

**Bericht über die Prüfung der Erfüllung
der Anforderungen des Verpackungsgesetzes
und der *Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme*
einer Anlage zum Verpressen und Brikettieren
von Verpackungen aus EPS und EPP**

Unternehmen

Bergler GmbH & Co. KG

Etzenrichter Str. 12, D-92729 Weiherhammer

Anlagenstandort: Etzenrichter Str. 2+4, D-92729 Weiherhammer

Ansprechpartner: Dominique Bock, IMS-Beauftragte

Tel.: 09605/9202-279

E-Mail: dominique.bock@bergler.de

registrierter Sachverständiger nach Verpackungsgesetz

M.Sc. Daniel Frentzen

c/o mplan eG

Innere Wiener Straße 32; 81667 München

Tel.: 089 / 15 90 41 - 48

E-Mail: d.frentzen@mplan-eg.de

Prüfer-ID: DE6586907348480

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Weiherhammer Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

Zu Grunde liegende Vorschriften:

- *Verpackungsgesetz (VerpackG) in der Fassung vom 05.07.2017*
- *„Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme“ zur Prüfung der Erfüllung der Nachweispflichten der Systeme im Rahmen des Mengenstromnachweises gemäß §17 (2) VerpackG; Stiftung Zentrale Stelle Verpackungsregister, Stand 06.02.2025*

1. Vorbemerkung

Die Bergler GmbH & Co. KG betreibt am Standort Etzenrichter Str. 2 + 4 in D-92729 Weiherhammer eine Anlage eine Vorbehandlungsanlage zum Verpressen und Brikettieren von Verpackungen aus EPS und EPP. Einsatzstoffe Fraktionen aus Industrie, Handel und Gewerbe sowie EPS aus dem Anwendungsbereich Dualer Systeme wie beispielsweise aus der Erfassung an Wertstoffhöfen.

Im Rahmen der hier dokumentierten Zertifizierung war zu prüfen, ob die Anlage technisch und organisatorisch in der Lage ist, eine den Anforderungen des Verpackungsgesetzes (VerpackG) sowie der *Prüfleitlinien Mengenstromnachweis Systeme* entsprechende Vorbehandlung bzw. Verwertung durchzuführen. Das zu erteilende Zertifikat soll Unternehmen, die Verpackungsabfälle aus der Erfassung und Sortierung von Leichtverpackungen (LVP) aus der Sammlung dualer Systeme anliefern, in die Lage versetzen diese Verpackungsmengen für den Mengenstromnachweis zu verwenden.

Im Hinblick auf den Stichprobencharakter der Prüfung sowie der Anlagenbegehung ist darauf hinzuweisen, dass Abweichungen von gesetzlichen oder genehmigungsrechtlich vorliegenden Auflagen vorhanden sein können, die im Rahmen des Audits nicht festgestellt wurden. Die umfassende Überprüfung der Einhaltung aller umweltrechtlichen und sonstigen Anforderungen ist im Rahmen einer Begehung nicht möglich. Der vorliegende Bericht entbindet den Anlagenbetreiber deshalb nicht von der eigenverantwortlichen und fortdauernden Überwachung seiner Anlage.

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

Allgemeines

Tätigkeiten: Verpressen und Brikettieren von Verpackungen aus EPS und EPP
Betrieb: Bergler GmbH & Co. KG
Etzenrichter Str. 2+4, 92729 Weiherhammer

Ansprechpartner: Dominique Bock, IMS-Beauftragte
Telefon: 09605/9202-279
E-Mail: dominique.bock@bergler.de

Sachverständiger: M.Sc. Daniel Frentzen; Prüfer ID: DE6586907348480
Telefon: 089 / 15 90 41 - 48
Fax: 089 / 15 90 41 - 11
E-Mail: d.frentzen@mplan-eg.de

Zweck des Audits: ☐ Erstbewertung
☐ Zertifizierungsaudit
☒ Überwachungsaudit (jährliche Überwachung) 08.04.2025
☐ Nachaudit/außerordentliches Audit
Ergebnis des Audits: ☒ Der Betrieb erfüllt die Anforderungen des VerpackG.
☐ Der Betrieb erfüllt nicht die Anforderungen des VerpackG.

Erfasster Zeitraum der Prüfung: 01/2024 - 12/2024
Vorangegangenes Audit: 27.04.2023
Nächstes Audit: April 2027
Berichts- und Zertifikats- Nr.: 2025 36 009_01

Sachverständigenorganisation: mplan eG




München, den 15. April 2025

Sachverständiger M.Sc. Daniel Frentzen
registrierter Sachverständiger für Verpackungsentsorgung
Prüfer-ID: DE6586907348480

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel **Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP**

1. Bewertung und Gesamtergebnis und Einzelfeststellungen

Die Anlage ist geeignet folgende Eingangsmaterialien im Rahmen der aufgeführten Kapazität zu verarbeiten:				
Eingangsmaterial	Lieferform	Kapazität	Verarbeitung zu	Verfahrensart und Einstufung
Expandiertes Polystyrol (0340)	in Säcken oder lose	max. 520	Formstabile Blöcke (Briketts)	w: 100 % (AB)
GESAMT:		520 t		

Erläuterungen:

Aus dem technischen Datenblatt (Anlage 2) ist ersichtlich, dass die theoretischen Durchsatzmengen der Anlage zwischen 150 und 250 kg liegen, je nach Typ und Dichte des angelieferten Materials. Die Bergler GmbH & Co. KG produziert am Standort Etzenrichter Str. 2 + 4 in D-92729 Weiherhammer an 5 Tagen pro Woche, 52 Wochen im Jahr i.d.R. im Einschichtbetrieb. Damit liegt die theoretisch mögliche Kapazität der Anlage zwischen

$0,150 \text{ t/h} * 5 \text{ Tage/Woche} * 8\text{h/Tag} * 52 \text{ Wochen} = 312 \text{ t/a}$

und

$0,250 \text{ t/h} * 5 \text{ Tage/Woche} * 8\text{h/Tag} * 52 \text{ Wochen} = 520 \text{ t/a}$

Im Jahre 2024 wurden in einer diskontinuierlichen Betriebsweise etwa <100 Tonnen tatsächlich durchgesetzt. Die realisierte Produktionsmenge liegt also deutlich unterhalb der realisierbaren Anlagengrenzen.

