



Acceptatie- en verwerkingsbeleid, administratieve organisatie en interne controle van Solidus Solutions, Oude Pekela

AV-AO&IC

19 juli 2023

Verantwoording

Titel	Acceptatie- en verwerkingsbeleid, administratieve organisatie en interne controle van Solidus Solutions, Oude Pekela
Opdrachtgever	SOLIDUS SOLUTIONS Oude Pekela B.V.
Projectleider	
Auteur(s)	
Tweede lezer	
Uitvoering meet- en inspectiewerk	
Projectnummer	1282770
Aantal pagina's	18
Datum	19 juli 2023
Handtekening	Ontbreekt in verband met digitale verwerking. Dit rapport is aantoonbaar vrijgegeven.

Colofon

TAUW bv
Handelskade 37
Postbus 133
7400 AC Deventer
T +31 57 06 99 91 1
E info.deventer@tauw.com

Inhoud

1	Inleiding	5
1.1	Achtergrond.....	5
1.2	Achtergrond AV-AO/IC	5
2	Het acceptatieproces.....	6
2.1	Het acceptatieproces	6
2.1.1	Algemene acceptatie-eisen.....	6
2.1.2	Acceptatie van eigen afvalstoffen	7
2.1.3	Acceptatie van afvalstoffen van derden	7
2.2	De vooracceptatie	7
2.2.1	Doel van de vooracceptatie.....	7
2.2.2	Te accepteren afvalstoffen en hun herkomst	8
2.2.3	Mogelijke verontreinigingen/gevaarlijke en giftige stoffen en ZZS	8
2.2.4	Het proces van de vooracceptatie	9
2.3	De acceptatie	9
2.3.1	Registratie van gegevens.....	11
2.3.2	Afwijkingen in het acceptatieproces.....	11
3	Het verwekingsbeleid	12
3.1	De verwerkingsroute	12
3.2	Monitoring van het proces	13
3.3	Vrijkomende reststromen	13
4	Monsterneming en analyse	14
5	Algemene eisen.....	14
6	Administratieve organisatie en interne controle	14
6.1	Risico van de acceptatie en verwerking van afvalstoffen.....	15
6.2	Interne/administratieve organisatie	15
6.3	Administratieve vastleggingen	15
6.3.1	Primaire vastleggingen.....	15
6.3.2	Identificering en tracering van vrachten	16
6.3.3	Vastleggingen	17
6.4	Interne controle	17

6.4.1	Controle op juistheid van metingen.....	17
6.4.2	Controle afwijking van het AV-beleid	17
6.4.3	Controle meldingen ontvangen en afgegeven (afval)stoffen	17
6.4.4	Kalibratie van meetapparatuur	17
6.5	Monitoring	17
Bijlage 1	Acceptatiecriteria rejects	
Bijlage 2		

1 Inleiding

1.1 Achtergrond

Solidus Solutions (hierna: Solidus) is een Europese producent van massief karton en massiefkartonnen verpakkingen. Solidus biedt een uitgebreid assortiment recyclebare verpakkingsopties en is gespecialiseerd in de productie van massief karton en massiefkartonnen verpakkingen. Er wordt geleverd aan verschillende branches waaronder de voedselbranche, de luxesector en diverse industrieën. Het bedrijf bestaat inmiddels meer dan 150 jaar en heeft diverse bedrijfslocaties (vijf kartonfabrieken, elf convertings fabrieken en twee verkoopkantoren) in Europa. Solidus Solutions stelt meer dan 1000 medewerkers tewerk en heeft een totale productiecapaciteit van 350.000 ton.

Solidus vraagt een omgevingsvergunning aan voor het veranderen van de (werking van de) inrichting, ingevolge de Wet algemene bepalingen omgevingsrecht (Wabo). De onderhavige locatie van Solidus bevindt zich in Oude Pekela aan de W.H. Bosgrasstraat 82. Door het innemen van de rejets en het verbranden hiervan in de reJECTverwerker gaat Solidus afvalstoffen innemen van buiten de inrichting en deze verwerken. Hiermee wordt Solidus een afvalverwerker van extern ingenomen afvalstoffen. Vergunningplichtige bedrijven die afvalstoffen ontvangen moeten veelal beschikken over een acceptatie- en verwerkingsbeleid (hierna AV-beleid) en een beschrijving van de administratieve organisatie en interne controle (hierna AO/IC).

De huidige bedrijfsvoering (verwerken van oud papier, nuttige toepassing) valt onder de uitzondering van het Bor bijlage I, onderdeel C, categorie 28.10.29. Deze activiteit met afval is toegestaan zonder dat een omgevingsvergunning milieu nodig is. Het verwerken van oud papier is derhalve niet opgenomen in dit AV-AO/IC.

1.2 Achtergrond AV-AO/IC

De overheid vindt het belangrijk om afvalstoffen die door een organisatie ontvangen worden, gestructureerd te kunnen volgen. Hiervoor is het van belang om te weten welke afvalstoffen een bedrijf ontvangt en verwerkt.

