

Zertifikat

für die Letztempfängeranlage

Interzero Plastics Sorting GmbH
Werk Eisenhüttenstadt
Seefichtenstraße 15
15890 Eisenhüttenstadt
Deutschland

Die oben genannte Letztempfängeranlage für gebrauchte Kunststoffverpackungen wurde am 14. und 15. Februar 2024 unter Einhaltung der „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ der Zentralen Stelle Verpackungsregister idF. vom 15.12.2020 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: **28. Februar 2025**

Prüfzeitraum: 01. Januar 2023 bis 31. Dezember 2023

Vor-Ort-Prüfung am: 14./15. Februar 2024

Datum zugehöriger Prüfbericht gemäß Anlage: 16. Februar 2024

Eingangsmaterial/ Einstufung der Anlage	Lieferform	Kapazität Input [t/a]	Endprodukt des Prozesses	dem Verwertungs verfahren zugeführt [%]	Untypischer Störstoff- anteil [%]	im Zuge der Vorbehandlung systematisch ausgeschleust [%]	Empfohlene Anerkennung Verwertungs art und /- quote [%]
PP, PE, PS Hartkunststoffe und PE-, PP Folien 310-0, 310-1, 310-2, 310-3, 322, 323-2, 324-0, 324-1, 329, 331 LE	Ballen, lose	37.900	PE-/PP-/PS- Regranulat, PE-/PP-/PS- Mahlgut PO- Agglomerat,	100	30 (310-2) ¹	16 (310-2) ¹	Alle außer 310-2: W/100 310-2: W/84, E/16
Formstabile Kunststoffe 351-1, 351-2, 351-5 LE				100	20 (351-1) ¹ 30 (351-2) ¹ 30 (351-5) ¹	9 (351-1) ¹ 14 (351-2) ¹ 45 (351-5) ¹	351-1: W/91, E/9 351-2: W/86, E/14 45 351-5 W/55, E45
Gesamt		37.900					

LE: Letztempfänger | AB: Aufbereiter | E: energetisch | W: werkstofflich | R: rohstofflich | S: stofflich

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

Ja Nein

¹ Für die Verarbeitung der Fraktionen formstabile Kunststoffe (351-1, 351-2 und 351-5) und die Folienfraktion 310-2 ist die Differenzierung der Verfahrensart werkstofflich/energetisch prozessabhängig. Die Fraktionen weisen erhöhte Störstoffanteile aus, bei denen es sich allerdings überwiegend um Kunststoffanteile handelt, die im Produkt verbleiben oder einer energetischen Verwertung zugeführt werden. Die angegebenen Quoten wurden über Sortieranalysen ermittelt.

Auf die Einzelfeststellungen in **Anhang 1** (Seiten 2) wird verwiesen.

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

Der Prüfbericht **RP232-ITZ-02-25-CYC-TD** (Seiten 21) vom 16. Februar 2024 ist in **Anhang 3** enthalten.

Ein Musterwiegeschein bzw. Stempel der auditierten Anlage ist in **Anhang 4** enthalten.

Die Ausstellung des Zertifikates erfolgt ohne Auflagen.

Osnabrück, 16. Februar 2024

Thomas Döpelheuer

Von der Industrie und Handelskammer öffentlich bestellt und vereidigte Sachverständige für Verpackungsentsorgung
Zuständig: IHK Osnabrück-Emsland-Grafschaft Bentheim

Prüfer-ID: **DE6537816288821**

ARGE cyclos / HTP



c/o cyclos GmbH
Westerbreite 7 – 49084 Osnabrück
Tel. +49 (0) 5 41/7 70 80-0
Fax +49 (0) 5 41/7 70 80-99



Name/Standort: Interzero Plastics Sorting GmbH, Eisenhüttenstadt (DE) Datum: **16. Februar 2024**

Anhang 1 zum Zertifikat-Nr. RP232-ITZ-02-25-CYC-TD: **Einzelfeststellungen**

Anhang 1 | Einzelfeststellungen

Ansprechpartner: Marcel Thor (Interzero Plastics Sorting GmbH/ Betriebsleiter)

Telefon: + 49 (0) 3364 421 - 6 / email: marcel.thor@interzero.de

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 Sekundärrohstoffen zu verarbeiten. Zur Eignungsfeststellung wurden insbesondere folgende Grundoperationen berücksichtigt:

Zerkleinerung → mechanische Trennung → Wäsche → gravimetrische Sortierung
→ Entwässerung/ Trocknung → Agglomeration (PE- und PO-Agglomerate) oder Pelletierung (PE-, PP- und PS-Reggranulate)

Systematische Ausschleusungen spezifikationsgerechter Bestandteile, wie z. B. PET (351-5), werden energetisch verwertet. Ansonsten sind keine systematischen Ausschleusungen zu verzeichnen.

Verwertung der Verbundmaterialien: Kunststoffverbunde im Sinne der VerpackV werden mit dem Hauptmaterial – soweit Polyolefin bzw. Polystyrol – ins Produkt (Reggranulat, Mahlgut, Agglomerat) überführt; Nebenmaterialien und sonstige Kunststoffe werden der energetischen Verwertung zugeführt.

3. Der Betrieb führt Produktionsaufzeichnungen, in denen die Verarbeitung der dem Geltungsbereich der VerpackV unterliegenden Eingangsmaterialien sowie die hierbei erreichten qualitativen, quantitativen und technischen Leistungsmerkmale prüfbar und plausibel abgebildet werden.