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel

Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

Einzelfeststellungen		Bewertung
1	Die Anlage verfügt über die erforderlichen Genehmigungen: Die Anlage wurde als Teil der BImSch- genehmigten Sortier-/Aufbereitungsanlage Weiherhammer (AZ 35-824-11/91 vom 30.04.1992) nach § 15 BImSchG beim Landratsamt Neu-stadt an der Waldnaab angezeigt und am 01.01.2014 in Betrieb genommen. Die Brikettier- presse befindet sich in einer separaten Halle der Kunststoffsortierung, dort werden auch eventuelle Fremdstoffe separiert. Versandfertige Paletten mit Briketts werden in einem separaten Bereich bis zum Ausgang zwischengelagert. Das Betriebstagebuch wird ordnungsgemäß geführt. Wiegescheine von Ein- und Ausgangsmaterial, Stoffbilanzen und Auswertungen dazu wurden vorgelegt und auf Plausibilität geprüft.	☒ Ja
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: Zerkleinerung, Störstoffabscheidung mit anschließendem Strangpressen (Brikettierung)	☒ Ja
3	Systematische Ausschleusungen spezifikationsgerechter Bestandteile in einen Restabfallstrom sind nicht zu verzeichnen	☒ Ja ☐ Nein
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 vollständig prüfbar abgebildet werden.	☒ Ja
5	Die Anlage wird aufgrund der Produktmerkmale und aufgrund einer Vermarktungsprüfung wie folgt eingestuft: Aufbereitungsanlage; werkstoffliche Verwertung; Die Zuweisung zur Verwertungsart liegt erst nach Abschluss des Kalenderjahres vor	☒ Ja
6	Die ausgewiesene Kapazität entspricht den für den Prüfzeitraum nachgewiesenen und auch genehmigten Durchsatzes.	☒ Ja
7	Nur für Letztempfänger faserbasierter Verbunde: Das Recycling der Hauptmaterialkomponente erfolgt nach dem Stand der Technik näherungsweise vollständig	n.r.
8	Nur für mechanische Aufbereitungsanlagen für die Aluminiumfraktion aus der LVP-Sortierung: Verbunde werden mit der Nebenkompone nte Aluminium einer stofflichen Verwertung zugeführt	n.r.
9	Das Belegwesen und die Datenaufbereitung genügen den Anforderungen des Mengestromnachweises und den Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung. Die eigene Verarbeitung wurde nachgewiesen	☒ Ja
10	Die ordnungsgemäße Entsorgung der Restabfälle gemäß gesetzlicher Vorgaben wurde nachgewiesen.	☒ Ja
11	Zur Zertifizierung wurden folgende Gutachten / Testate in die Bewertung einbezogen: Zertifikat nach DIN EN ISO 9001, gültig bis 10.06.2027 Zertifikat nach EfbV, gültig bis 25.10.2025	☒ Ja
9	Die Ausstellung des Zertifikates erfolgt ohne Auflagen	☒ Ja ☐ Nein
Bewertungsschema: Ja/ OK: Die Anforderungen sind erfüllt, keine Beanstandungen Nein: Die Anforderungen sind ungenügend erfüllt; Es wird ein Auditabweichungsbericht erstellt. Abweichungen führen zum Nachreichen von Dokumenten oder zu einem Nachaudit. Die Nachbesserungsfrist zur Erfüllung der Auflagen beträgt maximal 2 Monate. n.r: nicht relevant (entfällt)		

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

Abweichungen		
	keine	
Hinweise		
	keine	

3. Ergebnisse des Audits		3.1 Genehmigungssituation		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung
1.	Verfügt die Anlage über die erforderlichen Genehmigungen?	☒ Ja ☐ Nein	Teil der BImSch- genehmigten Sortier-/Aufbereitungsanlage Weiherhammer (AZ 35-824-11/91 vom 30.04.1992) nach § 15 BImSchG beim Landratsamt Neustadt an der Waldnaab angezeigt und am 01.01.2014 in Betrieb genommen	OK
1.1	Wird die Anlage aufgrund einer → umweltrechtlichen → immissionsschutzrechtlichen Genehmigung betrieben?	☐ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein	Erteilt durch: LRA Neustadt a. d. Waldnaab	OK
1.2	Welche Abfallschlüsselnummern umfasst die Lagerung und Verarbeitung?	u.a.; 150102, 191212	In Übereinstimmung zu den zu zertifizierenden Inputmaterialien	OK
1.3	Sind aus den angelegten Genehmigungsunterlagen Kapazitätslimitierungen ersichtlich? Wenn ja: Auf welche Menge ist die Anlagenkapazität genehmigungsseitig limitiert?	☒ Ja ☐ Nein Max 520 t/a	Berücksichtigung im Rahmen der Kapazitätsbemessung siehe Punkt 2.6 Nicht durch die Genehmigung sondern durch die Anlagenleistung limitiert.	OK
1.4	Genehmigte Betriebszeiten	uneingeschränkt		
1.5	Wurde ein Nachweis zur Rechtsform vorgelegt?	☒ Ja ☐ Nein	Vorlage z.B. eines Handelsregisterauszuges HRA 1578; Abruf vom 23.04.2024	OK
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Fragen 1 bis 1.5 → keine				

