



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Precisely Right.



Référentiel de certification

Granulés de bois pour usage dans des petits équipements de chauffage

Conformément à la norme

DIN EN ISO 17225-2 (A1)

(Edition: Janvier 2020)

Avant-propos

DIN CERTCO a été fondé en 1972 par DIN, l'Institut Allemand de Normalisation (DIN) par ex. pour l'attribution des marques DIN et les offres de certifications de produits et de personnes, services et entreprises, conformément aux normes DIN et aux spécifications similaires.

Afin de prouver notre impartialité, indépendance et compétence, nous sommes volontairement accrédité selon la norme DIN EN ISO/CEI 17065. Pour la satisfaction et la confiance de nos clients et leurs données, nous entretenons par ailleurs une certification :

- Système de Gestion de la Qualité selon la DIN EN ISO 9001
- Système de Gestion de l'Environnemental selon la DIN ISO 14001
- Systèmes de Gestion de la santé et de la sécurité au travail selon la OHSAS 18001

Le référentiel de certification a été mis à jour dans le cadre du développement de la norme internationale DIN EN ISO 17225-2, avec le nombre croissant d'entreprises qui se sont spécialisées dans l'ensachage de granulés de bois.

En conjonction avec les Conditions Générales et les Conditions de DIN CERTCO, ce référentiel de certification constitue la base pour les fournisseurs de granulés de bois pour usage dans des petits équipements de chauffage pouvoir marquer leurs produits avec la marque de qualité « *DINplus* ». En faisant ça, ils démontrent que leurs produits répondent à toutes les exigences de la norme internationale DIN EN ISO 17225-2 (A1) et dans la plupart des cas les dépassent.

La marque de certification de qualité « *DINplus* » rassure les clients : ils ont la garantie qu'une institution spécialisée indépendante et neutre a soigneusement analysée et examinée tous les critères d'audit. Un contrôle externe veille à ce que la qualité du produit soit maintenue durant la production. Tout ceci offre aux clients les informations nécessaires qui les aideront à décider quels produits acheter.

Les granulés de bois pour usage dans des petits équipements de production de chaleur recevront la certification de qualité « *DINplus* » s'ils remplissent les conditions listées dans les sections 3 et 6, conformément à la procédure décrite dans ce référentiel de certification.

Ce système de certification définit les exigences du produit « granulés de bois » pour le contrôle de la production et le conditionnement à partir de stocks séparés. Les fournisseurs de granulés de bois et les compagnies de transport peuvent demander la certification «DIN-Geprüft entreprises qualifiées pellet logistics» auprès de DIN CERTCO comme preuve de qualité. Les critères de qualité pour des stockages industriels de produits granulés de bois sont définis dans le référentiel de certification DIN-Geprüft "Industriell gefertigte Pelletlagerung beim Endkunden".

La liste de tous les détenteurs de certificats peut être consultée sur la page d'accueil de DIN CERTCO (www.dincertco.de) qui est mise à jour quotidiennement.

Amendements

Ce référentiel de certification diffère du référentiel de certification « Granulés de bois pour usage dans des petits équipements de chauffage » (06-2015) comme suit :

- a) la demande de renouvellement ne fait plus partie du processus de renouvellement.

Éditions précédentes

Référentiel de certification "Granulés de bois pour usage dans des petits équipements de chauffage" (2015-06; 2014-04; 2011-09; 2010-04; 2007-08; 2005-09 et 2004-01)

SOMMAIRE

1	Champ d'application	5
2	Bases de l'inspection et de la certification	5
3	Exigences concernant le produit	5
3.1	Matières premières	5
3.2	Contamination, corps étrangers	5
3.3	Exigences du combustible.....	6
3.4	Identification du marquage.....	7
4	Tests	7
4.1	General	7
4.2	Types de tests.....	7
4.2.1	Test initial (test d'homologation)	7
4.2.2	Test de vérification (test de contrôle).....	7
4.2.3	Test supplémentaire	8
4.2.4	Test Spécial.....	8
4.3	Echantillonnage.....	8
4.3.1	Prélèvement à partir de la production en continu	9
4.3.2	Prélèvement à partir des produits stockés	9
4.3.3	Déroulement du test	9
5	Certification	9
5.1	Demande de certification.....	10
5.2	Définition de types et de sous-types.....	10
5.3	Evaluation de la conformité	10
5.4	Le certificat et le droit d'utiliser la marque.....	10
5.5	Sous-licence	11
5.5.1	Sous licence sans autoproduction	11
5.5.2	Sous licence pour les unités de production.....	11
5.6	Publications.....	11
5.7	Validité du certificat	11
5.8	Renouvellement du certificat	11
5.9	Expiration du certificat	12
5.10	Modifications et amendements.....	12
5.10.1	Modifications et amendements apportés au produit.....	12
5.10.2	Les modifications apportées aux spécifications de base des tests.....	12
5.11	Défauts du produit.....	13
6	Surveillance.....	13
6.1	Informations générales.....	13
6.2	Surveillance par le fabricant	13
6.2.1	Contrôle de la production en usine (CPU).....	14
6.2.2	Champ d'application de l'inspection sur le site de production	14
6.2.3	Champ d'application de l'inspection sur les sites d'ensilage	14

