



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



Zertifizierungsprogramm

Industriepellets

nach

DIN EN 14961-2

(Stand: September 2011)

Vorwort

DIN CERTCO wurde 1972 vom DIN Deutsches Institut für Normung e. V. für die Vergabe der DIN-Zeichen gegründet und bietet die Zertifizierung von Produkten, Personen, Dienstleistungen sowie Unternehmen auf der Basis von DIN-Normen und ähnlichen Spezifikationen an.

Zur Dokumentation unserer Neutralität, Unabhängigkeit und Kompetenz verfügen wir über eine Akkreditierung nach DIN EN 45011. Die Zufriedenheit und das Vertrauen unserer Kunden stellen wir darüber hinaus durch eine Zertifizierung unseres QM-Systems nach DIN EN ISO 9001 sicher.

Die Entwicklung dieses Zertifizierungsprogramms erfolgt im Zusammenhang mit der Entwicklung der Europäischen Norm DIN EN 14961-2 und auf Grund der Forderung des Markts nach einem Qualitätszeichen für Holzpellets, welche nicht ausschließlich aus naturbelassenen Holz gefertigt sein müssen.

Dieses Zertifizierungsprogramm bildet neben den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO die Grundlage für Anbieter von Holzpellets der Eigenschaftsklasse B nach der DIN EN 14961-2:2011-09, ihre Produkte mit dem Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ zu kennzeichnen. Sie dokumentieren damit, dass ihre Produkte alle Anforderungen der Eigenschaftsklasse B nach der DIN EN 14961-2:2011-09 entsprechen und diese in vielen Fällen übertreffen.

Gegenüber dem Verbraucher wird durch das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ das Vertrauen geschaffen, dass eine unabhängige, neutrale und kompetente Stelle die Prüfkriterien sorgfältig untersucht und bewertet hat. Die Fremdüberwachung stellt zudem sicher, dass die Produktqualität auch während der laufenden Produktion aufrecht erhalten bleibt. Der Kunde erhält somit einen Mehrwert, den er bei seiner Kaufentscheidung berücksichtigen kann.

Holzpellets der Eigenschaftsklasse B nach der DIN EN 14961-2:2011-09 erhalten das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ bei Erfüllung der unter Abschnitt 3 und 6 aufgeführten Anforderungen nach dem in diesem Zertifizierungsprogramm beschriebenen Verfahren.

Alle Zertifikatinhaber können tagesaktuell auf der Homepage von DIN CERTCO (www.dincertco.de) abgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber dem Zertifizierungsprogramm „DIN-Geprüft Industriepellets“ (2010-07) wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Aktualisierung der Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen
- Additive und deren Definition wurden in die Brennstofftechnischen Anforderungen aufgenommen.
- Eine Vorveraschung bei 815 °C ist nun zur Herstellung der Asche zur Ermittlung der Ascheerweichungstemperatur zulässig.
- Bei der Kennzeichnung der Verpackung und/oder der Lieferpapiere ist die Angabe der Ascheerweichungstemperatur nun optional.

INHALT

1	Anwendungsbereich	5
2	Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen.....	5
3	Produktanforderungen.....	5
	3.1 Rohstoff.....	5
	3.2 Verunreinigungen, Fremdstoffe	5
	3.3 Brennstofftechnische Anforderungen	6
4	Prüfung	7
	4.1 Allgemeines	7
	4.2 Prüfungsarten	7
	4.2.1 Erstprüfung (Typprüfung).....	7
	4.2.2 Überwachungsprüfung (Kontrollprüfung)	7
	4.2.3 Ergänzungsprüfung	7
	4.2.4 Sonderprüfung.....	7
	4.3 Probenahme	8
	4.3.1 Entnahme aus fließendem Gut	8
	4.3.2 Entnahme aus ruhendem Gut.....	8
	4.4 Prüfungsdurchführung.....	9
	4.4.1 Durchmesser und Länge	9
	4.4.2 Erstellung einer Mischprobe	9
	4.4.3 Feinanteil.....	9
	4.4.4 Schüttdichte.....	9
	4.4.5 Wassergehalt	9
	4.4.6 Aschegehalt.....	9
	4.4.7 Heizwert	9
	4.4.8 Mechanische Festigkeit von Pellets (Abrieb)	9
	4.4.9 Ascheerweichungstemperatur	9
	4.4.10 Schwefelgehalt und Chlorgehalt	10
	4.4.11 Stickstoffgehalt	10
	4.4.12 Spurenelemente	10
	4.4.13 Presshilfsmittel/Additive.....	10
	4.5 Kennzeichnung	10
	4.6 Prüfbericht.....	11
5	Zertifizierung	11
	5.1 Antrag auf Zertifizierung	11
	5.2 Einteilung der Typen und Untertypen	12
	5.3 Konformitätsbewertung	12
	5.4 Zertifikat und Zeichennutzungsrecht.....	12
	5.5 Veröffentlichungen	13
	5.6 Gültigkeit des Zertifikats	13
	5.7 Verlängerung des Zertifikats.....	13
	5.8 Erlöschen des Zertifikats	13

5.9	Änderungen/Ergänzungen	14
5.9.1	Änderungen/Ergänzungen am Produkt.....	14
5.9.2	Änderung an der Prüfgrundlage.....	14
5.10	Mängel am Produkt	14
6	Überwachung	15
6.1	Allgemeines	15
6.2	Eigenüberwachung durch den Hersteller.....	15
6.2.1	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	15
6.2.2	Qualitätsmanagement-System.....	17
6.3	Fremdüberwachung durch DIN CERTCO.....	17
6.3.1	Werksbesichtigung	17

1 Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für Holzpellets der Eigenschaftsklasse B nach DIN EN 14961-2:2011-09. Es enthält in Verbindung mit den unten genannten Prüfgrundlagen alle Anforderungen zur Vergabe des „DIN-Geprüft Industriepellets“

Das vorliegende Zertifizierungsprogramm legt Anforderungen an das Produkt selbst sowie an dessen Prüfung, Überwachung und Zertifizierung fest.

