

# Anlagenzertifikat

**Systec Plastics GmbH**  
 Röntgenstr. 6  
 D - 48477 Hörstel

Die oben genannte Anlage wurde am **16.10.2025** unter Einhaltung der „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ der Zentralen Stelle Verpackungsregister i .d. F. vom 06.02.2025 auditiert. Ein Prüfungsauftrag gemäß den Vorgaben der genannten „Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ lag der Anlagenprüfung zugrunde. 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: **01.11.2027**  
 Prüfzeitraum: 01.09.2024 bis 31.08.2025  
 Vor-Ort-Prüfung am: 16.10.2025  
 Datum zugehöriger Prüfbericht gemäß Anlage: 22.10.2025  
 Zertifikat Nr.: 10017-ST-10-27

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 Artikel-ebene) / Einstufung der Anlage	Lieferform	Kapazität Input [t/a]	Endprodukt des Verarbeitungsprozess	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 /-quote in %
PP* (324) LE	Ballen, lose	27.425	<b>Regranulat / Flakes</b>	100 %	0 %	0 %	W: 100 %
PP-plus* (324-1) LE				100 %	0 %	0 %	W: 100 %
PP hell (324-4) LE				100 %	0 %	0 %	W: 100 %
PP bunt (324-5) LE				100 %	5 %	0 %	W: 95 %
PP (324-6), LE				100 %	0 %	0 %	W: 100 %
PE (329), LE				100 %	0 %	0 %	W: 100 %
PO (321), LE				100 %	0 %	0 %	W: 100 %
PP* 414 ARA				100 %	0 %	0 %	W: 100 %
<b>Gesamt</b>		<b>27.425 t/a</b>					

\*Angenommenen Fraktionen im Prüfungszeitraum

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

Weitergehende Spezifizierung der Verwertungsart: hochwertig werkstofflich

Regranulat Einsatz: geeignet für alle hochwertigen Anwendungsbereiche wie Spritzgussartikel für PP im Non-Food Sektor, z.B. Blumentöpfe, Schreibwaren, Gartenbedarf, Farbeimer.

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

Das Zertifikat besteht aus 2 Seiten mit der Anlage 4: Musterwiegeschein.

Das Zertifikat ersetzt nicht den Mengenstromnachweis bis zum Letztempfänger.

Auf die Einzelfeststellungen in Anhang 1 wird verwiesen.

Ungelenkte Kopie / unguided copy

Eine vereinfachte Prozessbeschreibung der Anlagenprozesse ist in Anhang 2 enthalten.  
Der Prüfbericht zum Zertifikat Nr. 10017-ST-10-27 vom 22.10.25 ist in Anhang 3 enthalten.  
Die Anlage 1 zeigt eine schematische Darstellung des Recyclingprozesses.  
Ein Musterwiegeschein der in der Anlage verwendeten Waage ist in Anhang 4 enthalten.

Köln, den 22.10.2025



Digital  
unterschieden von  
Birgit Moersheim  
Datum: 2025.10.22  
18:44:46 +02'00'

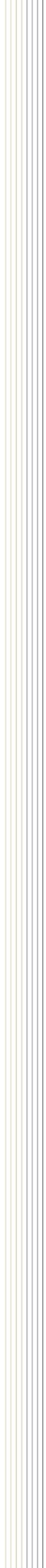


**Birgit Moersheim**

Von der Industrie und Handelskammer öffentlich bestellte  
und vereidigte Sachverständige für Verpackungsentsorgung  
Prüfer ID: DE62 3063 6136 145

PureCert GmbH  
Neuenhöfer Allee 104  
50935 Köln

Ungelenkte Kopie / unguided copy



## Anhang 1 | Einzelfeststellungen

Ansprechpartner: Nils Wallus, Head of QM / QA Operational sites

Telefon: +49 5459 8023-126

E-Mail: nils.wallus@gruener-punkt.de

Beteiligte Prüfer/SV: Frau Birgit Moersheim, PureCert GmbH, öbuv SV für Verpackungsentsorgung;  
Prüfer ID: DE62 3063 6136 145

### 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 im Anlagenzertifikat ausgewiesenen Eingangsmaterialien zu den genannten Veredelungsprodukten unter den dort genannten weiteren Angaben zu verarbeiten.

Zur Eignungsfeststellung wurden insbesondere folgende Grundoperationen berücksichtigt:

zweistufige Zerkleinerung → mehrstufige Wäsche → gravimetrische Sortierung → Extrusion

3. Systematische Ausschleusungen spezifikationsgerechter Bestandteile in einen Restabfallstrom sind nicht zu verzeichnen

Ja

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.

