Begutachtungsdatum:	09.05.2019
Name des Unternehmens:	EURECUM GmbH & Co. KG
Anschrift Verwaltung:	Kasseler Straße 46 06295 Lutherstadt Eisleben
Geprüfter Standort:	Kasseler Straße 46 06295 Lutherstadt Eisleben
Ansprechpartner:	Herr Alexander von Neuhoff, Geschäftsführer
Telefon:	+49 34475 612946
Fax:	+49 34475 612956
E-Mail:	avneuhoff@eurecum.de
Begutachtungsgrundlage:	IWA Checkliste, § 16 VerpackG in Verbindung mit der LAGA-Richtlinie 37 (08.Februar 2017), Ziffer 5.4.3 Nachweis der Anlageneignung durch Sachverständige und der Anlage 3 zu den „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ (Zentrale Stelle Verpackungsregister) Stand 01.01.2019

Auditergebnis

Die geprüfte Anlage ist geeignet, gebrauchte Kunststoffverpackungen aus

- Mischkunststoffen, Fraktionen 350, 352, 352-1
- Ersatzbrennstoff- Vorprodukt, Fraktion 365
- MPO Beiprodukt (KEG), Fraktion 361
- Sortierreste, Fraktionen 830, 831

im Rahmen der aufgeführten Kapazitäten als Letztempfänger anzunehmen und zu Ersatzbrennstoffen zu verarbeiten, die keiner abfallspezifischen Behandlung mehr bedürfen und direkt in industriellen Feuerungsanlagen einsetzbar sind.

Die technische Verwertungskapazität der Anlage liegt inputbezogen bei:

58.000 Mg/a

2 Vorbemerkungen zum Prüfhintergrund und Prüfauftrag

2.1 Hintergrund der Prüfung

Zum Nachweis der Fähigkeit zu einer zukünftigen wie auch der abgeschlossenen Verwertung von mengenstromnachweispflichtigen Verpackungsabfällen wurde überprüft, inwieweit der geprüfte Betrieb organisatorische und technische Merkmale besitzt, die formal und inhaltlich den Anforderungen

- a. des VerpackG, KrWG, sonstigem Abfallrecht
- b. der LAGA- Mitteilungen M 37 „Umsetzung der Verpackungsverordnung“ (8. Februar 2017)
- c. sonstigen Auslegungshinweisen z.B. aus der Rechtsprechung
- d. Anlage 3 zu den „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ (Zentrale Stelle Verpackungsregister) Stand 01.01.2019

entsprechen. Die nachgewiesene Erfüllung der Kriterien führt zur Erteilung eines Zertifikates.

Mit der Beantragung und Erlangung des Zertifikates bekennt sich der Betrieb dazu, den Anforderungen der genannten Vorschriften für die Anlageneignungsfeststellung durch Sachverständige zu entsprechen. Der geprüfte Betrieb führt die Annahme, Lagerung und Behandlung von gebrauchten Verkaufsverpackungen aus Kunststoff unter Beachtung behördlicher und fachlicher Vorgaben in geeigneter Weise durch.

Die letzte Betriebsprüfung wurde durch den unterzeichnenden Sachverständigen am **09.05.2019** durchgeführt.

2.2 Prüfauftrag

Vom Unternehmen EURECUM GmbH & Co. KG wurde an den unterzeichnenden Sachverständigen folgender Prüfauftrag erteilt:

Die EURECUM GmbH & Co. KG betreibt eine Anlage zur Herstellung von Ersatzbrennstoffen. Hierbei kommen neben anderen kalorischen Abfällen auch Kunststoffe bzw. kunststoffhaltige Abfälle und Sortierreste, auch aus dem Geltungsbereich der Verpackungsverordnung, zum Einsatz. Es möge festgestellt werden, ob eine Anlageneignung als Letztempfänger im Sinne der in Absatz 2.1 genannten Kriterien weiterhin vorliegt.

Der beauftragte öffentlich bestellte und vereidigte Sachverständige für Verpackungsentsorgung (IHK Cottbus) ist verantwortlich für den Inhalt des Prüfberichtes und die Anwendung wissenschaftlicher Sorgfalt.

