



Bio Energie Holwerd B.V.

AVOIC

18 juni 2024

Kreekzoom 3 | 4561 GX Hulst
T 0114 31 15 48 | E info@colsen.nl
KvK 22050688 | BTW NL810885207B01

www.colsen.nl

1 Afvalstoffen van derden

In bijlage 6 bij de aanvraag zijn de Eural-codes genoemd van co-producten die worden geaccepteerd. Om de co-producten / afvalstoffen te verduidelijken is de lijst met de benaming bijgevoegd in bijlage 7 van de aanvullingen van 17-03-2022. Voorbeelden van stoffen, naast mest, die worden geaccepteerd zijn bijvoorbeeld cacaodoppen, graanresten, bietenpunten, appelpulp en vloeibare fruitmix (organische reststromen). Door de operations manager wordt altijd nagegaan of de te leveren stoffen op de 'positieve lijst' van bijlage Aa, onderdeel IV, van de Uitvoeringsregeling Meststoffenwet staan.

1.1 Vooracceptatie

De vooracceptatie start op het moment dat er contact is met de operations manager van [REDACTED] en de leverancier. De vooracceptatie eindigt op het moment dat de partij afvalstoffen op de inrichting arriveert en bij de weegbrug wordt gecontroleerd. Een schematische weergave van het acceptatieproces is weergegeven in bijlage 8. [REDACTED] [REDACTED] werkt met vaste leveranciers waar afspraken mee gemaakt zijn. Deze leveranciers zijn bij voorkeur ISCC gecertificeerd, met een uitzondering voor de leveringen van mest. Door te werken met vaste leveranciers zijn de risiconiveaus voor de stoffen laag. Bij de vooracceptatie wordt door de leverancier een analyse van de bemonstering van de stof per post toegezonden aan de inrichting, daarnaast is de analyse online beschikbaar voor de operations manager. Bij de vooracceptatie wordt ook rekening gehouden met de hoeveelheid, herkomst, aard en samenstelling, ervaring met vergelijkbare grondstoffenstromen en het daarop gebaseerde risicogehalte. Een vereiste voor de stoffen is dat ze opgenomen zijn op de positieve lijst. Indien er twijfel ontstaat over deze punten wordt de stof in eerste instantie geweigerd. Een goede kwaliteit van producten is van belang voor de eindproducten. Daarnaast is het ook van belang om de samenstelling te kennen zodat het vergistingsproces dan beter gemanaged kan worden.

Indien de stof niet leverbaar zijn door vaste leveranciers wordt er naar andere leveranciers uitgeweken. De voorkeur gaat uit naar ISCC gecertificeerde leveranciers. Indien het compleet nieuwe leveranciers zijn gaat de operations manager zelf bij de bedrijven gaan inspecteren of deze 'in orde' zijn, een audit alvorens stoffen worden geaccepteerd.

In de fase van vooracceptatie wordt de keuze gemaakt of de grondstof ontvangen en verwerkt kan worden binnen de installatie.

1.2 Acceptatie

De acceptatiefase start op het moment dat een lading producten fysiek wordt aangeleverd op de inrichting van [REDACTED] [REDACTED]. Tijdens de acceptatiefase wordt door de operator nagegaan of de informatie verkregen tijdens de vooracceptatie overeenkomt met de feitelijke aangeleverde partij. Dit gebeurt in eerste instantie door het uitvoeren van een administratieve controle op basis van het vervoersdocumentdocument, die moet overeenkomen met de vooracceptatie. Elke levering van dierlijke mest is voorzien van een zogenaamd Vervoersbewijs Dierlijke Meststoffen. Op dit bewijs staat het volgende geregistreerd:

- Leverancier;
- Transporteur;
- Datum;

- Gewicht;
- Monsternummer;
- Type mest.

Op deze manier wordt bijgehouden welke meststoffen in welke hoeveelheden zijn aangevoerd. De vervoersbewijzen (kopie) worden bewaard in het grondstoffenregister. Van elke vracht die wordt aangevoerd van derden wordt door de leverancier een monster genomen dat ter analyse naar een erkend laboratorium wordt gestuurd. Dit is een eis vanuit de Meststoffenwetgeving. Binnen de inrichting wordt de lading gewogen.

