



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



Program certyfikacji Pellet drzewny klasy A1

wg

DIN EN ISO 17225-2 (A1)

(Stan na: Listopad 2021)

Wstęp

Firma DIN CERTCO została założona w 1972 r. przez DIN Deutsches Institut für Normung e. V. (Niemiecki Instytut Normalizacyjny) w celu przyznawania znaków DIN i oferuje certyfikację produktów, osób, usług i przedsiębiorstw na podstawie norm DIN i podobnych specyfikacji.

W celu potwierdzenia naszej neutralności, niezależności i kompetencji posiadamy akredytację zgodnie z normą DIN EN ISO/IEC 17065. Zadowolenie i zaufanie naszych klientów oraz poufność ich danych zapewniamy również poprzez następujące certyfikaty:

- System zarządzania jakością zgodnie z DIN EN ISO 9001
- System zarządzania środowiskiem zgodnie z DIN EN ISO 14001
- System zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodnie z OHSAS 18001

Rewizja systemu certyfikacji nastąpiła w związku ze zmianą międzynarodowej normy DIN EN ISO 17225-2 (A1), jak również z rosnącą liczbą firm specjalizujących się w pakowaniu pelletów drzewnych.

Wraz z Ogólnymi Warunkami Handlowymi DIN CERTCO ten system certyfikacji stanowi podstawę dla dostawców pelletów drzewnych do oznaczania swoich produktów znakiem jakości „DINplus”. W ten sposób można udokumentować, że ich produkty spełniają wszystkie wymagania międzynarodowej normy DIN EN ISO 17225-2 (A1), a w wielu przypadkach nawet je przewyższają.

Znak jakości „DINplus” daje konsumentowi pewność, że niezależna, neutralna i kompetentna jednostka dokładnie zbadała i oceniła kryteria kontrolne. Kontrola zewnętrzna zapewnia również utrzymanie jakości produktu podczas bieżącej produkcji. Klient otrzymuje w ten sposób wartość dodaną, którą może wziąć pod uwagę przy podejmowaniu decyzji o zakupie.

Pellety drzewne otrzymują znak jakości „DINplus” po spełnieniu wymagań kreślonych w rozdziałach 3 oraz 6 zgodnie z procedurą opisaną w niniejszym programie certyfikacji.

Omawiany program certyfikacji określa wymagania dotyczące samego produktu pelletów drzewnych, monitorowania produkcji i pakowania w oddzielnych zakładach pakowania. DIN CERTCO zaleca stosowanie materiałów opakowaniowych zgodnych z zasadami zrównoważonego rozwoju. Sprzedawcy pelletu drzewnego oraz firmy transportowe mogą ubiegać się o znak certyfikacyjny „DINplus - Zapewnienie jakości w logistyce transportu i magazynowania pelletów drzewnych” nadawany przez DIN CERTCO jako potwierdzenie ich jakości. Podstawowe wymagania jakościowe dla systemów magazynowania pelletów produkowanych przemysłowo są zdefiniowane w programie certyfikacji DIN "Systemy magazynowania pelletów produkowanych przemysłowo dla klientów końcowych”.

Wszyscy posiadacze certyfikatów podani są na stronie głównej DIN CERTCO (www.dincertco.de), www.dincertco.de), która jest codziennie aktualizowana.

Zmiany

W stosunku do programu certyfikacji "Pellety drzewne do stosowania w małych obiektach paleniskowych" (2020-01) wprowadzono następujące zmiany, które należy wdrożyć w ciągu 1 roku:

- a) zmiana nazwy programu certyfikacji, jak również znaku certyfikacji
- b) dostosowanie właściwości paliwa
- c) dodanie opcji Sprzedawcy 1 i 2
- d) dostosowanie niezbędnego pobierania próbek
- e) dodanie drugiego corocznego badania laboratoryjnego
- f) Zmiany redakcyjne

Poprzednie wydania

Program certyfikacji "Pellety drzewne do stosowania w małych obiektach paleniskowych (2020-01, 2015-06; 2014-04; 2011-09; 2010-04; 2007-08; 2005-09 oraz 2004-01)

Uwaga

Za obowiązującą uznaje się niemiecką wersję niniejszego programu certyfikacji. Na polskie tłumaczenie nie udziela się żadnej gwarancji.

ZAWARTOŚĆ

1	Zakres stosowania	6
2	Podstawa badań i certyfikacji.....	6
3	Wymagania dotyczące produktu.....	6
3.1	Surowiec	6
3.2	Zanieczyszczenia, substancje obce	6
3.3	Wymagania energetyczne	7
3.4	Oznakowanie	8
4	Badanie.....	8
4.1	Informacje ogólne.....	8
4.2	Rodzaje badań.....	8
4.2.1	Badanie wstępne (badanie typu)	8
4.2.2	Badanie monitorujące (badanie kontrolne).....	9
4.2.3	Badanie uzupełniające	9
4.2.4	Badanie specjalne	9
4.3	Pobór próbki.....	9
4.3.1	Pobór z przepływu materiału	10
4.3.2	Pobór z materiału będącego w spoczynku.....	10
4.3.3	Przeprowadzanie badania	10
5	Certyfikacja.....	10
5.1	Wniosek o certyfikację.....	11
5.2	Podział wg typów i znaków towarowych	11
5.3	Subcertyfikat	11
5.3.1	Subcertyfikaty bez własnej produkcji lub bez kontaktu fizycznego	11
5.3.2	Subcertyfikaty dla producentów i sprzedawców mających kontakt fizyczny	11
5.4	Ocena zgodności	12
5.5	Certyfikat i prawo do używania znaku towarowego	12
5.6	Publikacje.....	12
5.7	Ważność certyfikatu	13
5.8	Przedłużenie	13
5.9	Wygaśnięcie certyfikatu.....	13
5.10	Zmiany/uzupełnienia	13
5.10.1	Zmiany/uzupełnienia produktu	13
5.10.2	Zmiana podstawy badania.....	14
5.11	Wady produktu.....	14
6	Kontrola	15
6.1	Informacje ogólne.....	15
6.2	Samokontrola na poziomie produkcji/sprzedawcy	15
6.2.1	Zakres kontroli towarów przychodzących w zakładach produkujących pellet.....	15
6.2.2	Zakres zakładowej kontroli produkcji w zakładach produkcji pelletu.....	15

6.2.3	Zakres kontroli towarów przychodzących u sprzedawców	16
6.2.4	Zakres zakładowej kontroli produkcji u sprzedawców	16
6.2.5	Towary wychodzące w zakładach produkcji pelletu/u sprzedawców	17
6.2.6	Dokumentacja i zapisy.....	17
6.3	Monitorowanie zewnętrzne przez DIN CERTCO	17
6.3.1	Inspekcja fabryczna.....	18
6.3.2	Drugi coroczny pobór próbek.....	19
6.3.3	Wynik monitorowania zewnętrznego.....	20

1 Zakres stosowania

Niniejszy program certyfikacji dotyczy pelletów drzewnych przeznaczonych do stosowania w małych obiektach paleniskowych i w połączeniu z wymienionymi poniżej zasadami kontroli obejmuje wszystkie wymagania do przyznania znaku jakości "DINplus".