6.2.4	Champ d'application des tests de suivi de la production à l'usine de granulés	14
6.2.5	Champ d'application des tests de suivi de la production à l'unité d'ensachage	15
6.2.6	Marchandises sortantes.....	15
6.2.7	Elimination des fines.....	15
6.2.8	Documentation et archivages	15
6.3	Surveillance par DIN CERTCO	16
6.3.1	Inspection à l'usine	16
6.3.2	Résultat de la surveillance par la norme DIN CERTCO	17

1 Champ d'application

Ce système de certification s'applique aux granulés de bois pour usage dans de petits équipements de production de chaleur, en conjonction avec les bases de l'inspection évoquées ci-dessous, contient toutes les conditions qu'il faudra remplir pour l'attribution de la marque de qualité « *DINplus* ».

Ce système de certification liste les conditions que doivent remplir le produit en lui-même ainsi que celles relatives à l'inspection et la certification associées.

2 Bases de l'inspection et de la certification

Les versions actuellement en vigueur des documents suivants forment la base de l'inspection et de la certification:

- DIN EN ISO 17225-2 :2014-09 Biocombustibles solides – Classifications et spécifications du combustible – Partie 2: Granulés de bois
- Le présent système de certification
- Les conditions générales de DIN CERTCO
- Les différents frais de la certification DIN CERTCO

3 Exigences concernant le produit

3.1 Matières premières

Les granulés de bois ne peuvent être produits qu'à partir de bois non traités, en plus de l'ajout de matières additives. Les types de bois suivants sont autorisés conformément à la norme DIN EN ISO 17225-2, tableau 1:

1.1.3 Troncs d'arbre

1.2.1 Résidus de bois non traités chimiquement

Les fabricants de granulés de bois doivent tenir des registres sur l'origine de leur bois. Ces enregistrements doivent inclure la liste des fournisseurs reconnus par le fabricant et leur confirmation de livraison exclusive de bois non traités chimiquement pour la production de granulés de bois.

3.2 Contamination, corps étrangers

Les corps étrangers ne sont pas autorisés, à l'exception de niveaux négligeables de colle, graisse et autres additifs de production du bois utilisés dans les scieries au cours de la production de bois et des produits forestiers de bois vierge, si toutefois les paramètres chimiques des granulés restent clairement dans les limites et/ou les concentrations sont trop petites pour être considérées.

3.3 Exigences du combustible

Tableau 1

CARACTERISTIQUES	UNITES	EXIGENCES
Diamètre	mm	D06,6 ± 1.0 D08,8 ± 1.0
Longueur ⁽¹⁾	mm	3.15 ≤ L ≤ 40
Teneur en eau	w - %	≤ 10.0
Teneur en cendres (550 °C)	w - %	≤ 0.7
Durabilité mécanique	w - %	≥ 97.5
Taux de fines à la fin de la chaîne de production ⁽²⁾ dernier chargement avant de livrer à l'utilisateur final	w - %	Petits sacs (jusqu'à 20 kg): ≤ 0.5 Gros sacs et vrac: ≤ 1.0
Pouvoir calorifique inférieur	MJ/kg kWh/kg	≥ 16.5 ≥ 4.6
La masse volumique ⁽⁶⁾	kg/m ³	600 ≤ BD ≤ 750
Additifs ^(3,4)	w - %	≤ 2
Teneur en azote	w - % de la matière sèche	≤ 0.3
Teneur en soufre	w - % de la matière sèche	≤ 0.04
Teneur en Chlore	w - % de la matière sèche	≤ 0.02
Arsenic	mg/kg de la matière sèche	≤ 1
Cadmium	mg/kg de la matière sèche	≤ 0.5
Chrome	mg/kg de la matière sèche	≤ 10
Cuivre	mg/kg de la matière sèche	≤ 10
Plomb	mg/kg de la matière sèche	≤ 10
Mercure	mg/kg de la matière sèche	≤ 0.1
Nickel	mg/kg de la matière sèche	≤ 10
Zinc	mg/kg de la matière sèche	≤ 100
Température de fusion des cendres ^(5,7)	°C	≥ 1200