Bij co-producten wordt de procedure vooracceptatie doorlopen. Bij aankomst wordt gecontroleerd of de vervoersdocumenten overeenkomen met hetgeen wat aangevoerd wordt en of dit overeenkomt met de vooracceptatie. Wanneer dit het geval is wordt de vracht gewogen en gelost en de documenten voor conform afgetekend. Bij iedere vracht wordt gecontroleerd of het geleverde aan de voorwaarden voldoet. Het product mag geen verontreinigingen bevatten zoals plastic, glas, hout, restanten verpakkingsmateriaal e.d. Op het ontvangstformulier worden een aantal standaardwaarden zoals steekproefsgewijs het droge stofgehalte ingevuld, dit wordt gedaan door de operator. De begeleidende vrachtbrief wordt gecontroleerd. De vracht wordt vervolgens gewogen. Tijdens de acceptatiefase wordt het product organoleptisch beoordeeld op geur en kleur.

Op deze manier wordt bijgehouden welke grond- en afvalstoffen in welke hoeveelheden zijn aangevoerd. Wanneer de ontvangstprocedure met goed gevolg is afgesloten volgt opslag in de hiervoor bestemde plaats. Indien blijkt dat de geleverde kwaliteit verwerking niet mogelijk maakt, wordt de operations manager door de operator ingelicht en wordt de partij apart gehouden. De partij wordt dan door de leverancier afgevoerd.

De basis van de acceptatie is de vooracceptatie. Indien de stoffen van een bestaande leverancier komt, worden de analyseresultaten nagegaan, indien akkoord mag de stof geleverd worden. Bij aankomst van de stof binnen de inrichting wordt visueel geïnspecteerd en indien de aangeleverde stof overeenkomst met hetgeen wat geaccepteerd is in de vooracceptatie. Indien deze niet overeenkomst wordt deze geweigerd. Eveneens wordt de stof geweigerd indien deze niet op de positieve lijst staat, normaliter wordt dit in de vooracceptatie al bekend. Indien de stof overeenkomt wordt deze steekproefsgewijs gecontroleerd, dit vindt plaats indien een eerder aangeleverde stof door de betreffende leverancier afwijkt van de tijdens de vooracceptatie gemelde informatie. Wanneer vervolgens gedurende een half jaar geen "afwijkende" vrachten meer worden aangeleverd, vallen de vervolfgiften van de betreffende leverancier daarna weer onder laag risico vrachten. Wanneer tijdens een steekproefsgewijze controle is gebleken dat de partij een andere samenstelling heeft dan vooraf door de leverancier is opgegeven of is ingeschat door proces manager, dan zal de leverancier op basis van de bevindingen eerst telefonisch of per e-mail hierop aangesproken worden. Tijdens het proces van opslag van de stof wordt nogmaals een visuele controle uitgevoerd indien mogelijk. In tabelweergave ziet dat er als volgt uit:

Controle	Aangevoerde stoffen door betreffende leverancier	
	Laag risico	Matig risico
Visueel	x	x
Steekproef		x
Opslagproces	x	x

Het A&V-beleid wordt maandelijks geëvalueerd tijdens het vaste maandelijkse bezoek van de operations manager aan de inrichting. Indien uit het maandelijkse overleg blijkt dat de procedures rond de (voor)acceptatie aanpassing behoeven, zal de operations manager dit aanpassen indien nodig. Ook wordt het voorkomen van de afwijkende situaties besproken en wat verbeterd kan worden. In praktijk worden afwijkende situaties vastgesteld door de operator omdat deze aanwezig is binnen de inrichting. Indien er sprake is van een afwijkende situatie neemt de operator contact op met de operations manager. In overleg, als dan niet met externen, wordt gekeken om de afwijking op te lossen binnen het kader van de geldende vergunningvoorschriften en geldende wet- en regelgeving.

1.3 AO/IC

In deze paragraaf worden de bedrijfsprocessen en risico's besproken.

Risico's vooracceptatie

De volgende risico's en beheersmaatregelen zijn aanwezig bij de vooracceptatie:

- Er wordt onjuiste en/of onvolledige informatie aangeleverd door de leverancier
-> beoordeling vindt plaats door de operations manager. Eventueel kan er door de proces manager nader onderzoek plaatsvinden door middel van het opvragen van gegevens of het uitvoeren van een extra analyse. Als bij nader inzien niet aan de acceptatiecriteria wordt voldaan, wordt de stof door en op kosten van de leverancier afgevoerd naar een erkend verwerker.
- Verkeerde inschatting of het product vergunningstechnisch kan worden geaccepteerd
-> beoordeling vindt plaats door de operations manager. Eventueel kan er door de proces manager nader onderzoek plaatsvinden door middel van het opvragen van gegevens of het uitvoeren van een extra analyse. Als bij nader inzien niet aan de acceptatiecriteria wordt voldaan, gaat de stof retour naar de leverancier, op kosten van de leverancier.