Ja

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

Ja

6. Die ausgewiesene Kapazität entspricht der des nachgewiesenen Durchsatzes: Die jeweilige Grundlage der Kapazitätsbestimmung ist im Prüfbericht im Einzelnen erläutert.

Ja

7. Das Belegwesen und die Datenaufbereitung erfüllen die Anforderungen der „Prüfleitlinien Mengestromnachweis Systeme“ und den Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung. Die eigene Verarbeitung wurde nachgewiesen.

Ja

8. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Restabfälle wurde nachgewiesen.

Ja

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

- Zertifikat nach DIN ISO 9001:2015 gültig bis 15.12.2025
- Zertifikat nach DIN ISO 14001:2015 gültig bis 15.12.2025
- Zertifikat nach DIN EN ISO 50001:2018 gültig bis 27.05.2028
- EfB Zertifikat CERT 307 gültig bis 18.03.2026

10. Die Ausstellung des Zertifikates erfolgt ohne Auflagen.

Ja:

## **Anhang 2 | Vereinfachte Prozessbeschreibung**

Die Systec Plastics GmbH betreibt auf dem Gelände in Hörstel eine nasstechnische Anlage zur Aufbereitung und Regranulierung von Polyolefinen, vorrangig Polypropylen (PP).

Die Anlage ist auch geeignet Polyethylen (PE) sowie Polyolefin-Gemische zu verarbeiten.

Das Eingangsmaterial wird in Form von Ballen dem Prozess zugeführt und in mehreren Schritten zerkleinert und von Störstoffen und Fe-Metallen entfrachtet. Das so erzeugte Mahlgut wird nach einer nasstechnischen Aufbereitung und gravimetrischen Sortierung getrocknet und anschließend regranuliert.

Bei Materialengpässen werden gewaschene PP-Mahlgüter aus, nach VerpackG zertifizierten Kunststoffletztempfängeranlagen für die Regranulierung zugesetzt.

Das erzeugte Regranulat wird in Silos oder in Bigbags bis zum Verkauf und Abtransport gelagert. Die Beschickung der Anlage erfolgt je nach Produktionsplan dispositionsweise oder in menüfahweise.



### **Anhang 3 | Bericht zur Stellungnahme für Kunststoffempfänger**

Ein ausführlicher Bericht ist in einem gesonderten Dokument erstellt worden und kann bei der Systec Plastics GmbH angefragt werden.

#### **Kurzfassung:**

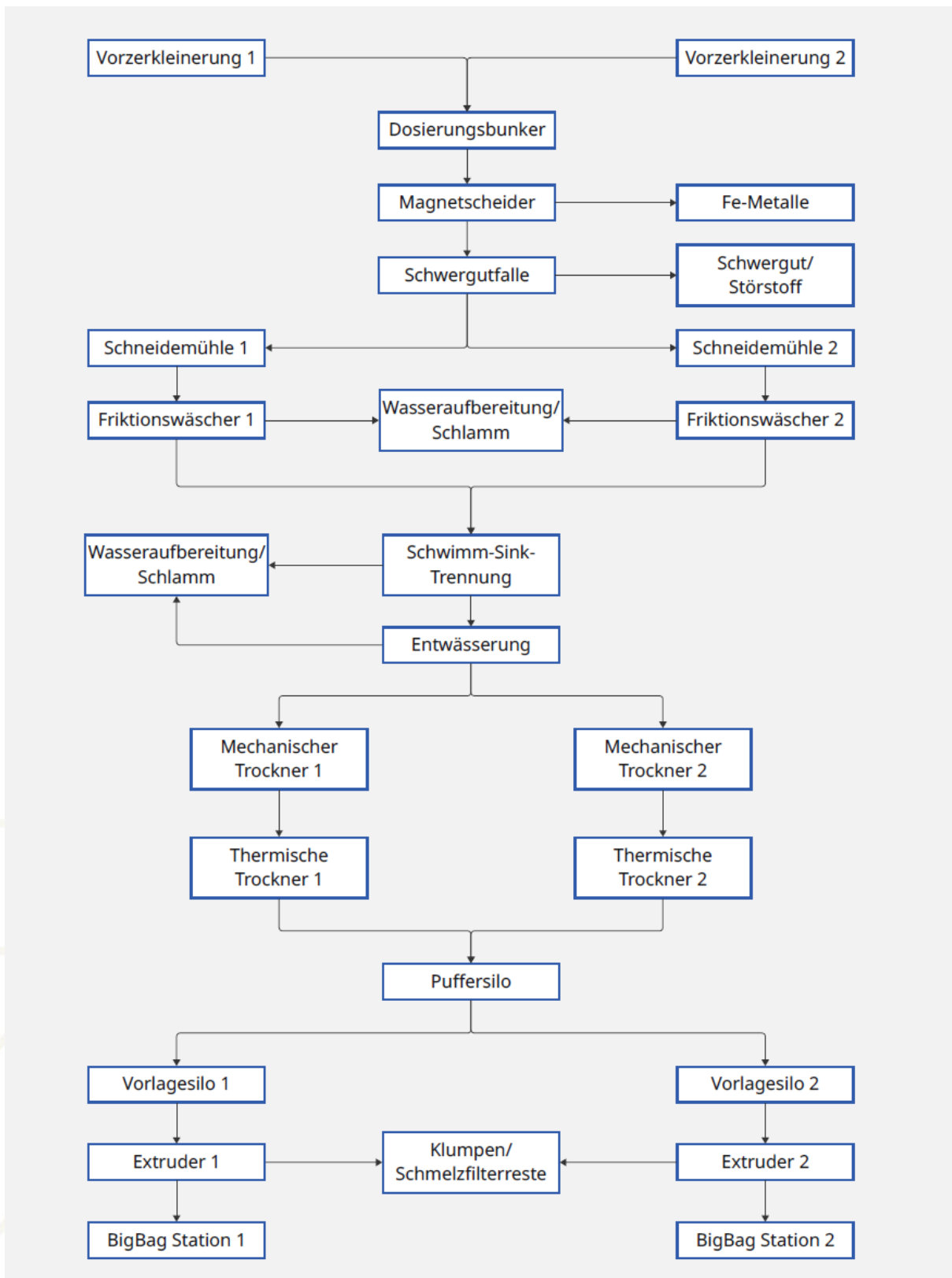
Das Regranulat kann direkt ohne weitere abfallwirtschaftliche Verarbeitungsschritte in die Anwendungen beim Endkunden eingesetzt werden.