1. Nombre de granulés de plus de 40 mm peut être de 1 w -%. La longueur maximale doit être ≤ 45 mm. Les granulés sont de plus de 3,15 mm, si elles restent bloquées sur le trou rond de tamis de 3,15 mm. Il est recommandé d'indiquer la quantité de granulés inférieurs à 10 mm, w-%
2. Les parties de taille inférieure à 3,15 mm
3. Les types d'additifs à définir. Exemples : ce sont les inhibiteurs de scorification ou tout autre additif comme l'amidon, farine de maïs, farine de pomme de terre, huile végétale, la lignine qui est autorisée pour aider à la production, la livraison, la combustion.
4. Les substances ajoutées intentionnellement à la matière première pour améliorer la qualité du combustible (c.à.d. les propriétés de la combustion), réduisent les émissions ou améliorent les rendements de la production.
5. Une température différente comme 550°C pour la fusion des cendres devrait être indiquée.
6. Il est recommandé d'indiquer la valeur réelle de la masse volumique. Ceci est particulièrement important pour les brûleurs domestiques et poêles sans contrôle automatique de l'alimentation d'air et sont donc sensibles aux variations de masse volumique.
7. Il est recommandé que toutes les températures caractéristiques (température de départ de rétrécissement (SST), température de déformation (DT), température de l'hémisphère (HT) et température de départ (FT)), dans des conditions oxydantes doivent être indiquées.

3.4 Identification du marquage

L'emballage et/ou les documents d'accompagnement (avec lots déballés) doivent être indiqués par les données suivantes durablement et en langue allemande ou dans la langue nationale du marché de la vente de manière bien lisible :

- Nom ou marque déposée du fabricant ou du fournisseur/distributeur
- Désignation du produit avec indication du diamètre (en mm) e. g. granulés de bois – diamètre 6 mm
- Poids Nominal et/ou de la masse du contenu de l'emballage
- Température de fusion des cendres (facultative)
- Note, que, durant le transport et le stockage, les granulés doivent être protégés contre l'humidité.
- Les granulés ne doivent être brûlés que dans des appareils produisant de la chaleur qui sont convenables et admissibles pour ce type de combustible (cf. Notice d'utilisation de l'appareil de production de chaleur).
- Pour une identification claire de la livraison, tout produit ou son emballage/insertions/documents d'accompagnement doivent être étiquetés avec l'année de fabrication et, dans le cas de plusieurs unités de production, l'identité du site de production. Cela peut prendre la forme d'un code d'identification et/ou un numéro de série fournissant des informations sur l'année de fabrication et le lieu de production (le codage doit être déclaré à DIN CERTCO). Pour des raisons de traçabilité, le marquage avec la date réelle est recommandé.
- Marque de qualité « DINplus » (la marque est utilisable uniquement dans sa forme originale. La marque ne peut être modifiée proportionnellement en fonction de sa taille. Si on s'écarte de la conception de la couleur dans le modèle, les marques peuvent être représentés en mono coloration) et par numéro d'enregistrement correspondant (suite à l'obtention de la certification).

4 Tests

4.1 General

Pour l'exécution des tests de base nécessaires à l'évaluation et la certification des produits, DIN CERTCO utilise les laboratoires de tests agréés.

4.2 Types de tests

4.2.1 Test initial (test d'homologation)

Le test initial effectué est un test de niveau de qualité et permet de déterminer si les granulés de bois sont conformes aux exigences de la section 3 et de la surveillance qui doit être menée par le producteur pour être en règle avec les exigences de la section 6.2..

4.2.2 Test de vérification (test de contrôle)

Le test de vérification est effectué à plusieurs reprises à des intervalles déterminés (voir section 6.3) et sert à vérifier si le produit certifié correspond au produit homologué lors de la phase de production.

Le test est commandé par DIN CERTCO et doit être réalisé à la date butoir d'un rapport de test positif.

Le type et le champ d'application du test de vérification sont décrits dans la section 6.3.1 du présent référentiel de certification.

4.2.3 Test supplémentaire

Un test supplémentaire est effectué lorsque le produit déjà certifié subit des ajouts, extensions ou modifications (voir section 5.10), cela pouvant compromettre la conformité du produit avec les exigences pertinentes, fondamentales.

Le type et le champ d'application du test supplémentaire doivent être décidés au cas par cas par DIN CERTCO en collaboration avec le laboratoire de tests.

4.2.4 Test Spécial

Un test spécial doit être effectué lorsque:

- Des imperfections ont été détectées
- La production a été suspendue pour une période de plus de 6 mois
- DIN CERTCO en fait la demande (raisons à préciser)
- Demandé par écrit par un tiers si un intérêt particulier dans le maintien de la bonne conduite des procédures de marché en matière de concurrence ou de qualité est impliqué.