3. Ergebnisse des Audits		3.2 Anlagentechnik		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung
2.	Technische Ausrüstung, Verfahrensführung und Betriebsweise der Anlage sind unter qualitativen und quantitativen Gesichtspunkten geeignet, die genannten Eingangsmaterialien zu den	☒ Ja ☐ Nein Siehe nachstehend		OK

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.2 Anlagentechnik		
	genannten Veredlungsprodukten zu verarbeiten.			
2.1	Kurze Anlagen- und Betriebsbeschreibung: (Das beigefügte vereinfachte Verfahrensfließbild gibt den anlässlich des Audittermins angetroffenen Ausführungsstand der Verfahrenstechnik wieder. (Optionale Prozessführungen sind gestrichelt dargestellt) Die Anlage besteht aus folgenden Bereichen und Komponenten 1. Anlieferbereich 2. Sortiertisch mit Löchern zur Absonderung von nicht spezifikationsgerechten Anteilen 3. Automatisches Befüllband 4. Befülltrichter 5. Vorshredder 6. Verdichterschnecke 7. Auslaufkanal (beheizbar zur Herstellung einer „Schmelzschichthülle“ um die Briketts) 8. Palettierung der Fertigstangen 9. Zwischenlager bis zum Abtransport 1. Anlieferbereich: Das zu bearbeitende Material wird im Anlieferbereich meist als Sackware oder lose im Container angeliefert. Im Anlieferbereich wird das angelieferte Material visuell auf Eignung kontrolliert und ggf. aussortiert bzw. zurückgewiesen. 2. Sortiertisch: Fremdstoffe oder Fehleinwürfe werden an einem Sortiertisch händisch durch das Bedienpersonal entfernt. Durch mehrere im Sortiertisch befindliche Löcher fallen diese Fremdstoffe in eine unterhalb des Sortiertischs stehende Störstoffbox und werden dort gesammelt. Gesammelte Störstoffe werden verwogen und anschließend gemeinsam mit den Reststoffen aus der Papiersortierung einer fachgerechten Entsorgung zugeführt. 3. Automatisches Befüllband: Über ein automatisches Befüllband wird das sortierte Material in den Befülltrichter befördert. Die Befüllung wird über die Presssteuerung automatisch gesteuert, somit ist ein Überfüllen nicht möglich und eine effektive Befüllung des Systems gewährleistet. 4. Befülltrichter: Der Befülltrichter übernimmt die Aufgabe der Materialvorhaltung für den Vorshredder. Zum Vermeiden von „Materialbrücken“ ist im Befülltrichter ein Rührwerk angebracht. 5. Vorshredder: Der Vorshredder zerkleinert das Material mittels zwei Reißmesserwellen auf eine Größe von 20 – 50 mm. 6. Verdichterschnecke: Die Schnecke presst die zerkleinerten Teile in den Druckkanal und verdichtet sie. Die dadurch erzielte Dichte variiert je nach Dichte und Typ des Eingangsmaterials von 250 bis 700 kg/m³. 7. Auslaufkanal: Im Auslaufkanal kann durch ein speziell entwickeltes Heizsystem bei Bedarf eine homogene Außenhaut um den verdichteten Block geschmolzen werden. Eine Re-Expansion ist somit ausgeschlossen. 8. Palettierung der Fertigstangen			

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel

Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.2 Anlagentechnik		
	Der am Auslauf der Maschine mit gleichmäßiger Geschwindigkeit austretende formstabile Block wird durch das Bedienpersonal auf einer Palette formschlüssig palettiert. Eine dafür bereitgestellte Elektroameise wird als Hilfsmittel verwendet. Zur Transportsicherung werden die palettierten Blöcke mittels Umreifungsband und Stretchfolie gesichert. 9. Zwischenlager bis zum Abtransport: Die versandfertigen Paletten werden im Zwischenlager bis zum Erreichen einer wirtschaftlichen Transportmenge zwischengelagert.			
2.2	Folgende Verfahrensschritte wurden zur Eignungsfeststellung für die Verarbeitung des Eingangsmaterialien als wesentliche Beurteilungskriterien herangezogen: Alle oben genannten	Verfahrenstechnische Grundoperation - Zerkleinerung, - Störstoffabscheidung - Strangpressen (Brikettierung).		
2.3	Übereinstimmung mit installierter technischer Ausrüstung	☒ Ja ☐ Nein	Anlagenbegehung mit Abgleich	OK
2.4	Für welchen Durchsatz ist die Anlage nach Betreiberangabe ausgelegt?	ca. 150+250 kg/h	Begrenzt durch den Durchsatz der Strangpresse	OK
2.5	Sind hinsichtlich der Betriebsweise bei der Verarbeitung o. a. Materialien Besonderheiten anzumerken? Wenn ja, welche?	☐ Ja ☒ Nein	Geregelt in VAWH 42 Brikettieranlage; Stand 31.03.2025	OK
2.6	Welche Outputströme gibt es? - Hauptprodukt(e): Formstabile Blöcke (Briketts) - Nebenprodukt(e): keine - Abfälle/Rejecte: Sortierreste	Vollständig dargestellt und in der Anlagenbilanz dokumentiert	Abweichung In- und Outputströme, bestandsbereinigt 1,5%	OK
2.7	Sind systematische Ausschleusungen spezifikationsgerechter Anteile zu verzeichnen? Wenn ja, für welche Bestandteile welcher Fraktion?	☐ Ja ☒ Nein	Finden systematische (gezielte) Überführungen regulärer Inputbestandteile in die Aufbereitungsreste in nennenswertem Umfang statt oder sind diese für einzelne Inputmaterialien in nennenswertem Umfang (> 5 % Punkte des Inputs) zu erwarten, ist für die betroffenen Inputmaterialien die Eignungsfeststellung zu versagen.	OK
2.8	Findet bei Kunststoffverbunden eine Verwertung der Nebenmaterialien statt?	☐ Ja ☐ Nein ☐ verbleibt im Produkt (EBS) ☐ werkstofflich über Dritte ☐ sonstige Verwertung	spezifikationsgemäß keine Kunststoffverbunde	OK
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Fragen 2 bis 2.8 → keine				

