



Consiglio Europeo del Pellet

Manuale per la Certificazione ENplus del pellet di legno da riscaldamento

Versione 2.0

Aprile 2013

Editore

European Pellet Council (EPC)

c/o AEBIOM – European Biomass Association

Renewable Energy House

63-65 Rue d’Arlon

1040 Brussels, Belgium

www.enplus-pellets.eu

Traduzione a cura di: Dr.ssa Laura Baù

Con il contributo di:



La responsabilità per il contenuto di questa pubblicazione ricade unicamente sugli autori. Lo stesso contenuto non rispecchia necessariamente l’opinione dell’Unione Europea. Né l’EACI né la Commissione Europea sono responsabili per l’utilizzo che può essere fatto delle informazioni in essa contenute.

SOMMARIO

BACKGROUND E OBIETTIVI	6
RIFERIMENTI NORMATIVI.....	7
DEFINIZIONI	
PARTE I: DESCRIZIONE GENERALE	13
1 IL SISTEMA DI CERTIFICAZIONE	13
2 QUALITÀ DEL PELLETT	15
2.1 <i>Classi di qualità</i>	<i>15</i>
2.2 <i>Requisiti delle materie prime</i>	<i>16</i>
2.3 <i>Requisiti degli additivi.....</i>	<i>17</i>
3 LA CERTIFICAZIONE	18
3.1 <i>Emissione del certificato</i>	<i>18</i>
3.2 <i>Validità del certificato</i>	<i>18</i>
3.3 <i>Obblighi di notifica.....</i>	<i>19</i>
3.4 <i>Verifiche ispettive periodiche e straordinarie.....</i>	<i>19</i>
3.5 <i>Procedura di contestazione.....</i>	<i>19</i>
3.6 <i>Sub-autorizzazioni.....</i>	<i>20</i>
4 IL MARCHIO DI CERTIFICAZIONE	21
5 TRACCIABILITÀ E TRASPARENZA	21
5.1 <i>Il codice ID ENplus.....</i>	<i>22</i>
5.2 <i>Campioni di riferimento</i>	<i>22</i>
5.3 <i>Vendita di pellet confezionato</i>	<i>23</i>
6 PROCEDURA DI RECLAMO	24
7 COSTI	25
7.1 <i>Costi per i produttori.....</i>	<i>25</i>
7.2 <i>Costi per i rivenditori</i>	<i>26</i>
8 L'ELENCO DEGLI ORGANISMI DI CERTIFICAZIONE, DI ISPEZIONE E DEI LABORATORI DI PROVA.....	26
8.1 <i>Requisiti per la registrazione</i>	<i>26</i>
8.2 <i>Presentazione della domanda.....</i>	<i>27</i>

PARTE II: LA CERTIFICAZIONE DEI PRODUTTORI DI PELLETT.....	28
9	LA DOMANDA DI CERTIFICAZIONE PER I PRODUTTORI 28
9.1	<i>Procedura di presentazione della domanda..... 28</i>
9.2	<i>Mandato per il controllo della produzione..... 29</i>
9.3	<i>Verifica ispettiva preliminare dei processi produttivi..... 29</i>
10	VERIFICHE ISPETTIVE DI CONTROLLO..... 31
11	IL SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITA' 32
11.1	<i>Dotazione tecnica e processi operativi..... 32</i>
11.2	<i>Il responsabile della qualità..... 33</i>
11.3	<i>Documentazione interna 33</i>
11.4	<i>Verifiche di controllo interne..... 34</i>
11.5	<i>Requisiti di sostenibilità..... 35</i>
11.6	<i>Carbon footprint 36</i>
11.7	<i>Notifica delle quantità prodotte..... 36</i>
PARTE III: LA CERTIFICAZIONE DEI RIVENDITORI DI PELLETT.....	38
12	LA DOMANDA DI CERTIFICAZIONE PER I RIVENDITORI..... 38
12.1	<i>Procedura di presentazione della domanda..... 38</i>
13	LE VERIFICHE ISPETTIVE DI CONTROLLO..... 39
14	IL SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITA' 40
14.1	<i>Dotazione tecnica e processi operativi..... 40</i>
14.2	<i>Il responsabile della qualità..... 42</i>
14.3	<i>Documentazione interna 42</i>
14.4	<i>Verifiche ispettive interne 43</i>
14.5	<i>Documento di consegna del pellet sfuso..... 44</i>
Allegato 1: I marchi ENplus	45
ALLEGATO 3: RAPPORTO DI CONFORMITÀ PER I PRODUTTORI DI PELLETT	50
Allegato 4: RAPPORTO DI CONFORMITÀ per i rivenditori di Pellet	52
ALLEGATO 5: ESEMPIO DI BOLLA DI CONSEGNA	54
ALLEGATO 6: CONTRATTO DI SUB-LICENZA	56
ALLEGATO 7: DICHIARAZIONE DI SOSTENIBILITÀ	57

BACKGROUND E OBIETTIVI

L'obiettivo del sistema ENplus per la certificazione del pellet è quello di assicurare una qualità costante e chiaramente definita del pellet che viene utilizzato per il rifornimento di impianti di riscaldamento e cogenerazione, fino ad 1 MW di potenza in uscita, in edifici ad uso abitativo, commerciale e pubblico.

Al fine di garantire una qualità del pellet distribuito regolare ed elevata, risulta strettamente necessario monitorare sia l'intero processo produttivo sia la logistica di distribuzione. Di conseguenza, i molteplici aspetti legati alla certificazione del pellet risultano integrati in quella che si dimostra essere una vera e propria certificazione di filiera.

Le tre classi di qualità ENplus-A1, ENplus-A2 ed EN-B definiscono tre distinte tipologie qualitative di pellet sulla base delle specifiche tecniche descritte dalla norma europea EN 14961-2, recante il titolo "Biocombustibili solidi: Specifiche e classificazione del combustibile - Parte 2. Pellet per uso non industriale"¹

I punti essenziali sui quali si basa il sistema di certificazione Enplus sono i seguenti:

- Requisiti di produzione del pellet e garanzia di qualità
- Requisiti del prodotto (EN 14961-2)
- Requisiti per l'etichettatura, la logistica e lo stoccaggio intermedio
- Requisiti di consegna al consumatore finale

In breve, le specifiche relative alla corretta gestione della qualità interna dei processi garantiscono il mantenimento dei requisiti e delle caratteristiche del prodotto finale. Si definiscono pertanto i requisiti riguardanti le attrezzature tecniche, le procedure operative e la documentazione di supporto. In questo modo i processi operativi risultano trasparenti ed orientati ad una rapida localizzazione e risoluzione degli eventuali problemi che potrebbero verificarsi. Tali specifiche si basano sugli standard ISO 9001 ed EN 15234-2.

L'Associazione Europea delle Biomasse (AEBIOM) detiene i diritti d'autore del sistema ENplus. Il Consiglio Europeo del Pellet (EPC), organizzato nell'ambito di AEBIOM, copre la carica di responsabile della gestione e dell'implementazione del sistema di certificazione ENplus, nonché del trasferimento dei sopracitati diritti alle Associazioni Nazionali interessate. Queste ultime svolgeranno il compito di coordinare l'introduzione di ENplus nel loro Paese o area geografica di competenza.

¹ Con la dicitura "per uso non industriale" si intende l'utilizzo del combustibile in impianti a bassa potenza, come quelli presenti nelle case o in edifici di dimensione ridotta, siano essi pubblici o commerciali,.

RIFERIMENTI NORMATIVI

CENT/TS 15370: Biocombustibili solidi, metodo per la determinazione del comportamento di fusione delle ceneri

EN 14588: Biocombustibili solidi – Terminologia, definizioni e descrizione

EN 14774-1: Biocombustibili solidi - Determinazione del contenuto di umidità - Metodo per essiccamento in forno - Parte 1: Umidità assoluta - Metodo di riferimento

EN 14774-2: Biocombustibili solidi - Determinazione del contenuto di umidità - Metodo per essiccamento in forno - Parte 2: Umidità totale - Procedura semplificata

EN 14775: Biocombustibili solidi - Determinazione del contenuto di ceneri

EN 14778: Biocombustibili solidi - Campionamento

EN 14780: Biocombustibili solidi - Preparazione dei campioni

EN 14918: Biocombustibili solidi - Determinazione del potere calorifico

EN 14961-1: Biocombustibili solidi - Specifiche e classificazione del combustibile - Parte 1: Requisiti generali

EN 14961-2: Biocombustibili solidi - Specifiche e classificazione del combustibile - Parte 2: Pellet per uso non industriale

EN 15103: Biocombustibili solidi - Determinazione della densità apparente

EN15104: Biocombustibili solidi - Determinazione del contenuto totale di carbonio, idrogeno e azoto - metodo strumentale

EN 15210-1: Biocombustibili solidi - Determinazione della durabilità meccanica del pellet e delle bricchette - Parte 1: Pellet

EN 15234-1: Biocombustibili solidi - Assicurazione della qualità del combustibile - Parte 1: Requisiti generali

EN 15234-2: Biocombustibili solidi - Assicurazione della qualità del combustibile - Parte 2: Pellet per uso non industriale

EN 15289: Biocombustibili solidi - Determinazione del contenuto totale di zolfo e cloro

EN 15297: Biocombustibili solidi - Determinazione degli elementi minori - As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Mo, Ni, Pb, Sb, V e Zn

EN 16127: Biocombustibili solidi - Determinazione della lunghezza e del diametro del pellet e delle bricchette cilindriche

EN 45011: Requisiti generali per le organizzazioni che gestiscono sistemi di certificazione dei prodotti

ISO 3310 (2001): Vaghiatura - Requisiti tecnici e controlli

ISO 3166: Codici per la rappresentazione dei nomi dei Paesi e delle loro suddivisioni

ISO/IEC 17020: Valutazione della conformità – Requisiti per il funzionamento degli organi ispettivi

ISO/IEC 17025: Requisiti generali per i laboratori di prova e calibrazione

ISO/IEC 17065: Valutazione della conformità – Requisiti per le organizzazioni che gestiscono la certificazione di prodotti, processi e servizi

ISO 9001: Sistemi Gestione Qualità – Requisiti

D. Lgs. 152/16 e successive modifiche. Norme in materia ambientale

Nota: L'Associazione Nazionale di competenza potrà integrare la lista dei riferimenti normativi con norme nazionali emanate nell'ambito dei biocombustibili solidi, dello stoccaggio o dei requisiti per la produzione e l'utilizzo del pellet, a patto che esse non risultino in contrasto con le sopracitate norme EN.

DEFINIZIONI

Per ulteriori definizioni e termini relativi al pellet e alle sue proprietà si rimanda alla norma EN 14588.

Proprietario della Licenza

Il *proprietario della licenza* del marchio ENplus è l'Associazione Europea delle Biomasse (AEBIOM). L'ente responsabile della gestione operativa di ENplus è il Consiglio Europeo del Pellet (EPC), strutturato all'interno di AEBIOM.

Associazione Nazionale

Le *Associazioni Nazionali* sono quelle organizzazioni che rappresentano gli interessi del settore del pellet nei rispettivi Paesi o aree geografiche di competenza e che hanno stipulato un contratto con AEBIOM che le abilita alla trasmissione della licenza ENplus alle imprese qualificate.

Concessionario della licenza

Un produttore o un rivenditore di pellet può ottenere la licenza d'uso del marchio ENplus dall'Associazione Nazionale di competenza per il Paese o per l'area geografica in cui l'imprenditore gestisce la propria attività e/o i propri stabilimenti. Qualora non fosse presente alcuna Associazione Nazionale di riferimento, la licenza potrà essere ottenuta direttamente dall'EPC. Nell'eventualità che un'Associazione Nazionale cessi le proprie attività o perda i diritti di licenza di ENplus, i produttori/distributori certificati di questo paese potranno rinnovare la certificazione direttamente tramite AEBIOM, a meno che non venga riconosciuta una non-conformità ai requisiti ENplus. L'Associazione Nazionale potrà inoltre abilitare nel proprio Paese uno o più organismi di certificazione al processo di trasferimento della licenza, ma non le sarà consentito trasferire il potere di concessione della licenza. La licenza per l'utilizzo del marchio ENplus sarà infatti sempre ed esclusivamente rilasciata dall'EPC o dall'Associazione Nazionale.

Il manuale ENplus

La presente pubblicazione, in seguito denominata *manuale ENplus*, definisce i diritti, gli obblighi e le responsabilità di tutti i soggetti coinvolti nel programma di certificazione ENplus. Il manuale viene regolarmente aggiornato da un gruppo di lavoro selezionato dall'EPC. Ogni sua modifica dev'essere approvata dall'assemblea composta dalle varie Associazioni Nazionali.

Certificazione di enti singoli

L'EPC o le Associazioni Nazionali affidano la gestione del processo di certificazione ENplus ad uno o più organismi di certificazione autorizzati. L'incarico si perfeziona

attraverso la firma di un accordo di riconoscimento reciproco tra l'EPC / l'Associazione Nazionale e gli organismi di certificazione selezionati. Nel caso in cui una certificazione sia stata emessa prima dell'abilitazione della stessa Associazione Nazionale o prima della nomina ufficiale degli organismi di certificazione autorizzati, questa resterà valida fino alla sua data di conclusione originale. Il rinnovo della certificazione dovrà invece essere rilasciato dall'organismo di certificazione in carica. Tutti gli organismi di certificazione riconosciuti dall'Associazione Nazionale sono presenti nella lista consultabile sul sito ufficiale di ENplus www.enplus-pellets.eu.