Overeenkomstig het LAP 3 dienen afvalverwerkende bedrijven daarom te beschikken over een adequaat AV beleid en toereikende procedures met betrekking tot het AO/IC. De vereisten aan deze procedures zijn opgenomen in het Beleidskader Deel D3 van het LAP 3. De vergunninghouder is zelf verantwoordelijk voor het opstellen en naleven van een AV-beleid en een AO/IC. Deze documenten behoeven wel goedkeuring van de overheid. Dit wordt gereguleerd in de omgevingsvergunning.

Deze rapportage beschrijft het AV-beleid en AO/IC van Solidus, locatie Oude Pekela. Het onderhoud, naleven en beheer van dit AV-beleid en AO/IC is de verantwoordelijkheid van alle medewerkers; de directie is eindverantwoordelijk.

Om de effectiviteit en de efficiëntie van het acceptatie- en verwerkingsbeleid en de administratieve organisatie te waarborgen, worden periodiek interne controles (audits) uitgevoerd. De resultaten van deze interne controles worden vertaald naar verbetermaatregelen die het systeem naar een hoger niveau tillen.

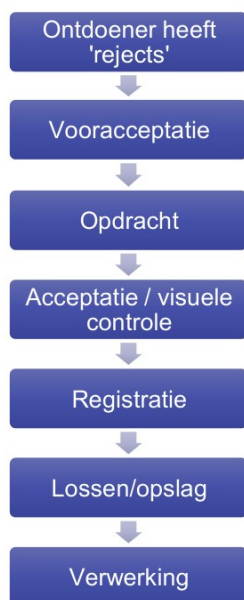
De directie zorgt ervoor dat de organisatie op de hoogte is van het AV-beleid. Het bevat voor de medewerkers alle informatie die nodig is bij het uitvoeren van de activiteiten die betrekking hebben op de acceptatie en bewerking van afvalstoffen. Het beleid en de bijbehorende documentatie worden verstrekt aan alle medewerkers die activiteiten uitvoeren betreffende de acceptatie, verwerking, afvoer en de administratie van afvalstoffen.

2 Het acceptatieproces

In dit hoofdstuk wordt meer specifiek ingegaan op het acceptatieproces (paragraaf 2.1) en het afval dat het bedrijf accepteert. Het betreft hier enkel de rejects afkomstig uit het grondstoffenreinigingsproces van eigen kartonfabrieken van Solidus (Coevorden, Groningen-Hoogkerk, Bad Nieuweschans en Oude Pekela zelf).

2.1 Het acceptatieproces

In Figuur 2.1 is het acceptatieproces van Solidus schematisch weergegeven.



Figuur 2.1 Schematische weergave van het acceptatieproces van Solidus

2.1.1 Algemene acceptatie-eisen

De rejectverwerker in Oude Pekela verwerkt rejects afkomstig uit het grondstoffenreinigingsproces van de eigen kartonfabrieken van Solidus.

Deze rejets bestaan uit niet-gevaarlijke reststoffen die vrijkomen bij de verpulping van papier- en kartonafval en bevat bijvoorbeeld briefvensters, folies, resten papiervezels, etc.

Vervuiling/afwijkende materialen worden er in het verpulpsproces al uit verwijderd. Dit zijn grotere en zwaardere bestanddelen zoals nietjes, zand, glas, batterijen, etc. Hierdoor zijn alleen lichtere en kleinere deeltjes nog aanwezig in de rejets. In de acceptatiecriteria is beschreven hoeveel van deze afwijkende materialen aanwezig mogen zijn (Bijlage 1). Andere reststromen uit de papierproductie vallen niet onder rejets en worden derhalve ook niet geaccepteerd.

Samengevat gelden bij acceptatie van de rejets voor de rejectverwerker in Oude Pekela de volgende algemene acceptatie-eisen:

- Afkomstig uit het grondstoffenreinigingsproces van een van de 4 Solidus locaties in Nederland
- Hoeveelheid vervuiling/afwijkende materialen onder de maximale waarden in de acceptatiecriteria
- Vrij van gevaarlijke stoffen
- Voldoen aan de voorgeschreven samenstelling
- Voorzien van een Euralcode op het transportdocument
- Voorzien van de juiste transportdocumenten

Steekproefsgewijs worden de rejets na storten in de put nog nader geanalyseerd op de criteria in Bijlage 1. De monsternamen- en analyseprocedures zijn beschreven in Hoofdstuk 4.

2.1.2 Acceptatie van eigen afvalstoffen

Solidus neemt enkel rejets in vanuit de eigen Solidus papierfabrieken. Indien voldaan wordt aan de algemene acceptatie-eisen zijn hieraan geen bijzondere risico's met betrekking tot de acceptatie verbonden. Aanvullende acceptatie-eisen zijn hier dan ook niet noodzakelijk.