Le type et le champ d'application du test spécial doivent être définis en fonction du but recherché et au cas par cas par DIN CERTCO en collaboration avec le laboratoire de tests.

Les frais relatifs aux tests seront à la charge du détenteur du certificat lorsque des déficiences sont détectées lors du test spécial ou lors d'un arrêt de la production.

Si le test spécial effectué à la demande d'un tiers ne révèle aucun défaut, les frais seront à la charge dudit tiers.

4.3 Echantillonnage

Les échantillons pour le test initial et la vérification sont livrés habituellement par le producteur au laboratoire autorisé pour les essais. Les coûts sont supportés par le producteur.

La quantité d'échantillon nécessaire doit être au moins 10 kg pour la détermination du taux de fines et 4 kg pour les autres caractéristiques définies dans la norme de produit.

Les échantillons doivent être clairement étiquetés de manière permanente et arrivent généralement au laboratoire autorisé au moins dans les 14 jours. Le processus d'échantillonnage doit être déclaré.

Lors de la prise d'échantillons s'effectue une distinction entre deux types :

4.3.1 Prélèvement à partir de la production en continu

L'échantillon nécessaire doit être pris à partir de la production en continu sous la forme d'un minimum de 5 échantillons pesant chacun 2 kg. L'échantillonnage doit être effectué au dernier point de prélèvement possible dans l'usine de production.

Les échantillons doivent être choisis de telle sorte qu'entre des prélèvements successifs dans un intervalle de temps donné, un multiple (au moins un multiple de dix fois) de la quantité contenue dans un seul échantillon de prélèvement passe par le convoyeur.

4.3.2 Prélèvement à partir des produits stockés

L'échantillon nécessaire - un minimum de 5 échantillons chacun pesant au moins 2 kg - est à prélever aussi le plus possible de manière uniforme au niveau du stock, des camions de livraison, des palettes, des conteneurs, etc.

Les petits sacs pesants (< 20 kg) doivent être considérés comme échantillon unique.

4.3.3 Déroulement du test

Les essais doivent être effectués en laboratoire en conformité avec les normes d'essais mentionnées dans la norme de produit. Les bases pour les tests qui s'écartent des normes d'essais sont autorisées si leur comparabilité est traçable. Cela vaut également pour les tests en continu pour le contrôle de la production de l'usine.

La détermination de la quantité d'additifs/liants est définie lors de l'inspection de l'usine sur la base de la documentation du fabricant en calculant le solde de quantité entre la quantité d'additifs/liants utilisée et la quantité de granulés produite.

5 Certification

Un pré-requis pour effectuer le test selon ce référentiel de certification est une évaluation antérieure menée par un inspecteur de DIN CERTCO ou par un laboratoire de tests/organisme de réglementation reconnu par DIN CERTCO. Les mesures d'assurance qualité (AQ) pour une auto-surveillance continue (section 6.2) ainsi que les documents pertinents sont contrôlés dans le cadre de ce processus.

Une inspection sur site séparée doit avoir lieu dans chaque site de production (section 6.3.1). Cette inspection doit porter clairement et en détail sur les produits surveillés.

Le mot « Certification » tel qu'utilisé dans le présent référentiel de certification renvoie à l'évaluation de la conformité d'un produit par rapport à la norme DIN CERTCO sur la base des rapports de tests rédigés par les laboratoires de tests agréés par DIN CERTCO. À cette fin, les produits à certifier sont testés et surveillés par la suite dans le respect des exigences énoncées dans la section 3.

Le système d'assurance qualité (AQ) du fabricant est évalué sur la base du rapport d'inspection de l'usine afin de s'assurer qu'il répond aux exigences de production nécessaires au maintien de la conformité des produits.

Le droit d'utiliser la marque qualité « *DINplus* » sera accordé par la délivrance du certificat respectif.

5.1 Demande de certification

Les constructeurs selon la section § 4 *German Product Liability Act (ProdHaftG)* ainsi que les distributeurs qui, avec le consentement écrit du titulaire du certificat, mettent les produits sur le marché sous leur propre responsabilité dans le sens de la Loi sur la responsabilité du produit, peuvent faire une demande de certification.

Le demandeur doit présenter les documents suivants à DIN CERTCO :

- Demande de certification dans sa version originale complète avec la signature légale
- Un rapport d'essai à jour concernant une analyse initiale de ses granulés (voir la section 4.2.1), dans la mesure où le test ne soit pas commandé par DIN CERTCO
- S'il y a lieu, un questionnaire pour l'inspection à l'usine
- S'il y a lieu, une présentation de l'emballage

5.2 Définition de types et de sous-types

Les granulés de bois avec deux diamètres différents (6 mm et 8 mm) peuvent être enregistrés sur un certificat en tant que catégories et sous catégories s'ils ont été fabriqués sur le même site de production.