L'organismo di certificazione, per valutare la conformità del produttore o del rivenditore di pellet che richiede la certificazione, si avvarrà sia delle indicazioni contenute nel presente manuale ENplus, sia del rapporto di ispezione rilasciato da un organismo di ispezione autorizzato. I produttori o rivenditori di pellet non potranno ottenere una licenza dall'EPC fintanto che non avranno ricevuto o da un organismo di certificazione autorizzato, o dall'organizzazione di supporto al sistema, il giudizio di conformità a tutti i rispettivi requisiti in seguito enunciati nel manuale Enplus.

Certificazione di gruppo

L'Associazione Nazionale potrà identificare un modello di *certificazione di gruppo*, al cui interno essa agirà nel ruolo di organizzazione di supporto al sistema. L'Associazione Nazionale dovrà, dunque, scegliere un organismo di certificazione autorizzato per la valutazione della conformità del processo di implementazione del sistema ENplus a livello nazionale, secondo quanto indicato dalla ISO 9001 e dal presente manuale. L'organizzazione di supporto al sistema, nella valutazione della conformità dei produttori o dei rivenditori di pellet, si avvarrà sia delle indicazioni contenute nel manuale ENplus sia del rapporto di ispezione rilasciato da uno degli organismi di ispezione autorizzati. I produttori o rivenditori di pellet non potranno ottenere una licenza dall'EPC fintanto che non avranno ricevuto o da un organismo di certificazione autorizzato, o dall'organizzazione di supporto al sistema, il giudizio di conformità a tutti i rispettivi requisiti enunciati nel manuale Enplus.

Organismi di certificazione

Gli *organismi di certificazione* assicurano l'indipendenza del sistema di certificazione e ne monitorano le procedure. Un organismo di certificazione, per poter essere incluso nella lista degli enti autorizzati, deve aver ottenuto l'accreditamento secondo la ISO/IEC 17065 tramite un membro della European Co-Operation for Accreditation (EA). In alternativa, ma solamente fino al 31.12.2014, verrà accettato anche l'accreditamento secondo la EN 45011. L'ambito di accreditamento deve necessariamente includere la EN 14961-1 e la EN 15234-2. L'EPC o l'Associazione Nazionale di competenza possono tuttavia ammettere delle eccezioni opportune. Le Associazioni Nazionali possono decidere di collaborare in maniera esclusiva con uno o più organismi di certificazione presenti nel loro Paese o nella loro area geografica di competenza, così come esplicitato nel contratto di

licenza stipulato con l'EPC. L'elenco completo degli organismi di certificazione autorizzati è consultabile sul sito web ufficiale di ENplus: www.enplus-pellets.eu.

Organizzazione di supporto al sistema

L'*organizzazione di supporto al sistema* è un'Associazione Nazionale che decide coordinare la certificazione ENplus a livello nazionale. Il procedimento sarà sostanzialmente identico a quello previsto per una certificazione di gruppo.

Organismi di ispezione e laboratori di prova

Gli *organismi di ispezione* autorizzati ENplus devono essere accreditati secondo la norma EN ISO 17020. Il loro ambito di accreditamento dovrà includere la norma EN 14961-2 e la EN 15234-2. L'EPC o l'Associazione Nazionale possono vagliare eventuali eccezioni, qualora nessuna Associazione Nazionale esprima parere contrario. I laboratori di prova autorizzati devono essere accreditati secondo la norma ISO 17025. Il loro ambito di accreditamento deve inoltre includere la EN 14961-2. Essi dovranno utilizzare i metodi standard specificati nella EN 14961-2. Sia gli organismi di ispezione sia i laboratori di prova devono essere riconosciuti dall'EPC. Soltanto gli organismi di ispezione e i laboratori di prova riportati nell'elenco ufficiale presente sul sito web di ENplus sono riconosciuti all'interno del sistema di certificazione.

Produttore certificato di pellet

Con *produttore di pellet* si intende un'azienda che produce pellet a partire da biomasse legnose, presso uno o più insediamenti produttivi. Il singolo sito di produzione potrà essere sia di proprietà sia gestito da entità legali distinte, alla condizione che queste ultime dipendano dal produttore di pellet (es. società controllate o partecipate in maggioranza). I produttori di pellet possono richiedere la certificazione ENplus tramite l'EPC o l'Associazione Nazionale di competenza per l'area in cui si trova la loro sede aziendale. I produttori certificati di pellet saranno abilitati (1) alla vendita all'ingrosso di pellet a marchio ENplus e (2) alla vendita al dettaglio di pellet confezionato in sacchi con marchio ENplus.

Un produttore certificato di pellet non potrà però vendere all'ingrosso pellet a marchio Enplus direttamente ai consumatori finali, a meno che il produttore certificato non si sia contemporaneamente qualificato anche come rivenditore certificato di pellet.

Rivenditore certificato di pellet

Con *rivenditore di pellet* si definisce un'azienda che compra e/o produce pellet e lo vende ad altri rivenditori o al consumatore finale. I singoli punti vendita potranno essere sia di proprietà che gestiti da entità legali distinte (es. società controllate o partecipate in maggioranza), a patto che esse dipendano dal rivenditore di pellet e non possiedano né magazzini, né mezzi di trasporto per la consegna propri. Un rivenditore di pellet può richiedere la certificazione ENplus se vende e distribuisce o pellet sfuso – con mezzi propri

o tramite un service provider – o pellet insacchettato in proprio. La richiesta di certificazione andrà inoltrata all'EPC o all'Associazione Nazionale di competenza nell'area in cui si trova la sua sede aziendale.

Enti sub-autorizzati

I rivenditori certificati possono concedere a un rivenditore non certificato l'utilizzo del marchio di certificazione proprio del rivenditore certificato, mediante la stipula di un contratto di sub-autorizzazione e a patto che il rivenditore non certificato non abbia alcun tipo di contatto fisico con il pellet (es. immagazzinamento, consegna con mezzi propri). In tale caso, la movimentazione fisica del pellet (carico e consegna) dovrà essere svolta unicamente dal rivenditore certificato. Una copia del contratto di sub-autorizzazione dovrà poi essere trasmessa all'EPC / all'Associazione Nazionale di competenza.

Codice ID ENplus

Il numero di identificazione ENplus, da ora in avanti chiamato ID ENplus, è un codice numerico che viene assegnato a uno specifico produttore o rivenditore certificato di pellet e lo identifica in maniera univoca. L'ID ENplus si compone di 5 cifre: le prime due indicano il Paese di provenienza, mentre le ultime tre vengono assegnate dall'EPC / dall'Associazione Nazionale e servono a distinguere i produttori (001-299) dai commercianti (301 - 999). L'ID ENplus dovrà essere riportato sia sulle etichette informative sia sui documenti di trasporto. Coerentemente a quanto esposto prima, i produttori certificati che vendano pellet sfuso direttamente al consumatore finale, dovranno utilizzare il loro ID ENplus di rivenditori.

Pellet confezionato

Per *pellet confezionato* si intende il pellet impacchettato in sacchi chiusi che vengono venduti al dettaglio ai consumatori finali. Un singolo sacco di pellet confezionato può contenere fino ad un massimo di 1.5 t di pellet e deve essere sigillato. I pellet confezionati devono essere muniti di un'etichetta informativa.

Pellet sfuso

Per *pellet sfuso* si intende qualsiasi tipologia di pellet certificato che viene trasportato e venduto sfuso, ovvero senza alcun tipo di imballaggio. Tali pellet vengono equiparati e movimentati a tutti gli effetti come fossero merce sfusa.

PARTE I: DESCRIZIONE GENERALE

1 IL SISTEMA DI CERTIFICAZIONE

I diritti di licenza del sistema ENplus sono stati trasmessi al Consiglio Europeo del Pellet (EPC), strutturato all'interno dell'Associazione Europea delle Biomasse (AEBIOM), mediante la stipula di un contratto con l'ente sviluppatore del sistema, ovvero l'Istituto Germanico del Pellet (DEPI). L'EPC, a sua volta, può trasmettere questo diritto alle varie Associazioni Nazionali, le quali si occuperanno di coordinare l'introduzione del sistema ENplus nei rispettivi paesi ed aree geografiche di competenza.

L'indipendenza del sistema di certificazione ENplus sarà garantita dal coinvolgimento di organismi di certificazione accreditati secondo la norma EN 45011. Il processo di certificazione potrà essere organizzato o come certificazione di singoli enti, secondo la norma ISO/IEC 17065, o come certificazione di gruppo. Le Associazioni Nazionali, responsabili della gestione di ENplus, decideranno quale tipo di certificazione intraprendere (individuale o di gruppo) e identificheranno gli organismi di certificazione di riferimento per il loro paese. Esse dovranno pubblicare un elenco di tali enti sia sul proprio sito web nazionale che sul sito ufficiale di ENplus: www.enplus-pellets.eu.

Gli organismi di ispezione e i laboratori di prova, a cui viene affidata la responsabilità di verificare la conformità dei produttori e/o dei rivenditori ai requisiti ENplus, devono essere riconosciuti dall'EPC e inseriti nella lista degli enti autorizzati.

Le componenti essenziali della certificazione ENplus sono:

- Definizione delle classi di qualità del pellet e descrizione dettagliata delle rispettive proprietà.
- Enunciazione delle specifiche per la gestione interna della qualità (attrezzature e processi produttivi, qualifica dei dipendenti, procedure di gestione della documentazione, controlli interni).
- Ispezione e verifica della conformità del pellet, della filiera produttiva, del sistema logistico integrale e delle pratiche di gestione della qualità agli standard europei e a quanto descritto nel presente manuale.
- Esecuzione dei controlli richiesti dal sistema di certificazione, sia esterni sia interni, rilascio e revoca della licenza, gestione dei reclami.
- Etichettatura e utilizzo del codice univoco ID ENplus.

I diritti, le responsabilità e gli obblighi di tutti i partecipanti al programma di certificazione ENplus sono descritti nel presente manuale. Il manuale verrà revisionato periodicamente da un apposito gruppo di lavoro autorizzato dall'EPC.

2 QUALITÀ DEL PELLETT

Classi di qualità

Il sistema di certificazione ENplus identifica tre distinte classi di qualità del pellet che si differenziano sia per le materie prime impiegate, sia per le caratteristiche intrinseche. Le tre classi di qualità corrispondono in sostanza alle tre classi già individuate dalla EN 14961-2:

- ENplus-A1
- ENplus-A2
- EN B

Le caratteristiche di ciascun pellet devono innanzitutto essere conformi a quanto richiesto dalla EN 14961-2. Gli organismi di ispezione e i laboratori di prova devono coerentemente impiegare i metodi di prova descritti nella medesima norma. In Tabella 1 è riportata una panoramica dei parametri salienti dei pellet, ciascuno corredato dal rispettivo valore soglia.

Tabella 1 Valori soglia dei principali parametri qualitativi dei pellet. Ulteriori parametri vengono trattati nella norma EN 14961-2.

Proprietà	Unità	ENplus-A1	ENplus-A2	EN-B	Metodo di prova
Diametro	Mm	6 o 8			EN 16127
Lunghezza	Mm	$3.15 \leq L \leq 40$ ³⁾			EN 16127
Contenuto idrico	w-% ¹⁾	≤ 10			EN 14774-1
Contenuto in cenere	w-% ²⁾	≤ 0.7	≤ 1.5	≤ 3.0	EN 14775 (550 °C)
Durabilità meccanica	w-% ¹⁾	$\geq 97,5$ ⁴⁾		≥ 96.5 ⁴⁾	EN 15210-1
Particelle fini (< 3.15 mm)	w-% ¹⁾	<1			EN 15210-1
Potere calorifico netto	MJ/kg ¹⁾	$16,5 \leq Q \leq 19$	$16,3 \leq Q \leq 19$	$16,0 \leq Q \leq 19$	EN 14918
Densità apparente	kg/m ³	≥ 600			EN 15103
Azoto (N)	w-% ²⁾	≤ 0.3	≤ 0.5	≤ 1.0	EN 15104
Zolfo (S)	w-% ²⁾	≤ 0.03		≤ 0.04	EN 15289
Cloro (Cl)	w-% ²⁾	≤ 0.02		≤ 0.03	EN 15289
Comportamento di fusione delle ceneri ⁴⁾	°C	≥ 1200	≥ 1100		EN 15370

1) tal quale 2) base secca 3) $\leq 1\%$ del pellet risulta essere più lungo di 40 mm, mentre nessun pellet con lunghezza > 45 mm passa il vaglio 4) Temperatura di deformazione, con processamento del campione a 815 °C.