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel

Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.3 Produktionsaufzeichnungen		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung
3.	Führt der Betrieb Produktionsaufzeichnungen, in denen die Verarbeitung der dem Geltungsbereich des VerpackG unterliegenden Eingangsmaterialien sowie die hierbei erreichten qualitativen, quantitativen und technischen Leistungsmerkmale vollständig prüfbar/plausibel abgebildet werden?	☒ vollständig prüfbar ☐ plausibel	Vorhandensein der Produktionsstatistik; Plausibilisierung der Produktionsstatistik in sich und anhand der technischen Leistungsmerkmale der (Teil-) Anlage.	OK
3.1	Die Anlieferungen werden dispositi- onsweise auf Grundlage welcher Ver- wiegunen in den Lagerbestand auf- genommen?	☒ Inputverwie- gung ☐ Absenderver- wiegung	Prüfung der Produktionsstatistik durch Abgleich mit Primärbelegen –mindestens Input und Produkte für einen Zeitraum von in der Re- gel einem Monat (Ausnahmen oder Abweichungen hiervon sind im Einzelnen zu begründen).	OK
3.2	Die Dokumentation aus dem Lagerbe- stand zur Verarbeitung erfolgt:	Beschreibung: Jahreslagerbe- stände werden do- kumentiert für Rohware (unverar- beitet) und Fertig- ware	Dies betrifft alle Eingänge in die Produktion	OK
3.3	Insofern ist die Verarbeitung über Pri- märbelege prüfbar dokumentiert.	☒ Ja ☐ Nein		OK
3.4	Erzeugte Produkte werden wie folgt dokumentiert:	Produkt: Briketts Dokumentation: Ausgangsverwie- gung	Siehe Anmerkungen zu Punkt 3.1 Neben der Ausgangsverwiegung des Erzeugers ist i.d.R. zusätzlich die Eingangsverwiegung der Emp- fänger vorhanden.	OK
3.5	Verkäufe werden wie folgt belegt und dokumentiert:	Siehe vor	Siehe vor	OK
3.6	Nebenprodukte werden wie folgt do- kumentiert: (Angabe für alle Nebenprodukte)	Produkt: Metalle analog Produkt	Siehe vor	OK
3.7	Produktionsabfälle werden wie folgt dokumentiert:	Abfallstrom: Auf- bereitungsreste Dokumentation: analog Produkt	Siehe vor; Lückenloser Nachweis der Reste als AVV 191212 - Abfall aus der mechanischen Behandlung an eine zertifizierte Anlage	OK
3.8	Wie werden die Daten in die Produkti- onsstatistik eingepflegt?	☐ zeitnah ☒ automatisch	Die Übernahme wird durch die Er- stellung von Wiegescheinen/Lie- ferscheinen direkt in der Abfall- wirtschafts-EDV dokumentiert	OK
3.9	Wie werden die Daten aggregiert?	☒ als Tages- ☐ als Monats- ☐ als Jahresstatis- tiken	Mindestanforderung: Monatssta- tistik. Tageswerte werden zu Mo- natswerten aggregiert	OK

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel

Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.3 Produktionsaufzeichnungen		
3.10	Wird ein Inventurabgleich bei Input- und Produktlagerbeständen durchgeführt?	☐ monatlich ☒ jährlich	Mindestanforderung: Jahresinventur	OK
3.11	Die Produktionsstatistiken lassen sich jeweils auf Primärbelege (Dokumente als Original oder als Duplikat sowie originäre Betriebsaufzeichnungen) zurückführen.	☒ Ja ☐ Nein	Siehe Anmerkung zu Punkt 3.1	OK
3.12	Werden in den Schichtprotokollen - Zuschlagstoffe - Betriebsmittelverbräuche - Betriebszeiten - Stillstandzeiten - Stromverbräuche erfasst?	☐ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein	n.r.; Laufzeit 2024; 11.094h – 11.998h = 904 Bh	OK
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Fragen 3 bis 3.12 → keine				