Si les produits sont déjà certifiés mais doivent être distribués sous différentes marques (Type/modèle), un visuel de chaque emballage doit être présenté à DIN CERTCO et une demande de sous-licence doivent être faite.

5.3 Evaluation de la conformité

Sur la base de la demande de certification, le rapport d'analyse du laboratoire et le rapport de l'audit d'inspection de l'usine soumis, DIN CERTCO effectue le test de conformité. Pour ce faire, une évaluation est menée grâce au rapport d'examen afin de vérifier si le produit remplit ou pas les exigences de la norme et celles du présent référentiel de certification.

Le demandeur reçoit une notification écrite de la norme DIN CERTCO lorsque des écarts sont notés.

5.4 Le certificat et le droit d'utiliser la marque

Après des essais concluants et une évaluation positive de la conformité des documents soumis, DIN CERTCO délivre un certificat au demandeur, lui accordant ainsi le droit d'utiliser la marque de qualité « *DINplus* » avec le numéro d'immatriculation correspondant.



Format du numéro de certification No.: **7A000**

Les granulés de bois pour lesquels le droit d'utiliser la marque de qualité « *DINplus* » a été obtenu, doivent porter l'inscription marque de qualité « *DINplus* » ainsi que le numéro d'immatriculation correspondant.

La marque et le numéro de certification ne sont utilisables uniquement que pour le type/modèle pour lequel le certificat a été délivré. Pour les autres type/modèle une demande de sous-licence doit être faite.

Un numéro de certification doit être délivré pour chaque différent type/modèle de granulés. Pour les sous-types, un même numéro d'enregistrement sera délivré (voir section 5.2).

En plus de cela, les conditions générales de la norme DIN CERTCO restent en vigueur.

5.5 Sous-licence

Selon les termes généraux et les conditions de DIN CERTCO les sous-licences sont nécessaires si les produits certifiés sont destinés à être mis sur le marché pour le compte de sociétés autres que le titulaire du certificat principal ou avec une marque différente de la marque mentionnée sur le certificat principal.

5.5.1 Sous licence sans autoproduction

Il est possible d'émettre des sous-licences pour tous les granulés de bois certifiés *DINplus*. Ils donnent la possibilité de mettre des produits sur le marché au nom du titulaire de la sous-licence avec le numéro d'enregistrement du détenteur du certificat principal. Les sous-licences reposent largement sur la validité du certificat principal et expireront avec elle. Les produits manufacturés ne peuvent pas être modifiés par les titulaires de sous-licences.

5.5.2 Sous licence pour les unités de production

Si un producteur souhaite mettre ses produits déjà certifiés sur le marché avec différentes marques (type/modèle) chaque emballage doit être vérifié par DIN CERTCO et une sous-licence doit être demandée.

5.6 Publications

La liste de tous les détenteurs de certificats peut être consultée sur la page d'accueil quotidiennement mise à jour de DIN CERTCO (www.dincertco.de) sous la rubrique <Certificats, agréments et autorisations>, les fabricants, utilisateurs et consommateurs utilisent cette liste afin d'obtenir des informations sur les produits certifiés.

En plus des coordonnées des détenteurs de certificats (téléphone, fax, e-mail, sites internet), il est également possible de voir les données techniques des granulés de bois enregistrés.

5.7 Validité du certificat

Le certificat est valable 5 ans. La durée de validité est indiquée sur le certificat. Le droit d'utiliser la marque de qualité expire en même temps que le certificat.

5.8 Renouvellement du certificat

Pour que la certification reste valable au-delà de la date figurant sur le certificat, un rapport récent de test positif à jour devra être soumis suffisamment à l'avance auprès de DIN CERTCO.

Une preuve de conformité aux exigences du test et du référentiel de certification (telle que spécifiée dans la section 2) doit être fournie dans le cadre d'une inspection d'usine (conformément à la section 6.3.1) incluant un échantillonnage et un test de vérification (conformément à la section 4.2.2).

5.9 Expiration du certificat

Dans le cas où le nouveau test standard de conformité (conformément à la section 4) n'a pas été réalisé avant l'expiration de la période de validité, le droit d'utiliser la marque de qualité « *DINplus* » et le numéro d'immatriculation correspondant expire sans que DIN CERTCO n'ait à émettre de notification explicite.

En outre, le certificat peut également expirer si:

- La surveillance (spécifiée dans la section 6) n'est pas effectuée à temps ou totalement,
- La marque de qualité « *DINplus* » est utilisée abusivement par le détenteur du certificat,
- Les exigences listées dans le présent référentiel de certification ou dans les documents d'accompagnement ne sont pas remplies,
- Les frais de certification ne sont pas payés à date d'échéance,
- Les conditions préalables à la délivrance du certificat ne sont plus remplies.