Der Bericht wurde auf der Basis eines Vorort-Termins am 20.06.2017 am Entsorgungsstandort Lutherstadt Eisleben erstellt. Bei der Überprüfung handelte es sich um eine Wiederholungsprüfung nach Verpackungsverordnung.

Die Prüfung erfolgte unter Teilnahme folgender Personen:

Frau Purfürst	EURECUM GmbH & Co. KG, Behördenmanagement, Betriebsbeauftragte für Abfall
Herr von Neuhoff (zeitweise)	EURECUM GmbH & Co. KG, Geschäftsführer
Herr Dörfel	IWA GmbH, Sachverständiger

Nach LAGA- Richtlinie 37 (08. Februar 2017), Ziffer 5.4.3, ist die Zertifizierung zweijährlich oder bei wesentlichen technischen Änderungen mit Einfluss auf Betriebs- und Verfahrensweisen zu wiederholen.

3 Grundlagen und Erläuterungen zu den Einzelfeststellungen

3.1 Genehmigungssituation

Die Anlage am geprüften Standort wird auf der Grundlage einer umfangreichen Genehmigungshistorie betrieben.

Die für den aktuellen Betrieb wesentlichen Genehmigungen sollen hier aufgeführt werden:

- Genehmigungsbescheid des Regierungspräsidiums Halle (Saale) vom 24.07.2003, Aktenzeichen Nr. 46.3-44008/16/0311, Genehmigung einer wesentlichen Änderung nach § 16 Abs. 1 BImSchG, Anlage zur Behandlung von nicht besonders überwachtungsbedürftigen Abfällen (Anlage zur Erzeugung von Erds substrat), Genehmigte Gesamtmenge 204.000 t/a
- Genehmigungsbescheid nach §§ 8 und 16 Abs. 1 BImSchG des Landkreises Mansfeld-Südharz, Untere Umweltschutzbehörde vom 23.11.2011, Genehmigungs-Nr. BImSchG/6/2011/74-rue, Bau einer Zelthalle als Annahmehalle, Erneuerung einer vorhandenen Mischanlage, Erweiterung des Abfallschlüsselkataloges im Anlageninput

Es erfolgte eine weitere Anpassung des Genehmigungsstandes durch Anzeigen nach § 15 und Änderungsgenehmigungen nach § 16 BImSchG, zuletzt:

- Bestätigung einer Anzeige nach § 15 Abs. 1 BImSchG, Errichtung und Betrieb eines zusätzlichen Zerkleinerers, Landesverwaltungsamt Sachsen-Anhalt, Az.: 402.8.6-44217-04-16915-7522-Zerkleinerer vom 28.03.2017
- Genehmigungsbescheid nach §16 BImSchG, Erhöhung der Gesamtlagerkapazität von nicht gefährlichen Abfällen von 500 auf 2.500 t, Errichtung einer weiteren Lagerhalle, Errichtung und Betrieb einer Spuckstoff- und Zopfaufbereitungsanlage vom 05.04.2017; Landesverwaltungsamt Sachsen-Anhalt, Az.: 402.2.2-44008/15/65
- Bestätigung einer Anzeige nach § 15 Abs. 1 BImSchG, Aufnahme von sieben zusätzlichen Abfallschlüsseln und eines zusätzlichen Output-Schlüssels 19 12 09, Landesverwaltungsamt Sachsen-Anhalt, Az.: 402.8.11-44217-04-16915-7522-04-§15/Sept18 vom 21.12.2018
- Bestätigung einer Anzeige nach § 15 Abs. 1 BImSchG, Aufstellung eines Zerkleinerers Arjes VZ 750 als Vorzerkleinerer für BE 03-95, Landesverwaltungsamt Sachsen-Anhalt, Az.: 402.8.11-44217-04-16915-7522-04-§15/Jan/18 vom 23.05.2018

Die vollständige Genehmigungshistorie konnte durch den Sachverständigen eingesehen werden.

Die bisherigen Genehmigungen umfassen einen umfangreichen Positivkatalog von für den Einsatzbereich in der thermischen Verwertung relevanten Abfallschlüsselnummern.

