

Zero Plastic Oceans „Ocean Bound Plastic Recycling Subprogram“-Zertifizierung

Anwendungsbereich: Die Zertifizierung OBP Recycling Subprogram (OBP Recycling) richtet sich an Organisationen, die in der Kunststoffrecycling-Wertschöpfungskette tätig sind. Am Anfang steht dabei der Erwerb/Empfang von „ocean bound plastic“ (OBP)¹ durch eine Organisation, die nach dem OBP Collection Organization Standard zertifiziert ist. Die Zertifizierung ermöglicht es Organisationen, den Rezyklatgehalt von OBP in ihren Produkten entlang der gesamten Verarbeitungskette bis zum Endprodukt nachvollziehbar und nach anerkannten Standards bestätigt auszuweisen.

Systeminhaber/-betreiber: Zero Plastic Oceans (ZPO) – 1 Bis rue de la Cailletiere, 17740 Ste Marie de Re, Frankreich

Webseite: <https://www.obpcert.org/>

Besonderheiten: Der Fokus der Zertifizierung liegt auf sogenanntem „ocean bound plastic“: nicht fachgerecht entsorgte Kunststoffabfälle, die mit hoher Wahrscheinlichkeit, insbesondere durch Strömungen, Winde, Flüsse oder Gezeiten, in Meere und Ozeane gelangen werden.

Geografische Abdeckung: Die Zertifizierung findet weltweit Anwendung.

Zertifizierungsstelle: Vom Systembetreiber zugelassene, nach *ISO 17065 Anforderungen an Zertifizierungsstellen für Produkte*² akkreditierte Zertifizierungsstellen.

Gültigkeitsdauer des Zertifikats: 1 Jahr

10 Steckbriefe: Zertifizierungssysteme für Recycling-Kunststoffe

Dies ist einer von zehn Steckbriefen, die eine Zusammenfassung der jeweils zentralen Merkmale und Anforderungen verschiedener Zertifizierungssysteme für Recycling-Kunststoffe bieten. Eine ausführliche und vergleichende Analyse der Systeme ist im Abschlussbericht des Projekts „Analyse und Bewertung von Zertifizierungssystemen für Recycling-Kunststoffe“ auf der Webseite des Umweltbundesamts abrufbar unter: <https://www.uba.de/publikationen>

¹ „Ocean bound plastic“ bezeichnet nicht fachgerecht entsorgte Kunststoffabfälle, die mit hoher Wahrscheinlichkeit, insbesondere durch Strömungen, Winde, Flüsse oder Gezeiten, in Meere und Ozeane gelangen werden.

² ISO/IEC 17065:2012 Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services.

Informationsverfügbarkeit:

Grundlage der Analyse: Dokumentenstatus Oktober 2024.

Folgende verfügbare Dokumente waren zentral für die Analyse und Bewertung des Systems:

- ▶ OBP Certification Bodies Approval Guidelines V1.5³
- ▶ OBP Certification Program Audit Protocols V1.5⁴
- ▶ OBP Collection Organization Standard V2.1⁵
- ▶ OBP Program Definitions & Annexes V1.4⁶
- ▶ OBP Recycling Organization Standard V2.2⁷
- ▶ OBP Remote and Supervised/Shadow Audits Guidelines V1.3⁸

Die Kontaktaufnahme und Abstimmung mit dem Systembetreiber verliefen erfolgreich. Auf Anfrage wurden zusätzliche Informationen per E-Mail bereitgestellt. Die verfügbaren Informationen ermöglichten eine weitgehend vollständige Bewertung des Zertifizierungssystems.

Unklarheiten und Unsicherheiten sind im Folgenden durch *Kursivsetzung* kenntlich gemacht.

Zertifizierungsgegenstand

Die Zertifizierung richtet sich an alle Organisationen, die in der Kunststoffrecycling-Wertschöpfungskette aktiv sind. Sie umfasst den gesamten Prozess von der Beschaffung oder dem Empfang von OBP von einer zertifizierten Organisation bis hin zur Integration von recyceltem OBP in Endprodukte für den B2B- oder B2C-Markt. Der Standard ist auf verschiedene Organisationen anwendbar, wie z. B. Handelsunternehmen, die recycelbares OBP an- und verkaufen oder transportieren, Unternehmen zur Produktion von recyceltem Polymer oder Recycling-Kunststoffen sowie Endnutzer von Produkten, die recyceltes OBP enthalten. Er ermöglicht es, eine nachvollziehbare und nach anerkannten Standards bestätigte Aussage über den recycelten OBP-Gehalt von Produkten an verschiedenen Punkten der Liefer- bzw. Wertschöpfungskette bis zum Endprodukt zu machen. Es können sowohl mechanische als auch chemische Recyclingprozesse berücksichtigt werden.