5.10 Modifications et amendements

5.10.1 Modifications et amendements apportés au produit

Le détenteur du certificat est tenu de notifier DIN CERTCO sans délai de toutes modifications du produit. Le laboratoire de test, en partenariat avec DIN CERTCO, doit se prononcer sur le champ d'application du test à effectuer (conformément à la section 4.2.3) ainsi que sur l'ampleur de la modification et s'il s'agit d'une modification substantielle. Le laboratoire de tests doit transmettre le rapport du test à DIN CERTCO.

Si DIN CERTCO conclut que la modification est importante, le certificat et le numéro d'immatriculation correspondant expirent. Pour le produit modifié, une nouvelle application pour une certification initiale autorisant l'utilisation de la marque de qualité « *DINplus* » devra être soumise.

Le détenteur du certificat demeure dans l'obligation de notifier tout changement de coordonnées (par exemple changement d'adresse du détenteur du certificat).

Le détenteur du certificat peut demander auprès de DIN CERTCO une extension de son certificat actuel pour d'autres sous-types issus du même type de granulés. Ce sera à DIN CERTCO de décider si ces amendements exigent un test complémentaire.

Les modèles-types sont inscrits sur le certificat pour les produits déjà certifiés et, tant que les conditions sont remplies, sont considérés comme faisant partie intégrante des sous-types.

5.10.2 Les modifications apportées aux spécifications de base des tests

Si les spécifications de base du test pour la certification sont modifiées, une demande de modification de la certification doit être présentée dans les 6 mois suivant la réception de la

notification de DIN CERTCO. En règle générale, après 12 mois, une preuve de conformité avec les spécifications du test modifié doit être soumise sous la forme d'un rapport de test positif (voir la section 4.2.3).

5.11 Défauts du produit

Dans le cas où un produit certifié sur le marché est jugé défectueux, DIN CERTCO doit sommer par écrit le détenteur du certificat de corriger les défauts.

DIN CERTCO doit décider, en partenariat avec le laboratoire de tests, s'il s'agit ou pas d'une défectuosité mineure ou majeure.

Dans le cas où les défectuosités ont un effet direct ou indirect sur la sécurité technique ou sur la fonctionnalité du produit (défauts graves), le fabricant doit veiller à ce que les produits ne soient plus labélisés « *DINplus* », ce jusqu'à la correction des défauts.

Les défauts sur les produits stockés doivent également être corrigés sans délai. Le fabricant doit présenter dans les 3 mois une preuve à DIN CERTCO, sous la forme d'un rapport de test spécial (conformément à la section 4.2.4), montrant que les défauts ont été corrigés et que les produits en question remplissent à nouveau les exigences requises. Dans l'intervalle, DIN CERTCO peut suspendre le droit d'utiliser la marque de qualité « *DINplus* »

Dans le cas de défauts qui n'ont pas d'impacts sur la sécurité technique ou sur la fonctionnalité du produit (défauts mineurs), le fabricant doit présenter dans les 3 mois une preuve adéquate à DIN CERTCO attestant que les défauts du produit en question ont été corrigés.

Si le fabricant venait à ne pas respecter ces délais, aussi bien lui que le distributeur du produit ne seront autorisés à utiliser la marque de qualité « *DINplus* ».

Si le produit n'est toujours pas satisfaisant, DIN CERTCO doit initialement suspendre le certificat et fixer en même temps un dernier délai pour la rectification des défauts. Si le détenteur du certificat ne parvient pas à répondre à cette demande, ou ne parvient pas à y répondre dans le délai imparti, ou s'il n'est toujours pas possible de prouver que les défauts ont été corrigés, le certificat sera annulé.

6 Surveillance

6.1 Informations générales

La surveillance constante du produit certifié pendant toute la durée de la période de certification fait partie intégrante de la certification elle-même. Nous faisons la distinction entre le contrôle interne du fabricant et la surveillance par une tierce partie, en l'occurrence DIN CERTCO.

6.2 Surveillance par le fabricant

Durant la production et l'ensachage, le fabricant doit veiller, par des mesures appropriées de gestion de qualité, à ce que les caractéristiques du produit confirmés par la certification soient maintenues. Ceci peut être accompli grâce à un contrôle interne de la production en usine sur le produit lui-même ou sur la production et peut être garanti dans le cadre d'un système de gestion de la qualité.

6.2.1 Contrôle de la production en usine (CPU)

Le contrôle de production en usine comprend la surveillance continue par le fabricant du processus de production afin de garantir la conformité des produits fabriqués avec les exigences spécifiées.