2 Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen

Die Grundlagen für die Prüfung und Zertifizierung bilden die nachstehend aufgeführten Dokumente. Bei datierten Verweisen gilt nur die in Bezug genommene Fassung. Bei undatierten Verweisen gilt die jeweils aktuelle Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments einschließlich aller Änderungen.

- DIN EN 14961-2:2011-09 „Feste Biobrennstoffe - Brennstoffspezifikationen und -klassen Teil 2: Holzpellets für nichtindustrielle Verwendung“, und in Anlehnung an DIN EN 15234-2 „Feste Brennstoffe – Qualitätssicherung von Brennstoffen - Teil 2: Holzpellets für nichtindustrielle Verwendung“
- DIN EN 14961-1:2010-04 „Feste Biobrennstoffe - Brennstoffspezifikationen und -klassen“
- DIN EN 14778-1 „Feste Biobrennstoffe – Probenahme“
- dieses Zertifizierungsprogramm
- die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO
- die dazugehörige Gebührenordnung von DIN CERTCO

3 Produktanforderungen

3.1 Rohstoff

Holzpellets nach diesem Zertifizierungsprogramm sind ausschließlich aus holzartiger Biomasse in Verbindung mit Presshilfsmitteln von bis zu 2 % herzustellen. Die Herkunft und Quellen der holzartigen Biomasse sind nach DIN EN 14961-1:2010-04 auf folgende beschränkt.

- Wald- und Plantagenholz sowie anderes erntefrisches Holz
- Industrie-Restholz
- Gebrauchtholz

3.2 Verunreinigungen, Fremdstoffe

Fremdstoffe sind zulässig, sofern sie keine Schwermetalle oder halogenierte organische Verbindungen als Ergebnis der Behandlung mit Holzschutzmitteln oder der Aufbringung von Beschichtungen enthalten. Zusätzlich müssen die entsprechenden brennstofftechnischen Anforderungen eingehalten werden.

3.3 Brennstofftechnische Anforderungen

Tabelle 1

Eigenschaften	Einheit	Anforderungen
Durchmesser	mm	6 ± 1,0 8 ± 1,0
Länge ¹⁾	mm	3,15 ≤ L ≤ 40,00
Wassergehalt	Masse-%	≤ 10
Aschegehalt (550 °C)	Masse-% TR	≤ 3,0
Mechanische Festigkeit im Anlieferungszustand	Masse-%	≥ 96,5
Feinanteil am Ende des Produktionsprozesses ²⁾ („am Werktor“, die letzte Lade- stelle vor der Auslieferung zum Kunden)	Masse-%	≤ 1,0
Heizwert Q im Anlieferungszustand	MJ/kg kWh/kg	16,0 bis 19,0 4,4 bis 5,3
Schüttdichte im Anlieferungszustand	kg/m ³	≥ 600
Presshilfsmittel/Additive ^{3,4)}	Masse-%	≤ 2
Stickstoff	Masse-% TR	≤ 1
Schwefel	Masse-% TR	≤ 0,04
Chlor	Masse-% TR	≤ 0,03
Arsen	mg/kg TR	≤ 1
Cadmium	mg/kg TR	≤ 0,5
Chrom	mg/kg TR	≤ 10
Kupfer	mg/kg TR	≤ 10
Blei	mg/kg TR	≤ 10
Quecksilber	mg/kg TR	≤ 0,1
Nickel	mg/kg TR	≤ 10
Zink	mg/kg TR	≤ 100
Ascheerweichungstemperatur	°C	muss konkret angegeben werden
¹⁾ Maximal 1 % der Masse der Pellets dürfen Längen von bis zu 45 mm aufweisen. ²⁾ Teilchen kleiner als 3,15 mm ³⁾ Der Typ des Presshilfsmittels muss definiert werden. Es sind chemisch nicht veränderte Produkte aus der primären land- und forstwirtschaftlichen Biomasse (solche sind z. B. Maisschrot, Maisstärke, Roggenmehl), die – aus Gründen der Erleichterung des Pressvorganges und damit auch der Verbesserung der Energiebilanz sowie zur Erhöhung der Abriebfestigkeit - dem Ausgangsmaterial zur Erzeugung von Holzpellets beige-mengt werden dürfen. ⁴⁾ Material, das die Qualität von Brennstoffen (z. B. die Verbrennungseigenschaften) verbessert, Emissionen verringert. ⁵⁾ Eine Vorveraschung bei 815°C ist zulässig.		

4 Prüfung

4.1 Allgemeines

Für die Durchführung der erforderlichen Prüfungen als Grundlage für die Bewertung und Zertifizierung der Produkte bedient sich DIN CERTCO der von ihr anerkannten Prüflaboratorien.