Rückverfolgbarkeit der Rezyklatherkunft

Es existieren drei verschiedene sogenannte Lieferkettenmodelle: das „Identity Preserved“-Modell (IPM), das „Segregation“-Modell (SM) und das „Mass Balance“-Modell (MBM). Der Käufer von zertifiziertem OBP muss jeweils das gleiche oder ein strengeres Lieferkettenmodell anwenden (Reihenfolge: IPM > SM > MBM). *Es ist jedoch unklar, wie in einer nachgelagerten Stufe der Lieferkette ein strengeres Lieferkettenmodell als in den vorhergehenden Stufen umgesetzt werden kann.*

³ Zero Plastic Oceans. (2024a). OBP Certification Bodies Approval Guidelines V1.5. <https://www.obpcert.org/wp-content/uploads/OBP-CBA-GUI-V1.5-EN.pdf>

⁴ Zero Plastic Oceans. (2024b). OBP Certification Program Audit Protocols V1.5. <https://www.obpcert.org/wp-content/uploads/OBP-CPA-PRO-V1.5-EN-1.pdf>

⁵ Zero Plastic Oceans. (2021). OBP Collection Organization Standard V2.1. <https://www.obpcert.org/wp-content/uploads/OBP-COL-STD-V2.1-EN.pdf>

⁶ Zero Plastic Oceans. (2024c). OBP Program Definitions & Annexes V1.4. <https://www.obpcert.org/wp-content/uploads/OBP-DEF-GUI-V1.4-EN.pdf>

⁷ Zero Plastic Oceans. (2024d). OBP Recycling Organization Standard V2.2. <https://www.obpcert.org/wp-content/uploads/OBP-REC-STD-V2.2-EN.pdf>

⁸ Zero Plastic Oceans. (2024e). OBP Remote and Supervised/Shadow Audits Guidelines V1.3. <https://www.obpcert.org/wp-content/uploads/OBP-REM-GUI-V1.3-EN.pdf>

Das IPM ermöglicht es dem Endnutzer von recyceltem OBP, eine präzise Quelle zu beanspruchen, indem die genaue Herkunft des OBP, wie etwa Flüsse, Strände oder Länder, angegeben wird. Dieses Modell erfordert eine vollständige Rückverfolgbarkeit der OBP-Chargen entlang der gesamten Lieferkette und schließt jegliche Mischung aus. Das SM stellt sicher, dass zertifiziertes OBP nicht mit nicht-zertifiziertem OBP oder anderen Kunststoffen vermischt wird, erlaubt jedoch das Mischen von OBP aus verschiedenen Quellen. Das MBM erlaubt das Mischen von zertifiziertem OBP mit nicht-zertifizierten Materialien in jeder Phase der Produktion oder Logistik, abgesehen von der Sammlung. Es kontrolliert die Inputs und Outputs von zertifiziertem OBP und anderen Materialien innerhalb eines definierten Bereichs und berechnet das Verhältnis von zertifiziertem OBP im Endprodukt. Eine separate Lagerung oder Kennzeichnung ist nicht erforderlich, aber die genaue Messung und Dokumentation der Inputs und Outputs ist zwingend erforderlich.

Jede physische Lieferung eines OBP-Produkts muss von einer entsprechenden Transaktionsdeklaration begleitet werden. Es müssen Aufzeichnungen und Transaktionsdokumente vorliegen, die folgende Nachweise ermöglichen: (1) den Produkttyp des gekauften zertifizierten OBP (z. B. gemischte Kunststoffe, sortierte Kunststoffe, o. ä.), (2) den „Claim“ bezüglich des zertifizierten OBP für jeden Produkttyp (z. B. XX Prozent OBP) und (3) die zugehörigen Mengen (gemessen in Gewicht) für jeden Produkttyp. *EN 15343 Kunststoffe – Rezyklate und Rückverfolgbarkeit*⁹ wird nicht als Grundlage der Regelungen genannt.