2.1.3 Acceptatie van afvalstoffen van derden

Niet van toepassing; Solidus accepteert enkel rejets uit de eigen processen.

2.2 De vooracceptatie

Onder vooracceptatie wordt verstaan het stadium van de acceptatieprocedure vanaf het moment dat de ontdoener van de afvalstoffen contact heeft gezocht met Solidus om het afval aan te kunnen aanbieden, tot het moment van de fysieke aanlevering.

2.2.1 Doel van de vooracceptatie

Het doel van de vooracceptatie is te beoordelen of de aangeboden afvalstof, ongeacht de grootte van de vracht of partij, ingenomen kan worden op grond van wet- en regelgeving (inclusief vergunningen) en op grond van financiële en logistieke overwegingen.

De vooracceptatie bij Solidus is eenduidig. Zij krijgen enkel rejets aangeboden van de vier eigen papierfabrieken van Solidus en alle rejets worden onder dezelfde EURAL code geaccepteerd. Het betreft zeer goed gedefinieerde en constante afvalstromen.

Hierdoor hoeft er maar één afvalstroomnummer per locatie afgegeven te worden en hoeft een contract (inclusief acceptatievoorwaarden et cetera) slechts één keer ondertekend te worden (mits er geen wijzigingen optreden). In feite is er hierdoor geen sprake van een vooracceptatieprocedure en vindt er enkel acceptatie plaats bij de feitelijke aanlevering van de rejects.

Het doel van de vooracceptatie bij Solidus is:

- Zorgen voor goede kwaliteit van de rejects
- Voorkomen dat procesverstorende stoffen in het proces terecht komen

2.2.2 Te accepteren afvalstoffen en hun herkomst

De rejectverwerker van Solidus in Oude Pekela accepteert rejects van de 4 papierfabrieken van Solidus in Nederland (Coevorden, Groningen-Hoogkerk, Bad Nieuweschans en Oude Pekela zelf).

De rejects worden geaccepteerd onder EURAL code 03.03.07:

03: Afval van houtbewerking en de productie van panelen en meubelen alsmede pulp, papier en karton

03: afval van de productie en verwerking van pulp, papier en karton

07: mechanisch afgescheiden rejects afkomstig van de verpulping van papier- en kartonafval

2.2.3 Mogelijke verontreinigingen/gevaarlijke en giftige stoffen en ZZS

Solidus hanteert acceptatiecriteria voor de acceptatie van de rejects (zie hoofdstuk 2.1.1 en 2.2.2 en Bijlage 1). Deze acceptatiecriteria zijn er voornamelijk op gericht om inmenging van procesverstorende materialen en stoffen te voorkomen.

De rejects (zoals touw en kunststof tijdschriftomhulsels die vrijkomen bij de verwerking van gescheiden ingezameld papier en karton) vallen onder sectorplan 3 (procesafhankelijk industrieel afval van productieprocessen). In het SGS Intron rapport¹ staat voor deze afvalstroom beschreven dat gekeken moet worden naar de samenstelling van de afvalstof om hiervoor de aanwezigheid van ZZS te bepalen. Een deel van de rejects bestaat uit papier(vezel) en een deel uit andere materialen zoals hierboven genoemd.

In het SGS Intron rapport staat voor sectorplan 4 (Gescheiden ingezameld/afgegeven papier en karton) van het LAP3 vermeld dat *'in mengstromen papier van huishoudelijke herkomst (of gelijkaardig daaraan) de kans verwaarloosbaar is dat er ZZS in aanwezig zijn boven de concentratiegrenswaarde genoemd in het LAP3. Het kan voorkomen dat in deze gemengde stroom incidenteel papier aanwezig is waarin een bepaalde ZZS is gebruikt. Echter, in relatie tot de totale inhoud van deze partijen is de concentratie te gering om rekening mee te houden.'*

¹ https://lap3.nl/publish/pages/138144/sgs_rapp_zzs_in_afvalstoffen_2020.pdf

De ZZS-houdende stromen industrieel papier zijn bijvoorbeeld industrieel thermisch papier, pH-indicatorpapier, papier voor fothermografie of andere specifieke partijen van specifieke aard, herkomst of samenstelling. In het verpulpsingsproces waarbij de rejets ontstaan is er altijd sprake van mengstromen papier, waardoor er in deze fase geen ZZS-houdende monostromen meer voorkomen. Ook zal het aandeel papier met ZZS in deze mengstroom erg klein zijn ten opzichte van de totale hoeveelheid gezien het feit dat slechts incidenteel papier aanwezig kan zijn met ZZS. Daarnaast bestaan de rejets die Solidus ontvangt slechts voor een deel uit papiervezel. Hierdoor zal het gehalte ZZS in de rejets wat afkomstig is uit het papier te verwaarlozen zijn (en zeker niet boven de concentratiegrenswaarde van 0,1 % aanwezig zijn).