4.2 Prüfungsarten

4.2.1 Erstprüfung (Typprüfung)

Die Erstprüfung ist eine Typprüfung, die der Feststellung dient, ob das Produkt den Anforderungen nach Abschnitt 3 dieses Zertifizierungsprogramms entspricht.

4.2.2 Überwachungsprüfung (Kontrollprüfung)

Die Überwachungsprüfung findet jährlich statt und dient der Feststellung, ob das zertifizierte Produkt in der Produktionsphase dem typgeprüften Produkt entspricht.

Sie wird durch DIN CERTCO beauftragt und muss fristgerecht durch einen positiven Prüfbericht und ggf. einen Bericht über die Werksbesichtigung nachgewiesen werden.

Die Probenahme (siehe Abschnitt 4.3.1 und 4.3.2) für die dafür benötigten Muster wird in den Jahren, in denen eine Werksbesichtigung durchgeführt wird (entsprechend Abschnitt 6.3.1), im Rahmen dieser durchgeführt.

In den Jahren in denen keine Werksbesichtigungen stattfinden ist die Probenahme eigenständig vom Hersteller durchzuführen.

Der Umfang der zu prüfenden Eigenschaften entspricht dem einer Typprüfung (siehe Abschnitt 4.2.1).

4.2.3 Ergänzungsprüfung

Eine Ergänzungsprüfung findet statt, wenn Ergänzungen, Erweiterungen oder Änderungen (siehe Abschnitt 5.9) am zertifizierten Produkt vorgenommen wurden, die Einfluss auf die Konformität mit den zugrundeliegenden Anforderungen haben.

Art und Umfang der Ergänzungsprüfung werden im Einzelfall von DIN CERTCO in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium festgelegt.

4.2.4 Sonderprüfung

Eine Sonderprüfung findet statt:

- bei festgestellten Mängeln,
- nach Ruhen der Produktion über einen Zeitraum von mehr als 6 Monaten,
- auf zu begründende Veranlassung von DIN CERTCO,
- auf schriftlichen Antrag Dritter, wenn für diese ein besonderes Interesse an der Aufrechterhaltung eines ordnungsgemäßen Marktgeschehens in wettbewerblicher oder qualitativer Art vorliegt.

Art und Umfang einer Sonderprüfung werden dem Zweck entsprechend in jedem Einzelfall von DIN CERTCO in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium festgelegt.

Werden bei einer Sonderprüfung Mängel festgestellt, oder handelt es sich um eine Sonderprüfung auf Grund des Ruhens der Produktion, hat der Zertifikatinhaber die Kosten des Sonderprüfungsverfahrens zu tragen.

Werden bei Sonderprüfungen auf Antrag Dritter keine Mängel festgestellt, gehen die Kosten zu Lasten der antragstellenden, dritten Stelle.

4.3 Probenahme

Die Probenahme erfolgt in Anlehnung an die Festlegungen der DIN EN 14778-1 entsprechend dem unten genannten Probenplan und wird bei der Werksbesichtigung in der Regel vom beauftragten Inspektor vorgenommen.

Die Probennahme wird vom Antragsteller oder dem jeweiligen Inspektor vorgenommen und bei einem von DIN CERTCO anerkannten Prüflaboratorium eingereicht.

Der Antragsteller stellt die zu prüfenden Erzeugnisse kostenlos zur Verfügung und leistet bei der Probennahme durch einen Inspektor angemessene Hilfe.

Über den Transport der Proben ist in Abhängigkeit der Gegebenheiten vor Ort im Einzelfall zu entscheiden. Die vom Inspektor versiegelten Proben können vom Hersteller an das mit der Prüfung beauftragte Prüflaboratorium gesandt oder von dem jeweiligen Inspektor zum Prüflaboratorium transportiert werden. Die Kosten hierfür trägt der Hersteller.

Die benötigte Probengröße beträgt insgesamt mindestens ca. 10 kg je Lieferart.

Die Proben werden eindeutig und dauerhaft gekennzeichnet. Über die Probennahme wird eine Niederschrift ausgefertigt. Die Proben müssen innerhalb von 14 Tagen in dem mit der Prüfung beauftragten Prüflaboratorium eintreffen.

Bei der Entnahme von Proben sind zwei Arten zu unterscheiden.

4.3.1 Entnahme aus fließendem Gut

Das benötigte Probenmaterial ist in Form von mindestens 5 Einzelproben mit einer Masse von jeweils ca. 2,0 kg aus dem „Gutstrom“ zu entnehmen. Die Probenahme hat an der letztmöglichen Entnahmestelle am Produktionsort zu erfolgen.

Die Einzelproben sind zeitlich gestaffelt so zu entnehmen, dass zwischen den Entnahmen ein Vielfaches (mindestens das 10-fache) der Masse einer Einzelprobe die Förderstrecke passiert.

4.3.2 Entnahme aus ruhendem Gut

Das notwendige Probenmaterial von mindestens 5 Einzelproben mit einer Masse von jeweils ca. 2,0 kg ist vom Lager, vom Transportfahrzeug oder aus der Verpackung, dem Container und dergleichen, möglichst gleichmäßig verteilt, zu entnehmen.

Kleine Verpackungseinheiten (< 20 kg) sind als Einheit zu entnehmen.

4.4 Prüfungsdurchführung

4.4.1 Durchmesser und Länge

Aus einer der 5 Einzelproben ist eine Masse von 20 g bis 100 g (rund 20 Einzelpresslinge) zufällig zu entnehmen und zu vermessen.