Umweltaspekte im Recycling-/Herstellungsprozess

Umweltaspekte im Recycling- oder Herstellungsprozess werden im Rahmen der Zertifizierung nur in geringem Maße berücksichtigt. Es wird jedoch gefordert, Nachweise über die umweltgerechte Entsorgung aller Abfälle zu erbringen. Der*die Prüfer*Prüferin ist verpflichtet, die erzeugte Abfallmenge sowie die Art der Abfallbewirtschaftung zu überprüfen. Besonders im Fokus steht die Vermeidung unbehandelter Kunststoffabfälle, wobei der Schwerpunkt nicht ausschließlich auf Kunststoffabfällen liegt. In der Regel weisen Projekte die Abfallbewirtschaftung durch die Vorlage von Abfallbewirtschaftungs-Verträgen sowie Transport- und Entsorgungsunterlagen nach.

Soziale Verantwortung, Gesundheits- und Arbeitsschutz

Aspekte des Gesundheits- und Arbeitsschutzes im Zusammenhang mit dem Recyclingprozess werden im Rahmen der Zertifizierung nicht berücksichtigt. Ebenso finden materielle Gesundheitsaspekte der Produkte, wie Schadstofffreiheit oder mögliche Schadstofffreisetzung, keine Berücksichtigung. Dagegen wird die soziale Verantwortung zumindest teilweise behandelt: Der OBP Collection Organization Standard legt für den ersten Schritt der Lieferkette, die Sammelaktivitäten, Anforderungen an faire Geschäftspraktiken fest. Diese umfassen unter anderem den Verzicht auf Kinderarbeit sowie die Zahlung von Preisen oberhalb des Mindestmarktniveaus an unabhängige Sammler*innen. Darüber hinaus bietet das OBP-Programm mit der freiwilligen Zusatzoption „Social+ Ocean Bound Plastic Component“ weitergehende Anforderungen zur sozialen Verantwortung gegenüber Abfallsammlern*Abfallsammlerinnen an.

Organisation und Kompetenzen

Die Organisation ist verpflichtet, ein eigenes Managementsystem einzurichten oder ein bestehendes entsprechend anzupassen, um die Einhaltung der Anforderungen des Standards dauerhaft sicherzustellen. Hierzu muss eine Person als Qualitätsmanager*in benannt werden, die die Umsetzung der Standardanforderungen überwacht. Im Rahmen des Qualitätsmanagements sind spezifische Zuständigkeiten für zertifizierungsrelevante Bereiche wie Einkauf, Verarbeitung, Vertrieb und Lagerverwaltung eindeutig festzulegen. Das hierfür benannte Schlüsselpersonal

⁹ EN 15343:2007 Plastics – Recycled Plastics – Plastics recycling traceability and assessment of conformity and recycled content.

muss eine angemessene Schulung erhalten, um die aktuellen Anforderungen des Standards umfassend zu verstehen und umzusetzen.

Lagermanagement und Massenbilanzbetrachtungen

Antragstellende sind verpflichtet, Verfahren für Lagerung und Kennzeichnung zu implementieren, um die Einhaltung des gewählten Lieferkettenmodells sicherzustellen. Darüber hinaus muss ein Produktionsmanagement-System etabliert sein, das die eindeutige Rückverfolgbarkeit zertifizierter OBP-Eingänge und -Ausgänge für jede Produktionseinheit, jeden Bereich, Standort oder einen vergleichbaren Geltungsbereich gewährleistet. Es sind Mengenübersichten über die Bestände von Eingangs- und Ausgangsströmen erforderlich. Die Organisation hat hierzu eine detaillierte Übersicht zu führen, welche folgende Informationen umfasst: (1) sämtliche im Laufe eines Jahres gekauften oder erhaltenen zertifizierten OBP mit jährlichen Gewichtssummen, aufgeschlüsselt nach Kategorien, sowie (2) die jährlichen Gesamtgewichtssummen der verkauften OBP.

Die Organisation muss Massenbilanzsysteme für ihre Produktionsprozesse vorweisen, um den OBP-Gehalt ihrer Produkte nachzuweisen. Diese Systeme ermöglichen den Abgleich der eingekauften Menge an OBP mit der verkauften oder verworfenen Menge. Im Audit werden durch Stichproben von Einkaufs- und Verkaufsrechnungen die Massenangaben und Rückverfolgbarkeit der Materialien überprüft. Für die verwendete Massenbilanzmethode wird die Berechnungsmethode der Organisation überprüft. Die Berechnung des Rezyklatanteils wird transparent im Auditbericht dargestellt, wobei relevante Daten zur Berechnung des Rezyklatgehalts präsentiert werden.