Niniejszy program certyfikacji określa wymagania dotyczące samego produktu oraz jego testowania, nadzoru i certyfikacji.

W zakresie zastosowania certyfikacji znajdują się producenci pelletów drzewnych. Sprzedawcy mający kontakt fizyczny, tj. zakład pakowania w worki lub załadunek luźnych pelletów, np. poprzez silosy i przenośniki taśmowe, również znajdują się w zakresie zastosowania (rozdział 6, patrz opcja sprzedawcy 1 i 2). Ponadto sprzedawcy bez kontaktu fizycznego (wprowadzenie zapakowanego lub załadowanego towaru na rynek) widnieją w zakresie zastosowania (patrz subcertyfikat).

2 Podstawa badań i certyfikacji

Podstawą do badań i certyfikacji są wymienione poniżej dokumenty w ich aktualnych wersjach:

DIN EN ISO 17225-2 Biopaliwa stałe - Specyfikacje i klasy paliw - Część 2: Klasyfikacja pelletów drzewnych

- niniejszy program certyfikacji
- Ogólne Warunki Handlowe DIN CERTCO
- przynależny do nich regulamin opłat DIN CERTCO
- regulaminy dotyczące badań, rejestracji i certyfikacji DIN CERTCO

3 Wymagania dotyczące produktu

3.1 Surowiec

Pellety drzewne mogą być produkowane wyłącznie z naturalnego drewna, również z dodatkiem środków wspomagających prasowanie. Zgodnie z normą DIN EN ISO 17225-2, tabela 1 dla klasyfikacji A1 pelletów drzewnych dopuszczalne są następujące klasy drewna:

1.1.3 Dłuzycyca

1.2.1 Pozostałości drewna niepoddane obróbce chemicznej

Producent pelletów drzewnych musi prowadzić dokumentację dotyczącą pochodzenia surowców, w tym listę dostawców zatwierdzonych przez producenta oraz ich potwierdzenie, że do produkcji pelletów drzewnych dostarczane jest wyłącznie naturalne drewno.

3.2 Zanieczyszczenia, substancje obce

Substancje obce są niedozwolone. Wyjątkiem są, o ile wszystkie parametry chemiczne pelletu wyraźnie mieszczą się w wartościach dopuszczalnych i/lub stężenia są zbyt niskie, aby je uwzględnić, nieznaczne ilości kleju, smaru i innych dodatków do produkcji drewna stosowanych w tartakach przy produkcji drewna i produktów drewnianych ze świeżo pozyskanego drewna.

3.3 Wymagania energetyczne

Tabela 1

Właściwości	Jednostka	Wymagania
Średnica	mm	D06, $6 \pm 1,0$ D08, $8 \pm 1,0$
długość ¹⁾	mm	$3,15 \leq L \leq 40$
Zawartość wody	% masy	≤ 10
Zawartość popiołu	% masy, TR	$\leq 0,6$
Odporność mechaniczna W stanie przy dostawie	% masy	$\geq 98,0$
Udział frakcji drobnej na końcu procesu produkcyjnego ²⁾ ("na bramie zakładu", ostatni punkt załadunku przed dostawą do klienta)	% masy	Małe jednostki opakowaniowe (do 20 kg): $\leq 0,5$ Większe jednostki opakowaniowe i materiał sypki $\leq 1,0$
Wartość opałowa w stanie dostarczonym	MJ/kg kWh/kg	$\geq 16,5$ $\geq 4,6$
Gęstość nasypowa w stanie dostarczonym ⁵⁾	kg/m ³	$600 \leq BD \leq 750$
Środki wspomagające prasowanie/dodatki uszlachetniające ^{3,4)}	% masy	≤ 2
Azot	% masy, TR	$\leq 0,3$
Siarka	% masy, TR	$\leq 0,04$
Chlor	% masy, TR	$\leq 0,02$
Arsen	mg/kg, TR	≤ 1
Kadm	mg/kg, TR	$\leq 0,5$
Chrom	mg/kg, TR	≤ 10
Miedź	mg/kg, TR	≤ 10
Ołów	mg/kg, TR	≤ 10
Rtęć	mg/kg, TR	$\leq 0,1$
Nikiel	mg/kg, TR	≤ 10
Cynk	mg/kg, TR	≤ 100
Temperatura mięknięcia popiołu ⁶⁾	°C	≥ 1200

1) Ilość pelletu dłuższego niż 40 mm może wynosić 1 % (ułamek masy). Maksymalna długość musi wynosić ≤ 45 mm. Pellety są dłuższe niż 3,15 mm, jeżeli pozostają na sicie z okrągłymi otworami o średnicy 3,15 mm. Zaleca się, aby podawać ilości pelletu krótszego niż 10 mm w %m.

2) Cząstki mniejsze niż 3,15 mm.

3) Należy określić rodzaj środków wspomagających prasowanie/dodatki uszlachetniających. Są to np. inhibitory tworzenia się żużla lub inne dodatki uszlachetniające, jak np. skrobia, mąka kukurydziana, mąka ziemniaczana, olej roślinny, lignina, które mogą być dodane w celu wsparcia produkcji, dostawy lub spalania.

4) Materiał celowo dodany do paliwa stosowanego jako surowiec w celu poprawy jakości paliwa (np. właściwości spalania), zmniejszenie emisji lub umożliwienie bardziej efektywnej produkcji

5) Zaleca się podawanie rzeczywistej wartości gęstości nasypowej. Jest to szczególnie ważne w przypadku palników domowych i pieców grzewczych bez automatycznej regulacji dopływu powietrza, które tym samym są wrażliwe na wahania gęstości nasypowej.