Für den hier zu betrachtenden Herkunftsbereich von Abfällen aus dem Wirkungsbereich der VerpackV sind im Wesentlichen zu betrachten:

19 12 04	Kunststoff und Gummi (<i>hier: Bei Einsatz von Polyurethan nachweislich frei von schädlichen Gasen</i>)
19 12 10	brennbare Abfälle (Brennstoffe aus Abfällen)
19 12 12	sonstige Abfälle (einschließlich Materialmischungen) aus der mechanischen Behandlung von Abfällen mit Ausnahme derjenigen, die unter 19 12 11 fallen (<i>hier: DS Sortierreste aus 200301, separierte PU-Mehle aus der Kühlgeräteaufbereitung</i>)

Der vollständige Annahmekatalog ist der Anlage zum jeweils aktuellen Efb- Zertifikat zu entnehmen.

Die Betriebszeiten sind weiterhin wie folgt genehmigt:

Transport/Anlieferung: Montag bis Freitag 06:00 bis 22:00 Uhr
Sonnabend 06:00 bis 18:00 Uhr

Aufbereitung: Montag bis Freitag 00:00 bis 24:00 Uhr
Sonnabend 00:00 bis 18:00 Uhr

3.2 Prozessbeschreibung und Anlagentechnik

Die bisher bestehenden Betriebseinheiten der Anlage zur EBS- Erzeugung wurden bezüglich des verfahrenstechnischen Aufbaus und der anlagentechnischen Ausrüstung ergänzt und teilweise Anlagen- bzw. materialspezifisch geordnet. Es bestehen dadurch mehrere Anlagen, die geeignet sind, Abfälle in verschiedener physikalischer Beschaffenheit jeweils zu anwenderspezifischen Ersatzbrennstoffen zu verarbeiten.

Es werden sowohl feste Stoffe als auch Materialien, die in Form von Schlämmen, Pulvern/Stäuben, Granulaten oder in dickflüssiger Form vorliegen, angenommen.

Den Teilanlagen mit jeweils separaten Lagerbereichen sind vorhanden:

- Ballenlager
- Lager für Big Bags und Flüssigkeitsbehälter
- Annahmehalle als Zelthalle ausgeführt für feste Abfälle und stichfeste Schlämme
- Lagerboxen mit variabler Belegung
- Annahmehbereich für Spuckstoffe mit Aufbereitungsstufe
- Annahmehbereich und Verarbeitungslinie für sperrmüllähnlichen Abfälle aus dem Wirkungsbereich der GewAbfV (Kantenlänge 300x300mm)
- Lagerbereich für nicht stichfeste Schlämme mit überdachter Annahmehwanne und schüttfähiger Aufbereitung

Für die Aufbereitung der als Ballenware angelieferten Inputmaterialien aus dem Wirkungsbereich des VerpackG steht die im Folgenden beschriebene Verarbeitungslinie zur Verfügung:

- Zweiwellenzerkleinerer als Vorzerkleinerer
- FE-Abscheider
- Zweiwellen Nachzerkleinerer
- FE-Abscheider
- Trogkettenförderer
- Überdachte Auffangbox aus Stellelementen

Das Inputmaterial wird mit einem Zweiwellen- Zerkleinerer vorzerkleinert. Fe-Metalle werden mittels Überbandmagnetscheider abgetrennt. Die anwenderspezifische Korngröße wird mit einem ZENO Zweiwellenzerkleinerer hergestellt. Daran schließt sich eine weitere Fe-Metallabscheidung mit Überbandmagnetscheider an. Das nunmehr vorliegende EBS-Material wird über ein Förderband einer überdachten Lagerbox zugeführt.

Innerhalb der weiteren Betriebseinheiten durchgeführte Anlagenbetrieb dient der Herstellung von Ersatzbrennstoffe aus Inputmaterialien mit anderen Materialeigenschaften und aus anderen Herkunftsbereichen. Dafür stehen entsprechende Verarbeitungslinien zur Verfügung

Die hier mischfertig aufbereiteten Einsatzstoffe werden in separaten Lagerboxen zwischengelagert und zu Ersatzbrennstoffen entsprechend Kundenanforderung konfektioniert.

Das als Anhang beigefügte vereinfachte Blockfließbild gibt den anlässlich des Vor-Ort-Termins angetroffenen Ausführungsstand der Verfahrenstechnik wieder.