3. Ergebnisse des Audits		3.4 Status		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung
4.	Die Anlage wird (a) aufgrund der Produktmerkmale (b) aufgrund einer Vermarktungsprüfung als (c) Veredlungsanlage (d) Letztempfängeranlage als (e) werkstofflich (f) sonstige Verwertung (g) Mischform eingestuft?	☒ ☒ ☒ AB ☐ ☒ werkstofflich ☐ ☐	Zu (a): Die Einstufung als Letztempfänger aufgrund der Produktmerkmale erfolgt nur für die Fälle in 4.1 (a) bis (c). Zu (b): Für die Fälle 4.1 (d) bis (i) ist die Vermarktungsprüfung führend. Zu (c) und (d) Sofern eine Anlage sowohl Letztempfänger als auch Veredler ist, ist der Buchungsschlüssel/das Buchungsverfahren anzugeben. Sofern der Empfänger Veredler ist und/oder sowohl werkstoffliche als auch sonstige Produkte herstellt, so ist die entsprechende Quote entweder anhand der Inputmaterialien oder anhand des tatsächlichen Einsatzes zu spezifizieren.	OK
4.1	Es gibt folgende Produkte der Verarbeitung: (a) Regranulate (b) Fertigerzeugnisse (c) Produkte mit GRS-Gütesiegel (d) PET-Flakes (e) Mahlgut (f) PO-Agglomerate (g) MKS-Agglomerate (h) EBS	☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein		OK

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.4 Status		
	(i) Sonstige	☒ Ja ☐ Nein	EPS/ EPP Stangen/ Briketts	
4.2	Die Produktqualitäten sind in Produktspezifikationen definiert, die auch der Vermarktung zugrunde liegen.	☒ Ja ☐ Nein Lückenlose Überwachung des Anlagenoutputs	Sofern der Betrieb über ein aktuell zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem verfügt, ist die Prüfungsstichprobe im Ermessen des Auditors zu reduzieren.	OK
4.3	Die Einhaltung der Spezifikationen/ Abnehmerqualitätsanforderungen unterliegt in wesentlichen Parametern	☐ einer Regelüberwachung ☒ einer Qualitätssicherung	Seitens der Abnehmer EPS Weiterverarbeiter/ LE gelten die im EPS-Recycling allgemeingültigen Vorgaben	OK
4.4	Vollständige Auflistung aller Abnehmer (> 50 t) für den Prüfungszeitraum mit Angabe der belieferten Menge	☐ Ja ☒ Nein Lediglich 2 Abnehmer für das Hauptprodukt	Empfänger ist LE mit gültigem Letztempfängernachweis Zert. Reg Nr. 2024-07-14-BOE-HB-VerpackG gültig bis 31.07.26	OK
4.4a	Wurde eine - Vermarktungsprüfung - Prüfung der Produktausgänge durchgeführt?	☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein	Vermarktungsprüfung, stichprobenartig (i.d.R. 1 Monat) durch Abgleich mit Primärbelegen. Siehe auch 7.8 Prüfungszeitraum am 08.04.2025	OK
4.4b	Wodurch wurden die Lieferungen belegt?	☒ WS Ausgang ☒ Lieferscheine ☐ Ladelisten ☐ CMR-Frachtformulare ☒ Rechnungen ☐ WS Eingang Abnehmer	Vollständige Abbildung im Betriebstagebuch Die Vermarktung der Materialien im benannten Zeitraum wurde über Lieferscheine, Wiegescheine und Rechnungen aus dem Betriebstagebuch vollständig nachvollzogen. Für alle Abnehmer der brikettierten Ware liegen gültige Zertifikate als Letztempfänger vor.	OK
4.4c	Ergab die Prüfung von aussagekräftigen Unterlagen zur Art des Produkteinsatzes der belieferten Betriebe, dass dort keine weiteren abfallwirtschaftlichen Behandlungsschritte stattfinden?	☒ Ja ☐ Nein	Die Feststellung bzw. Bemessung der Verwertungseignung, der Verwertungskapazität und der Einstufung bezüglich Verfahrens- und Verwertungsart erfolgt auf der Grundlage von Sichtkontrollen inkl. einer Eingangsprüfung. Das Verfahren ist grundsätzlich geeignet, die Klassifizierung spezifikationskonform zu gewährleisten	OK
4.4d	Ergebnis der Prüfung: Der unmittelbare Einsatz der Produkte ist ohne weitere abfallwirtschaftliche Behandlungsschritte aus technischer Sicht	☐ plausibel ☒ nicht a priori plausibel	Die Briketts/ Stangen werden u.U. beim LE wieder aufgemahlen	OK

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.4 Status		
4.4e	Ergebnis der Vermarktungsprüfung: Die Produkte wurden im Prüfungszeitraum ausschließlich an Produktionsbetriebe vermarktet.	☒ Ja ☐ Nein	Siehe vor; Für alle Abnehmer der brikettierten Ware liegen gültige Zertifikate als Letztempfänger vor	OK
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Fragen 4 bis 4.4 → keine				