4.4.2 Erstellung einer Mischprobe

Für die weiteren Untersuchungen (Abschnitte 4.4.3 bis 4.4.13) ist aus den gemäß Abschnitt 4.3 entnommenen 5 Einzelproben eine Mischprobe zu erstellen.

4.4.3 Feinanteil

Die Bestimmung des Feinanteils erfolgt nach DIN EN 15149-2.

4.4.4 Schüttdichte

Die Bestimmung der Schüttdichte erfolgt nach DIN EN 15103.

4.4.5 Wassergehalt

Die Bestimmung des Wassergehaltes erfolgt gemäß DIN EN 14774-2.

4.4.6 Aschegehalt

Die Bestimmung des Aschegehaltes erfolgt gemäß DIN EN 14775 (bei 550 °C).

4.4.7 Heizwert

Die Ermittlung des Heizwertes erfolgt gemäß DIN EN 14918.

4.4.8 Mechanische Festigkeit von Pellets (Abrieb)

Die Bestimmung der mechanischen Festigkeit erfolgt gemäß DIN EN 15210-1.

4.4.9 Ascheerweichungstemperatur

Die Bestimmung erfolgt gemäß DIN CEN/TS 15370-1.

Die folgenden charakteristischen Temperaturen können zusätzlich angegeben werden:

- Temperatur zu Beginn der Schrumpfung (Sintertemperatur)
- Halbkugeltemperatur
- Fließtemperatur

4.4.10 Schwefelgehalt und Chlorgehalt

Die Bestimmung erfolgt gemäß DIN EN 15289.

4.4.11 Stickstoffgehalt

Die Bestimmung erfolgt gemäß DIN EN 15104.

4.4.12 Spurenelemente

Die Bestimmung erfolgt gemäß DIN EN 15297.

Die Anforderungen gelten auch dann als eingehalten, wenn durch das Prüflaboratorium Ergebnisse kleiner Bestimmungsmengen des analytischen Verfahrens ermittelt werden und die Bestimmungsgrenze des analytischen Verfahrens gleich dem Grenzwert ist.

4.4.13 Presshilfsmittel/Additive

Die Bestimmung erfolgt in Rahmen der Werksbesichtigung anhand der Herstellerunterlagen durch die ausgerechnete Mengenbilanz zwischen der angewandten Menge des Presshilfsmittels und der ausgelieferten Menge der Pellets.

4.5 Kennzeichnung

Die Verpackung bzw. Begleitpapiere (bei unverpackter Lieferung) müssen mit folgenden Angaben dauerhaft und in deutscher Sprache und/oder in der Landessprache des Absatzmarktes gut lesbar gekennzeichnet sein:

- Name oder eingetragenes Firmenzeichen des Herstellers oder Händlers/Vertreibers.
- Benennung des Produkts mit Angabe des Durchmessers (in mm), z. B. Industriepellets – Durchmesser 6 mm.
- Nenngewicht bzw. Masse des Verpackungsinhalts.
- Ascheerweichungstemperatur (optional)
- Hinweis, dass Presslinge bei Transport und Lagerung vor Feuchtigkeit zu schützen sind.
- Die Verbrennung darf nur in dafür geeigneten und dafür zugelassenen Feuerstätten (siehe Bedienungsanleitung der Feuerstätte) erfolgen.
- Zur eindeutigen Identifizierung der Lieferung muss jedes Produkt oder dessen Verpackung/Einleger/Begleitpapiere mit dem Herstellungsjahr und, im Falle mehrerer überwachter Fertigungsstätten, der Fertigungsstätte gekennzeichnet sein. Dies kann mittels eines Identifizierungscodes bzw. einer Seriennummer erfolgen, der Aufschluss über das aktuelle Herstellungsjahr und die Fertigungsstätte gibt (die Codierung muss DIN CERTCO bekannt gegeben werden).
- Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ und Registernummer von DIN CERTCO (nach erfolgter Zertifizierung).
- Chemisch behandeltes Material (ja/nein).

4.6 Prüfbericht

Das Prüflaboratorium teilt dem Auftraggeber das Ergebnis der Prüfungen in einem Prüfbericht mit. Dieser muss DIN CERTCO im Original vorgelegt werden.

Der Prüfbericht darf bei Antragstellung in der Regel nicht älter als 6 Monate sein. In Einzelfällen können auch ältere Prüfberichte anerkannt werden, wenn das Prüflaboratorium schriftlich die Gültigkeit der im Prüfbericht genannten Angaben bestätigt.

Der Prüfbericht muss der DIN EN ISO/IEC17025, Abschnitt 5.10 entsprechen und mindestens die nachfolgenden Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers
- Name und Anschrift des Antragstellers (sofern abweichend vom Hersteller)
- Prüfgrundlagen (Normen und Zertifizierungsprogramm) inkl. Ausgabedatum
- Art der Prüfung (z. B. Typprüfung, Ergänzungsprüfung usw.)
- Datum der Prüfung
- Ergebnisse und Beurteilung der Prüfung
- Name und Unterschrift des für die Prüfung Verantwortlichen

5 Zertifizierung

Voraussetzung für die Durchführung der Prüfung gemäß diesem Zertifizierungsprogramm ist eine vorherige Werksbesichtigung der Fertigungsstätte durch einen Inspektor von DIN CERTCO oder von einem von ihr anerkannten Prüflaboratorium. Hierbei werden die QS-Maßnahmen zur kontinuierlichen Eigenüberwachung gemäß Abschnitt 6.2 und die entsprechenden Aufzeichnungen überprüft.