La certificazione ENplus si differenzia dalla EN 14961-2, implementandola, nei seguenti aspetti:

- Inserimento di requisiti obbligatori circa il comportamento di fusione delle ceneri (nella EN 14961-2 figurano dei requisiti volontari).
- La classe ENplus-A1 richiede una temperatura di deformazione delle ceneri ≥ 1200 °C.
- Le classi ENplus-A2 e EN-B richiedono una temperatura di deformazione delle ceneri pari a 1100 °C.
- Le ceneri impiegate per determinarne la temperatura di fusione vengono prodotte a una temperatura di 815 °C.
- Nessun tipo di legno che abbia subito trattamenti chimici è ammesso fra le materie prime della classe EN-B (cfr. 2.2)

2.2 Requisiti delle materie prime

Le tipologie di materiali legnosi riportate in Tabella 2 possono essere impiegate come materie prime per la produzione di pellet, secondo quanto previsto dalla EN 14961-1.

Tabella 2. Tipologie di legno ammesse per la produzione di pellet

ENplus-A1	ENplus-A2	EN-B
1.1.3 Tronchi	1.1.1 Alberi interi senza radici	1.1 Legno di foresta, di piantagione, e altro legno vergine
1.2.1 Residui non trattati chimicamente dell'industria di lavorazione del legno	1.1.3 Tronchi	1.2 Scarti non trattati chimicamente e residui dell'industria di lavorazione del legno
	1.1.4 Residui di disboscamento	
	1.1.6 Corteccia	
	1.2.1 Scarti e residui non trattati chimicamente dell'industria di lavorazione del legno	1.3.1 Legno usato non trattato chimicamente a)

a) Va escluso il legno derivante da demolizioni di edifici o installazioni di ingegneria civile.

ENplus si differenzia dalla EN 14961-1 in quanto l'utilizzo di legno trattato chimicamente non è mai consentito. L'unica eccezione è rappresentata dal legno trattato in superficie con prodotti insettifughi, ma d'altra parte esso non è considerato legno trattato chimicamente.

2.3 Requisiti degli additivi

Per additivo s'intendono quelle sostanze o materiali che vengono intenzionalmente addizionati nel processo di produzione del pellet, con lo scopo di migliorare la qualità del combustibile, ridurre le emissioni o ottimizzare l'efficienza dello stesso processo di produzione. Gli additivi possono costituire al massimo il 2% della massa totale del pellet. Tale percentuale si ripartisce a sua volta in un dosaggio massimo pari all'1.8% in peso per quanto riguarda gli additivi impiegati durante la produzione e in un dosaggio limitato allo 0.2% per gli additivi in post-produzione. È obbligatorio, inoltre, dichiarare e documentare la tipologia (denominazione del materiale e nome commerciale) e il dosaggio (espresso in % del peso totale) di tutti i coadiuvanti e gli additivi utilizzati. Va esplicitato che l'acqua, il vapore ed il calore non sono considerati additivi.

Gli additivi costituiti da prodotti agro-forestali primari quali amido, farina di mais, farina di patata, oli vegetali, lignina derivante dal processo Kraft, ecc., devono provenire da fonti controllate ed è assolutamente vietato alterarli. L'EPC può proibire l'impiego di un particolare additivo qualora esistano ragionevoli e sufficienti motivi per supporre che esso possa causare problemi operativi negli impianti di conversione energetica o costituire un fattore di rischio per la salute sia umana sia dell'ambiente. Conseguentemente, anche per quanto riguarda l'introduzione di additivi di nuova generazione, l'azienda che voglia promuovere l'impiego di un nuovo additivo dovrà preventivamente dimostrare all'EPC che esso è vantaggioso e innocuo.

3 LA CERTIFICAZIONE

3.1 Emissione del certificato

I produttori o i rivenditori di pellet possono inoltrare la richiesta di licenza o all'EPC o all'Associazione Nazionale. Se la richiesta viene presentata all'EPC, il richiedente dovrà scegliere dagli elenchi ufficiali un organismo di certificazione ed un organismo di ispezione di riferimento. Qualora la richiesta venga inoltrata all'Associazione Nazionale, invece, il richiedente dovrà selezionare un organismo di ispezione unitamente ad un organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema. L'organismo di certificazione o l'organizzazione di supporto al sistema provvederanno, quindi, a valutare la conformità della richiesta alle linee guida ENplus, basandosi sulle informazioni contenute nel modulo di richiesta e sull'eventuale documentazione aggiuntiva fornita contestualmente. Nel caso di un produttore di pellet, ad esempio, tali allegati consisteranno nel rapporto preliminare dell'organismo di ispezione, corredato dai risultati analitici delle prove di laboratorio.

Se la richiesta di certificazione viene avallata, sia il richiedente sia l'EPC / l'Associazione Nazionale saranno informati mediante l'invio di un report di conformità (vedi Allegato 3 e 4) da parte dell'organismo di certificazione. L'EPC / l'Associazione Nazionale provvederanno a inviare il contratto di licenza al richiedente, congiuntamente ad un modulo per il pagamento dei costi di licenza. Una volta che il richiedente avrà fornito riscontro dell'avvenuto pagamento, controfirmato e restituito il contratto, l'EPC / l'Associazione Nazionale contatteranno l'organismo di certificazione / l'organizzazione di supporto al sistema, che provvederà ad inviare al richiedente il certificato ENplus, indicando il periodo di validità dello stesso ed il codice ID ENplus personale.

L'azienda certificata sarà quindi inserita nel registro dei possessori del certificato, consultabile sul sito web dell'Associazione Nazionale e dell'EPC.

3.2 Validità del certificato

Il certificato ENplus ha validità per un intero *periodo di certificazione*, che ha durata di tre anni. Il periodo di certificazione inizia a decorrere dalla data di emissione del certificato. Nel caso della certificazione di gruppo, la durata del periodo di certificazione è la medesima per tutti i componenti. I produttori e i rivenditori certificati riceveranno un nuovo certificato all'inizio di ogni nuovo periodo di certificazione.

Qualora si verificano violazioni consapevoli del sistema di certificazione ENplus o nell'eventualità che l'organismo di certificazione evidenzia persistenti non-conformità da parte di uno dei soggetti certificati, l'Associazione Nazionale / EPC potrà decidere di sospendere la licenza d'uso del marchio ENplus per un periodo di tempo limitato. In casi estremi potrà anche recedere dal contratto e richiedere all'organismo di certificazione la

revoca istantanea del certificato. Se il possessore del certificato dovesse avere più di un sito produttivo, la licenza potrà essere sospesa limitatamente al sito in cui sono state rilevate le inadempienze, fino al momento della loro correzione. Nel contempo, il pellet proveniente dagli altri siti produttivi potrà continuare ad essere venduto come prodotto certificato.

Nel caso in cui vengano revocati sia la licenza che il certificato, il codice ID ENplus assegnato all'azienda in questione verrà definitivamente invalidato e non verrà mai più assegnato a un'azienda certificata. Dopo un anno dalla revoca, l'ex possessore della licenza potrà presentare una nuova richiesta per il riottenimento della certificazione. Se tale richiesta verrà valutata favorevolmente ed accolta, il richiedente potrà ottenere un nuovo certificato e un nuovo ID ENplus.

3.3 Obblighi di notifica

L'azienda certificata deve immediatamente notificare all'EPC / Associazione Nazionale qualsiasi cambiamento di maggiore entità inerente alle informazioni originariamente fornite nel modulo di richiesta (es. master data del cliente, referente aziendale, responsabile della qualità, organismo di ispezione autorizzato, tipologia dei veicoli impiegati per la distribuzione).

3.4 Verifiche ispettive periodiche e straordinarie

I produttori certificati dovranno obbligatoriamente sottoporsi ad un'ispezione annuale. In aggiunta, l'organismo di certificazione, l'organizzazione di supporto al sistema, l'EPC o l'Associazione Nazionale potranno richiedere, a loro discrezione, delle verifiche ispettive straordinarie, ad esempio se si dovesse riscontrare un numero di lamentele significativo.

I rivenditori certificati dovranno sottoporsi ad una verifica ispettiva entro il primo anno dalla data di rilascio del certificato. In seguito essi dovranno sottoporsi a una verifica ispettiva almeno una volta per ciascun periodo di certificazione. Le verifiche ispettive straordinarie saranno condotte unicamente nel caso in cui dovessero subentrare delle irregolarità in grado di minare la qualità effettiva del pellet.

3.5 Procedura di contestazione

I richiedenti e i soggetti già certificati possono presentare una contestazione scritta all'Associazione Nazionale e/o all'EPC in merito ai seguenti provvedimenti:

- Rifiuto della richiesta di certificazione
- Richiesta di nuove ispezioni di controllo
- Richiesta di ispezioni straordinarie (vedi paragrafo 3.4)
- Richiesta di ispezioni interne più frequenti, con funzione di controlli interni
- Sospensione e revoca del certificato / licenza (vedi paragrafo 3.2)

La contestazione verrà accolta unicamente se il richiedente o l'azienda certificata potranno provare che la risoluzione contestata abbia violato i propri diritti. Entro due settimane dall'invio, un comitato apposito stilerà un parere scritto in merito all'oggetto della contestazione e lo sottoporrà all'attenzione dell'EPC / Associazione Nazionale. Dal procedimento decisionale sarà escluso chiunque risulti essere direttamente coinvolto nella questione in esame.

3.6 Sub-autorizzazioni

La concessione di sub-autorizzazioni è vista come un mezzo per incrementare il numero di punti vendita di pellet ENplus, senza comportare costi aggiuntivi per il rivenditore certificato. Il criterio di base su cui si fonda la concessione di sub-autorizzazioni è la garanzia che la movimentazione fisica del pellet venga eseguita esclusivamente dal rivenditore certificato. Per poter ottenere una sub-autorizzazione, sarà pertanto obbligatorio che il commerciante non-certificato non risulti proprietario nè di infrastrutture di stoccaggio, nè di macchinari tecnici. Se tale condizione dovesse essere rispettata, il rivenditore non-certificato potrà assumere le funzioni di rivenditore sub-autorizzato e, indirettamente, di rivenditore certificato. Gli sarà pertanto consentita la vendita di pellet ENplus sfuso, qualora il contratto di sub-autorizzazione contempli la possibilità di fruire dell'ID ENplus del rivenditore certificato. Quest'ultimo provvederà anche all'inoltro del contratto di sub-autorizzazione all'Associazione Nazionale / EPC. Tale contratto avrà validità unicamente nel Paese di appartenenza del commerciante certificato.

4 IL MARCHIO DI CERTIFICAZIONE

Ogni produttore e ogni rivenditore certificato possiede un marchio di certificazione specifico per ciascuna classe di qualità del pellet che egli produce e/o vende. Il codice ID ENplus dell'azienda certificata è un elemento essenziale del marchio di certificazione e dovrà essere riportato sotto al logo ENplus in maniera leggibile.

Il logo ENplus dovrà essere caratterizzato da un'altezza minima di 15 mm. La dimensione del codice ID ENplus, inoltre, non dovrà essere inferiore al dieci percento dell'altezza del marchio e pari ad almeno 1.5 mm (carattere Arial, dimensione 10).

Il marchio dovrà essere visualizzato in una delle combinazioni di colore o in versione monocroma, come specificato nell'Allegato 1.

Una volta che il certificato è stato emesso, l'azienda certificata può utilizzare il marchio di certificazione relativo a ciascuna classe di qualità del pellet per etichettare i propri prodotti o anche per fini pubblicitari. Il marchio dovrà essere utilizzato esclusivamente in associazione a prodotti certificati. Le aziende certificate che producono o commercializzano sia pellet certificati che pellet non certificati, dovranno evitare che l'intera linea di prodotti distribuiti appaia come certificata. Conseguentemente, il marchio di certificazione potrà comparire unicamente sui documenti di consegna e sulle fatture rilasciate per i pellet con certificazione ENplus.

5 TRACCIABILITÀ E TRASPARENZA

Il sistema di tracciabilità aiuta a garantire la qualità totale e funge da sistema di auto-controllo per rilevare eventuali errori intercorsi nella filiera di distribuzione, ovvero per individuare partite di pellet non rispondenti alle specifiche. Tramite un sistema fondato su codici identificativi univoci, gli ID ENplus, ciascun lotto di produzione risulta agevolmente tracciabile lungo l'intera filiera di produzione e distribuzione, ripercorrendo a ritroso l'intera catena logistica dal consumatore finale al produttore. Ne deriva che l'apposizione sui documenti di trasporto del codice ID ENplus del singolo rivenditore, è fondamentale sia per la vendita di pellet tra due diversi intermediari della catena distributiva, sia per la vendita diretta al consumatore.

5.1 Il codice ID ENplus

Un codice ID ENplus si compone di cinque caratteri che (1) identificano il Paese di provenienza e (2) distinguono se il possessore del certificato è un rivenditore o un produttore. I primi due caratteri indicano la nazione di appartenenza del produttore o del rivenditore. I codici nazionali sono derivati dalle specifiche della ISO 3166-1-alpha-2. Le imprese che hanno ottenuto la certificazione DEPI nel 2010 potranno adoperare fino alla fine del 2014 i codici numerici proposti nella versione tedesca del manuale ENplus 2010.

