

+

# Anlagenzertifikat

## VerpackG 696915

**Baumann Recycling GmbH  
Am Rödertor 7  
97499 Donnersdorf Deutschland**

Die oben genannte Anlage wurde am **25/10/2024** 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: **15.09.2027**

Prüfzeitraum: vom **1.1.2024** bis **31.12.2024**

Vor-Ort-Prüfung am: 24.07.2025

Datum zugehöriger Prüfbericht gemäß Anlage: 16.09.2025

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 Letztempfängeranlage einzustufen:

Eingangsmaterial (Systemspezifikation auf Articlelebene) / Einstufung der Anlage <sup>1</sup>	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)	Empfohlene Anerkennung Verwertungsart und /-zuführungsquote [%] <sup>2</sup>
Aluminium 5142 t PE 4397 t PP 4505 t	Kapseln lose	18954 t/a	Aluminium 4299 t PE 4082 t PP 4484 t TPE 815 t	100%	2,59%	2,59%	Werkstofflich 97,5%
Gesamt 14044 t							

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

Ja    Nein  
J

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

Der Prüfbericht **Prüfbericht-Nummer EMAS 696915 20242510 30061265** vom Audit  
**24.07.2025** ist in **Anhang 4** enthalten.

**Auflagen:**

keine

Frankfurt, **11.03.2026**

**BSI Group Deutschland GmbH**

Große Gallusstraße 16-18

1st floor

60312 Frankfurt am Main

---

**Dr. Rainer Feld**

BSI Group Deutschland GmbH,  
Große Gallusstr. 16-18, 1st Floor,  
60312 Frankfurt am Main  
Prüfer-ID DE 6330084083282

## **Anhang 1 zum Zertifikat-Nr. VerpackG 737424:Einzelfeststellungen**

Ansprechpartner: Herr Alexander Hoyer  
Tel.: +4991175997521

Beteiligte Prüfer: Dr. Rainer Feld

### 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.
3. Systematische Ausschleusungen spezifikationsgerechter Bestandteile in einen Restabfallstrom 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 entspricht der des genehmigten Durchsatzes/des nachgewiesenen Durchsatzes/ggf. des absatzseitig festgestellten Durchsatzes.
7. Das Belegwesen und die Datenaufbereitung genügen den Anforderungen des Mengenstromnachweises und den Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung. Die eigene Verarbeitung wurde nachgewiesen.
8. die ordnungsgemäße Verwertung der Reststoffe wurde nachgewiesen

## Anhang 2 zum Zertifikat Nr. VerpackG 737424: Prozessbeschreibung

In der Anlage werden Kunststoffgebinde (nur PE-Gebinde) mit schädlichen Restanhaftungen verarbeitet. Es handelt sich überwiegend um Gebinde mit Ölanhaftungen, es werden aber auch andere Gebinde eingesetzt. Ausgeschlossen werden Kunststoffe mit Anhaftungen von giftigen oder oxidierenden Stoffen. Die Personalkapazität ist auch unter Berücksichtigung von Urlaubs-/ Krankheitsvertretung ausreichend. Die gültigen Organigramme wurden vorgelegt.