Für jede Fertigungsstätte ist eine gesonderte Werksbesichtigung durchzuführen (Abschnitt 6.3.1), die einen eindeutigen und detaillierten Bezug auf die der Überwachung unterliegenden Produkte aufweisen muss.

Bei der Zertifizierung im Sinne dieses Zertifizierungsprogramms handelt es sich um die Konformitätsbewertung eines Produktes und QS-Systems des Herstellungsbetriebes durch DIN CERTCO auf Grundlage von Prüfberichten der von ihr anerkannten Prüflaboratorien und einen Bericht über die Werksbesichtigung. Hierbei werden die zu zertifizierenden Produkte auf Übereinstimmung (Konformität) mit den im Abschnitt 3 genannten Anforderungen überprüft.

Das QS-System des Herstellers wird auf Grundlage des Berichts über die Werksbesichtigung auf fertigungstechnische Voraussetzungen für die Einhaltung der Konformität der Produkte überprüft.

Das Nutzungsrecht für das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ wird durch Ausstellen eines entsprechenden Zertifikates erteilt.

5.1 Antrag auf Zertifizierung

Antragsteller können sowohl Hersteller nach § 4 Produkthaftungsgesetz (ProdHaftG) oder Vertreiber sein, die im schriftlichen Einvernehmen mit dem Zertifikatinhaber die Produkte eigenverantwortlich im Sinne des Produkthaftungsgesetzes in Verkehr bringen.

Folgende Unterlagen sind vom Antragsteller bei DIN CERTCO einzureichen:

- Antrag auf Zertifizierung im Original und mit rechtsverbindlicher Unterschrift.
- Aktueller Prüfbericht nach Abschnitt 4.6 über eine Erstprüfung (siehe Abschnitt 4.2.1), sofern die Prüfung nicht durch DIN CERTCO beauftragt wurde.
- Bericht über Werksbesichtigung (siehe Abschnitt 6.3.1) sofern die Werksbesichtigung nicht durch DIN CERTCO durchgeführt wird.
- Layout oder ein Original der Verpackung bei kleinen Abpackungen (≤ 20 kg) bzw. der Begleitpapiere bei großen Abpackungen (> 20 kg).

Der Antragsteller erhält von DIN CERTCO nach Antragseingang eine Auftragsbestätigung mit einer Verfahrensnummer und Hinweisen zum weiteren Verfahrensgang und ggf. noch fehlenden Antragsunterlagen.

5.2 Einteilung der Typen und Untertypen

Holzpellets mit zwei unterschiedlichen Durchmessern (6 mm und 8 mm) sind Typ und Untertyp, die auf einem Zertifikat erscheinen können, wenn sie in einer und der gleichen Fertigungsstätte gefertigt werden.

5.3 Konformitätsbewertung

Auf Basis der eingereichten Antragsunterlagen (siehe Abschnitt 5.1) führt DIN CERTCO die Konformitätsbewertung durch.

Über mögliche Abweichungen wird der Antragsteller schriftlich durch DIN CERTCO informiert.

5.4 Zertifikat und Zeichennutzungsrecht

Nach erfolgreicher Prüfung und Konformitätsbewertung der eingereichten Antragsunterlagen (siehe Abschnitt 5.1) stellt DIN CERTCO dem Antragsteller ein Zertifikat aus und erteilt das Nutzungsrecht für das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ in Verbindung mit einer zugehörigen Registernummer.



Aufbau der Registernummer: **8U000**

Holzpellets für die das Nutzungsrecht für das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ erteilt worden ist, sind mit dem Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ und der zugehörigen Registernummer zu kennzeichnen.

Zeichen und Registernummer dürfen nur für den Typ verwendet werden, für den das Zertifikat erteilt worden ist und der dem typgeprüften Produkt entspricht.

Je Typ wird eine Registernummer vergeben. Für Ausführungsarten (Untertypen) eines Typs wird dieselbe Registernummer erteilt (siehe Abschnitt 5.2).

Darüber hinaus gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO.

5.5 Veröffentlichungen

Alle Zertifikatinhaber können tagesaktuell über die Homepage von DIN CERTCO (www.dincertco.de) unter <Zertifikatinhaber> abgerufen werden. Hersteller, Anwender und Verbraucher nutzen diese Recherchemöglichkeit, um sich über zertifizierte Produkte zu informieren.

Neben den Kontaktdaten des Zertifikatinhabers (Telefon, Telefax, E-Mail, Homepage) können dort auch die technischen Daten der zertifizierten Holzpellets eingesehen werden.

5.6 Gültigkeit des Zertifikats

Das Zertifikat hat eine Gültigkeit von 5 Jahren. Der Gültigkeitszeitraum wird im Zertifikat angegeben. Mit Erlöschen des Zertifikats erlischt auch das Zeichennutzungsrecht.

5.7 Verlängerung des Zertifikats

Soll die Zertifizierung über den im Zertifikat angegebenen Termin hinaus aufrechterhalten bleiben, so muss DIN CERTCO rechtzeitig vor Ablauf der Gültigkeit ein aktueller positiver Prüfbericht und ein Antrag auf Verlängerung vorliegen.