Le tre cifre che seguono il codice nazionale forniscono l'identificativo del possessore di certificato. I numeri da 001 a 299 sono assegnati ai produttori, mentre i numeri da 301 a 999 identificano i rivenditori. I produttori certificati di pellet che vendono pellet sfuso ai consumatori finali, necessitano anche di un certificato come rivenditori: essi dovranno pertanto utilizzare il loro ID ENplus di rivenditore per la vendita sfusa di pellet al dettaglio.

L'intera filiera di approvvigionamento può essere ricostruita integrando fra loro i diversi codici ID ENplus dei vari attori della filiera, dal produttore a ciascun rivenditore coinvolto. Ogni ID ENplus, se rappresentato come parte della catena di codici relativa a una determinata consegna, andrà separato dagli altri mediante l'inserzione di uno spazio bianco.

Il seguente esempio di ID concatenati illustra il caso di un pellet fabbricato in Austria dal produttore 012 e consegnato dal rivenditore tedesco 344.

A	T	0	1	2		D	E	3	4	4
---	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---

Dal momento che la tracciabilità e la trasparenza sono due caratteristiche basilari del sistema di certificazione ENplus, anche i consumatori dovranno essere messi a conoscenza della provenienza delle partite di pellet acquistate. La soluzione ottimale per un rivenditore certificato sarebbe quella di riportare l'intera catena di codici ID. Di fatto questa pratica risultava complessa o addirittura impossibile, soprattutto se egli si rifornisce o stocca del pellet sfuso che proviene da produttori certificati differenti. Il rivenditore potrà pertanto riportare unicamente il suo ID ENplus, o tutt'al più inserire la località di carico, ma dovrà essere in grado di tracciare l'origine dei diversi pellet mediante la sua documentazione interna.

5.2 Campioni di riferimento

L'analisi di un campione di riferimento fornisce un dato oggettivo per quanto riguarda le problematiche decisionali legate alle dispute sulla qualità del prodotto, es. reclami dei consumatori o controversie tra produttori e rivenditori. I campioni di riferimento devono essere prelevati a valle dell'ultima vagliatura, es. raccolti dal materiale in movimentazione tra il silo e il veicolo di trasporto. I campioni dovranno essere conservati, in condizioni di stoccaggio appropriate, per almeno 9 mesi,.

Quale campione di riferimento, i produttori certificati dovranno prelevare un quantitativo pari ad almeno 1.5 kg di pellet per ciascuna operazione e per ciascun punto di consegna / carico. Le stesse specifiche sono valide per i rivenditori che gestiscono in proprio lo stoccaggio. La data di campionamento e la classe di qualità del pellet devono essere sempre documentate.

I rivenditori certificati dovranno in aggiunta prelevare un quantitativo pari a 500 g del pellet caricato in ogni veicolo di consegna. In questo caso si registreranno la data di campionamento, la classe di qualità del pellet, il peso esatto del campione nonché la targa del veicolo.

Qualora gli automezzi vengano caricati direttamente presso il sito di produzione, sarà sufficiente prelevare un unico campione, comune al produttore e al rivenditore. Il campione potrà essere conservato dal produttore, ma chiaramente in caso di necessità esso dovrà risultare accessibile anche al rivenditore.

I campioni prelevati dovranno essere opportunamente sigillati. Gli involucri che saranno utilizzati dovranno essere contrassegnati da un numero di registrazione progressivo, che sarà riportato anche nei documenti di consegna.

5.3 Vendita di pellet confezionato

I sacchi di pellet confezionato devono essere etichettati nella lingua del paese in cui tale pellet sarà venduto. L'etichetta deve riportare le seguenti diciture ed informazioni:

- “Pellet di legno”, con la classe di qualità corrispondente
- Peso (in kg o tonnellate)
- Diametro (6 mm o 8 mm)
- Marchio di certificazione del produttore / rivenditore certificato
- Nota “Conservare in un luogo asciutto”
- Nota “Da utilizzarsi unicamente in impianti di combustione idonei ed approvati, secondo quanto dettato dalle specifiche del singolo costruttore e dalla normativa nazionale vigente.”
- Produttore (Nome e indirizzo dell'azienda responsabile dell'imballaggio)

Eventuali valori di parametro riportati in etichetta, relativi alle proprietà intrinseche del pellet (es. contenuto in cenere, potere calorifico), dovranno necessariamente essere stati determinati conformemente ai metodi standard descritti dalla EN 14961-2. Il potere calorifico, ad esempio, dovrà essere determinato sul pellet tal quale e non sulla massa secca, e il valore riportato in etichetta dovrà corrispondere esattamente al risultato del test. L'unica eccezione è rappresentata dal comportamento di fusione delle ceneri, per il quale

ci si deve attenere a quanto descritto nel presente manuale ENplus. Considerando le reali limitazioni legate alla quantità di sacchi stampati già posseduti dagli enti certificati al momento della pubblicazione del presente manuale, si concede che i nuovi requisiti di etichettatura entrino in vigore dal 1.1.2014.

L'Associazione Nazionale / EPC potrà richiedere il fac-simile del layout dei sacchi all'azienda certificata, che dovrà provvedere a riportare sullo stesso il proprio codice ID ENplus. Per evitare un uso improprio del marchio di certificazione, l'immagine di ciascun sacco sarà pubblicata sulla homepage nazionale e quella europea di ENplus, così da consentire ai consumatori una facile verifica dell'autenticità del marchio ENplus.

La vendita di pellet confezionato con marchio ENplus è ammessa senza necessità di ottenere la certificazione. L'azienda certificata che pone il proprio ID ENplus sull'imballaggio può infatti concedere a un rivenditore non certificato l'utilizzo del proprio marchio di certificazione a fini pubblicitari (es. sito web del rivenditore non certificato). In tale caso l'azienda certificata dovrà provvedere alla stipula di un apposito contratto con il rivenditore non certificato circa le condizioni di utilizzo del marchio, ed inoltrare copia di suddetto contratto all'Associazione Nazionale / EPC. L'utilizzo del marchio di certificazione potrà riguardare unicamente i pellet confezionati. Qualora il rivenditore non certificato venda anche pellet sfuso, deve essere chiaramente esplicitato che il certificato è valido solamente per il pellet confezionato e certificato.

Il pellet di classe EN-B non dovrebbe essere venduto in confezioni di piccolo taglio (≤ 50 kg).

6 PROCEDURA DI RECLAMO

Qualora, in seguito all'esposizione di un reclamo, si vada a stabilire una situazione contenziosa non direttamente risolvibile tra consumatore e possessore del certificato, il primo potrà richiedere l'intervento dell'Associazione Nazionale o di EPC. L'Associazione Nazionale / EPC potrà dunque proporre una soluzione o scegliere un commissario autorizzato che si occupi di chiarire le dinamiche intercorse e decretare infine se il reclamo sia o meno legittimo. La decisione del commissario sarà vincolante per tutte le parti in causa. Nel caso in cui venga accertata la legittimità del reclamo, i costi di ingaggio del commissario saranno coperti dal possessore di certificato. In caso contrario, i costi saranno a carico dell'Associazione Nazionale / EPC.

Per quanto riguarda i reclami inerenti i pellet stoccati in proprio dal consumatore, dovranno sussistere le seguenti condizioni:

- Un laboratorio di prova accreditato dovrà analizzare un campione di pellet immagazzinato dal consumatore ed un'aliquota del corrispettivo campione di riferimento e trovarli entrambi non conformi ai requisiti ENplus.
- La quantità di frazione fine (< 3.15 mm) nel materiale stoccato risulti superiore al 4% del peso. EPC fornirà una metodica di campionamento che garantisca il prelievo del campione unicamente dal materiale depositato nel locale di stoccaggio del consumatore durante l'ultima consegna. Si applicano le seguenti precondizioni:
 - La quantità di pellet residuo prima dell'ultima consegna era inferiore al 10% della capacità di stoccaggio complessiva.
 - La distanza di insufflaggio del locale non è superiore a 30 m, conteggiando anche le condotte interne.
 - lo stoccaggio del pellet è stato effettuato in modo adeguato dal consumatore, secondo le apposite linee guida per lo stoccaggio del pellet.

Le linee guida per lo stoccaggio del pellet saranno pubblicate sul sito web di ENplus.

7 COSTI

La tabella dei costi di utilizzo del marchio ENplus viene stabilita dalle Associazioni Nazionali e quindi sottoposta ad approvazione da parte dell'EPC. I costi possono comprendere un costo forfetario di base e un costo di licenza proporzionale alla quantità di pellet prodotto/venduto.

Entro il 15 gennaio di ogni anno, i produttori e i rivenditori certificati devono comunicare all'EPC / Associazione Nazionale la quantità di pellet prodotta/distribuita durante l'anno precedente e fornire una proiezione realistica degli andamenti per l'anno corrente. Tale proiezione sarà utilizzata per il calcolo del costo di licenza. L'eventuale differenza tra il costo stimato e il costo reale, in relazione alla quantità di pellet effettivamente prodotta, sarà addebitata o accreditata l'anno seguente.

7.1 Costi per i produttori

Il costo effettivo della licenza si basa sulla quantità di pellet di classe A1 e A2 prodotto, indipendentemente dal tipo di imballaggio (pellet sfuso o confezionato) e dall'apposizione o meno del marchio ENplus. Il pellet che viene venduto alle centrali elettriche o come lettiera per animali non sarà conteggiato nel calcolo del costo di licenza. L'escusione di tale quantità sarà ponderata ed approvata dall'EPC / Associazione Nazionale. In aggiunta vi saranno dei costi relativi alle verifiche ispettive, le quali verranno concordate direttamente tra l'organismo di ispezione ed il produttore certificato.

7.2 Costi per i rivenditori

Il costo effettivo della licenza deriva dalla quantità di pellet di classe A1 e A2 che viene venduto sfuso, indipendentemente dall'utilizzo del marchio ENplus per la vendita del prodotto. Il pellet che viene venduto alle centrali elettriche o come lettiera per animali non è conteggiato nel calcolo del costo di licenza. L'escusione di tale quantità sarà ponderata ed approvata dall'EPC / Associazione Nazionale. Quei rivenditori che intendano utilizzare il proprio ID ENplus anche per la vendita di pellet confezionato, dovranno pagare anche i costi di licenza per la vendita di pellet confezionato. I produttori di pellet che si siano certificati anche come rivenditori, dovranno pagare la licenza da rivenditori solo in relazione alla quota di pellet venduta direttamente agli utilizzatori finali. Il costo forfetario di base della licenza per i rivenditori include anche i costi delle verifiche ispettive periodiche. Possono tuttavia comparire dei costi aggiuntivi inerenti alle verifiche ispettive di controllo che saranno eventualmente richieste dall'EPC / Associazione Nazionale, es. in caso di non conformità.

8 L'ELENCO DEGLI ORGANISMI DI CERTIFICAZIONE, DI ISPEZIONE E DEI LABORATORI DI PROVA

8.1 Requisiti per la registrazione

Un organismo di certificazione, per poter essere autorizzato all'interno del programma ENplus, dovrà aver conseguito l'accreditamento secondo la norma ISO/IEC 17065 tramite uno dei membri della European Co-Operation for Accreditation (EA). Fino al 21.12.2014 anche l'accreditamento secondo la EN 45011 sarà considerato valido. L'ambito di accreditamento deve includere le norme EN 14961-1 e EN 14961-2. L'EPC o l'Associazione Nazionale potranno valutare eventuali eccezioni.

Analogamente, un organismo di ispezione, per poter essere autorizzato all'interno del programma ENplus, dovrà essersi accreditato secondo la ISO 17020. L'ambito di accreditamento deve includere le norme EN 14961-1 e EN 14961-2. L'EPC potrà valutare eventuali eccezioni. Anche gli ispettori autorizzati, appartenenti agli organismi di ispezione riconosciuti, saranno inseriti in un elenco pubblico curato dall'EPC. Per essere inclusi nell'elenco, essi dovranno aver partecipato ad almeno tre ispezioni ufficiali presso un produttore di pellet e dovranno aver frequentato un corso di formazione, riconosciuto da EPC, della durata di due giorni. Gli Ispettori registrati dovranno infine partecipare, almeno ogni due anni, ad uno dei workshop di aggiornamento che EPC organizza.

I laboratori di prova devono essere accreditati secondo la EN ISO 17025 per gli standard di controllo specificati nella EN 14961-2 e possono cooperare al fine di eseguire test

completi e conformi ai metodi standard.

8.2 Presentazione della domanda

Gli organismi di certificazione possono presentare una domanda scritta direttamente all'EPC per essere inseriti nella lista ENplus, basandosi sui requisiti precedentemente descritti. Le Associazioni Nazionali potranno decidere di collaborare con uno o più organismi di certificazione appartenenti alla loro area geografica di competenza, così come specificato nel contratto di licenza stipulato con EPC. L'accordo andrà comunque perfezionato mediante la stipula di un contratto scritto tra le parti.

Gli organismi di ispezione possono presentare la richiesta di iscrizione alla lista ENplus direttamente all'EPC, riportando nella stessa i nomi degli ispettori candidati e le rispettive qualifiche. La registrazione con EPC ha validità internazionale. La quota annuale di registrazione è di 800 € per ogni organismo di ispezione e di 200 € per ciascun ispettore partecipante.