6) Zaleca się, aby wszystkie temperatury charakterystyczne (temperatura początku kurczenia (SST), temperatura mięknięcia (DT), temperatura topliwości popiołu wg metody Leitza (HT) i temperatura płynięcia (FT)) były podawane w warunkach utleniania. Temperatura wstępnego spopielenia musi wynosić 815°C.

3.4 Oznakowanie

Opakowanie bądź dokumenty towarzyszące (w przypadku dostawy bez opakowania) muszą być oznaczone następującymi informacjami w sposób zrozumiały, trwałe i czytelny w języku niemieckim i/lub w języku narodowym rynku zbytu:

- nazwa, dane kontaktowe lub zarejestrowany znak towarowy producenta lub sprzedawcy/dystrybutora
- Oznaczenie produktu z podaniem średnicy (w mm), np. Pellety drzewne - średnica 6 mm
- Masa znamionowa bądź Masa zawartości opakowania
- Temperatura mięknięcia popiołu (opcjonalnie)
- Należy pamiętać, że sprasowane pellety podczas transportu i składowania muszą być chronione przed wilgocią.
- Należy pamiętać, że sprasowane pelety mogą być przechowywane wyłącznie w odpowiednich, dobrze wentylowanych pomieszczeniach magazynowych, jeżeli luźne pelety są dostarczane do klientów końcowych.
- Należy pamiętać, że spalanie może odbywać się tylko w paleniskach, które są do tego celu przystosowane i dopuszczone (patrz instrukcja obsługi paleniska).
- W celu jednoznacznej identyfikacji dostawy każdy produkt lub jego opakowanie/wkładka/dokumenty towarzyszące muszą być oznaczone rokiem produkcji, a w przypadku kilku nadzorowanych zakładów produkcyjnych, oznaczeniem zakładu produkcyjnego. Możliwe jest to za pomocą kodu identyfikacyjnego lub numeru seryjnego, który dostarczy informacji o bieżącym roku produkcji i zakładzie produkcyjnym (kodowanie musi zostać podane firmie DIN CERTCO). Oznakowanie poprzez podanie aktualnej daty jest zalecane ze względu na identyfikowalność.
- Znak jakości „DIN*plus*“ (Znak może być używany wyłącznie w jego pierwotnej formie. Wielkość znaku może być zmieniona tylko proporcjonalnie. W odstępstwie od kolorystyki wzorca dostarczonego przez DIN CERTCO, znak może być przedstawiony w jednym kolorze) oraz numer rejestrowy DIN CERTCO (po pomyślnej certyfikacji patrz również).

4 Badanie

4.1 Informacje ogólne

W celu wykonania wymaganych badań, stanowiących podstawę oceny i certyfikacji wyrobów, DIN CERTCO korzysta z uznanych przez siebie laboratoriów badawczych.

4.2 Rodzaje badań

4.2.1 Badanie wstępne (badanie typu)

Badanie wstępne jest badaniem typu, które służy ustaleniu, czy produkt jest zgodny z wymogami określonymi w rozdziale 3 oraz czy środki monitorowania, które mają być podjęte przez producenta lub sprzedawcę mającego kontakt fizyczny z produktem, są zgodne z wymogami określonymi w 6.22.

4.2.2 Badanie monitorujące (badanie kontrolne)

Badanie monitorujące jest przeprowadzane w powtarzających się, stałych odstępach czasu (patrz również rozdział 6.3) i służy do ustalenia, czy certyfikowany wyrób będący w fazie produkcji bądź wprowadzania na rynek jest zgodny z typem.

Jest ono zlecane przez DIN CERTCO i musi być potwierdzone w odpowiednim czasie (patrz również Ogólne Warunki Handlowe) pozytywnym sprawozdaniem z badań i/lub pozytywnym sprawozdaniem z inspekcji fabrycznej.

Rodzaj i zakres badań monitorujących opisano w rozdziale niniejszego programu certyfikacji.

4.2.3 Badanie uzupełniające

Badanie uzupełniające ma miejsce, jeżeli w certyfikowanym wyrobie, procesie produkcyjnym, procesie ładowania i pakowania lub systemie zapewnienia jakości dokonano uzupełnień, rozszerzeń lub zmian (patrz rozdział), które mają wpływ na zgodność z wymaganiami.

Rodzaj i zakres badania uzupełniającego ustala w każdym indywidualnym przypadku DIN CERTCO w porozumieniu z laboratorium badawczym.

4.2.4 Badanie specjalne

Badanie specjalne odbywa się

- w przypadku stwierdzenia wad
- po zawieszeniu produkcji na okres dłuższy niż 6 miesięcy
- na uzasadnione polecenie DIN CERTCO
- na pisemny wniosek stron trzecich, jeżeli mają one szczególny interes w utrzymaniu przepisowych działań rynkowych w zakresie konkurencji lub jakości

Rodzaj i zakres badania specjalne ustala zgodnie z celem w każdym indywidualnym przypadku DIN CERTCO w porozumieniu z laboratorium badawczym.

Jeżeli w trakcie badania specjalnego zostaną wykryte wady lub jeżeli jest to badanie specjalne wynikające z zawieszenia produkcji, posiadacz certyfikatu ponosi koszty tej procedury.

Jeżeli w trakcie badań specjalnych na żądanie osób trzecich nie zostaną stwierdzone żadne wady, koszty ponosi wnioskująca osoba trzecia.

4.3 Pobór próbek

Próbki do badań wstępnych i monitorujących są zazwyczaj dostarczane przez producenta do laboratorium badawczego odpowiedzialnego za badania. Koszty z tym związane ponosi producent.

Wymagana wielkość próbki wynosi co najmniej ok. 10 kg w celu określenia zawartości drobnociarnistości oraz 4 kg w celu określenia pozostałych właściwości zgodnie z normą dotyczącą wyrobu.

Próbki są wyraźnie i trwale oznaczone i muszą normalnie dotrzeć do laboratorium odpowiedzialnego za badanie w ciągu 14 dni. Pobór próbek jest protokolowany.

Przy pobieraniu próbek należy rozróżnić dwa rodzaje.

4.3.1 Pobór z przepływu materiału

Wymagany materiał do pobierania próbek powinien być w postaci co najmniej 5 pojedynczych próbek, każda o masie ok. 2,0 kg z "przepływu materiału". Pobór próbek przeprowadza się w ostatnim możliwym punkcie pobierania próbek w zakładzie produkcyjnym.