Zur Eignungsfeststellung für die Verarbeitung von Sortierresten, Mischkunststoffen und ähnlichen festen Eingangsmaterialien wurden als relevante Eignungskriterien die folgenden Verfahrensschritte herangezogen:

Lfd Nr.	Verfahrenstechnische Grundoperation	Ausgeführt als	Funktion
1	Zerkleinerung	Zweiwellen- Zerkleinerer	Vorzerkleinerer
2	Sortierung	Überbandmagnet	Störstoffabtrennung, Verschleißschutz
3	Zerkleinerung	Zweiwellen- Zerkleinerer	Mahlguterzeugung, verschiedene Korngrößen
4	Sortierung	Überbandmagnet	Störstoffabtrennung, Verschleißschutz

Es werden Korngrößen hergestellt, die sich nach den kundenseitig geforderten Eigenschaften des herzustellenden EBS richten. Die Erzeugung der jeweils geforderten Output-Größe wird durch entsprechende Umrüstung der Siebbleche gewährleistet.

Das Mahlgut wird in jeweils zugeordneten Lagerboxen eingelagert.

Die erzeugten Produkte (EBS) werden in einer überdachten Lagerbox zwischengelagert und zeitnah direkt auf die Transportfahrzeuge verladen.

Das Mahlgut wird als Ersatzbrennstoffes für den Einsatz in der Mitverbrennung in der Zementindustrie mit einer Korngröße von ca. 30 mm ausgeliefert.

Auf der Grundlage der am 28.03.2017 vom Landesverwaltungsamt Sachsen-Anhalt bestätigten Anzeige nach § 15 Abs. 1 BImSchG, wurde eine weitere Zerkleinerungslinie in Betrieb genommen.

Die Anlage verarbeitet gebrauchte Kunststoffe in Ballenform sowie Abfälle aus der Auflösung von Papier- und Pappabfällen.

Vorrangiges Ziel der Errichtung der Anlage ist nicht die quantitative Kapazitätserweiterung sondern die qualitative Erweiterung des Produktionsspektrums.

Outputströme der Prozesse sind:

- Hauptprodukt: Ersatzbrennstoff
- Nebenprodukte: keine
- Abfälle/Rejekte: Metalle

Die Qualitätssicherung erfolgt durch eine regelmäßige analytische Bestimmung der erzeugten Produkte. Hierzu wird tägliche Probenentnahme aus dem erzeugten Produkt durchgeführt. Aus diesen Tagesproben wird wöchentlich eine Mischprobe hergestellt und durch ein zugelassenes Labor untersucht. Die Ergebnisse werden in einer Produktdatenbank archiviert

Die Abfälle werden in Containern gesammelt.

3.3 Produktionsaufzeichnungen

Das Unternehmen führt ein Betriebstagebuch. Die einzelnen Mengenbewegungen werden folgendermaßen dokumentarisch belegt:

Anlieferungen werden dispositionsweise auf der Grundlage der Inputverwiegung in den Lagerbestand übernommen.

Die Primärbelege (Wiegescheine und Lieferscheine) werden chronologisch und nach AVV Schlüsselnummern abgelegt.

Die Angaben aus den Belegen werden im Weiteren in ein elektronische geführtes Betriebstagebuches/Register übernommen.

Folgende Angaben werden erfasst:

- WS- Nummer
- Erzeuger
- Datum
- Beförderer
- Klarname des Abfalls
- AVV Schlüsselnummer

Entnahmen aus dem Lagerbestand zur Verarbeitung erfolgen nach Produktionsplanung und Produktionsmenü.

Der Ausgang wird verwogen, die Primärbelege (Wiegescheine und Lieferscheine) werden den belieferten Anlagen entsprechend chronologisch und nach AVV Schlüsselnummern abgelegt.

In der elektronischen Registerführung werden erfasst:

- WS- Nummer
- Empfänger/Kunde
- Datum
- Beförderer
- Klarname des Materials
- AVV Schlüsselnummer

Die Belege der im Rahmen der grenzüberschreitenden Abfallverbringung ausgelieferten Mengen („Grüne Liste“) werden separat abgelegt.