Se richiesto, l'EPC deve fornire all'organizzazione di supporto al sistema o all'organismo di certificazione di competenza tutte le informazioni necessarie circa i dettagli dell'effettivo accreditamento degli organismi di ispezione, degli ispettori e dei laboratori di prova. Le Associazioni Nazionali potranno inoltrare un'obiezione scritta all'EPC contro l'inserimento nella lista ENplus di un determinato organismo di ispezione o laboratorio di prova, qualora esse abbiano avuto modo di riscontrare gravi inadempienze, quali la non-conformità ai requisiti elencati nel paragrafo 8.1 o l'aver ricevuto specifici reclami da parte dei clienti. In tal caso l'EPC riconsidererà la registrazione dell'ente e delibererà entro un mese. EPC dovrà provvedere ad informare tutti gli attori coinvolti circa l'esito del proprio verdetto e sulle sue retrostanti motivazioni.

PARTE II: LA CERTIFICAZIONE DEI PRODUTTORI DI PELLETT

9 LA DOMANDA DI CERTIFICAZIONE PER I PRODUTTORI

Il produttore di pellet deve intraprendere la procedura di certificazione presentando apposita domanda nel Paese in cui si trovano i suoi stabilimenti produttivi². L'iter burocratico, così come l'organismo di certificazione e l'Associazione Nazionale di riferimento, dipenderà dalle specifiche vigenti nel Paese di appartenenza del richiedente. Qualora l'EPC abbia trasferito all'Associazione Nazionale i diritti di concessione della licenza, la medesima Associazione Nazionale e l'organismo di certificazione da essa individuato potranno gestire la richiesta. In caso contrario, la richiesta verrà processata direttamente dall'EPC, congiuntamente a un organismo di certificazione autorizzato. L'elenco completo di tutte le Associazioni Nazionali è consultabile sul sito www.enplus-pellets.eu

² I manuali precedenti consentivano ai produttori di pellet di certificarsi o nel Paese in cui possedevano gli stabilimenti produttivi, o nel Paese della sede aziendale. Gli stabilimenti produttivi certificati nel medesimo Paese della sede aziendale, possono mantenere il codice ID ENplus della casa madre. In tal caso, sia il concessionario della licenza che l'organismo di certificazione originali possono mantenere il rispettivo ruolo, a patto che la quota di licenza, calcolata per tonnellata di pellet prodotto, venga trasferita all'Associazione Nazionale di competenza nel Paese in cui si trova lo stabilimento produttivo.

9.1 Procedura di presentazione della domanda

Sostanzialmente si possono identificare due iter distinti per espletare la procedura di presentazione della domanda di certificazione ENplus. Ciascuna Associazione Nazionale definirà quale tra i due sia da adottare nel proprio Paese. Le versioni nazionali del presente manuale potranno pertanto descrivere unicamente l'opzione selezionata per il relativo Paese di distribuzione.

Opzione 1: Coordinamento presieduto dall'Associazione Nazionale

Il primo passo per il produttore di pellet consiste nello scegliere un organismo di ispezione tra quelli presenti nella lista degli enti autorizzati e stipulare con esso un contratto ispettivo per il controllo annuale dei propri processi produttivi. Nel caso in cui la domanda sia inoltrata direttamente all'EPC, il richiedente dovrà selezionare anche un organismo di certificazione autorizzato.

Il secondo step prevede l'inoltro della domanda di certificazione all'EPC / Associazione Nazionale. La documentazione dovrà comprendere l'apposito modulo di domanda, debitamente compilato, ed una copia del contratto di licenza firmato dal richiedente.

A questo punto l'organismo di ispezione condurrà una verifica ispettiva preliminare, al termine della quale una copia del rapporto ispettivo verrà inviato all'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema. L'organismo di certificazione provvederà poi a trasmettere il rapporto di conformità all'EPC / Associazione Nazionale.

Da ultimo, una volta che (1) l'organismo di certificazione abbia decretato l'effettiva conformità del produttore ai requisiti del programma ENplus e che (2) il richiedente abbia pagato i costi di concessione della licenza per l'anno in corso, l'EPC / Associazione Nazionale invierà al richiedente, entro due settimane, sia il contratto di licenza controfirmato che il marchio di certificazione individuale.

Opzione 2: Coordinamento presieduto da un organismo di certificazione

Il produttore di pellet che intenda certificarsi dovrà in primis selezionare un organismo di ispezione dalla lista di quelli autorizzati e stipulare con esso un contratto per il controllo annuale dei propri processi di produzione.

In secondo luogo il produttore di pellet dovrà inviare la domanda di certificazione all'organismo di certificazione di riferimento. La documentazione dovrà comprendere l'apposito modulo di domanda, debitamente compilato, ed un contratto di licenza firmato dal richiedente.

A questo punto l'organismo di ispezione eseguirà una verifica ispettiva preliminare, trasmettendo poi copia del rapporto ispettivo all'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema di competenza. L'organismo di certificazione a sua volta invierà la documentazione necessaria, corredata dal report di conformità, all'EPC / Associazione Nazionale.

Da ultimo, una volta che (1) l'organismo di certificazione abbia decretato l'effettiva conformità del produttore ai requisiti del programma ENplus e che (2) il richiedente abbia pagato i costi di concessione della licenza per l'anno corrente, l'EPC / Associazione Nazionale invierà al richiedente, entro due settimane, sia il contratto di licenza controfirmato che il marchio di certificazione individuale.

9.2 Mandato per il controllo della produzione

La parte interessata stipula un contratto d'ispezione con un organismo di ispezione accreditato contenuto nella lista dell'EPC e lo incarica di eseguire le verifiche ispettive annuali presso i propri stabilimenti produttivi.

9.3 Verifica ispettiva preliminare dei processi produttivi

L'organismo di ispezione condurrà una verifica ispettiva preliminare presso il sito (-i) di produzione della parte interessata, rispettando i punti chiave identificati da EPC. Il richiedente dovrà garantire agli ispettori l'accesso a ogni parte dello stabilimento e alla documentazione di pertinenza.

Durante la verifica ispettiva gli ispettori dovranno svolgere le seguenti attività:

- Prelievo di campioni dal reparto produzione / locali di stoccaggio, corredato da documentazione fotografica e descrizione scritta dei punti di campionamento. La procedura di campionamento dev'essere concorde con quanto descritto dalla EN 14778. L'ispettore avrà cura di impacchettare e sigillare i campioni prelevati e farli pervenire al laboratorio di prova.
- Determinazione dell'origine delle materie prime e degli additivi. La classificazione della provenienza e della fonte delle materie prime dev'essere conforme alla EN 14961-2. Se la materia prima non proviene esclusivamente da una segheria affiliata, i fornitori e l'origine della materia prima dovranno essere specificati così come riportato nella EN 14961-1 Tabella 1. La porzione di materie prime provenienti da fonti certificate (es. FSC o PEFC) dovrà essere dichiarata e documentata, così come la tipologia e il dosaggio degli additivi.
- Ispezione delle procedure di campionamento e di controllo interno dello stabilimento. Se necessario, va garantita la formazione del personale circa le corrette procedure di campionamento ed eventuali spunti di miglioramento (Nota: i campionamenti per le verifiche di controllo interne non dovranno necessariamente essere condotti secondo la EN 14778). Va definita anche un'idonea procedura di riferimento per il controllo interno dello stabilimento.
- Analisi del processo di produzione e gestione della documentazione relativa al sistema di gestione della qualità. Impianto di produzione: adeguatezza delle attrezzature al fine di produrre pellet di elevata qualità. In particolare verificare gli strumenti per separare il particolato e i materiali estranei. Pulizia degli impianti.

Il rapporto della verifica ispettiva preliminare (compresi i risultati di laboratorio, la tipologia e il dosaggio degli additivi e la checklist delle attività svolte) deve essere inoltrata al richiedente e, in copia, all'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema. In seguito l'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema invierà all'EPC / Associazione Nazionale un rapporto di conformità, compilando l'apposito modulo (vedi Allegato 3). Coerentemente, il rapporto della verifica ispettiva preliminare dovrà già contenere tutte le informazioni richieste dal report di conformità. La compilazione del rapporto di conformità può altresì essere inserita nella checklist delle attività da svolgere.

Nel caso in cui, nel corso della verifica ispettiva preliminare o durante le prove di laboratorio, vengano rilevate inadempienze di entità minore, l'organismo di ispezione

stabilirà una scadenza entro la quale il richiedente dovrà dimostrare l'applicazione di opportune misure correttive.

In caso di inadempienze di entità maggiore, l'organismo di certificazione prescriverà invece una nuova verifica ispettiva, da svolgersi in seguito all'avvenuta adozione delle misure correttive. Se anche la nuova verifica ispettiva dovesse restituire un giudizio di non-conformità, l'organismo di certificazione provvederà alla revoca del certificato. Per inadempienze di entità maggiore si intendono quelle irregolarità capaci di influenzare la qualità della produzione in modo consistente, quali ad esempio l'impiego di materie prime non adeguate o l'utilizzo di strutture produttive e di stoccaggio non conformi.

10 VERIFICHE ISPETTIVE DI CONTROLLO

Ogni sito di produzione deve essere sottoposto ad un controllo annuale da parte dell'organismo di ispezione, in conformità all'elenco di punti chiave stilato da EPC. Le verifiche ispettive di controllo potranno essere condotte a sorpresa.

Il rapporto della verifica ispettiva di controllo (compresi i risultati di laboratorio e la checklist delle attività svolte) dovrà poi essere inoltrato al richiedente e, in copia, all'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema. In seguito l'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema invierà all'EPC / Associazione Nazionale un rapporto di conformità, compilando l'apposito modulo (vedi Allegato 3). Coerentemente, il rapporto della verifica ispettiva di controllo dovrà già contenere tutte le informazioni richieste dal rapporto di conformità. La compilazione del rapporto di conformità potrà altresì essere inserita nell'elenco delle attività chiave da svolgere.

Nel caso in cui, nel corso della verifica ispettiva di controllo o durante le relative prove di laboratorio, vengano rilevate inadempienze di entità minore, l'organismo di ispezione stabilirà una scadenza entro la quale il richiedente dovrà dimostrare l'applicazione di opportune misure correttive.

In caso di inadempienze di entità maggiore, l'organismo di certificazione potrà invece optare per la sospensione del certificato e ordinare una nuova verifica ispettiva da svolgersi dopo l'adozione delle misure correttive. Se anche la nuova verifica ispettiva dovesse restituire un giudizio di non-conformità, l'organismo di certificazione provvederà alla revoca del certificato. Per inadempienze di entità maggiore si intendono le irregolarità che possono influenzare significativamente la qualità della produzione di pellet, quali ad esempio l'impiego di materie prime non adeguate o l'utilizzo di strutture produttive e di stoccaggio non conformi.

11 IL SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITA'

I riferimenti normativi per il sistema di gestione della qualità nell'ambito della filiera produttiva del pellet sono la ISO 9001 e la EN 15234-2. Il sistema di gestione della qualità prevede la realizzazione di un manuale che illustri tutti i processi e le procedure interne e la stesura formale di tutte le procedure operative, i registri relativi all'attività formativa, sia interna sia esterna, e le procedure per la gestione delle pratiche di reclamo.

11.1 Dotazione tecnica e processi operativi

Gli insediamenti produttivi devono soddisfare i seguenti requisiti:

- Il possessore del certificato deve disporre di una dotazione tecnica adeguata per la produzione, il carico e l'eventuale imballaggio del pellet. Il funzionamento e le condizioni delle apparecchiature dovranno essere controllate regolarmente.
- Quando le materie prime vengono conferite presso l'insediamento produttivo, è necessario controllare la loro conformità (ispezione dei beni in ingresso), ad esempio tramite una verifica qualitativa individuale.
- La contaminazione delle materie prime e del pellet prodotto da parte di materiali esterni quali terra, pietre e cereali, va evitata. Le zone di manipolazione, i silos e le attrezzature tecniche devono essere regolarmente controllate per individuarne l'eventuale contaminazione e, all'occorrenza, vanno pulite.
- Gli automezzi, sia interni sia esterni, vanno ispezionati prima di ogni carico, ad esclusione dei veicoli speciali dedicati al trasporto esclusivo di pellet certificato.
- Prima di caricare il pellet per la consegna al consumatore finale, è necessario provvedere alla separazione della frazione fine tramite un'apposita vagliatrice in perfette condizioni, sulla quale si esegue una manutenzione regolare. Il pellet deve essere caricato solo se, tramite vagliatura, si porta la frazione di residuo fine al di sotto dell'1% in peso.
- Il pellet non deve assorbire umidità. Esso andrà quindi stoccato in appositi locali al riparo da condensa, pioggia o neve.
- Il mescolamento di pellet appartenenti a classi di qualità diverse deve essere evitato attraverso una pianificazione consapevole delle procedure operative e la possibilità di disporre di ambienti di stoccaggio separati.