Próbki pojedyncze pobiera się czasowo w taki sposób, aby pomiędzy poborem wielokrotności (co najmniej dziesięciokrotność) masy próbki pojedynczej doszło do przejścia przez przenośnik.

4.3.2 Pobór z materiału będącego w spoczynku

Wymagany materiał powinien zostać pobrany jako 5 pojedynczych próbek, każda o masie ok. 2,0 kg z magazynu, pojazdu transportowego lub z opakowania, kontenera i tym podobnych, przy możliwie równomiernym rozłożeniu.

Małe jednostki opakowaniowe (< 20 kg) należy traktować jako jednostkę.

4.3.3 Przeprowadzanie badania

Badania muszą być przeprowadzane w laboratorium zgodnie z normami badań określonymi w normie produktu. Odbiegające od tego podstawy badań są dopuszczalne, o ile ich porównywalność jest zrozumiała. Dotyczy to również przeprowadzania badań w ramach zakładowej kontroli produkcji

Ilość i rodzaj zastosowanych środków wspomagających prasowanie/dodatki uszlachetniających ustala się podczas inspekcji zakładu na podstawie dokumentów producenta za pomocą obliczonego bilansu ilościowego między ilością użytych środków wspomagających prasowanie a ilością wyprodukowanego pelletu.

5 Certyfikacja

Warunkiem przeprowadzenia badania zgodnie z niniejszym programem certyfikacji jest wcześniejsza ocena przez inspektora firmy DIN CERTCO lub uznanego przez firmę laboratorium badawczego/jednostki monitorującej. W tym przypadku sprawdzane są środki zapewniania jakości dla ciągłej samokontroli zgodnie z rozdziałem 6.2 i odpowiadające im zapisy. Dla każdego zakładu produkcyjnego lub sprzedawcy mającego fizyczny kontakt przeprowadza się oddzielną wizytę w zakładzie zgodnie z rozdziałem 6.3.1, która zawiera jasne i szczegółowe odniesienie do wyrobów podlegających monitorowaniu.

Certyfikacja w rozumieniu niniejszego programu certyfikacji polega na ocenie zgodności wyrobu i systemów zapewnienia jakości zakładu produkcyjnego lub sprzedawcy przez DIN CERTCO na podstawie sprawozdania z badań i inspekcji fabrycznej wykonanych przez uznane przez nią laboratoria badawcze. Przy tym produkty, które mają być certyfikowane, są sprawdzane pod kątem zgodności z wymaganiami wymienionymi w rozdziale

System zapewnienia jakości producenta lub sprzedawcy mającego kontakt fizyczny jest sprawdzany pod kątem wymagań dotyczących monitorowania zgodności wyrobów na podstawie sprawozdania z inspekcji fabrycznej.

Podstawą do certyfikacji sprzedawców bez kontaktu fizycznego jest zgodność opakowania lub dowodu dostawy z niniejszym programem certyfikacji.

Prawo do posługiwania się znakiem jakości „DINplus“ przyznawane jest w ramach wydania odpowiedniego certyfikatu.

5.1 Wniosek o certyfikację

Wnioskodawcami mogą być producenci zgodnie z § 4 Ustawy o odpowiedzialności za produkt (ProdHaftG) lub sprzedawcy, którzy w ramach pisemnej zgody posiadacza certyfikatu wprowadzają produkty na rynek na własną odpowiedzialność w rozumieniu Ustawy o odpowiedzialności za produkt.

Wnioskodawca winien przedłożyć firmie DIN CERTCO następujące dokumenty:

- Wniosek o certyfikację w oryginale i z prawnie wiążącym podpisem
- ewentualnie aktualne sprawozdanie z badania wstępnego i inspekcji fabrycznej (patrz rozdział 4.2.1) instytutu badawczego uznanego przez DIN CERTCO, jeżeli badanie/inspekcja fabryczna nie zostały zlecone przez DIN CERTCO.
- ewentualnie Kwestionariusz inspekcji fabrycznej
- ewentualnie wzór opakowania

Po doręczeniu wniosku wnioskodawca otrzymuje od DIN CERTCO potwierdzenie zamówienia z numerem procedury i informacją o dalszym jej przebiegu oraz ewentualnie jeszcze brakujących dokumentach.

5.2 Podział wg typów i znaków towarowych

Pellety drzewne o dwóch różnych średnicach (6 mm i 8 mm) to typy, które mogą pojawić się na certyfikacie, jeśli są produkowane w jednym i tym samym zakładzie produkcyjnym. Nazwy marek wymienione pod typami, np. na wzorach opakowań, są traktowane jako znaki towarowe.

5.3 Subcertyfikat

Zgodnie ze specyfikacją Ogólnych Warunków Handlowych firmy DIN CERTCO, subcertyfikaty są wymagane, jeżeli certyfikowane wyroby mają być wprowadzone na rynek w imieniu firm innych niż posiadacz głównego certyfikatu lub pod znakami towarowymi innymi niż wymienione w głównym certyfikacie. W związku z tym każdy znak towarowy wraz z dowodem dostawy lub opakowaniem należy przedstawić do oceny firmie DIN CERTCO i złożyć wniosek o wydanie subcertyfikatu dla tego znaku towarowego.

5.3.1 Subcertyfikaty bez własnej produkcji lub bez kontaktu fizycznego

Wydawanie subcertyfikatów jest możliwe dla wszystkich w ramach DINplus certyfikowanych pelletów drzewnych. Umożliwiają one wprowadzanie na rynek certyfikowanych wyrobów w imieniu posiadacza subcertyfikatu, z numerem rejestracyjnym powiązanego certyfikatu głównego. Subcertyfikaty są powiązane z ważnością certyfikatu głównego i wygasają wraz z nim. Wyroby stanowiące podstawę do wydania subcertyfikatu nie mogą być zmieniane przez posiadacza subcertyfikatu.

5.3.2 Subcertyfikaty dla producentów i sprzedawców mających kontakt fizyczny

Jeżeli producent, którego pellet jest już certyfikowany, chce sprzedawać swój produkt pod innymi znakami towarowymi, musi to również zgłosić firmie DIN CERTCO.

5.4 Ocena zgodności

DIN CERTCO przeprowadza ocenę zgodności na podstawie złożonego wniosku, sprawozdania z badań i sprawozdania z inspekcji fabrycznej. W tym celu, w szczególności sprawozdania z badań dokonuje się oceny czy produkt spełnia wymagania systemu certyfikacji i normy.