Auditierungs- und Zertifizierungsverfahren

Im Rahmen des Zertifizierungsprogramms ist für jede Zertifizierung ein obligatorisches Vor-Ort-Audit durch eine unabhängige dritte Partei vorgeschrieben, sofern die Organisation recycelte Materialien verarbeitet. Für Händler und Marken, die keine Verarbeitungstätigkeiten durchführen, sind hingegen Fern-Audits zulässig. Eine Ausnahme für Fern-Audits bei verarbeitenden Einrichtungen ist nur unter außergewöhnlichen Bedingungen möglich und erfordert eine nachfolgende Vor-Ort-Überprüfung; in der Praxis wurde hiervon bisher kein Gebrauch gemacht. Das ausgestellte Zertifikat besitzt eine Gültigkeit von einem Jahr. Eine feste Mindestdauer für Vor-Ort-Audits ist nicht definiert; der zeitliche Aufwand richtet sich nach Kriterien wie Organisationsgröße und Logistikkomplexität, wobei üblicherweise ein halber Tag für die Büroprüfung vorgesehen ist. Vor dem Audit müssen umfassende Dokumentationen eingereicht werden, darunter Qualitätsmanagementunterlagen, Schulungsnachweise, Beschaffungsdokumente, Massenbilanzen und Abfallmanagementnachweise. Fern-Audits sind unter bestimmten Voraussetzungen bei Audits mit niedrigem oder – unter besonderen Bedingungen – mittlerem Risikoprofil zulässig. Hochrisiko-Organisationen sind grundsätzlich von Fern-Audits ausgeschlossen. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit unangekündigter Vor-Ort-Überprüfungen, auch wenn diese bislang nicht systematisch im Zertifizierungsprogramm vorgesehen sind.

Anforderungen an Zertifizierungsstellen und Auditierende

Zertifizierungsstellen müssen für ihre Tätigkeit als Produktzertifizierungsstellen gemäß *ISO 17065 Anforderungen an Zertifizierungsstellen für Produkte* akkreditiert und darüber hinaus vom Inhaber des Zertifizierungssystems formell anerkannt werden. Ein eigenes Qualitätssmanagementsystem ist obligatorisch. Auch Auditoren* Auditorinnen unterliegen einer Anerkennungspflicht durch den Inhaber des Zertifizierungssystems. Ihre fachliche Kompetenz müssen sie durch einschlägige Kenntnisse und Erfahrungen belegen. Hierzu wird im Rahmen des Genehmigungsverfahrens der Zertifizierungsstellen eine Überprüfung der eingereichten Lebensläufe vorgenommen, bei der relevante Fachkenntnisse und praktische Erfahrungen bewertet werden. Zusätzlich ist der erfolgreiche Besuch der vom Zertifizierungssysteminhaber angebotenen Schulungskurse verpflichtend.

Kontrollmechanismen durch den Systeminhaber

Die interne Qualitätssicherung der Zertifizierungsstellen ist im Rahmen ihres unternehmenseigenen Qualitätsmanagementsystems verbindlich geregelt. Vor der finalen Freigabe werden die Auditberichte von dem*der zuständigen Zertifizierer*Zertifiziererin geprüft, der*die bei Bedarf Klarstellungen von dem*der Auditor*in einfordert; eine direkte Beteiligung von Experten*Expertinnen des Zertifizierungsinhabers an der Freigabe der Auditberichte erfolgt jedoch nicht. Ergänzend hierzu führen die Inhaber des Zertifizierungssystems im Rahmen der dreijährigen Zulassungsperiode zwei virtuelle Überwachungsaudits sowie ein „Witness“-Audit¹⁰ vor Ort durch. Im Zuge der virtuellen Überwachungsaudits werden stichprobenartig fertiggestellte Auditberichte überprüft, wobei die Stichprobengröße der Quadratwurzel der zertifizierten Projekte entspricht. Diese Reviews umfassen eine umfassende Kontrolle der Auditverfahren, Berichtserstellung, Fristenwahrung und Zertifikatsinhalte. Beim „Witness“-Audit wird zusätzlich ein vollständiges Projekt begleitet, um die Audittechniken der Zertifizierungsstelle direkt zu bewerten. Parallel dazu erfolgen unabhängige stichprobenhafte Überprüfungen durch die jeweiligen Akkreditierungsstellen im Rahmen der *ISO 17065 Anforderungen an Zertifizierungsstellen für Produkte*. Ein öffentlich zugängliches Register listet sowohl die anerkannten Zertifizierungsstellen als auch die Organisationen mit gültiger Zertifizierung.