Der Nachweis für die Einhaltung der Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen nach Abschnitt 2 erfolgt im Umfang einer Werksbesichtigung nach Abschnitt 6.3.1 und einer Typprüfung nach Abschnitt 4.2.1.

5.8 Erlöschen des Zertifikats

Sofern die erneute Prüfung auf Normkonformität nach Abschnitt 4 nicht rechtzeitig vor Ablauf des Gültigkeitszeitraumes stattgefunden hat, erlischt das Nutzungsrecht für das Zertifizierungszeichen " DIN-Geprüft Industriepellets" und der Registernummer, ohne dass es einer ausdrücklichen Mitteilung von DIN CERTCO bedarf.

Darüber hinaus kann das Zertifikat z. B. erlöschen, wenn:

- die Überwachungsmaßnahmen nach Abschnitt 6 nicht fristgerecht oder unvollständig durchgeführt werden,
- das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ vom Zertifikatinhaber missbräuchlich verwendet wird,
- die Anforderungen, die sich aus diesem Zertifizierungsprogramm oder ihrer begleitenden Dokumente ergeben, nicht erfüllt werden,
- die anfallenden Zertifizierungsgebühren nicht fristgerecht bezahlt werden,
- die Voraussetzungen für die Erteilung des Zertifikates nicht mehr gegeben sind.

5.9 Änderungen/Ergänzungen

5.9.1 Änderungen/Ergänzungen am Produkt

Der Zertifikatinhaber ist verpflichtet, DIN CERTCO alle Änderungen am Produkt umgehend mitzuteilen. DIN CERTCO entscheidet in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium, in welchem Umfang eine Prüfung nach Abschnitt 4.2.3 vorzunehmen ist und ob es sich um eine wesentliche Änderung handelt. Der Prüfbericht hierüber wird von dem Prüflaboratorium an DIN CERTCO weitergeleitet.

Stellt DIN CERTCO eine wesentliche Änderung fest, erlischt das Zertifikat mit der zugehörigen Registernummer. Für das geänderte Erzeugnis kann erneut ein Antrag auf Erstzertifizierung und das Nutzungsrecht für das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ gestellt werden.

Der Zertifikatinhaber ist weiterhin verpflichtet, alle Änderungen von formalen Angaben mitzuteilen (z. B. Zertifikatinhaber oder dessen Anschrift).

Der Zertifikatinhaber kann für weitere Ausführungsarten (Untertypen) desselben Typs eine Erweiterung des bestehenden Zertifikats bei DIN CERTCO beantragen. DIN CERTCO entscheidet, ob durch diese Ergänzungen eine Ergänzungsprüfung erforderlich wird. Die Ausführungsarten werden, sofern die Voraussetzungen erfüllt sind, in das Zertifikat für das bereits zertifizierte Produkt aufgenommen und gelten als dessen Bestandteil.

5.9.2 Änderung an der Prüfgrundlage

Ändern sich die Prüfgrundlagen der Zertifizierung, so ist innerhalb von 6 Monaten nach Mitteilung durch DIN CERTCO ein Antrag auf Änderung der Zertifizierung einzureichen und in der Regel nach 12 Monaten die Konformität mit der geänderten Prüfgrundlage ggf. durch Vorlage eines positiven Prüfberichtes (siehe Abschnitt 4.2.3) vorzulegen.

5.10 Mängel am Produkt

Werden Mängel an einem zertifizierten Produkt im Markt festgestellt, wird der Zertifikatinhaber von DIN CERTCO schriftlich aufgefordert, die Mängel zu beseitigen.

DIN CERTCO entscheidet in Absprache mit dem Prüflaboratorium, ob es sich um einen schweren oder geringfügigen Mangel handelt.

Bei Mängeln, die unmittelbar oder mittelbar Einfluss auf das sicherheitstechnische oder funktionstechnische Verhalten haben (schwere Mängel), hat der Hersteller dafür Sorge zu tragen, dass die Produkte bis zur Beseitigung der Mängel nicht mehr mit den Zertifizierungszeichen gekennzeichnet werden.

Die Mängel sind unverzüglich auch an auf Lager befindlichen Produkten abzustellen. Der Hersteller hat innerhalb von 3 Monaten bei DIN CERTCO durch Vorlage eines Prüfberichtes über eine Sonderprüfung nach Abschnitt 4.2.4 nachzuweisen, dass die Mängel behoben worden sind und das beanstandete Produkt wieder den festgelegten Anforderungen entspricht. Für die Zwischenzeit kann DIN CERTCO das Aussetzen des Nutzungsrechtes für das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ veranlassen.

Bei Mängeln, die keinen Einfluss auf das sicherheitstechnische oder funktionstechnische Verhalten haben (geringfügiger Mangel), hat der Hersteller DIN CERTCO innerhalb von 3 Monaten und in geeigneter Weise nachzuweisen, dass die Mängel am beanstandeten Produkt behoben worden sind.

Hält der Hersteller diese Fristen nicht ein, wird ihm und dem Vertreiber das Zertifikat und damit das Nutzungsrecht für das Zertifizierungszeichen „DIN-Geprüft Industriepellets“ entzogen.

Besteht weiterhin Grund zur Beanstandung, wird das Zertifikat durch DIN CERTCO zunächst ausgesetzt und gleichzeitig eine letzte Frist für die Beseitigung der Mängel eingeräumt. Kommt der Zertifikatinhaber der Aufforderung nicht oder nicht innerhalb der gesetzten Frist nach, oder kann die Beseitigung der Mängel erneut nicht nachgewiesen werden, erlischt das Zertifikat.