W przypadku subcertyfikatów ocenę zgodności przeprowadza się na podstawie deklaracji zgody posiadacza certyfikatu głównego, jak również na podstawie dowodów dostawy lub opakowania znaku towarowego dla subcertyfikatu.

O ewentualnych odstępstwach wnioskodawca zostanie poinformowany pisemnie przez DIN CERTCO.

5.5 Certyfikat i prawo do używania znaku towarowego

Po pozytywnym badaniu i ocenie zgodności złożonego wniosku i sprawozdań z badań, DIN CERTCO wydaje wnioskodawcy certyfikat i przyznaje prawo do używania znaku jakości „DIN*plus*” w połączeniu z przynależnym numerem rejestracyjnym. Aby zapewnić identyfikowalność, numer rejestracyjny na opakowaniu lub w dokumentach towarzyszących musi być czytelny i mieć wysokość co najmniej 2,0 mm.



Struktura numeru
rejestracyjnego:
(co najmniej 2,0 mm)

7A000

Pellet drzewny, dla którego przyznano prawo do używania znaku jakości „DIN*plus*” musi być oznakowany znakiem jakości „DIN*plus*” i powiązany z nim numerem rejestracyjnym.

Znak i numer rejestracyjny mogą być używane tylko dla typu/znaku towarowego, dla którego został wydany certyfikat. Dla każdego dodatkowego typu/znaku towarowego należy złożyć wniosek o wydanie subcertyfikatu.

Dla każdego typu/znaku towarowego przyznawany jest jeden numer rejestracyjny. Dotyczy to również innych znaków towarowych tego samego typu pochodzących od tej samej firmy (patrz rozdział 5.2).

Na żądanie wnioskodawcy może być wydany inny numer rejestracyjny dla subcertyfikatu. Ponadto zastosowanie mają Ogólne Warunki Handlowe DIN CERTCO oraz regulaminy dotyczące badań, rejestracji i certyfikacji DIN CERTCO.

5.6 Publikacje

Wszyscy posiadacze certyfikatów wymienieni są na stronie DIN CERTCO www.dincertco.de w zakładce <Certyfikaty i rejestracje>, która jest codziennie aktualizowana. Producenci, użytkownicy i konsumenci mogą korzystać z tej możliwości, aby uzyskać informacje o certyfikowanych produktach.

Oprócz danych kontaktowych posiadacza certyfikatu (telefon, faks, e-mail, strona internetowa) można tam również sprawdzić dane techniczne zarejestrowanych pelletów drzewnych.

5.7 Ważność certyfikatu

Certyfikat jest ważny przez 5 lat. Okres ważności jest podany w certyfikacie. Wraz z wygaśnięciem certyfikatu wygasa również prawo do używania znaku.

5.8 Przedłużenie

Jeżeli certyfikacja ma być utrzymana po terminie podanym w certyfikacie, należy odpowiednio wcześniej przed upływem ważności przedłożyć DIN CERTCO aktualne sprawozdanie z badań z wynikiem pozytywnym.

Dowód zgodności z wymaganiami podstawy badań i certyfikacji zgodnie z rozdziałem jest przeprowadzany w ramach inspekcji fabrycznej zgodnie z rozdziałem 6.3.1, łącznie z poborem próbek i badaniami monitorującymi zgodnie z rozdziałem 4.2.2.

5.9 Wygaśnięcie certyfikatu

Jeżeli ponowne badanie zgodności z normą zgodnie z rozdziałem 6 nie odbędzie się w terminie przed upływem okresu ważności, prawo do posługiwania się znakiem jakości "DINplus" i numerem rejestracyjnym wygasa bez konieczności wyraźnego powiadomienia przez DIN CERTCO.

Poza tym ważność certyfikatu może wygasnąć np. w przypadku, gdy:

- środki monitorowania określone w rozdziale 6 nie są przeprowadzane w odpowiednim czasie lub są niekompletne,
- posiadacz certyfikatu nadużywa prawa do korzystania z „DINplus” jako znaku graficznego lub słownego,
- nie są spełnione wymagania wynikające z niniejszego programu certyfikacji lub dokumentów towarzyszących,
- stosowne opłaty certyfikacyjne nie zostały wniesione w terminie,
- wymagania do przyznania certyfikatu nie są już spełniane.

5.10 Zmiany/uzupełnienia

5.10.1 Zmiany/uzupełnienia produktu

Posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do niezwłocznego poinformowania DIN CERTCO o wszelkich zmianach w produkcie. DIN CERTCO decyduje w porozumieniu z laboratorium badawczym, w jakim zakresie należy przeprowadzić badanie zgodnie z rozdziałem 4.2.3 i czy jest to istotna zmiana. Sprawozdanie z badań w tym zakresie jest przekazywane przez laboratorium badawcze do DIN CERTCO.

Jeśli DIN CERTCO wykryje znaczącą zmianę, certyfikat z przypisanym numerem rejestracyjnym wygasa. Dla zmodyfikowanego wyrobu można złożyć nowy wniosek o certyfikację wstępną i prawo do posługiwania się znakiem jakości „DINplus”.

Posiadacz certyfikatu jest ponadto zobowiązany do zgłaszania wszelkich zmian danych formalnych (np. posiadacza certyfikatu lub jego adresu).

Posiadacz certyfikatu może wystąpić do DIN CERTCO o rozszerzenie istniejącego certyfikatu na kolejne typy konstrukcji. To DIN CERTCO decyduje, czy te uzupełnienia wymagają dodatkowego badania. Typy konstrukcji, o ile spełnione są wymagania, są uwzględnione w certyfikacie dla już certyfikowanego wyrobu i są uważane za jego część.

5.10.2 Zmiana podstawy badania

W przypadku zmiany podstawy badań certyfikacji, w ciągu 6 miesięcy od powiadomienia przez DIN CERTCO należy złożyć wniosek o zmianę certyfikacji i z reguły po 12 miesiącach należy przedstawić zgodność ze zmienioną podstawą badawczą, w razie potrzeby poprzez złożenie pozytywnego sprawozdania z badań (patrz rozdział 4.2.3).

5.11 Wady produktu

W przypadku stwierdzenia wad w certyfikowanym wyrobie wprowadzonym na rynek, posiadacz certyfikatu zostanie pisemnie wezwany przez DIN CERTCO do ich usunięcia.

DIN CERTCO decyduje w porozumieniu z laboratorium badawczym, czy wada jest poważna czy drobna.