De overige materialen die naast papiervezel aanwezig zijn in de rejets vallen onder andere sectorplannen van het LAP3. Het betreft hier met name kuststoffen (briefvensters, folie, bindmateriaal) en dit zullen altijd mengstromen zijn door de aard van het verpulpsingsproces. Deze kunststoffen vallen onder sectorplan 11 van het LAP3. Hiervoor staat in het SGS Intron rapport *'dat in partijen gemengd kunststofafval door de gemengde samenstelling de kans dat het gehalte van een ZZS de relevante concentratiegrenswaarde overschrijdt beperkt is tot de meest voorkomende weekmakers en vlamvertragers.'*

Sommige ZZS kunnen dus alsnog boven de concentratiegrenswaarde aanwezig zijn in gemengd kunststofafval. De verwachte ZZS in de verschillende kunststofstromen komen volgend bijlage b van het SGS Intron rapport echter niet voor in de toepassingen van de kunststoffen die in de rejets voorkomen. Ook komen de kunststoffen niet als monostroom in de rejets terecht (tijdens het verpulpsingsproces). Op basis hiervan kan geconcludeerd worden dat het gehalte ZZS in de rejets wat afkomstig is uit kunststoffen te verwaarlozen zal zijn.

2.2.4 Het proces van de vooracceptatie

Solidus accepteert enkel rejets vanuit het grondstoffenreinigingsproces van een van de vier eigen Solidus fabrieken in Nederland. Met de vestigingen zijn afspraken gemaakt op basis van bovengenoemde (acceptatie)voorwaarden. De aanbieders weten daardoor wat ze wel en niet aan kunnen leveren aan Solidus. Solidus moet garanderen/vastleggen dat enkel deze rejets ter verwerking worden aangeboden.

Als is vastgesteld dat de rejets van de aanbieder voldoen aan de acceptatiecriteria van Solidus, dan mag het materiaal aan Solidus geleverd worden. Gezien de situatie bij Solidus (enkel rejets van de vier eigen fabrieken, één EURAL code) is er feitelijk niet echt sprake van een vooracceptatiefase.

2.3 De acceptatie

Acceptatie van de afvalstoffen start op het moment dat de afvalstoffen bij Solidus op het terrein zijn aangekomen. Op dat moment is Solidus wel houder van de afvalstoffen maar heeft deze nog niet geaccepteerd.

De acceptatieprocedure kent navolgende stappen:

- Allereerst worden de transportdocumenten gecontroleerd of deze volledig zijn ingevuld. Als dit niet het geval is, kan er niet gestart worden met het lossen en dienen eerst deze documenten op orde te worden gebracht
- Als de transportdocumenten in orde zijn worden de betreffende documenten ondertekend en wordt de datum van ontvangst hierop vermeld. Solidus weet dat zij op dat moment de volledige verantwoordelijkheid over de afvalstof nemen (wordt daadwerkelijk geaccepteerd). Bij dit type afvalstoffen is het risico dat er niet aan de acceptatievoorwaarden wordt voldaan zodanig klein waardoor het niet kunnen verwerken bij Solidus (of elders) niet te verwachten is. Daarnaast zijn goede afspraken gemaakt over meerkosten als gevolg van het niet voldoen aan de acceptatievoorwaarden waardoor het (financiële) bedrijfsrisico en niet doelmatige verwerking eveneens nihil is. Juist op deze manier wordt geborgd dat de afvalstof (of ongewild verkregen afvalstoffen) op een doelmatige wijze worden verwerkt.
- De vrachtwagen wordt gewogen op de weegbrug
- Partij wordt door de dienstdoende operator van de rejectverwerker begeleid naar de loslocatie
- Tijdens lossen vindt steekproefsgewijs een (snelle) visuele inspectie plaats door de dienstdoende operator van de rejectverwerker van Solidus. Hij/Zij controleert dan op de aanwezigheid van visueel herkenbare onjuistheden/objecten
- Minimaal twee keer per jaar wordt per afvalstroomnummer/aanbieder ook een monster genomen en geanalyseerd (zie verder Hoofdstuk 4). Tevens worden bij wijzigingen in de samenstelling van de aangevoerde rejects of bij afwijkingen in de emissie van de installatie monsters genomen en geanalyseerd. De geanalyseerde partij wordt daarna wel met de overige partijen ter verwerking samengevoegd, terwijl de resultaten worden getoetst aan de acceptatiecriteria als benoemd in Bijlage 1. In het geval dat de resultaten buiten de specificatie liggen dan zullen hier acties op genomen worden wat betreft toekomstige leveringen van de aanbieder
- Indien er een partij (na analyse, zie Hoofdstuk 4) of materiaal (visuele controle tijdens lossen) in een partij wordt aangetroffen dat niet voldoet aan de acceptatievoorwaarden (ongewild verkregen afvalstoffen) dan wordt dit apart gehouden en conform de (milieu)eisen opgeslagen. Solidus draagt zorg voor de juiste (doelmatige) verwerking van deze ongewild verkregen afvalstoffen. Aanbieder wordt wel op de hoogte gebracht en er worden afspraken gemaakt om verkeerde leveringen in de toekomst te voorkomen
- Als vastgesteld is dat het materiaal voldoet aan de acceptatievoorwaarden dan wordt het gelost in de stortput. Van daaruit start de verwerking (zie Hoofdstuk 3)
- Na lossen vertrekt de chauffeur en de wagen wordt uitgewogen waarmee het aanlevergewicht wordt vastgesteld (later noodzakelijk voor het doen van meldingen aan het LMA)