3. Ergebnisse des Audits		3.5 Bilanz und Veredlungs- / Verwertungsquote		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung
5.	Die Produktausbeute beträgt Die Stoffbilanz ist in sich - schlüssig - plausibel	91,2 % ☒ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein Bilanzabweichung von 3% plausibel	Die Störstoffe werden gemeinsam mit den Resten aus der Papiersortierung ausschließlich über zertifizierte Anlagen ordnungsgemäß entsorgt. Nachweise darüber wurden lückenlos eingesehen. Bilanzabweichungen von 1,5 % sind als plausibel zu erachten, insbesondere durch Ungenauigkeiten bei der Umrechnung der volumetrischen Erfassung und auch vor dem Hintergrund, dass bis zu 3% Störstoffanteil als spezifikationsgerecht gelten.	OK
5.1	Welche Produktionsstatistik wurde dem Prüfzeitraum zugrunde gelegt?	01.01.-31.12.2024		OK
5.1a	Für den Zeitraum wurde hieraus die Übereinstimmung mit der Primärdokumentation geprüft.	☒ Ja ☐ Nein Prüfung des Gesamtjahres	Prüfergebnis (siehe auch Punkt 2.3):	OK
5.1b	Bilanz: Inputströme AB: 8,44 t (=EB 2023) Eingänge: 49,98 t Summe 58,42	Sieh nebenstehend	Bezieht sich auf den Betrachtungszeitraum und lediglich EPS	OK
5.1.c	Bilanz: Outputströme 1. Produkte – 41,46 t 2. Nebenprodukte – 0 t 3. Aufbereitungsreste – 4,3 t 4. EB verarbeitet – 11,79 t Summe: 57,55 t	Sieh nebenstehend	Bezieht sich auf den Betrachtungszeitraum.	OK
5.2	Für den Zeitraum 01.01.- 31.12.2024 wurden die Originalbelege über die Hereinnahme in die Produktion für die Anlieferungen eines vom Auditor benannten Zeitraums geprüft. Die eigene Verarbeitung bzw. der Verbleib konnte	☒ Ja ☐ Nein <u>Belege:</u> - EPS Eingänge (wme u gewerblich) - EPS Ausgänge	Prüfung nur für Letztempfänger ohne schlüssige bzw. prüfbare Massenbilanz	OK

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel

Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.5 Bilanz und Veredlungs- / Verwertungsquote		
	anhand der Primärbelege (Schichtenprotokolle, Laufzettel o. ä.) nachvollzogen werden.	Einschränkungen: keine		
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Fragen 5 bis 5.2 → keine				

3. Ergebnisse des Audits		3.6 Kapazität		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung
6.	Entspricht die ausgewiesene Kapazität den für den Prüfzeitraum nachgewiesenen Durchsätzen oder wurde die ausgewiesene Kapazität unter Berücksichtigung der Dimensionierung von Kernprozessen abgeschätzt? Bei der Kapazitätsbemessung werden Begrenzungen, die sich aufgrund von Produktqualitätsparametern absatzseitig ergeben, berücksichtigt.	☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein	Vorlage Schichtenprotokolle und Betriebszeiterfassung. Im diskontinuierlichen Betrieb hat die Anlage ihren Solldurchsatz nicht erreicht und ist (inkl. in der Bilanz nicht berücksichtigtem EPP) mit knapp 100 kg/ Bh am unteren Ende der Sollkapazität betrieben worden.	OK
6.1	Die Kapazitätsbemessung wurde aufgrund der plausibilisierten Produktionsaufzeichnungen für folgenden Zeitraum vorgenommen: Für folgenden Zeitraum wurden die Produktionsaufzeichnungen auf Übereinstimmung mit den Originalbelegen geprüft:	Zeitraum 01.01.- 31.12.2024		OK
6.2	Welcher Durchsatz wurde im Betrachtungszeitraum erzielt?	<0,1t /h		OK
6.3	Von welcher Jahreskapazität wird ausgegangen?	Berechnung: 0,15 t/h * 5 d/Woche * 8h/d * 52 Wochen = 312 t/a 0,25 t/h * 5 d/Woche * 8h/d * 52 Wochen = 520 t/a.	Bei höherer Auslastung und kont. Betrieb (Anheizzeiten und Leerfahrzeiten fallen weniger ins Gewicht)	OK
6.3a	Die Kapazitätsfeststellung kann nicht durch Hochrechnung erzielter Leistungsdaten vorgenommen werden. Wie wurde veranlagt (6.3b bis 6.3d)?	Nicht zutreffend		OK

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.6 Kapazität		
6.3b	Die technische Kapazität ist größer als der genehmigte Durchsatz; daher wird die genehmigte Jahreskapazität festgestellt.	Kapazität durch Anlage technisch beschränkt	Alternative zu 6.3, nur ausfüllen, wenn zutreffend	OK
6.3c	Die technische Kapazität ist für das Inputmaterial nicht führend, da hierfür nur begrenzte Abnahmekontingente bestehen.	Nicht zutreffend		OK
6.3d	Die technische Kapazität ist für das Inputmaterial nicht führend, da aufgrund der geforderten Produktqualitäten eine Vermischung mit höherwertigen ☐ Rohstoffen ☐ Abfällen erforderlich ist.	Nicht zutreffend		
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Fragen 6 bis 6.3d → keine				

3. Ergebnisse des Audits		3.7 Mengenstromnachweis		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung
7.	Das Belegwesen und die Datenaufbereitung genügen den Anforderungen des Mengenstromnachweises und den Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung. Die eigene Verarbeitung wurde nachgewiesen.	☒ Ja ☐ Nein		OK
7.1	Verfügt der Standort über eine eigene geeichte Waage? Wenn nein, wo wird verwogen?	☒ Ja ☐ Nein	2 + 4. Alle Ein- und Ausgänge werden mit eigenen geeichten Waagen verwogen. Die Straßenfahrzeugwaage mit dem Eichschein E-006-22-00283 ist bis zum 31.12.25 gültig	OK
7.2	Konnte der Wareneingang mit folgenden Primärbelegen dokumentiert werden? - Absenderwiegescheine - Eingangswiegescheine mit allen Pflichtangaben - Frachtformulare - Lieferscheine - Rechnungen - Einkaufskontrakte	☐ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein	Vorlage vollständiger Belege für Mengenbewegungen für einen vom Auditor benannten Zeitraum (i.d.R. 1 Monat) Summenabgleich mit Anliefer/ Produktionsstatistik Belegprüfung auf Wiegescheindokumentierte Sender-Empfänger-Beziehung Vollständigkeit der Nachweise Zuordnung zu Verpflichteten	OK