W przypadku wad, które mają bezpośredni lub pośredni wpływ na bezpieczeństwo lub zachowanie funkcjonalności (poważne wady), producent lub sprzedawca muszą zadbać o to, aby wyroby nie były oznaczane znakami certyfikacji do czasu usunięcia wad.

Wady należy usuwać natychmiast, również w przypadku produktów znajdujących się w magazynie. Producent bądź sprzedawca jest zobowiązany udowodnić DIN CERTCO w ciągu 3 miesięcy poprzez przedłożenie sprawozdania z badania specjalnego zgodnie z rozdziałem, że wady zostały usunięte i reklamowany produkt ponownie spełnia określone wymagania. W międzyczasie DIN CERTCO może podjąć działania zmierzające do zawieszenia prawa do używania znaku jakości „DINplus“.

W przypadku wad, które nie mają wpływu na bezpieczeństwo ani funkcjonalność (wada nieznaczna), producent musi w ciągu 3 miesięcy i w odpowiedni sposób udowodnić DIN CERTCO, że zgłaszane wady produktu zostały usunięte.

Jeżeli producent bądź sprzedawca nie dotrzyma tych terminów, certyfikat, a tym samym prawo do posługiwania się znakiem jakości „DINplus“ zostanie mu i sprzedawcy odebrane.

Jeśli nadal istnieją powody do reklamacji, certyfikat zostaje przez DIN CERTCO wstępnie zawieszony i jednocześnie wyznaczony zostaje ostateczny termin na usunięcie wad. Jeżeli posiadacz certyfikatu nie zastosuje się do żądania lub nie zastosuje się w wyznaczonym terminie, lub jeżeli nie można ponownie udowodnić usunięcia wad, certyfikat wygasa.

6 Kontrola

6.1 Informacje ogólne

Istotną częścią certyfikacji jest ciągły monitoring certyfikowanego wyrobu przez cały okres obowiązywania certyfikatu. Rozróżniamy samokontrolę prowadzoną przez producenta lub Sprzedawców oraz zewnętrzny monitoring prowadzony przez DIN CERTCO. Poniższe odnosi się do sprzedawców mających kontakt fizyczny.

6.2 Samokontrola na poziomie produkcji/sprzedawcy

Podczas produkcji, pakowania w worki lub załadunku muszą być podjęte odpowiednie środki zapewnienia jakości w celu zagwarantowania, że właściwości produktu potwierdzone podczas certyfikacji są zachowane. Można to zapewnić poprzez zakładową kontrolę produkcji (FPC) zorientowaną bezpośrednio na produkt lub produkcję oraz dodatkowo poprzez działania w ramach systemu zapewnienia jakości. Zakładowa kontrola produkcji polega na ciągłym monitorowaniu procesu produkcyjnego przez producenta lub sprzedawcę, które zapewnia zgodność produkowanych wyrobów z określonymi wymaganiami.

6.2.1 Zakres kontroli towarów przychodzących w zakładach produkujących pellet

W ramach kontroli towarów przychodzących należy przeprowadzać regularną kontrolę wzrokową dostarczonego surowca i ją w odpowiedni sposób dokumentować. Kontrola towarów przychodzących musi obejmować następujące elementy:

- Klasyfikacja surowca (surowiec do produkcji pelletu, surowiec do wypalania itp.)
- Kontrola wzrokowa pojazdów dostawczych pod kątem zanieczyszczenia ładunku
- Dostawca musi być uznany przez producenta

W przypadku producentów, którzy otrzymują surowiec z zewnątrz, nie ma potrzeby przeprowadzania kontroli towarów przychodzących.

Oprócz listy zatwierdzonych dostawców, dostawca drewna musi dysponować deklaracją producenta, która zawiera informacje na temat jakości drewna pod względem jego naturalności. Alternatywą dla deklaracji producenta mogą być analizy zawartości chloru, popiołu i azotu. Wszystkie ustalone wartości należy udokumentować.

6.2.2 Zakres zakładowej kontroli produkcji w zakładach produkcji pelletu

Zakładowa kontrola produkcji wyrobu gotowego przeprowadzana jest przez wykwalifikowany personel co najmniej raz na 8 godzin. Obejmuje ona następujące badania:

1. Określenie zawartości wody
2. Określenie odporności mechanicznej (ścieranie)
3. Określenie gęstości nasypowej
4. Określenie długości
5. Określenie frakcji drobnej (przynajmniej po workowaniu lub załadunku)
6. Rodzaj i ilość każdego użytego środka pomagającego prasowanie musi być stale rejestrowana.

Przy przetwarzaniu surowców o potencjalnie zwiększonej zawartości popiołu należy regularnie przeprowadzać określanie zawartości popiołu w produkcie końcowym.

W przypadku negatywnego wyniku badania producent powinien niezwłocznie podjąć wszelkie środki w celu usunięcia wady. Wadliwe produkty należy oznaczyć i wyrzucić. Badanie należy powtórzyć po podjęciu działań naprawczych w celu ustalenia, czy wada została usunięta.

6.2.3 Zakres kontroli towarów przychodzących u sprzedawców

Opcja 1: W ramach kontroli towarów przychodzących, kontrola towarów przychodzących musi być przeprowadzona dla każdej dostawy i udokumentowana w odpowiedni sposób. Wszyscy dostawcy dostarczający pellet, który ma być sprzedawany jako towar certyfikowany, muszą być zgłoszeni do DIN CERTCO. Jeśli kupowane są towary niecertyfikowane, należy w odpowiedni sposób zapewnić, że nie będą one mieszane z produktami certyfikowanymi. Kontrola towarów przychodzących musi obejmować następujące elementy:

- Klasyfikacja produktów (pellet certyfikowany znakiem DIN*plus*, produkt bez certyfikatu itp.)
- Kontrola wzrokowa pojazdów dostawczych pod kątem zanieczyszczenia ładunku, wody itp.
- Konieczne jest potwierdzenie od dostawcy, że właściwości pelletu, które będą badane w ramach kontroli zakładowej producenta (patrz rozdział 6.2.2), spełniają wymagania certyfikacji

Opcja 2: Sprzedawcy posiadający instalacje do workowania, magazynowania i załadunku również pelletów luzem, z często zmieniającymi się dostawcami, głównie pelletów drzewnych nieposiadających certyfikatu DIN*plus*, mogą uzyskać certyfikat dla swoich pelletów drzewnych, jeśli sprzedawca spełnia poniższe wymagania dotyczące dostawcy. Tylko wnioskodawca/sprzedawca otrzymuje certyfikat zgodnie z rozdziałem 5, a nie wszyscy jego dostawcy. W tym celu podczas kontroli towarów przychodzących należy uwzględnić następujące elementy, oprócz tych wymienionych w opcji 1:

- W przypadku nowych, niecertyfikowanych dostawców, sprzedawca musi przedstawić audyt dostawcy, który spełnia wymagania zakładowej kontroli produkcji niniejszego programu certyfikacji.
- Każdy nowy, niecertyfikowany dostawca musi przesłać próbkę do laboratorium badawczego uznanego przez DIN CERTCO i poddać ją badaniu zgodnie ze specyfikacją DIN EN ISO 17225-2 (A1).