(Afval)transporten van rejects dienen altijd voorzien te zijn van transportdocumenten. Het afvalbegeleidingsformulier wordt gecontroleerd bij aankomst van het transport bij Solidus.

2.3.1 Registratie van gegevens

De informatie uit de vooracceptatiefase is digitaal beschikbaar op locatie. Dit zijn alle gegevens die zijn aangeleverd door de ontdoener en alle schriftelijke communicatie alsmede een kopie van het contract per afgegeven afvalstroomnummer.

Alle inkomende leveringen worden gewogen op de weegbrug en per aanlevering worden de volgende gegevens geregistreerd:

- de hoeveelheid rejects (gewicht)
- datum van aanlevering
- tijdstip van aanlevering
- kenteken van de vrachtauto
- naam en adres van herkomst
- naam en adres van de vervoerder
- de afvalstofcode
- afvalstroomnummer

2.3.2 Afwijkingen in het acceptatieproces

Wanneer een vracht niet voldoet aan de acceptatiecriteria of wanneer er gegevens ontbreken, dan zal deze vracht afgekeurd worden. In geval van weigering van een vracht rejects neemt de dienstdoende operator van de rejectverwerker van Solidus contact op met de aanbieder (papierfabriek van Solidus) voor melding/verklaring voor de weigering en legt dit schriftelijk vast. De dienstdoende plant manager van de rejectverwerker van Solidus neemt verdere acties. Vrachten die worden afgekeurd worden afgevoerd naar een erkend afvalverwerker(s).

3 Het verwekingsbeleid

3.1 De verwerkingsroute

In Figuur 3.1 is de verwerkingsroute van de rejets bij Solidus schematisch weergegeven. In Bijlage 2 is het gehele (vereenvoudigde) processchema weergegeven.



Figuur 3.1 Schematische weergave van de verwerkingsroute bij Solidus

Het proces van de rejectverwerker bestaat uit de volgende stappen:

- De rejets worden aangeleverd per truck. Bij aankomst worden de rejets gewogen en gestort in een stortput
- Een volautomatische bovenloopkraan neemt de rejets uit de stortput en slaat deze op in de opslagbunker. De kraan is uitgerust met een 'mengfunctie' ('homogeniseerfunctie') om de aangevoerde rejets met verschillende samenstellingen te kunnen homogeniseren tot een homogene brandstofmix. De kraan zorgt ook voor toevoer van de rejets naar de verbrandingskamer van de rejectverwerker

- In de verbrandingskamer worden de rejets verbrand waarbij er hete rookgassen worden gevormd. Deze worden door de boiler geleid waarin water in pijpenbundels wordt omgezet in hoge-druk-stoom wordt gevormd. De bodemas wordt afgescheiden, opgeslagen in containers en vervolgens per truck afgevoerd naar een erkend verwerker
- De hoge-druk-stoom wordt door een turbine geleid die op zijn beurt een generator aandrijft waardoor er elektriciteit wordt gegenereerd
- Aan de uitgang van de turbine ontstaat lage-druk-stoom, die naar het productieproces van Solidus wordt gevoerd (als gedeeltelijke vervanging van de stoom die nu nog met aardgas wordt opgewekt)
- Vanuit het Solidus proces komt ca 70 % condensaat retour en dit hete water wordt weer terug de ketel ingeleid. De resterende circa 30 % water wordt net als in de huidige situatie vanuit een bestaande bron aangevoerd en met de waterbehandelingsinstallatie gezuiverd tot de vereiste kwaliteit
- De rookgassen worden gereinigd met een geavanceerd rookgasreinigingssysteem. De vrijgekomen en opgevangen vliegashoudende stof wordt opgeslagen in een silo en vervolgens per truck afgevoerd naar een erkend verwerker

3.2 Monitoring van het proces

Het hele verwerkingsproces wordt gemonitord via een geautomatiseerd computer- en visualisatiesysteem. Naast het voedingswater, stoom en condensaat wordt ook het boilerwater in de stoomdrum continu online gemonitord d.m.v. een sampling station. Er zijn verschillende sensoren aanwezig:

- temperatuursensoren voor monitoring van de rookgassen, de gesloten koelcircuits en verschillende water/stoomleidingen van de boiler
- druksensoren op de water/stoomleidingen van de boiler alsook bij de pompgroepen
- flowmeter op alle leidingen die vertrekken uit het stoomverdeelstation
- levelsensoren op alle vaten
- ruwe rookgasmeting van NO_x, HCl en SO_x aan de ingang van het filtergedeelte

Het geavanceerde rookgasreinigingssysteem bevat een continue registratie van de rookgasemissies (CEMS) waarbij er tevens een terugkoppeling is naar het controlesysteem. Bovenstaande sensoren communiceren met een geautomatiseerd computer en visualisatiesysteem.