3.4 Kapazitätsfeststellung

Die Kapazitätsbemessung beruht auf der vorgefundenen technischen Ausstattung und den betreiberseitigen geführten Betriebsaufzeichnungen. Hierzu wurde die Anlagenstatistik der Jahre 2017 und 2018 mit den aktuellen Belegen des Zeitraumes Januar bis Mai 2019 plausibilisiert. Die Einzelvorgänge wurden stichprobenhaft überprüft.

Leistungsbegrenzende Anlagenkomponente ist der Nachzerkleinerer mit einer Durchsatzleistung von ca. 8...10 Mg/h.

Im Berichtszeitraum wurde in der Regel ein 3-schichtiger Betrieb Montag bis Freitag durchgeführt. An Wochenenden und Feiertagen erfolgt kein Anlagenbetrieb.

Im Jahr 2018 wurde eine Anlagenverfügbarkeit von 90 % erreicht.

Somit ergab sich im Berichtszeitraum eine jährliche Produktionszeit von

$$24 \text{ h/d} * 252 \text{ d/a} * 0,95 = 5.745,6 \text{ h gerundet } \mathbf{5.745 \text{ h}}$$

Mit der Annahme einer durch Erfahrungswerte belegten durchschnittlichen Leistung des Zerkleinerers von 8,7 Mg/h ergibt sich eine technische Kapazität von 49.982 Mg/a.

Auf der Grundlage der vollen Nutzung der genehmigten Betriebszeiten einschließlich der Samstage ergibt sich eine Produktionszeit von

$$\mathbf{5.745 \text{ h}} + 18 \text{ d} * 52 * 0,95 = \mathbf{6.634 \text{ h}}$$

und somit eine technische Jahreskapazität von

$$8,7 \text{ Mg /h} * 6.634 \text{ h/a} = 57.715,8 \text{ Mg/a, gerundet } \mathbf{58.000 \text{ Mg/a.}}$$

Diese Kapazität liegt unter der genehmigungsrechtlichen Kapazität sowie über der tatsächlich inputseitig erreichten Kapazität der Anlage.

Im Jahr 2018 wurden inputbezogen 52.750 Mg Material angenommen und zu EBS verarbeitet.

3.5 Bilanz und Verwertungsquote

Der Prüfung zugrunde gelegt wurden die Werte des Geschäftsjahres 2018 und des ersten Quartals 2019. Die Statistiken konnten eingesehen werden und wurden stichprobenhaft mit Werten der Primärdokumentation plausibilisiert.

Inputströme	100 %
– Entsprechend Annahmekatalog	

Summe	100 %
Outputströme	
1. Ersatzbrennstoff	97,6 %
2. Nebenprodukte	0,0 %
3. Produktionsabfälle	
– Bindedrähte, separierte Metalle	2,4 %

Differenz Input-Output	0 %

Die Bilanzkennwerte sind plausibel. Die Bilanz ist in sich schlüssig.

3.6 Lagerhaltung

Zum Begehungszeitpunkt befanden sich alle Lagerbereiche in einem übersichtlichen, geordneten Zustand, eine Vermischung mit anderen Aktivitäten am Standort konnte nicht festgestellt werden.

Die dokumentierten und beim Betriebsrundgang festgestellten Lagerbestände geben keinen Grund zur Beanstandung.

Die Lagerbereiche sind als sowohl als Freilager als auch überdacht ausgeführt.

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

3.7 Mengenstromnachweis

Der Standort verfügt über eine eigene Fahrzeugwaage mit bis Ende 2019 gültiger Eichung (Landeseichamt Sachsen-Anhalt).

Der Warenein- und -ausgang ist mit folgenden Primärbelegen dokumentiert:

- Absenderwiegescchein
- Eingangswiegescchein mit allen Pflichtangaben
- Lieferscheine
- Ausgangswiegesccheine
- Übernahmeschein

Die geführte Dokumentation belegt hinlänglich die Sender-Empfänger-Beziehung sowie die summarisch gebuchten Mengen.

Die körperliche Nachverfolgbarkeit für die Verwertung von Kunststoffverpackungen endet an der Stufe der Dosierung und Konditionierung.