Dopiero po pozytywnym zaopiniowaniu przez DIN CERTCO audytu dostawcy i sprawozdania z badań, sprzedawca otrzymuje akceptację dla dostawcy i może dystrybuować pellet drzewny jako towar certyfikowany pod swoim numerem certyfikacji.

Po zatwierdzeniu dostawcy przez DIN CERTCO, sprzedawca z opcją 2 sprawdza i dokumentuje parametry z rozdziału 6.2.2 zgodnie z wymaganiami z tabeli 1 dla każdej dostawy od tego dostawcy.

6.2.4 Zakres zakładowej kontroli produkcji u sprzedawców

Aby zapewnić zgodność z wymaganiami dotyczącymi zawartości frakcji drobnej, powstałe ścieranie pelletu musi zostać bezpośrednio przed załadunkiem lub zapakowaniem przepuszczone przez przesiewacz. Należy regularnie kontrolować prawidłowe funkcjonowanie przesiewacza, urządzeń do składowania i załadunku. Zakładowa kontrola produkcji podczas workowania/załadunku jest przeprowadzana przez wykwalifikowany personel na początku partii lubco najmniej raz na 8 godzin. Obejmuje ona następujące badanie zgodnie z wymogami określonymi w tabeli 1, 3.3:

1. Określenie frakcji drobnej
2. Określenie odporności mechanicznej (ścieranie)

W przypadku negatywnego wyniku badania producent powinien niezwłocznie podjąć wszelkie środki w celu usunięcia wady. Wadliwe produkty należy oznaczyć i wyrzucić. Badanie należy powtórzyć po podjęciu działań naprawczych w celu ustalenia, czy wada została usunięta.

6.2.5 Towary wychodzące w zakładach produkcji pelletu/u sprzedawców

Raz dziennie należy pobrać próbkę zwrotną o masie co najmniej 1,5 kg lub 0,5 kg z każdego załadunku przy wydaniu towaru. Próbką ta musi być odpowiednio oznakowana, aby możliwe było przyporządkowanie i przetwarzanie ewentualnych skarg/zapytań klientów do odpowiedniego okresu produkcji. Okres przechowywania wynosi co najmniej 9 miesięcy. Przy dostawie luzem należy upewnić się, że nasyp pelletu drzewnego nie przekracza temperatury 40 °C.

Ponadto, zgodnie z rozdziałem 6.2.3 z opcją 2, sprzedawcy przechowują co najmniej trzy próbki po 15 kg od każdego dostawcy, dla którego prowadzą dystrybucję certyfikowanych towarów, do czasu następnego monitorowania zgodnie z rozdziałem 6.3. Próbki te mają być przechowywane w stanie niezmienionym, zabezpieczone i w sposób przepisowy, tak aby możliwa była ich identyfikowalność, jak również ocena deklaracji dotyczącej jakości produktu zgodnie z tabelą 1, 3.3.

6.2.6 Dokumentacja i zapisy

W przypadku następujących działań istotnych dla jakości producent lub sprzedawca musi posiadać pisemne instrukcje postępowania zatwierdzone przez odpowiednią osobę odpowiedzialną:

- Monitorowanie towarów przychodzących i wychodzących
- Monitorowanie stosowanych urządzeń badawczych (kalibracja, badanie funkcjonalności)
- Realizacja zakładowej kontroli produkcji
- Kompetencje i zakres obowiązków
- Zarządzanie reklamacjami
- Prace konserwacyjne
- Szkolenie pracowników

Wykonanie tych procesów musi być udokumentowane na odpowiednim formularzu. Muszą one zawierać co najmniej następujące informacje:

- Oznaczenie obiektu badań, urządzenia badawczego, odchylenia, rodzaju szkolenia itp.
- Data wykonania, ewentualnie produkcji
- Wynik badania i porównanie z określonymi wymaganiami, jeżeli przewidziano
- Podpis osoby odpowiedzialnej, ewentualnie uczestnika

Odpowiednie zapisy są przedkładane na żądanie firmy DIN CERTCO lub jej przedstawicieli.

6.3 Monitorowanie zewnętrzne przez DIN CERTCO

DIN CERTCO corocznie weryfikuje zgodność produktu z wymaganiami określonymi w programie certyfikacji za pomocą badań monitorujących oraz skuteczność zakładowej kontroli produkcji zgodnie z rozdz. 6.2 w ramach inspekcji fabrycznych.

6.3.1 Inspekcja fabryczna

W ramach inspekcji fabrycznej firma DIN CERTCO lub osoba trzecia na jej zlecenie kontroluje urządzenia produkcyjne i kontrolne oraz środki zapewnienia jakości, aby stwierdzić, czy są one odpowiednie do prawidłowej produkcji.

Inspekcja fabryczna służy również do ustalenia, czy spełnione są techniczne warunki produkcji dla ciągłej zgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w rozdziale 3.

Inspekcja fabryczna na miejscu jest w miarę możliwości niezapowiedziana i przeprowadzana co najmniej raz w roku w każdym zakładzie produkcyjnym, zakładzie pakowania w worki i zakładzie załadunkowym mającym kontakt fizyczny. W wyjątkowych przypadkach inspekcja fabryczna może być przeprowadzona również jako audyt zdalny po zatwierdzeniu przez DIN CERTCO.

Wszelkie przerwy w produkcji, workowaniu lub załadunku monitorowanego obiektu, które uniemożliwiają monitorowanie zgodnie z umową, są bezzwłocznie zgłaszane jednostce monitorującej, z podaniem przewidywanego czasu trwania; to samo dotyczy wznowienia działalności.