6 Überwachung

6.1 Allgemeines

Wesentlicher Bestandteil der Zertifizierung ist die ständige Überwachung des zertifizierten Produktes während der gesamten Laufzeit des Zertifikates. Zur Sicherstellung einer gleichbleibenden Produktqualität müssen vom Hersteller kontinuierliche werkseigene Produktionskontrollen durchgeführt werden. Zusätzlich zu den Produktionskontrollen ist jährlich eine Kontrollprüfung auf der Basis einer Typprüfung durchzuführen, das Ergebnis dieser Kontrollprüfung ist DIN CERTCO unaufgefordert vorzustellen.

6.2 Eigenüberwachung durch den Hersteller

Der Hersteller hat durch geeignete Maßnahmen der Qualitätssicherung dafür zu sorgen, dass die bei der Zertifizierung bestätigten Produkteigenschaften aufrecht erhalten bleiben. Dies kann durch eine auf das Produkt oder die Produktion unmittelbar ausgerichtete werkeigene Produktionskontrolle (WPK) und darüber hinaus durch Maßnahmen im Rahmen eines Qualitätssicherungssystems (QS-System) gemäß der Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff sichergestellt werden.

6.2.1 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

Die werkseigene Produktionskontrolle ist die kontinuierliche Überwachung des Produktionsablaufes durch den Hersteller, die die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit den festgelegten Anforderungen sicherstellt. Die Aufzeichnungen über die Produktionskontrollen werden im Zuge der Werksbesichtigungen überprüft.

Entsprechende Aufzeichnungen sind auf Verlangen DIN CERTCO oder ihren Beauftragten vorzulegen. Sie müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Prüfgegenstandes
- Datum der Herstellung
- Datum der Prüfung
- Ergebnis der Prüfung und wenn vorgesehen, Vergleich mit den festgelegten Anforderungen
- Unterschrift des für die Prüfung Verantwortlichen
- Datum der Aufzeichnung

Bei negativem Ergebnis einer Prüfung hat der Hersteller unverzüglich alle Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu ergreifen. Fehlerhafte Produkte sind zu kennzeichnen und auszusondern. Die Prüfung ist regelmäßig zu wiederholen, um festzustellen, ob der Mangel beseitigt ist.

6.2.1.1 Umfang Wareneingangskontrolle

Im Rahmen der Wareneingangsprüfung muss eine regelmäßige Sichtkontrolle durchgeführt und in einer geeigneten Weise dokumentiert werden.

Bei der Anlieferung des Rohstoffes muss eine Bestätigung vom Rohstofflieferanten vorliegen, dass der Rohstoff frei von Schwermetallen und halogenierten anorganischen Verbindungen ist.

6.2.1.2 Absiebung Feinanteil

Zur Gewährleistung der Einhaltung der Anforderungen an den Feinanteil (Tabelle 1), muss bei der Erzeugung entstehender Abrieb der Pellets direkt vor der Beladung bzw. Verpackung abgesiebt werden.

6.2.1.3 Umfang werkseigene Überwachungsprüfungen

Die werkseigenen Überwachungsprüfungen an dem fertigen Produkt sind durch qualifiziertes Personal mindestens einmal pro Schicht durchzuführen. Sie umfassen die folgenden Prüfungen:

1. Bestimmung des Wassergehaltes
2. Bestimmung der mechanischen Festigkeit (Abrieb)
3. Bestimmung der Schüttdichte
4. Die Art und Menge eines etwaig verwendeten Presshilfsmittels muss kontinuierlich protokolliert werden.

Bei negativem Ergebnis einer Prüfung hat der Hersteller unverzüglich alle Maßnahmen zur Abstellung des Mangels entsprechend einer Verfahrensanweisung nach Abschnitt 6.2.1.5 zu ergreifen. Fehlerhafte Produkte sind zu kennzeichnen und auszusondern. Die Prüfung ist nach der durchgeführten Korrekturmaßnahme zu wiederholen, um festzustellen, ob der Mangel beseitigt ist.

Zum Zweck der Eigenüberwachung müssen nicht die in Abschnitt 4 angeführten Methoden verwendet werden. Die Gleichwertigkeit der angewandten Methode ist nachzuweisen (z. B. Vergleichsprüfungen).

Die Ergebnisse der Eigenüberwachung sind zu dokumentieren.

6.2.1.4 Warenausgang

Einmal täglich ist eine Rückstellprobe von mindestens 1,5 kg zu entnehmen. Diese Probe muss entsprechend beschriftet werden um die eventuellen Reklamationen / Kundenanfragen zu dem entsprechenden Produktionszeitraum zuordnen und bearbeiten zu können.

Die Aufbewahrungszeit beträgt mindestens 1,5 Jahre.