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.7 Mengenstromnachweis		
7.3	Wurde der Eingang für den Prüfzeitraum anhand einer Stichprobe geprüft?	☒ Ja ☐ Nein	Vollständige Prüfung möglich und erfolgt	OK
7.4	Belegt die vorgelegte Dokumentation umfänglich die Sender-Empfänger-Beziehung sowie die summarisch gebuchten Mengen?	☒ Ja ☐ Nein ☒ Ja ☐ Nein		OK
7.5	Durch welche Unterlagen wurde die Hereinnahme in die Produktion belegt?	Eingangswiegescheine und Tagesproduktionsprotokolle	Vollständige Prüfung	OK
7.6	Wer ist zuständig für die Belange des Mengenstromnachweises?	Anlagenbetreiber	VAWH 42 Brikettierpresse; Herr Schmid	OK
7.7	Die Ausgänge der erzeugten Vorprodukte wurden mit folgenden Primärbelegen dokumentiert: - Ausgangswiegescheine mit allen Pflichtangaben - Eingangswiegescheine des Empfängers - „wie unter 7.2“	☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein	Nicht zutreffend; keine Vorprodukte	
7.8	Belegt die vorgelegte Dokumentation umfänglich die Menge sowie die Sender-Empfänger-Beziehung?	☐ Ja ☐ Nein ☐ Ja ☐ Nein	Nicht zutreffend; keine Vorprodukte	
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Fragen 7 bis 7.10 → keine				

3. Ergebnisse des Audits		3.8 Abfallentsorgung		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung
8.	Wurde die ordnungsgemäße Entsorgung der Produktionsabfälle nachgewiesen?	☒ Ja ☐ Nein		OK
8.1	Welche Produktionsabfälle fielen an und wie wurden sie entsorgt?			
	Aufstellung: Aufteilung Müll aus Box 2024.xlsx mit zugehörigen Ausgangsbelegen			
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Fragen 8 bis 8.1 → keine				

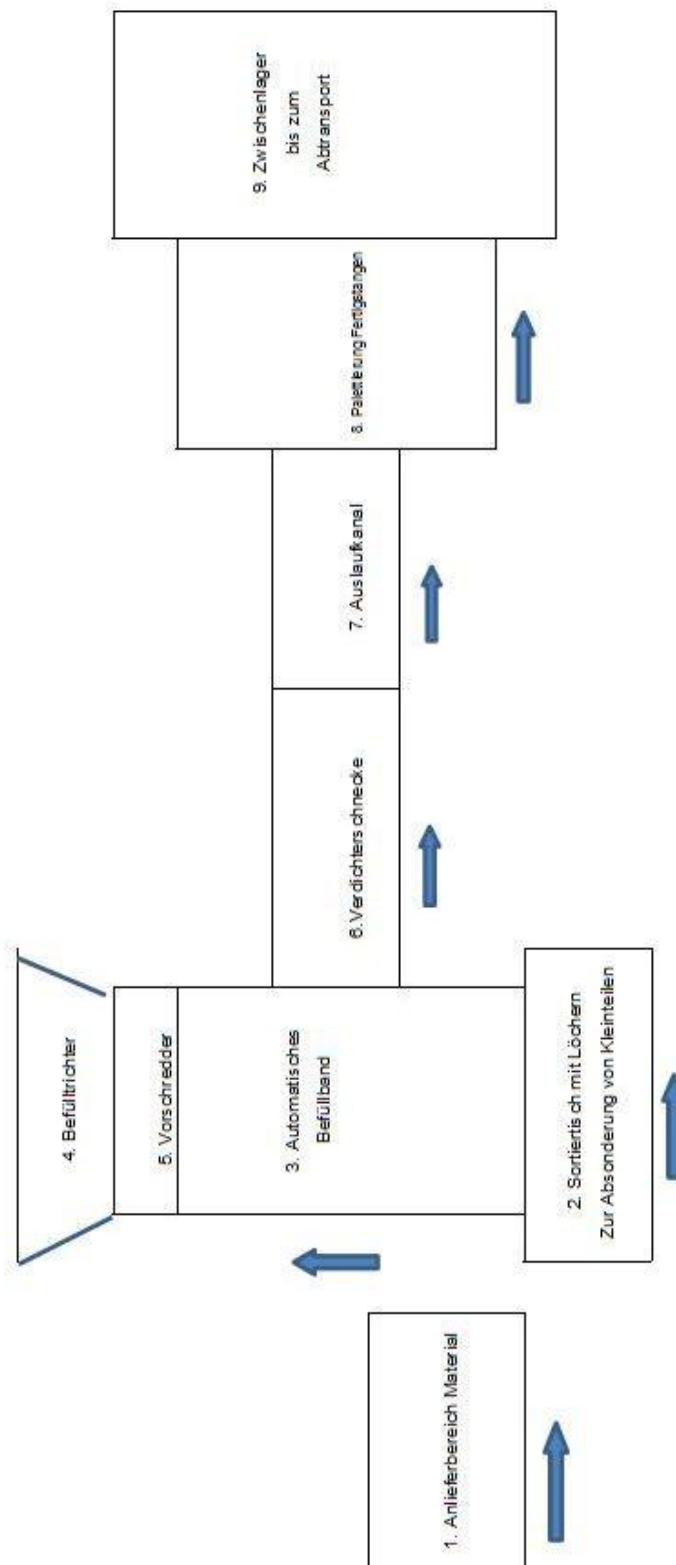
3. Ergebnisse des Audits		3.9 Gutachten/Testate		
Nr.	Fragen	Ergebnisse/ Bemerkungen/ Ergänzungen	Hinweise für den Sachverständigen/ Nachweise	Bewertung