Wnioskodawca wyznacza i mianuje głównego specjalistę dla organu monitorującego. To samo dotyczy zastępcy. O każdej zmianie należy bezzwłocznie powiadomić jednostkę monitorującą na piśmie.

Przedstawiciele jednostki monitorującej są uprawnieni do niezapowiedzianej inspekcji pomieszczeń operacyjnych i magazynowych spółki oraz jej zakładów produkcyjnych, w tym magazynów dostawczych, w dowolnym czasie w godzinach pracy oraz do wykonywania czynności wymaganych w związku z kontrolą. Ponadto wszystkie dokumenty związane z produkcją są przedkładane upoważnionym przedstawicielom jednostki monitorującej do kontroli, jeśli jest ona wymagana. Ponadto należy zapewnić, aby próbki mogły być pobierane w obecności wnioskodawcy i wyznaczonego inspektora.

Próbka u producentów jest badana w całości zgodnie z tabelą 1, 3.3. Sprzedawcy opcji 1 są badani pod względem odporności mechanicznej, gęstości nasypowej, zawartości frakcji drobnej, długości, średnicy i wilgotności.

W przypadku sprzedawców, o których mowa w 6.2.3 opcja 2 od każdego dostawcy z ostatniego okresu monitorowania pobiera się jedną próbkę z każdej z trzech zatrzymanych 15-kilogramowych próbek referencyjnych, o których mowa w 6.2.5 i poddaje się je pełnemu badaniu zgodnie z tabelą 1, 3.3.

W przypadku producentów stosujących dwa rodzaje zgodnie z rozdziałem 5.2 (pellet drzewny 6 mm oraz 8 mm) należy pobrać jedną próbkę i poddać ją pełnemu badaniu zgodnie z wymaganiami określonymi w tabeli 1. Druga próbka o innej średnicy jest badana pod kątem odporności mechanicznej, wilgotności, długości, średnicy, gęstości nasypowej i zawartości drobnych cząstek, o ile warunki surowcowe i inne ustawienia produkcyjne są takie same. W przeciwnym razie należy również pobrać inną próbkę i przeprowadzić pełne badanie zgodnie z tabelą 1, 3.3.

Jeśli producent/sprzedawca posiada kilka linii produkcyjnych lub do workowania i załadunku, które są ustawione w sposób tak różny, że ma to wpływ na jakość pelletów drzewnych, próbka jest badana pod kątem odporności mechanicznej, wilgotności, długości, średnicy, gęstości nasypowej i zawartości drobnych cząstek dla każdej różnie ustawionej linii produkcyjnej/do workowania i załadunku. Jeżeli stosowane są różne surowce, należy pobrać jedną próbkę z każdej linii produkcyjnej/do workowania i załadunku i przebadać ją w całości zgodnie z tabelą 1, 3.3.

Pobrane próbki są badane przez laboratorium badawcze uznane przez DIN CERTCO. Powinny one odpowiadać średniej produkcji. Pobór próbek obejmuje wszystkie towary sprzedawane przez producenta lub sprzedawcę mającego kontakt fizyczny w ramach produkcji znajdującej się w magazynie. Wadliwe produkty (odrzuty) są wyłączone z pobierania próbek, jeżeli są przechowywane oddzielnie i wyraźnie oznakowane.

Protokoły z inspekcji fabrycznej są przechowywane i podpisywane przez uczestniczące strony.

Oprócz informacji wymaganych w ramach normy DIN EN ISO 17025, sprawozdanie z inspekcji fabrycznej musi zawierać dalsze informacje dotyczące przynajmniej następujących tematów:

1. Pochodzenie, rodzaj, skład i jakość użytych surowców
2. Informacje dotyczące magazynowania surowców i produktów końcowych (oddzielenie rodzajów)
3. Szczegóły procesu produkcji (z poszczególnymi etapami produkcji)
4. Informacje na temat istniejącego systemu zapewniania jakości

Istnieją pisemne instrukcje postępowania i robocze (podręcznik ds. jakości), protokoły, szczególnie dla procesów takich jak:

- Zakładowa kontrola produkcji według rozdziału 6.2 programu certyfikacji
- Kalibracja i kontrola urządzeń pomiarowych i badawczych
- Odpowiedzialność, w szczególności za decyzje dotyczące dalszego postępowania w przypadku wykrycia odchyień, w przypadku przerw w produkcji itp.
- Doksztalcanie pracowników
- Prace konserwacyjne
- Reklamacje klientów

5. Informacje dotyczące dostarczania pelletu (przesiewanie, pakowanie, załadunek itp.)
6. Działania naprawcze wdrożone w związku z wcześniej zidentyfikowanymi wadami
7. Podsumowanie odchyień
8. Ocena inspektora

Jeżeli wyniki wstępnej inspekcji na miejscu nie są wystarczające, wnioskodawca jest o tym niezwłocznie informowany. Zakres dodatkowych środków mających na celu spełnienie wszystkich wymagań jest następnie uzgadniany pomiędzy jednostką certyfikującą a wnioskodawcą. Jeżeli wnioskodawca nie jest w stanie wdrożyć wymaganych środków, procedura zostaje zakończona.

6.3.2 Drugi coroczny pobór próbek

Jeżeli podczas rocznej inspekcji fabrycznej zgodnie z rozdziałem 6.3.1 wystąpiło odchylenie w badaniu zgodnie z tabelą 1, 3.3, w roku monitorowania przeprowadza się kolejny pobór próbek, niezależnie od bezpośredniego ponownego badania parametrów. Pobrane próbki są badane pod kątem niesprawnych parametrów przez laboratorium badawcze uznane przez DIN CERTCO dla właściwości paliwa zgodnie z 3.3.

Pobór próbek jest w miarę możliwości niezapowiedziany. Jest on przeprowadzany przez inspektora zatwierdzonego przez DIN CERTCO i może być wykonany za pomocą odpowiednich procedur online lub na miejscu.

W przypadku procedury online należy powiadomić DIN CERTCO lub jednostkę wyznaczoną przez DIN CERTCO o co najmniej trzech okresach produkcyjnych, z których wybierana jest próbka do badań.

6.3.3 Wynik monitorowania zewnętrznego

Wyniki inspekcji fabrycznej i badań laboratoryjnych są podsumowywane w sprawozdaniu z badań i kontroli. Producent jest informowany o odstępstwach od wymagań zgodnie z niniejszym systemem certyfikacji i ma czas na usunięcie usterek. Dalej postępować należy zgodnie z rozdziałem 5.11.