- In caso di malfunzionamenti nel processo di produzione, è necessario individuare il pellet difettato prodotto. Tale pellet non potrà essere messo in commercio con la qualifica di pellet certificato.
- Dopo il completamento di eventuali interventi di riparazione e manutenzione della dotazione tecnica, il pellet prodotto dovrà essere sottoposto ad una verifica ispettiva interna di conferma della qualità.
- Il responsabile della qualità deve provvedere alla formazione annuale dei dipendenti, circa i requisiti di qualità che vengono loro richiesti.
- Il possessore del certificato deve dotarsi degli appropriati strumenti di controllo e di idonei mezzi di verifica, come ad esempio acquisire le competenze necessarie per ispezionare autonomamente il pellet prodotto.

11.2 Il responsabile della qualità

Le questioni relative alla certificazione devono essere gestite da un dipendente qualificato con mansioni di responsabile della qualità. Il responsabile della qualità dovrà frequentare un corso di formazione esterno, dedicato al sistema di gestione della qualità del pellet, durante il suo primo anno di attività e, in seguito, durante ciascun periodo di certificazione. Il corso dovrà essere riconosciuto dall'EPC / Associazione Nazionale.

Il responsabile della qualità deve garantire la corretta gestione dei processi e il regolare aggiornamento della documentazione interna. Egli figura, inoltre, come responsabile del prelievo dei campioni di riferimento e delle verifiche di controllo interne. Il dipendente incaricato deve conoscere gli effetti dei diversi processi operativi sulla qualità del pellet prodotto e provvedere alla formazione settoriale degli altri dipendenti nei loro specifici ambiti di azione. Inoltre, il responsabile della qualità costituirà la figura di riferimento per i colleghi nel caso di malfunzionamenti nel processo produttivo. Il responsabile della qualità può delegare compiti di monitoraggio individuale e di gestione della documentazione ad altri dipendenti. In tal caso, egli deve informare il dipendente responsabile e monitorare di persona la regolare esecuzione di tali compiti.

Il responsabile della qualità rappresenta anche la persona di riferimento all'interno dell'azienda per l'EPC / Associazione Nazionale. Questi ultimi provvederanno ad aggiornare il responsabile della qualità circa eventuali miglioramenti o modifiche del programma di certificazione ENplus.

11.3 Documentazione interna

Il responsabile della qualità deve garantire l'accurata documentazione e monitoraggio dei processi operativi che influenzano la qualità del pellet prodotto. Nel dettaglio, la documentazione deve comprendere almeno i seguenti punti:

- Beni in ingresso: ricezione della materia prima e degli additivi (data, quantità, nome del fornitore, scheda tecnica di ciascun additivo, annotazioni ispettive).
- Beni in uscita: pellet certificato (data, classe di qualità, quantità, nome del cliente, dettagli dei veicoli o degli spedizionieri esterni impiegati, descrizione dell'ultimo carico trasportato dal veicolo, descrizione dei campioni di riferimento).
- La descrizione dell'ultimo carico trasportato dev'essere documentata per ciascun veicolo di consegna del pellet, a meno che non si utilizzino dei veicoli speciali adibiti al trasporto esclusivo di pellet certificato.
- Aggiunta di coadiuvanti per la pressatura o di altri additivi (tipologia, dosaggio).
- Produzione di pellet certificato e non (periodo, classe di qualità, quantità)
- Malfunzionamenti del processo produttivo (data, tipo di malfunzionamento, contromisure adottate per ovviare al problema, quantità e procedura di smaltimento del pellet difettato).
- Interventi di riparazione e manutenzione di maggiore entità che potrebbero comportare delle ripercussioni sulla qualità del pellet prodotto (data, esecutori, tipo di lavoro eseguito).
- Formazione dei dipendenti in merito all'effetto delle diverse variabili dei processi produttivi sulla qualità del pellet (data, partecipanti, contenuti).
- Ambiti di responsabilità individuali dei dipendenti
- Verifiche ispettive di controllo interne (documentazione e valutazione dei risultati)
- Gestione di reclami e lamentele dei clienti (data, oggetto del reclamo, provvedimenti intrapresi)

La documentazione dovrà essere continuamente aggiornata e presentata regolarmente all'amministrazione. A tal fine si raccomanda di tenere un quaderno aggiornato dei turni. I difetti rilevati devono essere immediatamente riferiti ai dipendenti responsabili ed essere riparati.

11.4 Verifiche di controllo interne

Il produttore deve controllare regolarmente la qualità del pellet prodotto, per verificare che esso soddisfi i requisiti ENplus ed evitare la produzione di ampie partite difettose. I parametri riportati in Tabella 3 devono essere controllati almeno una volta per turno. La

frequenza dei controlli può essere calcolata sulla base della seguente formula (EN 15234-2):

$$N = \frac{10}{d_i} * \sqrt{\frac{t}{10}}$$

N numero di campioni in 24 ore
 d_i giorni di lavoro annuali
 t quantità annuale di pellet prodotto (tonnellate)

Esempio $N = 10/220 * \sqrt{50\ 000/10} = 3$ volte in 24 ore

Tabella 3: Requisiti minimi per le verifiche interne di controllo della qualità

Parametro	Punto di prelievo	Frequenza
Densità apparente	Post-produzione, pre-stoccaggio	Almeno una volta per turno
Umidità	Post-produzione, pre-stoccaggio	Almeno una volta per turno
Durabilità meccanica	Post-produzione, pre-stoccaggio	Almeno una volta per turno
Lunghezza	Post-produzione, pre-stoccaggio	Almeno una volta per turno
Frazione fine	Ultimo step prima della consegna	Almeno una volta per turno

Le analisi di laboratorio devono essere condotte secondo le metodiche standard sottoscritte dall'ispettore di riferimento. Qualora vengano sollevati dei dubbi leciti circa l'effettiva qualità del pellet, l'organismo di ispezione potrà ordinare che le verifiche interne vengano condotte con una frequenza maggiore o che siano necessarie delle verifiche ispettive straordinarie.

11.5 Requisiti di sostenibilità

I produttori che ottengono la certificazione ENplus devono assicurare che sia le fonti di approvvigionamento delle materie prime, sia i processi operativi in atto nello stabilimento di produzione del pellet, siano conformi ai principi di sostenibilità generalmente riconosciuti come validi. Per comprovare il loro impegno, essi dovranno firmare la "Dichiarazione di Impegno" (Allegato 5). I produttori certificati, così facendo, accettano che, qualora vengano sollevate serie e motivate preoccupazioni circa la violazione di tali principi, l'EPC / Associazione Nazionale potrà indire un'apposita verifica ispettiva da parte

dell'organismo di ispezione, il quale si incaricherà di accertare che i suddetti principi di sostenibilità non siano stati infranti.

I produttori certificati devono inoltre documentare la fonte di provenienza delle materie prime e tenere aggiornato l'organismo di ispezione durante la verifica ispettiva annuale in merito a:

- Quantità totale di materie prime destinate alla produzione di pellet provenienti da foreste, piantagioni e altro legno vergine (classe 1.1), come definito dalla EN 14961-1 (cfr. Tabella 1, paragrafo 2.2, del presente manuale Enplus), e la relativa quota che proviene da fonti certificate (FSC, PEFC o sistemi equivalenti).
- Quantità totale di residui della lavorazione del legno usati per la produzione di pellet e relativa quota proveniente da catene di custodia di sistemi certificati (FSC, PEFC o altri sistemi equivalenti)

La verifica ispettiva di controllo annuale avrà il compito di verificare tali informazioni. I dati verranno resi noti anche all'EPC / Associazione Nazionale contestualmente al rapporto di conformità. L'EPC / Associazione Nazionale pubblicherà in seguito i dati di produzione aggregati dei vari produttori.

11.6 Carbon footprint

Nell'ottica internazionale di riduzione delle emissioni dei gas serra in atmosfera, i produttori di pellet devono dichiarare la quantità di CO₂-equivalente emessa per ogni tonnellata di pellet prodotto, altresì definita come *carbon footprint*. A tal fine si raccomanda l'utilizzo dei valori di default pubblicati da EPC. La verifica ispettiva annuale comprenderà, tuttavia, una verifica delle emissioni di CO₂-equivalente per tonnellata di pellet prodotto: il risultato di tale controllo verrà riportato nel rapporto di conformità. L'EPC / Associazione Nazionale provvederà poi a realizzare una pubblicazione contenente i dati integrati dei vari produttori.

11.7 Notifica delle quantità prodotte

L'Associazione Nazionale / EPC potrà valutare l'adozione di un sistema di notifica delle quantità di pellet prodotte mensilmente. Il report mensile dovrà riassumere la quantità di pellet prodotta a livello nazionale, con riferimento alla rispettiva classe di qualità di appartenenza e al tipo di imballaggio.

L'Associazione Nazionale / EPC si assume la responsabilità di trattare i dati di ciascun produttore in maniera strettamente confidenziale e di non divulgarli. Tali dati saranno utilizzati unicamente a scopo di monitoraggio degli andamenti di mercato. L'Associazione

Nazionale / EPC pubblicherà periodicamente i dati relativi alla produzione nazionale integrando i dati forniti dai vari produttori.

PARTE III: LA CERTIFICAZIONE DEI RIVENDITORI DI PELLETT

12 LA DOMANDA DI CERTIFICAZIONE PER I RIVENDITORI

Tutti i rivenditori che si inseriscono nella filiera di approvvigionamento e distribuzione di pellet sfuso con certificazione ENplus, devono a loro volta essere certificati. La certificazione ENplus per rivenditori viene richiesta anche (1) alle aziende che comprano pellet sfuso e lo insacchettano e (2) ai produttori certificati che vendono pellet sfuso al dettaglio. Al contrario, gli spedizionieri e gli eventuali magazzini in conto terzi che lavorano per un rivenditore certificato, non necessitano della certificazione. Il rivenditore certificato dovrà però registrare i veicoli di consegna e le infrastrutture di stoccaggio utilizzati tramite l'organizzazione di supporto al sistema / l'organismo di certificazione.

L'iter burocratico, così come l'organismo di certificazione e l'Associazione Nazionale di riferimento, dipenderanno dal Paese di appartenenza del richiedente. Qualora l'EPC abbia trasferito all'Associazione Nazionale i diritti di concessione della licenza, la medesima Associazione Nazionale e l'organismo di certificazione da essa individuato gestiranno la richiesta. In caso contrario, la richiesta verrà processata dall'EPC, congiuntamente ad un organismo di certificazione autorizzato. L'elenco completo di tutte le Associazioni Nazionali è consultabile sul sito www.enplus-pellets.eu.

12.1 Procedura di presentazione della domanda

Sostanzialmente si possono identificare due iter distinti per espletare la procedura di inoltro della domanda di certificazione ENplus. Ciascuna Associazione Nazionale definirà quale tra i due sia da prediligere nel proprio Paese. Le versioni nazionali del presente manuale potranno pertanto riportare unicamente l'opzione adottata nel Paese di distribuzione.

Opzione 1: Coordinamento presieduto dall'Associazione Nazionale

Il primo passo per il rivenditore di pellet che voglia certificarsi consiste nello scegliere un organismo di ispezione tra quelli presenti nella lista degli enti autorizzati e stipulare con esso un contratto per il controllo annuale dei propri processi produttivi. Nel caso in cui la domanda venga inoltrata direttamente all'EPC, il richiedente dovrà anche selezionare un organismo di certificazione autorizzato.

Una volta che (1) l'organismo di certificazione abbia decretato l'effettiva conformità del rivenditore ai requisiti del programma ENplus e (2) il richiedente abbia pagato il costo di concessione della licenza per l'anno in corso, l'EPC / Associazione Nazionale invierà al

richiedente, entro due settimane, sia il contratto di licenza controfirmato sia il marchio di certificazione individuale.

Opzione 2: Coordinamento presieduto da un organismo di certificazione

Il rivenditore di pellet che intenda certificarsi dovrà inviare l'apposita domanda di certificazione e un contratto di licenza firmato all'organismo di certificazione di riferimento. La documentazione deve comprendere, oltre all'apposito modulo di domanda, la scheda tecnica di ciascuna infrastruttura di stoccaggio e di ciascun veicolo di trasporto.

L'organismo di certificazione a sua volta invierà la documentazione relativa alla domanda, corredata da un rapporto di conformità, all'EPC / Associazione Nazionale. Quest'ultimo a sua volta, dopo che (1) l'organismo di certificazione abbia decretato l'effettiva conformità del rivenditore ai requisiti del programma ENplus e (2) il richiedente abbia pagato i costi di concessione della licenza per l'anno in corso, invierà al richiedente sia il contratto di licenza controfirmato sia il marchio di certificazione individuale, entro due settimane.

13 LE VERIFICHE ISPETTIVE DI CONTROLLO

Il rivenditore certificato dovrà sottoporsi a una verifica ispettiva entro il primo anno a decorrere dalla data di prima certificazione. In seguito le verifiche ispettive di controllo saranno effettuate almeno una volta per ciascun periodo di certificazione. Le verifiche ispettive di controllo potranno essere condotte senza preavviso.

La verifica ispettiva dovrà essere eseguita da un ispettore presente nell'elenco degli organismi autorizzati ed articolarsi secondo i requisiti previsti dall'elenco delle attività chiave stilata dall'EPC. L'ispettore sarà scelto o dall'organismo di certificazione o dall'organizzazione di supporto al sistema.