6.2.2 Champ d'application de l'inspection sur le site de production

Dans le cadre de l'audit initial un contrôle visuel régulier de la matière première entrante doit être effectué et documenté de manière appropriée. L'inspection sur site doit couvrir les contenus suivants :

- La classification de la matière première (presse, chaudière etc.)
- L'inspection visuelle des camions de livraison pour la propreté des produits
- Le fournisseur doit être reconnu par le producteur

Si la matière première est fournie exclusivement à partir des autres installations de production d'une même entreprise, il est permis d'ignorer leur contrôle à l'arrivée.

En plus de la liste des fournisseurs agréés, une déclaration du fabricant provenant du fournisseur de bois indiquant la qualité du bois au niveau de son origine durable doit être fournie. Sinon, des analyses sur la teneur en chlore, la teneur en cendres et la teneur en azote doivent être effectuées en lieu et place de la déclaration du fabricant. Toutes les valeurs déterminées doivent être documentées.

6.2.3 Champ d'application de l'inspection sur les sites d'ensachage

Dans le cadre de l'inspection sur site, un examen visuel régulier pour chaque livraison doit être réalisé et documenté de façon appropriée. Tous les fournisseurs qui livrent des granulés qui seront vendus comme produits certifiés doivent être communiqués à DIN CERTCO. Si les produits non certifiés doivent être achetés, il devrait être assuré de manière appropriée que tout mélange avec des produits certifiés est exclu. L'inspection sur site doit couvrir les contenus suivants :

- La classification des produits (granulés certifiés *DINplus*, granulés non certifiés etc.)
- L'inspection visuelle des camions de livraison pour la propreté des produits, l'humidité,
- Une confirmation auprès du fournisseur que les caractéristiques qui ont été contrôlées au cours de la production en continu (section 6.2.4) du producteur respectaient les exigences de la certification.

6.2.4 Champ d'application des tests de suivi de la production à l'usine de granulés

Le suivi des essais effectués par l'usine elle-même sur le produit fini doit être effectué au moins une fois toutes les 8 heures par du personnel qualifié. Les essais comprennent les tests suivants :

- Détermination de la teneur en humidité
- Détermination de la résistance mécanique (abrasion)
- Détermination de la masse volumique
- Détermination de la longueur du granulé
- Le type et la quantité des additifs utilisés doivent être constamment enregistrés.

Lorsqu'on utilise des matières premières potentiellement élevées en taux en cendres, la teneur en cendres du produit final doit être régulièrement déterminée.

Si le produit ne satisfait pas un critère, le fabricant doit appliquer immédiatement toutes les mesures pour remédier à la lacune. Les produits défectueux doivent être étiquetés et séparés. L'essai doit être répété après que les mesures de correction ont été menées pour déterminer si on a remédié à cette lacune.

6.2.5 Champ d'application des tests de suivi de la production à l'unité d'ensachage

Le suivi réalisé lors de l'ensachage doit être effectué par un personnel qualifié au début de chaque lot et au moins une fois toutes les 8 heures. Ils comprennent les tests suivants :

- Détermination du taux de fines

Si le produit ne satisfait au test, le fabricant doit appliquer immédiatement toutes les mesures pour remédier à la lacune. Les produits défectueux doivent être étiquetés et séparés. L'essai doit être répété après que les mesures de correction ont été menées pour déterminer si on a remédié à cette lacune.

6.2.6 Marchandises sortantes

Un échantillon de référence d'au moins 1,5 kg doit être prélevé une fois par jour. Cet échantillon doit être étiqueté en conséquence afin que toutes plaintes/requêtes de la part des clients puissent être affectées à la bonne période de la production et traitées correctement. Cet échantillon doit être stocké pendant au moins pendant 9 mois

6.2.7 Elimination des fines

Afin de garantir le respect des exigences relatives au taux de fines (cf. tableau 1), les résidus de frottement issus des granulés et générés lors de la fabrication doivent être directement éliminés avant le chargement/l'emballage. Le bon fonctionnement de la machine de tamisage doit être vérifié régulièrement.

6.2.8 Documentation et archivages

Pour les processus suivants relevant de la qualité des produits, le fabricant doit avoir des procédures écrites approuvées par un responsable compétent en la matière:

- Suivi/Contrôle des entrées et sorties de produits
- Contrôle du matériel de test utilisé (calibrage/étalonnage, test de fonctionnement)
- Mise en œuvre de tests de surveillance
- Fonctions et responsabilités
- Gestion des réclamations
- Formation des employés

La mise en œuvre de ces processus doit être consignée dans le formulaire approprié. Ce dernier doit au moins contenir les informations suivantes:

- Description de l'objet du test, matériel utilisé, anomalie, type de formation, ou similaire
- Date de la mise en œuvre et si applicable, date de la fabrication
- Résultat du test et si prévu, comparaison avec les exigences spécifiées
- Signature de la personne responsable et si applicable, celle des participants

Les documents appropriés doivent être remis à DIN CERTCO ou à ses représentants autorisés s'ils en font la demande.