Eine Vermarktungsprüfung der Kunststoffprodukte wurde durchgeführt und ergab, dass die Regranulate ausschließlich in werkstoffliche Anwendungen, beispielsweise für die Herstellung von Farbeimer, Gartenbedarf, Schreibwaren, Blumentöpfen, Sicherungskästen und im Automobilbereich eingesetzt werden.

Im Verarbeitungsprozess fallen mehrere Abfallströme zur Verwertung an; Schwergut aus der Schwergutfalle sowie aus der nasstechnischen Aufbereitung das Schwergut aus der gravimetrischen Trennung und die Schlämme aus der Abwasserbehandlung. Ein weiterer Abfallstrom bilden die Bindedrähte der Ballen und die Metalle der Magnetscheider. Alle Abfallströme werden als Ersatzbrennstoff einer Verwertung zugeführt bzw. die Bindedrähte/Fe-Metalle werden über den Altmetallhandel verwertet. Bei der Extrusion fallen Anfahrklumpen und Rückstände der Schmelzefiltration an, die an thermische Verwerter weitergeben werden.

Die Regranulate unterliegen einer Qualitätsprüfung, bei allen erzeugten BigBag beprobt und auf festgelegte Parameter geprüft werden. Aus jeder Charge ( $\cong$  22 BigBags) wird zusätzlich eine Mischprobe auf weitere Parameter untersucht. Nach bestandener Qualitätskontrolle wird die Charge freigegeben. Die Prüfergebnisse werden an den Kunde weitergegeben.

Anlage 1: Schematische Darstellung der Anlage Systec Plastics GmbH, Hörstel



Ungelenkte Kopie / unguided copy

Name/Standort: **Systec Plastics GmbH, Hörstel**

Datum: **22.10.2025**

Anhang 4 zum Zertifikat-Nr. 10017-ST-10-27 **Musterwiegeschein**

Seite | 14

**Anhang 4 | Musterwiegeschein**



Wiegeschein	<b>2528273</b>	19.09.2025
-------------	----------------	------------

Disponummer 3041821

Ext. Vorgangsnummer AU0043547

Lieferant

Abholstelle

Spedition

LKW-Kennzeichen

Produkt

11.0327 - RO PP plus 324-1  
AVV-Nr.: 19 12 04

Erstwiegung	35.820 kg	07:15	1
Zweitwiegung	15.240 kg	07:52	3
<b>Nettogewicht</b>	<b>20.580 kg C</b>	40 Ballen	
<small>Messwerte aus frei programmierbarer Zusatzeinrichtung. Die Gewichtswerte der geeichten Waage können eingesehen werden. (C = errechneter Wert, H = Handeingabe)</small>			

Wäger: 

Spedition/Fahrer

Unterschrift



Unterschrift



Ungelenkte Kopie / unguided copy