Risico's acceptatie

De volgende risico's en beheersmaatregelen zijn aanwezig bij de acceptatie:

- Er wordt een product aangeleverd die de vooracceptatie niet heeft doorlopen
-> de acceptatieprocedure voor de handelingen en controles bij ontvangst van het product binnen de inrichting waarborgt dat dit bij ontvangst wordt vastgesteld. Het product wordt geweigerd en de stof gaat retour naar de leverancier, op kosten van de leverancier.
- De begeleidingsbrief is onjuist ingevuld of bevat onjuiste / onvolledige informatie
-> de ontbrekende informatie wordt alsnog ingevuld door de chauffeur in overleg met de leverancier. Bij onjuistheden in het begeleidingsformulier worden de producten niet geaccepteerd.
- Er wordt een partij producten geleverd met een andere samenstelling dan in de vooracceptatie

was afgesproken

-> er wordt door de operator contact opgenomen met de operations manager en het product wordt alsnog gecontroleerd. Wanneer blijkt dat de producten niet geschikt is voor verwerking worden de producten teruggenomen door de leverancier.

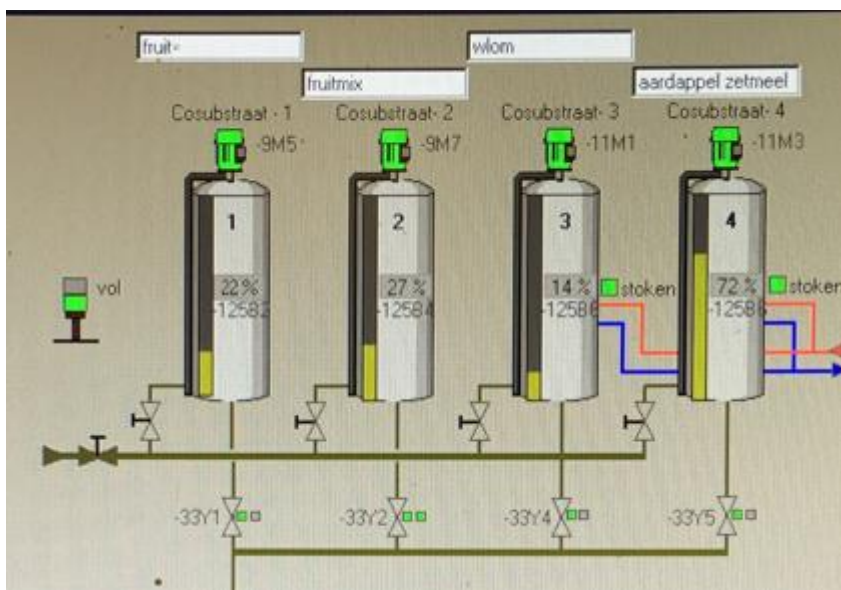
Risico's verwerking

De volgende risico's en beheersmaatregelen zijn aanwezig bij de verwerking:

- ongewenste samenvoeging van twee verschillende stromen
-> verschillende productstromen worden gescheiden opgeslagen, dit gebeurt door fysieke afscheidingen of gescheiden opslaglocaties. De ervaren operator draagt zorg voor opslag op de juiste locatie en controle hierop.
- foutieve instellingen installaties
-> De operator is ervaren en goed gekwalificeerd voor de werkzaamheden zodat hij hier actie op kan ondernemen. Daarnaast is de volledige installatie op afstand controleerbaar.

Registratie

■■■■■ houdt bij welke producten zijn afgeleverd en wat de hoeveelheid hier is. Dit wordt ook maandelijks gecontroleerd door de operations manager zodat afwijkingen geconstateerd en verklaard kunnen worden. In het SCADA systeem is ook af te lezen wat de inhoudt van bijvoorbeeld de silo's is, zie een voorbeeld op de afbeelding hieronder. Van het SCADA systeem wordt automatisch een back-up gemaakt.



Afbeelding – Uitsnede SCADA systeem monitoring productstromen

Administratie

De administratie vindt plaats op het hoofdkantoor van de moedermaatschappij van ■■■■■. Op het hoofdkantoor worden de facturen gemaakt en ontvangen facturen betaald. De weegbonnen worden op de locatie in ■■■■■ bewaard.