Ja Nein

4. Die Anlage wird aufgrund der Produktmerkmale als Letztempfängeranlage eingestuft.

Ja Nein

5. Die Ermittlung der Verwertungsquote (Produktausbeute) für die verarbeiteten Eingangsfraktionen zu Reggranulat, Mahlgut und Agglomerat erfolgte auf Basis belegter Produktionsdaten im Prüfzeitraum.

6. Für die zertifizierten Inputfraktionen¹ werden die folgenden Verwertungszuführungsquoten empfohlen: **310-0, 310-1, 310-3** (Folien), **322** (Hohlkörper > 5 l), **324-0** (PP), **324-1** (PP plus), **329** (PE) und **331** (PS): 100 % werkstoffliche Verwertung

Für die Verarbeitung der Mischkunststofffraktionen (**351-1, 351-2, 351-5**) bzw. der Folienfraktion (310-2) ist die Differenzierung der Verfahrensart werkstofflich/energetisch prozessabhängig. Die Ermittlung der Anteile erfolgte über Sortieranalysen. Für das vergangene Nachweisjahr werden folgende Verwertungszuführungsquoten für Mengen aus 6.3er Systemen (VerpackV) empfohlen: **351-1: 91 % werkstoffliche Verwertung; 351-2: 86 % werkstoffliche Verwertung; 351-5: 55 % werkstoffliche Verwertung; 310-2: 84 % werkstoffliche Verwertung;**

7. Die ausgewiesene Kapazität entspricht den für den Prüfzeitraum nachgewiesenen Durchsätzen und liegt innerhalb der genehmigten Anlagenkapazität.

Ja Nein

¹ Als Eingangsmaterial werden u.a. Mengen aus 6.3er Systemen verarbeitet. Das Material entspricht den Sortierspezifikationen 310-0, 310-1, (Folien), 310-2 (FOLIE 1), 310-3 (Folie B), 322 (Hohlkörper > 5 l), 324-0 (Polypropylen), 324-1 (Polypropylen plus), 329 (Polyethylen), 331 (PS), 351-1 (Formstabile Kunststoffe Qualität 1), 351-2 (Formstabile Kunststoffe Qualität 2) und 351-5 (Formstabile Kunststoffe Qualität 5).



Name/Standort: Interzero Plastics Sorting GmbH, Eisenhüttenstadt (DE) Datum: **16. Februar 2024**

Anhang 1 zum Zertifikat-Nr. RP232-ITZ-02-25-CYC-TD: Einzelfeststellungen

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

Ja Nein

9. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Restabfälle wurde nachgewiesen.

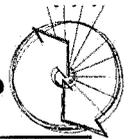
Ja Nein

10. Zur Zertifizierung wurden folgende Gutachten/Testate in die Bewertung einbezogen:
ISO 9001:2015 (gültig bis 07. Dezember 2026).

Ja Nein

11. Die Ausstellung des Zertifikates erfolgt ohne Auflagen.

Ja Nein



Name/Standort: Interzero Plastics Sorting GmbH, Eisenhüttenstadt (DE) Datum: **16. Februar 2024**

Anhang 2 zum Zertifikat-Nr. RP232-ITZ-02-25-CYC-TD: **Vereinfachte Prozessbeschreibung**

Anhang 2 | Vereinfachte Prozessbeschreibung

Das Unternehmen betreibt eine Anlage mit drei Linien. Die Linien I und II sind nahezu identisch aufgebaut und verarbeiten formstabiles PE, PP und PS zu Regranulat. Linie III verarbeitet flexibles und formstabiles PE und PP zu Agglomerat und Mahlgut.

Nach der Zerkleinerung wird das formstabile Material von Metallen getrennt und durchläuft eine Windsichtung. Das Leichtgut aus der Windsichtung wird in Linie III agglomeriert. Anschließend durchläuft die Schwerfraktion die folgenden Prozessschritte: Mahlen, Waschen, Trennen und Reinigen. Für PS ist eine zweite Trennstufe vorhanden. Nach der Trocknung folgt eine Extrusionslinie zur Herstellung von Regranulat.

Der flexible Input wird ebenfalls zerkleinert und durchläuft die Prozessschritte Waschen, Mahlen, Trennen und Agglomeration. Es ist auch möglich, Regranulat für die Extrusionslinie I oder II zur Herstellung von Pellets zu produzieren.



Name/Standort: Interzero Plastics Sorting GmbH, Eisenhüttenstadt (DE) Datum: **16. Februar 2024**

Anhang 3 zum Zertifikat-Nr. RP232-ITZ-02-25-CYC-TD: **Prüfbericht**

Anhang 3 | Prüfbericht

(siehe Extraseiten RecyClass Process Bericht)



Name/Standort: Interzero Plastics Sorting GmbH, Eisenhüttenstadt (DE) Datum: **16. Februar 2024**

Anhang 4 zum Zertifikat-Nr. RP232-ITZ-02-25-CYC-TD: **Musterwiegeschein**

Anhang 4 | Musterwiegeschein

Die Anlage betreibt keine eigene Waage für das Eingangsmaterial. Es werden die Wiegescheine des Senders akzeptiert und abgestempelt.

Stempel der Interzero Plastics Sorting GmbH:

Interzero Plastics Sorting GmbH
Werk Eisenhüttenstadt
Seefichtenstraße 15
15890 Eisenhüttenstadt, Germany