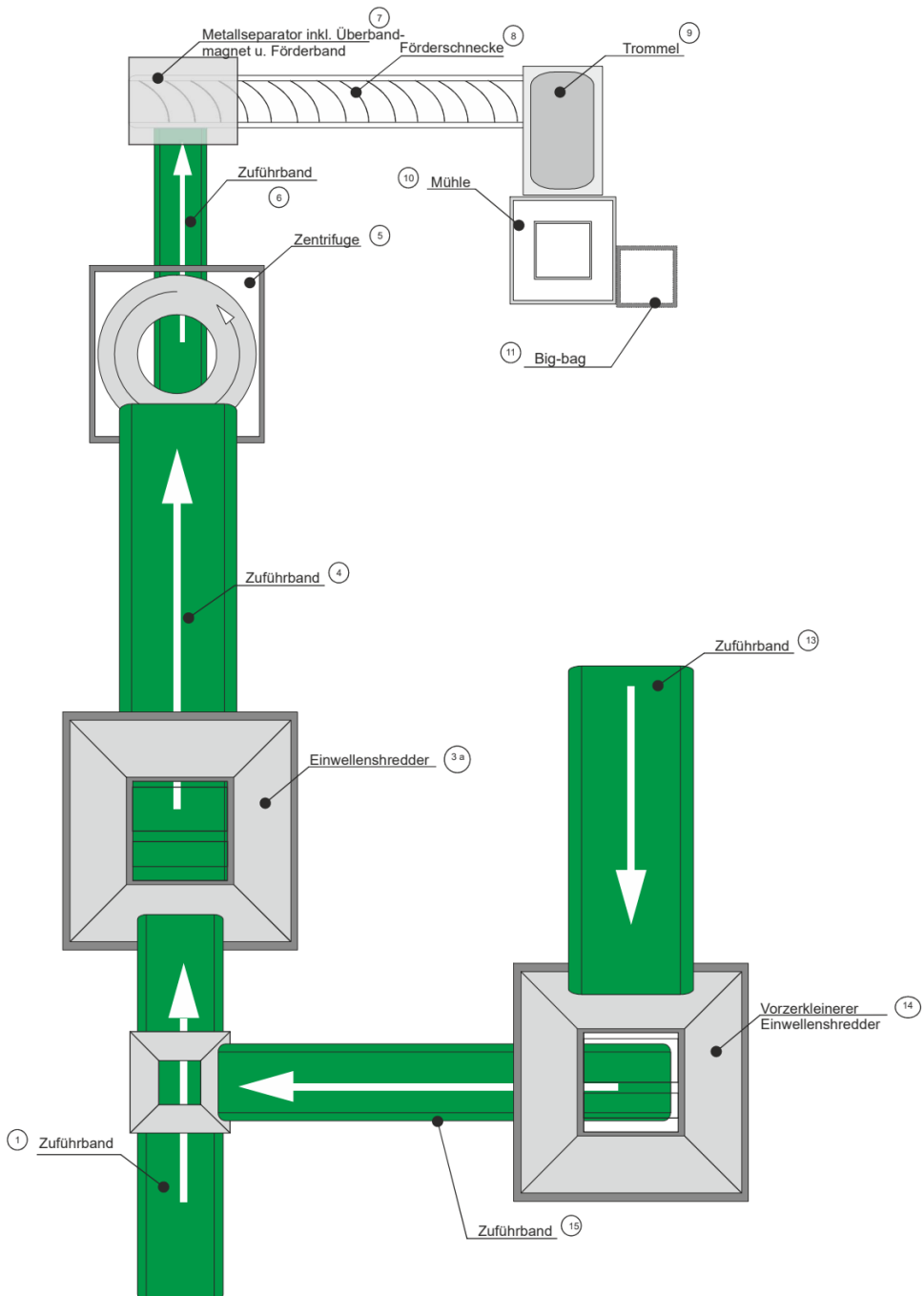
Die Aufgabe der Stoffe erfolgt alternativ über ein Zuführ- oder ein Sortierband bzw. über den Vorzerkleinerer für größere Gebinde. Sortenreine vorsortierte Gebinde werden direkt über das Zuführband, andere über das Sortierband einem Einwellenschneider zugeführt. Die Gebinde werden oben in einen Aufgabetrichter gegeben und fallen nach der Zerkleinerung komplett auf ein weiteres Band, welches die Teile oben in eine Zentrifuge leitet.

In der Zentrifuge werden die flüssigen Restanhaftungen von den Kunststoffteilen getrennt. Die flüssige Phase kann entweder in einen der vorhandenen Öl-Wasser-Gemisch-Tanks oder einen separaten Tank zur weiteren Verwertung geleitet werden.

Die Feststoffe werden mit Hilfe eines weiteren Bandes über ein Metallsuchgerät und einen Magnetabscheider geführt, so dass sowohl Eisen als auch Buntmetalle abgeschieden werden. Die Metalle werden der Verwertung zugeführt.

Die Kunststoffteile werden nun über eine Förderschnecke in eine Waschtrommel gegeben. Hierin wird mit Wasser, welches im Kreislauf gefahren wird, gewaschen. Ein geringer Anteil des Waschwassers wird kontinuierlich durch Frischwasser ersetzt. Das entnommene Wasser wird – je nach Verunreinigung – verschiedenen Verwertungswegen zugeführt.

Die gewaschenen reinen PE-Kunststoffteile werden auf eine weitere Schneid-Mühle gegeben und anschließend in Big-Bags verfüllt und vermarktet.



Standort: Halle 4

## **Anhang 3 zum Zertifikat Nr. VerpackG 737424: Prüfbericht**