Nicht-Konformitäten, Aussetzen und Entzug des Zertifikats

Vor der Zertifikatserteilung müssen alle im Prüfbericht festgestellten Korrekturmaßnahmen innerhalb von 60 Kalendertagen nach dem Abschlussgespräch abgearbeitet und nachgewiesen werden. Wird diese Frist bei einem Erneuerungsaudit nicht eingehalten, erfolgt eine Aussetzung des Zertifikats für maximal drei Monate; innerhalb dieses Zeitraums können weitere Nachweise eingereicht werden. Die Gründe für eine Aussetzung sind transparent dargelegt. Nach Eingang der Nachweise erfolgt eine vollständige Re-Evaluierung und Entscheidung gemäß den Vorgaben des Zertifizierungsprogramms; die Ergebnisse werden im finalen Auditbericht dokumentiert. Können die Nichtkonformitäten während der Aussetzungsfrist nicht behoben werden, wird das Zertifikat endgültig entzogen. Das Informieren der Öffentlichkeit und der Kunden über Aussetzung oder Entzug des Zertifikats ist klar geregelt.

Regelungen bezüglich Beschwerden an die Zertifizierungsstelle

Zertifizierungsstellen müssen als Produktzertifizierungsstelle gemäß *ISO 17065 Anforderungen an Zertifizierungsstellen für Produkte* akkreditiert sein. Im Rahmen der *ISO 17065 Anforderungen an Zertifizierungsstellen für Produkte* sind Festlegungen zum Umgang mit Beschwerden genannt. Unter anderem muss die Zertifizierungsstelle bei Erhalt einer Beschwerde oder eines Einspruchs bestätigen, ob sich die Beschwerde oder der Einspruch auf Zertifizierungstätigkeiten bezieht, für welche die Zertifizierungsstelle verantwortlich ist, und falls dem so ist, muss diese sich damit befassen. Zudem muss die Entscheidung zur Klärung der Beschwerde oder des Einspruchs entweder von einer Person (bzw. mehreren Personen) getroffen oder zumindest überprüft und genehmigt werden, die nicht an den Zertifizierungstätigkeiten beteiligt war (bzw. waren), auf die sich die Beschwerde oder der Einspruch bezieht. Ferner wird geregelt, dass es bei den Personen zur Beschwerdebearbeitung, Bewertung und Entscheidung keine Interessenskonflikte gegenüber dem*der Beschwerdeführer*in und dem*der Auditoren*Auditorinnen, Reviewern*Reviewerinnen und Zertifikatsentscheidenden geben darf. *Unklar bleibt, ob im Falle einer Nichteinigung zwischen der Zertifizierungsstelle und dem*der Beschwerdeführer*in die Möglichkeit besteht, die Beschwerde an den Betreiber des Zertifizierungssystems weiterzuleiten oder ob sich der*die Beschwerdeführer*in unmittelbar an diesen wenden kann.* Die bestehenden Regelungen verlangen lediglich, dass die Zertifizierungsstelle alle erforderlichen Folgemaßnahmen ergreift, um die Beschwerde oder den Einspruch beizulegen.

¹⁰ Ein „Witness“-Audit bezeichnet i. d. R. die Beobachtung eines*einer Auditors*Auditorin durch eine übergeordnete Stelle (z. B. Akkreditierungsbehörde), um dessen*deren Vorgehen und Kompetenz bei der Auditudurchführung zu bewerten, ohne selbst in das Audit einzugreifen.

Impressum**Herausgeber**

Umweltbundesamt
Wörlitzer Platz 1
06844 Dessau-Roßlau
Tel: +49 340-2103-0
buergerservice@uba.de
Internet: www.umweltbundesamt.de

DOI:

<https://doi.org/10.60810/openumwelt-8794>

Stand: Januar/2026

Autorenschaft, Institution

Yannick Heni, Doris Knoblauch, Dr. Aissa Rechlin
Ecologic Institut, Berlin

Detlef Spuziak-Salzenberg, Prof. Dr. Martin
Wittmaier, Sebastian Wolff

Institut für Energie und Kreislaufwirtschaft an der
Hochschule Bremen GmbH, Bremen