6.2.1.5 Dokumentation und Aufzeichnungen

Zu den folgenden qualitätsrelevanten Prozessen müssen beim Hersteller schriftliche von dem entsprechenden Verantwortlichen freigegebene Verfahrensanweisungen vorliegen:

- Überwachung Wareneingang und Warenausgang
- Überwachung der eingesetzten Prüfmittel (Kalibrierung, Funktionsprüfung)
- Durchführung der Überwachungsprüfungen
- Zuständigkeiten, Verantwortlichkeiten, insbesondere bei Entscheidungen über die weitere Vorgehensweise bei der Feststellung von Abweichungen, bei Produktionsunterbrechungen, o. ä.
- Reklamationswesen
- Schulung der Mitarbeiter

Die Ausführung dieser Prozesse muss auf dem entsprechenden Formular dokumentiert werden. Sie müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Prüfgegenstandes, Prüfmittel, Abweichung, Schulungsart, o. ä.
- Datum der Durchführung, ggf. der Herstellung
- Ergebnis der Prüfung und wenn vorgesehen, Vergleich mit den festgelegten Anforderungen
- Unterschrift des Verantwortlichen, ggf. der Teilnehmer

Entsprechende Aufzeichnungen sind auf Verlangen DIN CERTCO oder ihren Beauftragten vorzulegen.

6.2.2 Qualitätsmanagement-System

DIN CERTCO empfiehlt die Errichtung und Zertifizierung eines Qualitätsmanagement-Systems nach der Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff.

6.3 Fremdüberwachung durch DIN CERTCO

DIN CERTCO überprüft regelmäßig durch Überwachungsprüfungen (siehe Abschnitt 4.2.2) die Konformität des Produktes mit den im Zertifizierungsprogramm festgelegten Anforderungen sowie im Rahmen von Werksbesichtigungen die Wirksamkeit der werkseigenen Produktionskontrolle nach Abschnitt 6.2.1.

6.3.1 Werksbesichtigung

Die Werksbesichtigung erfolgt nach Möglichkeit unangemeldet und muss für jede Fertigungsstätte zusätzlich zur Erstbesichtigung, mindestens nach 2 Jahren nach Erhalt des Zertifikats und vor dessen Verlängerung nach 5 Jahren durchgeführt werden.

Eine Unterbrechung der Herstellung des Überwachungsgegenstandes, die eine vertragmäßige Überwachung unmöglich macht, ist der Zertifizierungsstelle unter Angabe der voraussichtlichen Dauer unverzüglich mitzuteilen. Das gleiche gilt für die Wiederaufnahme der Fertigung.

Der Antragsteller hat einen leitenden Fachmann einzusetzen und zu nominieren. Das Gleiche gilt für den Stellvertreter. Jede Änderung ist der Zertifizierungsstelle unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Die Beauftragten der DIN CERTCO oder des Prüflaboratoriums sind berechtigt, jederzeit während der Betriebsstunden unangemeldet die Betriebs- und Lagerräume der Firma und deren Fertigungsstätten einschließlich ihrer Auslieferungslager zu betreten und die im Zusammenhang mit der Überwachung erforderlichen Handlungen vorzunehmen. Zusätzlich sind den Beauftragten bei Bedarf alle die Produktion betreffenden Nachweise zur Einsichtnahme vorzulegen. Außerdem ist sicherzustellen, in Anwesenheit des Antragstellers und des beauftragten Inspektors Proben entnehmen zu können.

Die entnommenen Proben werden von einem von DIN CERTCO anerkannten Prüflaboratorium geprüft. Sie sollen dem Durchschnitt der Erzeugung entsprechen. Die Probenahme erstreckt sich auf die gesamte in der Produktion oder im Lager befindliche Verkaufsware des Herstellers. Fehlerhafte Erzeugnisse (Ausschussware) werden von der Probenahme ausgeschlossen, wenn sie gesondert und deutlich gekennzeichnet gelagert sind.

Über die Werksbesichtigung wird ein gesonderter Bericht ausgestellt.

Der Bericht über die Werksbesichtigung muss zusätzlich zu den in Abschnitt 6.6.1 der DIN EN ISO 19011 geforderten Angaben weitere Angaben zu mindestens folgenden Themen enthalten:

1. Herkunft, Art, Zusammensetzung und Qualität der verwendeten Rohstoffe
2. Angaben zur Lagerung von Rohstoffen und Endprodukten (Sortentrennung)
3. Einzelheiten zum Produktionsprozess (mit einzelnen Produktionsschritten)
4. Angaben zum vorhandenen Qualitätssicherungssystem
Gibt es schriftliche Verfahrens- und Arbeitsanweisungen (Qualitätshandbuch), Protokolle, insbesondere zu folgenden Prozessen:
 - Überwachungsprüfungen nach Abschnitt 6.2 des Zertifizierungsprogramms
 - Kalibrierung und Überprüfung der Mess- und Prüfgeräte
 - Zuständigkeiten, insbesondere bei Entscheidungen über die weitere Vorgehensweise bei der Feststellung von Abweichungen, bei Produktionsunterbrechungen, u. ä.
 - Weiterbildung der Mitarbeiter
 - Kundenreklamationen
5. Angaben zur Bereitstellung der Pellets (Absiebung, Verpackung, Verladung, etc.)
6. Durchgeführte Korrekturmaßnahmen auf Grund vormals festgestellter Mängel
7. Zusammenfassung der Abweichungen
8. Beurteilung des Inspektors

Sind die Ergebnisse der Werksbesichtigung nicht ausreichend, so ist der Antragsteller unverzüglich darüber in Kenntnis zu setzen. Zwischen Zertifizierungsstelle und Antragsteller ist dann der Umfang zusätzlicher Maßnahmen zum Erfüllen aller Erfordernisse festzulegen. Ist der Antragsteller zur Umsetzung der erforderlichen Maßnahmen nicht in der Lage, so wird das Verfahren abgebrochen.