3.3 Vrijkomende reststromen

Door de ingebruikname van de rejectverwerker ontstaan er ook nieuwe afvalstromen binnen de inrichting. Het gaat hier om de bodemassen die ontstaan bij de verbranding van de rejets en de vliegassen die ontstaan bij de rookgasreiniging. De bodemassen worden opgeslagen in containers en afgevoerd per truck naar een erkende verwerker. De vliegassen worden opgevangen in een silo. Steekproefsgewijs worden de bodem- en vliegassen geanalyseerd om hun samenstelling (inclusief de aanwezigheid van verwachte ZZS) vast te stellen. Vervolgens wordt de vliegashoudende stof in bulk per truck afgevoerd naar een erkende verwerker. De verwerker wordt geïnformeerd over de samenstelling.

Verwerking van de bodem- en vliegassen door de erkend verwerker vindt plaats conform de minimumstandaarden in het LAP3. Dit wordt gebord in het kwaliteitssysteem van de verwerker.

4 Monsterneming en analyse

Monsters worden (steekproefsgewijs) genomen tijdens het storten van de rejects in de ontvangstput. Een monstername protocol zal nog in detail worden uitgewerkt.

Monstername en analyse bodem- en vliegassen vindt steekproefsgewijs plaats. Een monstername protocol zal nog in detail worden uitgewerkt

5 Algemene eisen

In het geval van onvoorziene situaties en calamiteiten die niet voorzien zijn in het AV-beleid zal worden gehandeld conform, de procedures uit het milieuzorgsysteem de ISO14001. Deze procedures zijn voor vertegenwoordigers van bevoegd gezag ter inzage binnen de inrichting.

De procedures met betrekking tot acceptatie en bewerking van afvalstoffen, welke zijn opgenomen in dit document zijn dynamisch van aard. Minimaal één keer per jaar, of wanneer blijkt dat afvalstoffen ten onrechte zijn geaccepteerd, wijziging van procesvoering, wet- en regelgeving en andere factoren die invloed hebben op de procedures, zal het AV-beleid worden geëvalueerd en waar nodig worden aangepast.

Wijzigingen van het AV-beleid zullen - voorafgaand aan de invoering hiervan - ter goedkeuring worden voorgelegd aan bevoegd gezag. Solidus zal pas werken conform het uitgebreide dan wel aangepaste AV-beleid nadat het door bevoegd gezag is goedgekeurd.

6 Administratieve organisatie en interne controle

In dit hoofdstuk worden de technische, administratieve en organisatorische maatregelen voor de beheersing van relevante processen en risico's binnen Solidus beschreven.

Vanuit de afdeling SHE is het AV-beleid opgesteld en er vinden vanuit het milieuzorgsysteem/ kwaliteitszorgsysteem binnen vastgestelde intervallen (tenminste jaarlijks) evaluatiemomenten van dit AV en AO&IC plaats op de werking van de betreffende procedures.

De rejectverwerker beschikt over een volledig geautomatiseerd computer- en visualisatiesysteem dat frequent wordt geback-up't. Proces-, product- en onderhoudsgegevens worden hierin opgeslagen en bewaard, zodat voldaan wordt aan de vergunningseis om een milieulogboek bij te houden zodat geborgd wordt dat de rejects doelmatig worden verwerkt. Het registreren en analyseren van de opgeslagen gegevens heeft mede als doel om te kunnen sturen op de interne processen.

Er vindt minimaal jaarlijks een management review plaats waar onder andere de prestatie indicatoren en diverse registraties (verbetermaatregelen, afwijkingen/trendbreuken) worden geëvalueerd. Mogelijke afwijkingen/ trendbreuken in prestatie-indicatoren en incidenten worden afgehandeld conform vastgestelde procedures uit het kwaliteitszorgsysteem/ milieuzorgsysteem (bijvoorbeeld de vereiste registraties en benodigde acties).