3.8 Vermarktungsprüfung / Anlagenstatus

Soweit Produkte in einer Qualität erzeugt werden, dass der Abnehmer keine weitere abfallspezifische Behandlung mehr durchführen muss, endet der Mengenstromnachweis für Verpflichtete nach VerpackV § 6 mit der Anlieferung an den Letztempfänger.

Produkte der Verarbeitung sind EBS-Qualitäten nach den Annahmbedingungen der Abnehmer.

Die Produktqualitäten sind in Produktspezifikationen definiert, die auch der Vermarktung zugrunde liegen. Die Einhaltung der Spezifikationen unterliegt in wesentlichen Parametern einer Regelüberwachung.

Es werden sowohl eigene Analysen in einem beauftragten Labor als auch Analysen beim Abnehmer durchgeführt.

Lieferungen werden mit Ausgangswiegescchein, Lieferschein, Rechnungen und Eingangswiegesccheinen und Übernahmescheinen der Abnehmer belegt.

Die Prüfung hat ergeben, dass der unmittelbare Einsatz der Produkte ohne weitere abfallwirtschaftliche Behandlungsschritte aus technischer Sicht plausibel ist.

Die Prüfung der Vermarktung erfolgte ohne Beanstandung auf Basis der abgelegten Ausgangsbelege. Es wurde eine stichprobenartige Einsichtnahme in die Einzelbelege vorgenommen.

Somit ergibt sich eine Einstufung als Letztempfänger mit Verwerterstatus.

3.9 Restabfallentsorgung

Bei der Verarbeitung fallen im Wesentlichen Schrotte an. Diese werden über die betriebseigene Verwertungs- oder Entsorgungswege einer Verwertung zugeführt. Die Entsorgungsnachweise wurden stichprobenhaft eingesehen.

4 Rechtliches und organisatorisches Umfeld

Für den Nachweis der Erfüllung der Anforderungen an das rechtliche und organisatorische Umfeld des Unternehmens wurden die folgenden Belege herangezogen:

Zertifikat als Entsorgungsfachbetrieb gemäß § 56 KrWG i. V. mit der EfbV für die abfallwirtschaftlichen Tätigkeiten Lagern und Behandeln, gültig bis 26.08.2018, Zertifikatsregistrier- Nr. audis 395-17-04-18 V2, audis Zertifizierungsgesellschaft mbH

Weitere Dokumente zur Betriebsorganisation, wie Arbeitsanweisungen, Probenahmeverfahren konnten eingesehen werden. Ebenso wurde der aktuelle Genehmigungsstand geprüft (s. Abschnitt 3.1).

5 Auflagen, Empfehlungen

Empfehlung

keine

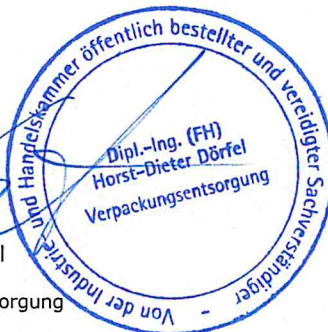
Allgemein:

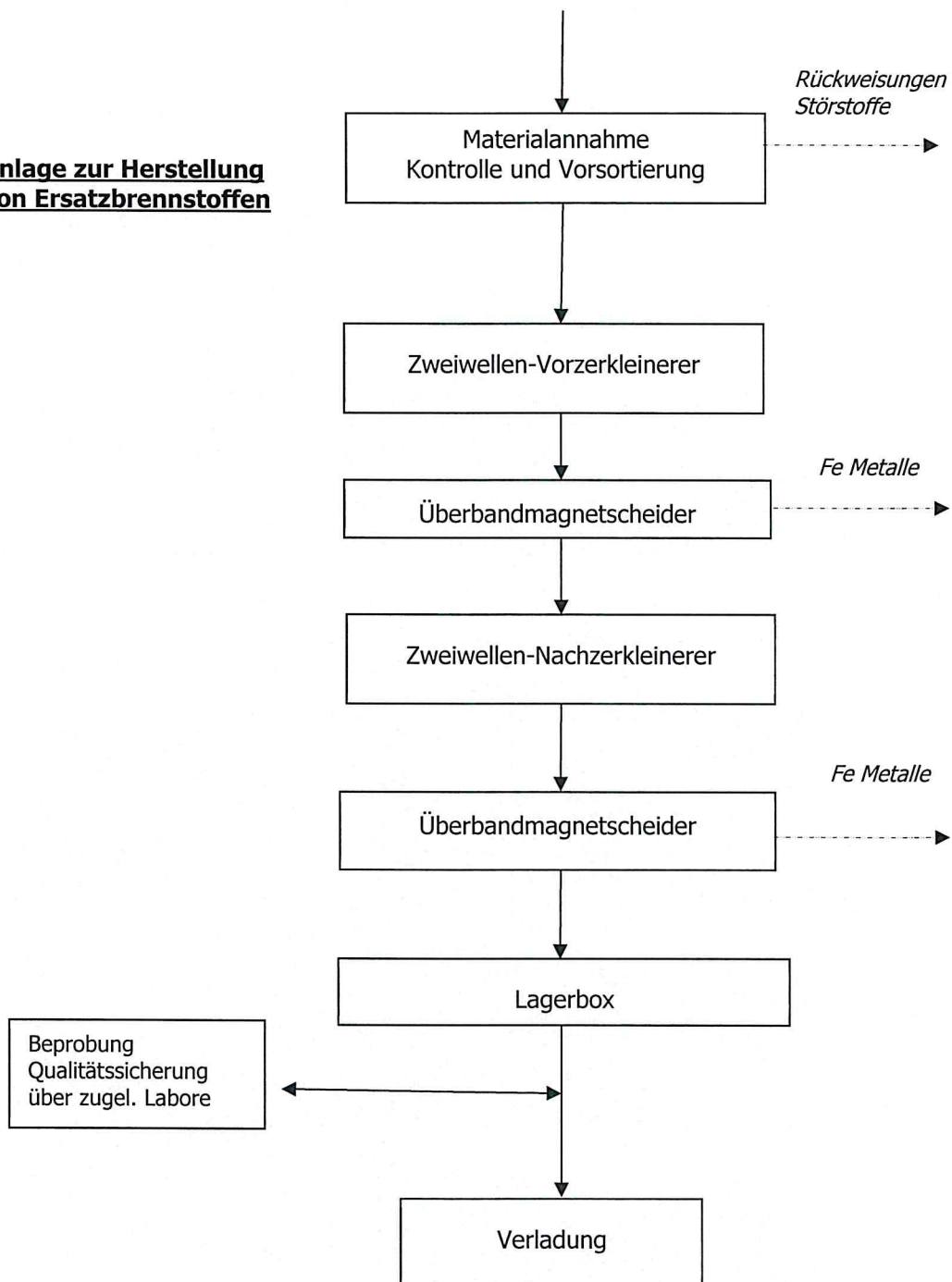
Organisatorische, technische oder genehmigungsrechtliche Änderungen während des Gültigkeitszeitraumes, die die Feststellungen dieser Stellungnahme wesentlich beeinflussen, sind dem Sachverständigen durch das Unternehmen zeitnah mitzuteilen.

Töpchin, den 24.05.2019



Dipl.-Ing. (FH) Horst-Dieter Dörfel
Öffentlich bestellter und vereidigter
Sachverständiger für Verpackungsentsorgung



Vereinfachtes Blockfließbild**Anlage zur Herstellung von Ersatzbrennstoffen**

**Betriebsbereiche, die nicht Zertifizierungsgegenstand sind,
wurden nicht dargestellt**

Anhang 4 zum Zertifikat Nr. 02-018-19: Musterwiegeschein

WAGESCHEIN: E 17565

LIEFERANT: 270
Missale Transport &
Wertstoff GmbH & Co. KG
Lindach 1
01920 Nebelschütz

SPEDITEUR: 141
Missale Transport &
Wertstoff GmbH & Co. KG
Lindach 1
01920 Nebelschütz

BAUSTELLE: 1
Eurecum
GmbH & Co. KG
Kasseler Str. 46
06295 Luth. Eisleben

SORTE : 20 191204
DSD-Ballen

DATUM	UHRZEIT	LFD-NR	KFZ-NR	WAGEART	GEWICHT
17.05.2019	10:30:51		BZ-MM2056	E-W	39.26 tH
17.05.2019	10:31:44		BZ-MM2056	Z-W	16.44 tH
				Netto	22.82 tE

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