Nel corso della verifica ispettiva, gli ispettori dovranno espletare i seguenti compiti:

- Ispezione dei locali di stoccaggio, dotazione tecnica e veicoli di trasporto
- Controllo dei documenti di trasporto
- Controllo del sistema di gestione della qualità e della documentazione interna

Il rapporto della verifica ispettiva dovrà essere inoltrato al richiedente e, in copia, all'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema. L'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema invierà all'EPC / Associazione Nazionale un rapporto di conformità, compilando l'apposito modulo (vedi Allegato 4). Il rapporto della verifica ispettiva dovrà pertanto già contenere tutte le informazioni richieste

per la successiva compilazione del rapporto di conformità. La compilazione del rapporto di conformità può altresì essere inserita nell'elenco delle attività chiave da svolgere.

Nel caso in cui nel corso della verifica ispettiva vengano rilevate inadempienze minori, l'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema stabilirà una scadenza (≤ 10 settimane) entro la quale il richiedente dovrà dimostrare la corretta applicazione delle opportune misure correttive. In caso contrario esso potrà revocare il certificato ENplus.

In caso di inadempienze di entità maggiore, l'organismo di certificazione / l'organizzazione di supporto al sistema può richiedere una nuova verifica ispettiva da svolgersi una volta che siano state adottate le opportune misure correttive. Per inadempienze di entità maggiore si intendono quelle irregolarità che possono influenzare la qualità intrinseca del pellet in modo consistente, quali ad esempio l'impiego di dotazione tecnica non idonea o il mescolamento di pellet certificato con pellet non certificato.

14 IL SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITÀ'

14.1 Dotazione tecnica e processi operativi

I seguenti requisiti dovranno essere rispettati durante le fasi di stoccaggio e di consegna del pellet al consumatore finale:

- Il possessore del certificato deve disporre di dotazioni tecniche adeguate per lo stoccaggio, la movimentazione e la consegna del pellet ENplus. Il funzionamento e le condizioni generali delle apparecchiature dovranno essere controllate regolarmente.
- Le zone di manipolazione, i silos e le dotazioni tecniche devono essere regolarmente ispezionate per individuarne l'eventuale usura e, all'occorrenza, vanno pulite. Gli stessi criteri si applicano al carico dei veicoli esterni. La responsabilità di tali controlli ricade sul rivenditore certificato.
- Il pellet non deve assorbire umidità. Esso andrà pertanto stoccato in appositi locali privi di condensa e al riparo da pioggia e neve.
- Il mescolamento di pellet appartenenti a classi di qualità diverse deve essere evitato attraverso una pianificazione consapevole delle procedure operative e la possibilità di disporre di ambienti di stoccaggio e di mezzi di trasporto dedicati. Durante il trasporto, infatti, le diverse qualità di pellet vanno stoccate separatamente.

- Se il pellet viene venduto al consumatore finale direttamente dal deposito di stoccaggio, allora il locale di stoccaggio dovrà essere dotato di un macchinario apposito per separare i residui fini dal pellet, prima che il mezzo di trasporto venga caricato. In seguito al processo di vagliatura, la frazione fine di scarto non dovrà superare l'1% del peso totale. È vietato riempire il veicolo di consegna direttamente da un rimorchio o da un altro veicolo senza prima setacciare il pellet.
- La temperatura del pellet caricato non dev'essere superiore ai 40 °C (EN 15234-2).
- L'autista del veicolo di consegna è tenuto ad effettuare un'ispezione qualitativa del pellet a vista, durante il carico dell'automezzo.
- Se viene consegnato del pellet sfuso al consumatore finale, si rende necessario il prelievo di un campione di riferimento (cfr. 5.2).
- Le autobotti adibite alla consegna di pellet a consumatori privati devono avere a bordo una bilancia calibrata. Eventuali eccezioni individuali a questa regola possono essere concordate tra l'organismo di certificazione / organizzazione di supporto al sistema e i rivenditori certificati, per il tempo massimo di 1 anno. Tali eccezioni dovranno essere comunicate all'EPC / Associazione Nazionale e potranno anche essere revocate qualora si riscontrino ripetuti reclami da parte dei consumatori.
- I veicoli di trasporto dovranno essere dotati di un sistema di insufflaggio per il carico/scarico del pellet a bassa abrasione. Il manicotto di convogliamento dovrà pertanto essere rivestito opportunamente in modo da ridurre l'attrito, mentre le giunture tra i vari segmenti delle condotte non dovranno contenere spigoli vivi disposti in verso contrario al flusso di pellet.
- Le autobotti devono possedere un apparato capace di estrarre l'aria estrusa nel locale di destinazione del pellet. L'organismo di certificazione / l'organizzazione di supporto al sistema potranno convalidare altre soluzioni alternative che si dimostrino efficaci nel prevenire l'insufflamento di polveri nel locale di destinazione appartenente al cliente. L'EPC dovrà essere informato circa la natura di tali soluzioni alternative.
- Il dosaggio delle sostanze di rivestimento nel pellet dovrà essere $\leq 0.2\%$ in peso.
- Quando viene effettuata una consegna di pellet sfuso a un consumatore finale, il locale di destinazione (es. magazzino) e i meccanismi di trasporto dovranno essere ispezionati onde evidenziare eventuali irregolarità (es. assenza di pavimento ammortizzato, manicotti di convogliamento con

giunture inappropriate, assenza di ventilazione interna). La capacità di immagazzinamento del locale di destinazione andrà valutata prima di iniziare il processo di scarico. Eventuali inadeguatezze del locale di destinazione o accumuli di polvere preesistenti dovranno essere annotati sulla documentazione di trasporto e confermati dal cliente (cfr. 14.5).

- Al momento della consegna del pellet al cliente, si compilerà una checklist riguardante tutti i particolari di rilievo ai fini qualitativi della consegna (vedi Allegato 3). La checklist potrà essere intergrata al documento di consegna.
- Gli autisti coinvolti nelle consegne di pellet a consumatori finali dovranno partecipare ad un corso di formazione sui principi del corretto processo di consegna e stoccaggio. Il corso si terrà durante il primo anno a decorrere dalla data di conseguimento della certificazione. Ulteriori corsi di aggiornamento si terranno in numero di uno per ciascun successivo periodo di certificazione. I corsi dovranno essere scelti tra quelli riconosciuti dall'EPC / Associazione Nazionale.

14.2 Il responsabile della qualità

Le questioni relative alla certificazione devono essere gestite da un dipendente qualificato con mansioni di responsabile della qualità. Il responsabile della qualità dovrà garantire la corretta gestione e il regolare aggiornamento della documentazione interna e figurerà come responsabile delle verifiche di controllo interne, nonché dell'archiviazione dei campioni di riferimento. Il dipendente incaricato deve conoscere gli effetti dei diversi processi operativi sulla qualità del pellet prodotto e provvedere a una formazione adeguata degli altri dipendenti nei loro specifici ambiti di azione. Il responsabile della qualità può delegare compiti individuali di monitoraggio e di gestione della documentazione ad altri dipendenti. In tal caso, dovrà informare il dipendente responsabile e monitorare di persona la regolare esecuzione di tali compiti.

Il responsabile della qualità dovrà partecipare a un programma di formazione esterna sulla gestione del sistema qualità del pellet almeno una volta nel corso del primo anno di certificazione e, successivamente, una volta per ciascun periodo di certificazione.

Il responsabile della qualità costituisce anche la persona di riferimento per l'EPC / Associazione Nazionale all'interno dell'azienda certificata. Questi ultimi provvederanno ad aggiornare il responsabile della qualità circa eventuali miglioramenti o modifiche del programma di certificazione ENplus.

14.3 Documentazione interna

Il responsabile della qualità deve garantire un'accurata documentazione e valutazione dei processi operativi che influenzano la qualità del pellet prodotto.

Nel dettaglio, la documentazione deve riguardare i seguenti punti:

- Beni in ingresso (pellet: data, classe di qualità, quantità, nome del fornitore; sostanze di rivestimento: data, tipologia, dosaggio, nome del fornitore).
- Beni in uscita (data, classe di qualità del pellet, quantità, nome del cliente, magazzino da cui proviene la partita, targa dei veicoli esterni, spedizionieri, descrizione dell'ultimo carico trasportato dal veicolo, certificato di pulizia del veicolo).
- Problemi intercorsi durante lo stoccaggio o il trasporto (data, descrizione del problema, misure correttive intraprese, quantità e procedura di smaltimento del pellet difettato)
- La descrizione dell'ultimo carico trasportato dev'essere documentata per ogni veicolo destinato al trasporto del pellet, a meno che non si utilizzino dei veicoli speciali adibiti al trasporto esclusivo di pellet certificato.
- Interventi di riparazione e manutenzione consistenti che potrebbero modificare la qualità del pellet (data, esecutori, tipo di lavoro eseguito).
- Verifiche ispettive interne (documentazione e valutazione dei risultati, cfr. 14.4)
- Ambito delle responsabilità individuali dei dipendenti
- Formazione interna dei dipendenti (data, partecipanti, contenuti).
- Reclami e lamentele dei clienti (data, oggetto del reclamo, provvedimenti intrapresi)

14.4 Verifiche ispettive interne

Il responsabile della qualità coordina anche la regolare esecuzione delle verifiche ispettive interne dei locali di stoccaggio. La frequenza minima richiesta è pari a una verifica settimanale che si componga di:

- Controllo a vista del pellet stoccato
- Controllo della vagliatrice per la separazione della frazione fine residua
- Monitoraggio della temperature dei cumuli di pellet
- Campionamento del pellet durante il carico dei mezzi di trasporto e determinazione della percentuale di frazione fine come indice di funzionamento della vagliatrice

Tali prove devono essere condotte sulla base di un piano d'ispezione prestabilito. L'esecuzione delle prove e i risultati vanno debitamente documentati.

14.5 Documento di consegna del pellet sfuso

Nel caso in cui venga effettuata una consegna di pellet sfuso a un consumatore finale, si deve compilare una checklist che registri tutti i particolari di rilievo ai fini di garantire la qualità della consegna stessa (vedi Allegato 5). Tale lista potrà essere integrata nel documento di consegna.

La documentazione relativa alle consegne di pellet sfuso deve riguardare, come assetto minimo, i seguenti punti:

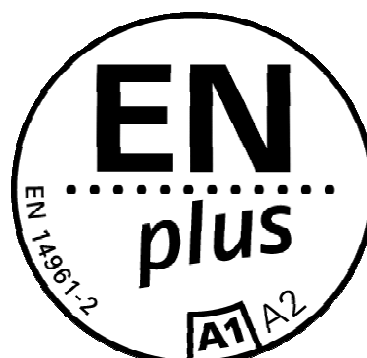
- “Pellet di legno”, con annotazione della relativa classe di qualità
- Codice ID ENplus (cfr. **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.**)
- Peso espresso in chilogrammi (kg) o tonnellate (t)
- Diametro (6 mm o 8 mm)
- Targa del veicolo che ha effettuato la consegna
- Condizioni del locale di destinazione (es. Assenza di pavimento ammortizzato, condotte mal progettate, assenza di ventilazione)
- Quantità di pellet residuo prima della consegna
- Dettagli della consegna (lunghezza dei manicotti, pressione di insufflamento, tempo impiegato)
- Stato della caldaia (accesa/spenta)
- Nota “Il locale di stoccaggio dev’essere provvisto di un’idonea ventilazione”
- Nota “Stoccare in un luogo asciutto”
- Nota “Da utilizzarsi unicamente in impianti di combustione idonei e manutentati, secondo le specifiche illustrate dal costruttore e dalla normativa nazionale vigente”.

Il cliente, se presente al momento della consegna, dovrà firmare i documenti di consegna come conferma di quanto ivi descritto.

ALLEGATO 1: I MARCHI ENPLUS



ES 100



ES 100

Marchio Enplus per il pellet appartenente alla categoria ENplus-A1 (es. produttore spagnolo)

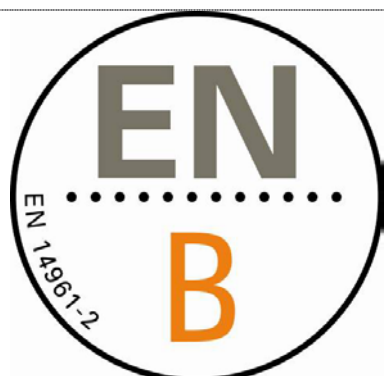


ES 100

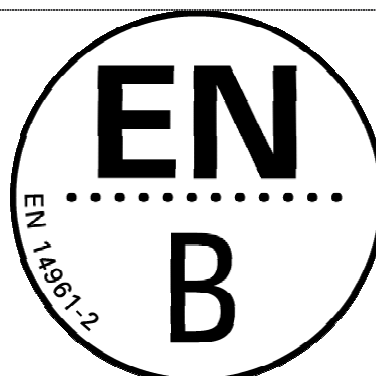


ES 100

Marchio Enplus per il pellet appartenente alla categoria ENplus-A2 (es. produttore spagnolo)



ES 100



ES 100

Marchio Enplus per il pellet appartenente alla categoria EN-B (es. produttore spagnolo)

ALLEGATO 2: METODI STANDARD DI PROVA PER IL CAMPIONAMENTO INTERNO E LA TUTELA DELLA QUALITÀ

La qualità del processo di produzione viene regolarmente monitorata attraverso dei controlli interni su dei campioni di pellet, secondo quanto previsto nella clausola 11.4. Per effettuare le prove di laboratorio si raccomandano le metodologie proposte nella norma EN 14961-2. Tuttavia, a patto che vengano garantite adeguatezza e comparabilità dei dati analitici, non si esclude la possibilità di usare metodologie alternative, ad esempio mediante il confronto di tali metodiche con i metodi standard durante il corso della verifica ispettiva.