6.1 Risico van de acceptatie en verwerking van afvalstoffen

Bij de beoordeling van de aangeboden afvalstoffen beschouwt Solidus afvalstromen direct van de producent als een laag risico. Hiervoor kunnen de volgende redenen aangevoerd worden

- De rejects zijn visueel goed inspecteerbare vaste afvalstoffen
- Er worden enkel rejects van de eigen Solidus locaties geaccepteerd en verwerkt
- Alle afvalstoffen worden onder slecht 1 EURAL code geaccepteerd
- De afvalstoffen zijn afkomstig uit goed gedefinieerde processen die bij Solidus zeer bekend zijn. Het zijn homogene afvalstromen die direct gerelateerd zijn aan het productieproces
- De afvalstoffen zijn geen gevaarlijke stoffen

6.2 Interne/administratieve organisatie

Rollen, taken, verantwoordelijkheden en bevoegdheden

De 4 papierfabrieken van Solidus zijn net als nu verantwoordelijk voor het uitsorteren en opslaan van de rejects bij hun productielocaties. Dit proces omvat het ontdoen van de rejects van niet-gewenste stoffen (grote delen zand, glas, metaal, et cetera). Zij verzorgen ook het transport naar de nieuwe rejectverwerker met behulp van een extern transportbedrijf.

De rejectverwerker van Solidus is verantwoordelijk vanaf het moment dat de rejects op het terrein van Solidus ontvangen zijn (eerst als houder van het afval en na acceptatie als eigenaar) tot en met de bodem- en vliegasafoer. Hiervoor worden een verantwoordelijke site manager en voldoende operators en service- & onderhoudsmensen aangesteld. De precieze organisatie met taken, verantwoordelijkheden en bevoegdheden is op dit moment nog niet bekend en zal nog uitgewerkt moeten worden.

6.3 Administratieve vastleggingen

De afdeling finance zorgt voor het beheer van de opgestelde contracten en de verwerking van de op de aangevoerde afvalstoffen (rejects) betrekking hebbende gegevens en het beheer van de financiën zoals tussen Solidus en de rejectverwerker afgesproken.

De bonus-malus regeling is vastgelegd in een overkoepelend contract tussen de papierfabrieken van Solidus en de rejectverwerker. Indien er niet gehandeld wordt naar de contractueel vastgelegde afspraken, dan kunnen er afhankelijk van de aard sancties worden genomen.

6.3.1 Primaire vastleggingen

Binnen de inrichting moet een registratie te worden bijgehouden waarbij van alle aangevoerde partijen rejects het volgende moet worden vermeld:

- de hoeveelheid rejects (gewicht)

- datum van aanlevering
- tijdstip van aanlevering
- kenteken van de vrachtauto
- naam en adres van herkomst
- naam en adres van de vervoerder
- de afvalstofcode
- afvalstroomnummer

Van partijen rejects die bij ontvangst aan de poort worden geweigerd, dient een registratie te worden bijgehouden waarin staat vermeld:

- de aangeboden hoeveelheid
- naam en adres van de aanbieder
- naam en adres van de vervoerder
- de reden van weigering
- de afvalstofcode
- afvalstroomnummer

Van alle uit de inrichting af te voeren afvalstoffen moet eveneens een registratie te worden bijgehouden waarin het volgende moet worden vermeld:

- de datum van afvoer
- de afgevoerde hoeveelheid (gewicht in kg)
- een omschrijving van de aard en samenstelling
- de afvoerbestemming
- naam en adres van de vervoerder
- de afvalstofcode (indien van toepassing)
- afvalstroomnummer/ gevaarlijk afvalstroomnummer

De geregistreerde gegevens moeten dagelijks worden bijgehouden en gedurende zeven jaar (fiscale voorschriften) te worden bewaard. De gegevens dienen aan de daartoe bevoegde ambtenaren op aanvraag ter inzage worden gegeven. De hoeveelheden afvalstoffen die moeten worden geregistreerd moeten worden bepaald door middel van een op de inrichting aanwezige weegvoorziening. De weegvoorziening(en) waarvan gebruik wordt gemaakt moet(en) overeenkomstig de daarvoor geldende voorschriften van het Nederlands Meetinstituut zijn geijkt. Op aanvraag moeten geldige certificaten van weegvoorziening(en) aan het bevoegd gezag ter inzage worden gegeven.

6.3.2 Identificering en tracering van vrachten

Identificering en tracering van afvalstoffen geschiedt aan de hand van de unieke partijcode die gegenereerd is vanuit het geautomatiseerde bedrijfssysteem. Op basis van dit systeem kan de partij gevolgd worden vanaf het moment van aanbieding tot aan het moment van storten in de stortput. Daarna worden de partijen onderdeel van de totale geleverde en aanwezige hoeveelheid rejects in de plant.

6.3.3 Vastleggingen

De registratiehandelingen zijn geïntegreerd in het AV beleid reeds beschreven. Er wordt een overzicht gemaakt waarin de ingaande en uitgaande stromen worden bijgehouden, evenals voorraadverschillen. Hieruit kan bepaald worden of alle ingenomen afvalstoffen doelmatig verwerkt worden.

6.4 Interne controle

6.4.1 Controle op juistheid van metingen

Controle op de juistheid van de metingen begint met het inhuren van gecertificeerde/erkende bureaus voor wat betreft uitbesteding van deze werkzaamheden en interne controle door middel van ijking, inspectie, keuring en kalibratie van de meetapparatuur volgens de geldende eisen.