Functies en bevoegdheden

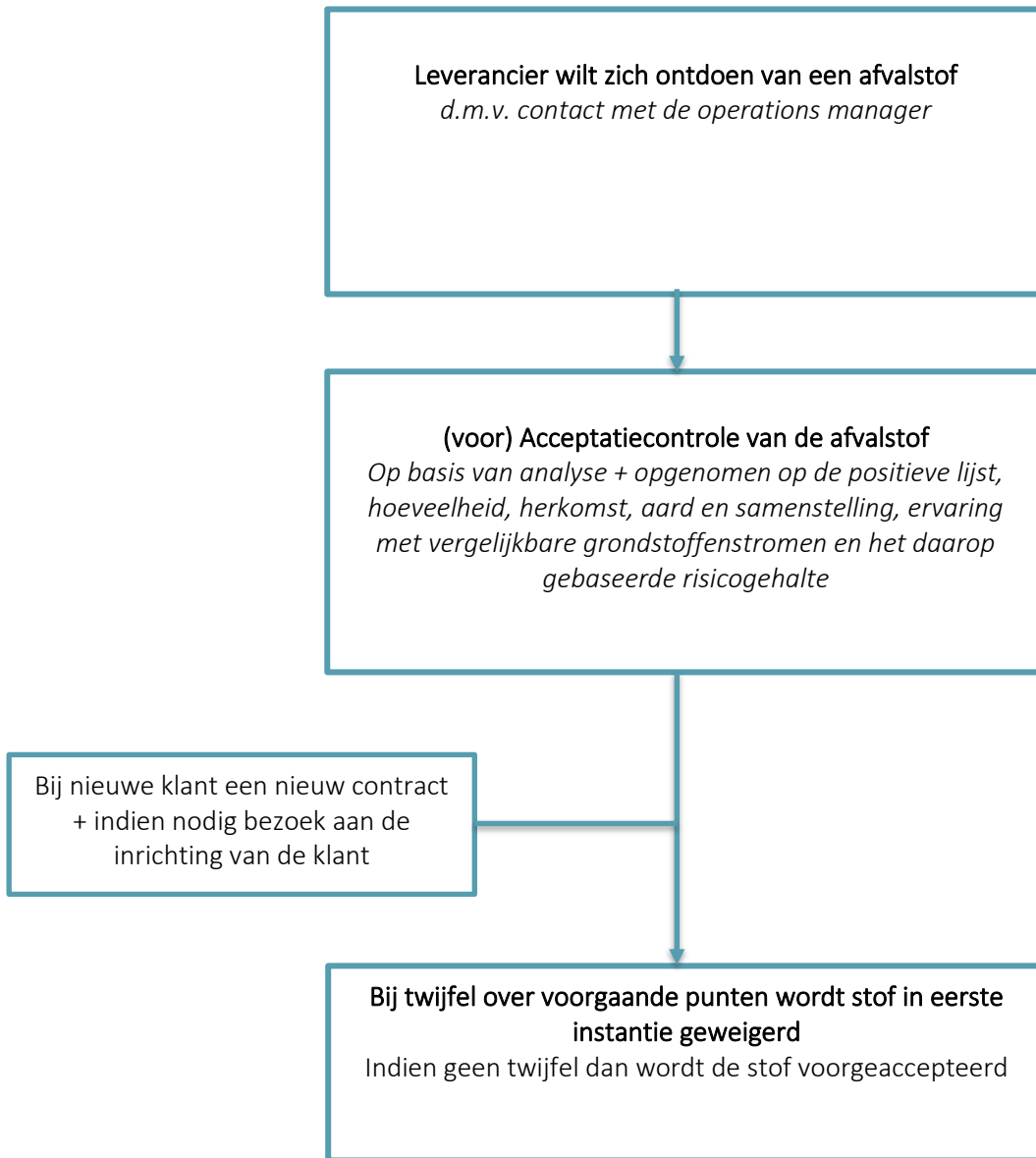
De inrichting van ■■■■■ is geen grote inrichting en veel processen zijn geautomatiseerd.

Om deze rede is er 1 operator in dienst bij [REDACTED] [REDACTED] welke de taken uitvoert op locatie. Dit bevat het accepteren van de producten, het uitvoeren van de visuele controles en dergelijke. Maar ook de inspectie van de installaties en het signaleren van afwijkingen. Deze operator is een ervaren operator en is op de hoogte van het beleid binnen de inrichting. Het beleid is door de beperkte omvang van de inrichting nog niet op papier gedocumenteerd. [REDACTED] dit zal binnen 6 maanden documenteren. Naast de operator staat de operations manager. De operations manager verantwoordelijk voor de contracten met de leveranciers, de leveringen en de bevoorrading van de locatie.

Audits

De operations manager voert maandelijks interne audits uit op de locatie. Dit geldt dus ook voor de procedures met betrekking tot de administratieve organisatie en interne controle. Op deze manier worden de AO/IC procedures actueel gehouden en kunnen, indien nodig, wijzigingen worden doorgevoerd. De bevoegdheid tot het aanpassen van wijzigingen ligt bij de operations manager.

2 Schematisch proces vooraanmelding



3 Schematisch proces ontvangst