6.3 Surveillance par DIN CERTCO

DIN CERTCO examine chaque année la conformité du produit avec les exigences fixées dans le présent référentiel de certification sur la base d'inspections de surveillance (section 4.2.2). Il examine également l'efficacité du contrôle de production en usine (conformément à l'article 6.2.1) dans le cadre des inspections à l'usine.

6.3.1 Inspection à l'usine

Dans le cadre des inspections d'usine, DIN CERTCO, ou l'un de ses représentants agréés, inspecte les unités de production, l'équipement utilisé pour les tests ainsi que les mesures d'assurance qualité.

L'inspection de l'usine sert également à déterminer si les conditions préalables relatives aux techniques de fabrication sont remplies pour la conformité continue des produits aux exigences fixées dans la section 3 de ce document.

L'inspection de l'usine se fait, si possible, de manière inopinée et doit être effectuée au moins une fois par an pour chaque usine de fabrication.

Tout arrêt de production de l'objet surveillé qui rendrait impossible l'évaluation telle que stipulée dans le contrat doit être immédiatement à l'organisme de contrôle. La durée probable de l'interruption doit également être indiquée. La même règle s'applique lors de la reprise de la production.

Le demandeur doit désigner un gestionnaire spécialisé et donner son nom à l'organisme d'inspection. Il en fera de même pour l'adjoint. Tout changement doit être immédiatement signalé par écrit à l'organisme de régulation.

Les représentants de l'organisme de contrôle chargés de l'inspection de l'usine sont autorisés à visiter à l'improviste/sans prévenir ses installations d'exploitation et de stockage ainsi que ses sites de production (y compris ses entrepôts de livraison) à tout moment pendant les heures de fonctionnement/d'ouverture. Tous les documents relatifs à la production et nécessaires au bon déroulement de l'inspection doivent leur être remis, s'ils en font la demande. Les mesures nécessaires doivent également être prises afin que les échantillons puissent être prélevés, ce, même en cas d'absence du demandeur ou de l'inspecteur agréé.

Les échantillons prélevés sont testés par l'organisme de contrôle. Ils doivent être issus de la production en continu. L'échantillonnage couvre toute la marchandise du fabricant, qu'elle soit stockée ou en cours de production. Les produits défectueux (rebuts) sont exclus de l'échantillonnage, à condition qu'ils soient stockés séparément et clairement étiquetés.

Les rapports d'inspection de l'usine doivent être signés par les participants et archivés.

En plus des données requises par la section 5.10 de la norme DIN EN ISO 17025, le rapport d'audit/visite du site doit au moins contenir les informations supplémentaires suivantes :

1. Origine, type, composition et qualité des matières premières utilisées
2. Informations sur le stockage des matières premières et des produits finis (séparation)
3. Détails sur le processus de production (avec les étapes individuelles de production)
4. Informations sur le système d'assurance qualité en vigueur :
Y a-t-il des procédures écrites, des instructions de travail (manuel de qualité) et des protocoles, particulièrement pour les opérations suivantes:
 - Tests de suivi conformément à la section 6.2.4 du système de certification

- Calibrage/Etalonnage et inspection du matériel de tests et de mesures
 - Responsabilités, en particulier pour les décisions concernant les futures actions à poser dans le cas de détection d'anomalies, d'interruptions de production, etc...
 - Formation continue des employés
 - Plaintes des clients
5. Information sur la fourniture des granulés (tamisage, emballage, livraison, etc.)
 6. Les actions correctives menées afin de rectifier les écarts détectés auparavant
 7. Résumé des écarts
 8. Evaluation de l'inspecteur

Le demandeur doit être avisé dans les plus brefs délais lorsque les résultats de l'inspection de l'usine ne sont pas satisfaisants. Dans ce cas, le champ des mesures supplémentaires à prendre afin de satisfaire toutes les exigences doit être définie entre l'organisme de certification et le demandeur. La procédure est close lorsque le demandeur est incapable de mettre en œuvre ces mesures.

6.3.2 Résultat de la surveillance par la norme DIN CERTCO

Les résultats de l'audit et des laboratoires de tests sont résumés dans un rapport de test et d'inspection. Le fabricant est informé des écarts par rapport aux exigences du système de certification. Un délai lui est accordé afin de lui permettre de corriger ces écarts. La suite de la procédure se fera conformément à la section 5.11.