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

3. Ergebnisse des Audits		3.9 Gutachten/Testate		
9.	Zur Zertifizierung wurden folgende Gutachten / Testate in die Bewertung einbezogen:	Zertifikat nach DIN EN ISO 9001	gültig bis 10.06.2027 Reg Nr 90595104/11	
		Zertifikat nach EfbV	gültig bis 25.10.2025	
Anmerkungen/Einschätzung durch den Sachverständigen zu Frage 9 → keine				

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

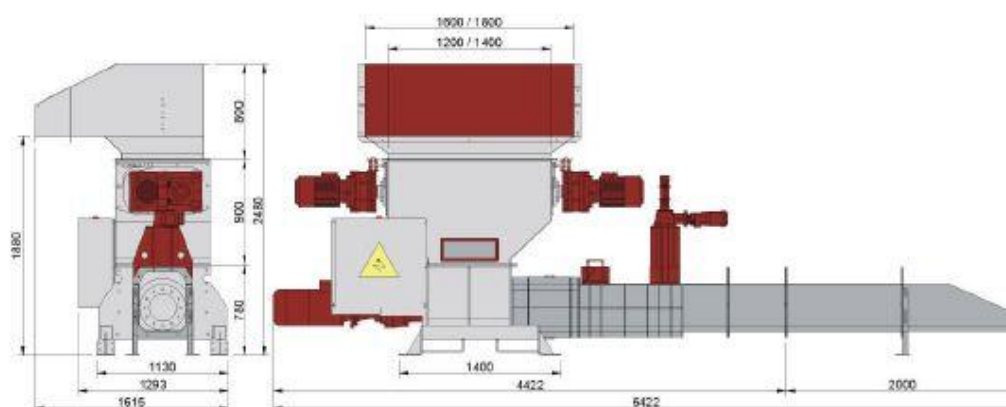
Anlage 1 Fließbild der Anlage; Prozessbeschreibung und technische Daten



Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP



Aufstellmasse



Technische Daten		LION 400 B1200	LION 400 B1400
Durchsatz ¹⁾	(Kg/h)	150 - 250	150 - 250
Geeignetes Material		EPS, XPS, EPP, EPE, PUR	EPS, XPS, EPP, EPE, PUR
Tagesmengen ¹⁾	(Kg/Tag)	500 - 1500	500 - 1500
Verarbeitbare Materialdichten	(Kg/m³)	10 - 80	10 - 80
Automat. Pressdruckregulierung		Ja	Ja
Oberflächenschmelztechnik		Ja	Ja
Verdichtung ¹⁾	(Kg/m³)	250 - 700	250 - 700
Blockmasse	(mm)	400 x 400	400 x 400
Befüllöffnung LxB	(mm)	1200 x 700	1400 x 700
Befüllhöhe	(mm)	1880	1880
Gewicht	(Kg)	2100	2300
Aufstellmasse LxBxH	(mm)	6422 x 1615 x 2480	6422 x 1615 x 2480
Installierte Motorleistung	(KW)	41,8	41,8
Elektrischer Anschluss		3 x 400V 50Hz	3 x 400V 50Hz

¹⁾ je nach Materialtype und Materialdichte

Optionen

- Beschickungsband zur effektiveren Befüllung des Systems

Technische Änderungen vorbehalten / Alle Angaben ohne Gewähr



03_LION_400_B_Technisches_Datenblatt_R100.doc

© by HEGER GmbH & Co KG

www.heger-recycling.de

Prüfbericht Bergler GmbH & Co. KG, Mantel
Anlage zum Verpressen u. Brikettieren von Verpackungen aus EPS u. EPP

Anlage 2 Muster eines Wiegescheins Warenausgang

Wiegeschein-Nr.: WS839321		Abgang	
Wiegeschein		Bergler	
Standort: Papiersortieranlage, Weiherhammer		zuverlässig – umweltbewusst – zukunftsorientiert	
Abnehmer		Beiförderer	
[Redacted]		52509	
		Diverse	
		Diverse 0 00000 Diverse	
Bestell-Nr. [Redacted] 8183	Herkunft / Stadt	DispoNr.:	
KFZ-Kennzeichen [Redacted] 9	Lieferschein-Nr.: LS1005028	Datum 08.11.2024	
1	Sorten-Nr. Styropor Output Abfallschlüssel 19 12 04 Entsorgungsnachw.	Abfallbezeichnung Styropor Output Einfahrgewicht 10,140 t P1 Protokoll-Nr. Uhrzeit 12:01	Ausfahrgewicht 11,770 t P2 Protokoll-Nr. Uhrzeit 1759 13:02
		Menge	1,630 t
Bemerkung 17 Paletten			

Messwerte aus frei programmierbarer Zusatzanordnung. Die gedachten Messwerte können eingesehen werden.

3846 1517
Lb
15
Re
Re
Re
120

3846 1517


 Wäger: Wolfgang Schmid


 Unterschrift Abholer

Ramler Zentrals Tel: 089/550202 0 Fax: 089/550203 20 Provenienza Str. 12 82728 Weiherhammer