6.4.2 Controle afwijking van het AV-beleid

Afwijkingen van AV-beleid dienen de goedkeuring te hebben van het Bevoegd Gezag. De afdeling SHE zal in geval van afwijkingen op dit AV-beleid de juiste acties ondernemen. In de interne audit voor Acceptatie wordt dit gecontroleerd. Dit is een jaarlijkse audit die uitgevoerd wordt door het interne audit-team.

6.4.3 Controle meldingen ontvangen en afgegeven (afval)stoffen

De controle op de tijdige en volledige meldingen van het ontvangen en afgegeven materiaal vindt in eerste instantie plaats door en onder verantwoordelijkheid van de dienstdoende operator van de rejectverwerker. In de interne audit wordt dit gecontroleerd. Dit is een jaarlijkse audit die uitgevoerd wordt door het interne audit-team.

6.4.4 Kalibratie van meetapparatuur

Meetapparatuur die wordt gebruikt voor het bewaken van het doelmatig verwerken van de afvalstoffen (inclusief de weegbrug) wordt periodiek volgens de geldende eisen intern dan wel extern gecontroleerd, gekeurd en/of gekalibreerd. Hiervoor bestaan procedures in het kwaliteitssysteem (deze zullen nog opgesteld worden). Het kalibratieproces wordt intern gecontroleerd in een apart daarvoor ingerichte interne audit.

6.5 Monitoring

Het voorliggende beleid ten aanzien van en inclusief de procedures, instructies en systemen voor de Administratieve Organisatie en Interne Controles worden periodiek doch ten minste één keer per jaar geëvalueerd. Tevens wordt nagegaan of deze procedures en instructies borgen wat er in dit AV-AO&IC beschreven is.

Hierbij zijn bijvoorbeeld ontwikkelingen ten aanzien van het Europees en Nederlands beleid ten aanzien van de verwijdering van afvalstoffen van belang. Wijzigingen van het AO/IC-beleid zullen – voorafgaand aan de invoering hiervan – ter goedkeuring worden voorgelegd aan bevoegd gezag.

De financiële administratie wordt ten minste één keer per jaar door een extern accountant beoordeeld.

Bijlage 1**Acceptatiecriteria rejects**

1.2.2. Fuel mix for the WTE plant

The below mentioned fuel properties are calculated and defined based on the stated fuel quantities per production site and the results of the fuel sample analyses.

The specifications in this paragraph define the allowable characteristics for the fuel mixture conveyed to the boiler.

PROPERTIES

Parameter	Unit	Min.	Avg.	Max.
Fuel analysis				
LHV	kJ/kg (wb)	10 000	14 000 – 15 000	17 000
Moisture content	wt.% (wb)	25	30 – 35	47,5
Volatile matter	wt.% (db)	80	-	-

Parameter	Unit	Avg.	Max.
Fuel analysis			
Ash content ¹	wt.% (db)	7 – 10	15
N	wt.% (db)	< 0,4	0,8
Cl	wt.% (db)	< 0,4	0,8
S	wt.% (db)	< 0,2	0,3
F	wt.% (db)	< 0,02	0,04
As	mg/kg (db)	< 1,5	5
Cd	mg/kg (db)	< 1,5	5
Co	mg/kg (db)	< 1,5	5
Cr	mg/kg (db)	< 20	50
Cu	mg/kg (db)	< 50	150
Hg	mg/kg (db)	< 0,05	0,1
Mn	mg/kg (db)	< 50	80
Mo	mg/kg (db)	< 1	1,5
Ni	mg/kg (db)	< 5	10
Pb	mg/kg (db)	< 15	30
Sb	mg/kg (db)	< 25	50
Tl	mg/kg (db)	< 0,3	2
V	mg/kg (db)	< 3	5
Zn	mg/kg (db)	< 200	400
PCBs (sum DIN 51527)	mg/kg (db)	-	1
Ferro and non-ferro materials	wt.% (db)	-	1
Glass	wt.% (db)	-	0,5
Ceramics, rocks, stones	wt.% (db)	-	0,5

¹ Ashes and inert materials (sand, stones and others)

Parameter	Unit	Min.	Avg.	Max.
Ash analysis				
Potassium (K) as K ₂ O	wt.% (db)	-	< 0,8	1,5
Sodium (Na) as Na ₂ O	wt.% (db)	-	< 1,5	2,0
Silicon (Si) as SiO ₂	wt.% (db)	-	10 – 20	25
Ash fusion temperature (under oxidizing and reducing conditions)				
DT	°C	950	-	-
Physical properties				
Fine content (< 1 mm)	wt.% (wb)	-	-	5
Dust cont. (< 0,5 mm)	wt.% (wb)	-	-	2
Fuel dimensions	mm	-	< 300 ²	< 500 ²
Bulk density	kg/m ³ (wb)	120	150 – 250	300

Bijlage 2