A2-1 Campionamento

Il campionamento dovrebbe rispettare i principi enunciati nella normativa EN 14778, anche se di fatto si considera sufficiente seguire una procedura semplificata. In ogni caso, la procedura di campionamento dovrà essere chiaramente definita e resa disponibile nella documentazione interna.

In generale, si raccomanda di estrarre dal materiale in movimentazione rispettivamente:

- un campione da 5 kg, rappresentativo per lunghezza, densità apparente, durabilità meccanica e contenuto di umidità (es. dopo il refrigeratore)
- un campione da 3 kg per la valutazione delle particelle fini, al più tardi prima che il materiale venga confezionato o caricato nel mezzo di trasporto.

È importante che il campionamento sia rappresentativo dell'intero flusso di materiale. Se la produzione di pellet confezionato si limita a sacchi piccoli, sarà possibile scegliere come campione un singolo sacco e utilizzarlo per determinare tutti i parametri. Per la valutazione delle particelle fini non è raccomandabile campionare materiale fermo, come ad esempio grandi confezioni, containers, cumuli o pellet depositato fuori dai silos / autobotti.

I singoli campioni saranno raccolti in un cono, pressati e appiattiti, e divisi in 4 parti uguali con una paletta inserita verticalmente. Il procedimento verrà ripetuto finché il campione non raggiungerà la dimensione richiesta dal metodo di prova.

A2-2 Determinazione della lunghezza limite

Il controllo interno della qualità deve assicurare che la quantità di pellet con lunghezza >40 mm sia inferiore all'1% del totale e che in nessun caso la lunghezza ecceda i 45 mm. Tale verifica sarà affidata a uno staff appositamente addestrato, che verificherà attraverso un controllo visivo l'eventuale presenza di pellet eccedente la lunghezza massima. La misura

della lunghezza effettiva del pellet sarà effettuata mediante un calibro con risoluzione minima di 0.1 mm.

A2-3 Durabilità meccanica (DU)

La determinazione della Durabilità Meccanica (DU) deve attenersi alla EN 15210-1. Come operazione preliminare, le particelle fini dovranno essere accuratamente rimosse dal campione utilizzando un setaccio con maglia da 3.15 mm, conformemente alla ISO 3310-2. Si deve poi selezionare un campione di 500 ± 10 g ed introdurlo nella camera del dispositivo di misurazione, che ruota ad una velocità di 50 ± 2 giri al minuto. Dopo 500 rotazioni, il tamburo viene svuotato e le particelle fini sono nuovamente setacciate.

In alternativa, si può utilizzare il Ligno-Tester. Si selezionano 100 ± 0.5 g di pellet e li si sottopone a un trattamento di 90 secondi nel Ligno-Tester, a 70 mbar di flusso d'aria. Per quanto riguarda le attrezzature impiegate, è fondamentale attenersi alle istruzioni fornite dai rispettivi costruttori, nonché provvedere alla loro manutenzione (es. controllo periodico del livello di precisione del manometro; sostituzione del filtro antipolvere).

La seguente formula viene utilizzata per pesare il pellet rimanente e determinarne la durabilità meccanica percentuale:

DU = durabilità meccanica %

$$DU = \frac{m_A}{m_E} * 100$$

m_E = massa del pellet pre-setacciata prima del processo di imballaggio e spedizione

m_A = massa del pellet setacciato dopo il processo di imballaggio e spedizione

A2-4 Densità apparente (BD)

La determinazione della densità apparente si basa su quanto descritto nella EN 15103.

Il pellet dovrà essere versato in un cilindro graduato da un'altezza compresa fra 200 e 300 mm, con volume pari a 5 litri, fino a quando il cilindro non risulti pieno e si sia formato un cono di detriti. Successivamente il cilindro sarà sbattuto per tre volte da un'altezza di 150 mm su di una superficie dura e piana per far assestare il pellet. Dopo che il materiale in eccesso sia stato rimosso livellando la parte superiore e che le cavità maggiori siano state riempite, si procederà alla determinazione della massa del cilindro pieno.

La densità apparente (BD) verrà calcolata tramite la seguente formula:

BD densità apparente
 m_1 massa del contenitore vuoto
 m_2 massa del contenitore pieno

$$BD = \frac{(m_2 - m_1)}{V} \quad V \quad \text{volume del cilindro graduato}$$

Nota: I comuni misurini per uso casalingo e/o i secchi di plastica non sono considerati strumenti adeguati per la misurazione della BD.

A2-5 Contenuto di umidità IDRICO(M)

La determinazione del contenuto di umidità viene condotta in base alla EN 14771-2.

Innanzitutto si definirà la massa del piatto vuoto utilizzato per l'essiccazione (con accuratezza pari 0.1 g). Dopodichè il piatto dovrà essere riempito con almeno 300 g di pellet e ripesato. Il campione sarà quindi essiccato in uno spazio apposito (forno) a 105 ± 2 °C, ovvero fino a quando si sarà raggiunta una massa costante. A questo punto la massa secca viene rimossa dallo spazio di essiccazione e viene pesata nuovamente, da calda, tassativamente entro 15 secondi.

Il contenuto di umidità sarà quindi calcolato utilizzando la seguente formula:

$$M = \left[\frac{(m_2 - m_3)}{(m_2 - m_1)} * 100 \right]$$

M = contenuto di umidità %
m₁ = massa del piatto per l'essiccazione vuoto
m₂ = massa del piatto per l'essiccazione e campione prima dell'asciugatura
m₃ = massa del piatto per l'essiccazione e campione dopo l'essiccazione

In alternativa si possono adottare metodi più veloci, come ad es. bilance ad infrarossi e igrometri appositi. In questi casi ci si dovrà attenere alle procedure descritte nel libretto di istruzione del singolo strumento, comprese le indicazioni per preparare i campioni.

La determinazione in rete del contenuto di umidità è consigliata solo durante la fase di controllo dei processi, ma non può sostituire il campionamento e la determinazione del contenuto di umidità descritti in precedenza.

A2-6 Quantità di particelle fini (F)

La determinazione del contenuto delle particelle fini deve rispettare i metodi descritti nella EN 15210-1. Il campione sarà separato manualmente tramite un setaccio con maglia da 3.15 mm, secondo la ISO 3310-2. Durante la setacciatura, è importante che tutte le particelle fini siano separate e che, al contempo, non si formino nuove quantità di materiale fine tramite il processo di abrasione meccanica. In seguito le particelle setacciate verranno pesate.

La quantità percentuale di particelle fini (F) verrà pertanto calcolata come segue:

$$F = \frac{m_A}{m_E} * 100$$

m_E = massa del campione prima della setacciatura

m_A = massa delle particelle setacciate

ALLEGATO 3: RAPPORTO DI CONFORMITÀ PER I PRODUTTORI DI PELLETT

Organismo di certificazione:		Data della verifica ispettiva:	
Produttore certificato di pellet			
Ragione sociale:		Indirizzo:	
Stabilimento:		Indirizzo:	
ID ENplus:		Responsabile Qualità:	
Prodotto			
Nome commerciale:			
Classe di qualità:	<input type="checkbox"/> ENplus-A1	<input type="checkbox"/> ENplus-A2	<input type="checkbox"/> EN-B <input type="checkbox"/> Altri
Quantità prodotta (ultimo anno)	A1: <input type="text"/> t (tonnellate)	A2: <input type="text"/> t	B /altro: <input type="text"/> t
Pellet confezionato:	<input type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no	→ allegare foto o fac-simile di ciascun modello di sacco	
Carbon footprint:	<input type="text"/>	g CO ₂ -eq./ kg di pellet	
Materie prime			
Fonti di approvvigionamento :	<input type="text"/> % legno vergine (1.1)	<input type="text"/> % residui (1.2)	<input type="text"/> % legno usato (1.3)
Sostenibilità:	<input type="text"/> % di (1.1) da fonti certificate	<input type="text"/> % di (1.2) da filiere controllate e certificate	
Specie di albero:	<input type="text"/> % abete	<input type="text"/> % pino	<input type="text"/> % legno massiccio <input type="text"/> % altre tipologie di legno
Additivi:	<input type="text"/> peso %	Tipologia additivo: <input type="text"/>	
Stoccaggio & consegna			
Stoccaggio del pellet:	A1: <input type="text"/> tonnellate	<input type="checkbox"/> silos	<input type="checkbox"/> magazzino
	A2: <input type="text"/> tonnellate	<input type="checkbox"/> silos	<input type="checkbox"/> magazzino
Vendita diretta ai consumatori finali:	<input type="checkbox"/> sì	<input type="checkbox"/> no	
Reclami (clienti):	numero: <input type="text"/>	accettati: <input type="text"/>	rifiutati: <input type="text"/>

Esito della verifica ispettiva

Organismo di ispezione:

Ispettore:

Inadeguatezze di maggiore entità:

 sì no risolte

Descrizione delle non-conformità e misure adottate:

Inadeguatezze secondarie:

 sì no risolte

Descrizione delle non-conformità e misure adottate:

La produzione di pellet nello stabilimento sopraindicato è conforme ai requisiti previsti dalla certificazione ENplus, secondo quanto esposto nel manuale ENplus.

 sì no

(luogo e data)

(firma e timbro aziendale)

Allegati

■ risultati delle prove di laboratorio (per ciascuna classe di qualità di pellet sfuso e confezionato)

■ fac-simile dei sacchi (per ciascuna tipologia di imballaggio)

- Da inviare all'EPC o all'Associazione Nazionale -

ALLEGATO 4: RAPPORTO DI CONFORMITÀ PER I RIVENDITORI DI PELLETTI

Organismo di certificazione: Data della verifica ispettiva:

Rivenditore certificato di pellet

Ragione sociale : Indirizzo:

ID ENplus: Responsabile Qualità:

Prodotto

Nome commerciale:

Classe di qualità: ENplus-A1 ENplus-A2 EN-B Altro

Quantità venduta sfusa: A1: t (tonnellate) A2: t B /altro: t
(ultimo anno)

Pellet confezionato con sì no Quantità venduta (ultimo anno): t
codice ID proprio:

- allegare una foto o un fac-simile della grafica di ciascun imballaggio/sacco -

Filiera di approvvigionamento del pellet

Fornitori : produttore certificato rivenditore certificato rivenditore non certificato

Codici ID ENplus dei Fornitori:

Stoccaggio & consegna

Capacità di stoccaggio del pellet: A1: tonnellate silos magazzino
A2: tonnellate silos magazzino

Reclami (clienti): numero: accettati: rifiutati:

Cause dei reclami frazione fine: % di reclami Lunghezza eccessiva: % di reclami
odore : % di reclami durabilità: % di reclami
altro:

Esito della verifica ispettiva

Organismo di ispezione: _____ Ispettore: _____

Inadeguatezze di maggiore entità: sì no risolte

Descrizioni delle non-conformità e misure adottate: _____

Inadeguatezze secondarie: sì no risolte

Descrizioni delle non-conformità e misure adottate: _____

Il rivenditore di pellet sopracitato è conforme ai requisiti previsti dalla certificazione ENplus, secondo quanto esposto nel manuale ENplus.

sì

no

(Luogo e data)

(Firma e timbro aziendale)

Allegati

- Elenco dei siti di stoccaggio (operatore, indirizzo, capacità) → **contrassegnare quelli ispezionati**
- Elenco dei veicoli di consegna (titolare, numero di targa, sede) → **contrassegnare quelli ispezionati**
- Elenco dei rivenditori sub-autorizzati (ragione sociale, data del contratto)

- Inviare all'EPC o all'Associazione Nazionale -

ALLEGATO 5: ESEMPIO DI BOLLA DI CONSEGNA

Numero di targa del mezzo di trasporto: _____

Cliente: _____

Indirizzo: _____

Quantità ordinata: _____

Classe di qualità del pellet: A1 A2 B Diametro: __ mm

Codice ID ENplus: _____ Numero di registrazione del campione di riferimento: _____

INDIRIZZO E LOGO AZIENDALI



XX 000

Stoccaggio

Tipo: silo a trincea silo telonato silo interrato

altro: _____

Capacità: _____ tonnellate

Giacenza in magazzino: _____ tonnellate

Quality of remaining quantity: buona discreta scarsa

Conformità: lo stoccaggio rispetta i criteri ENplus pavimento ammortizzato

Livello di ventilazione: ventilated cap altro tipo di ventilazione no

Sistema di scarico: aspirazione coclea altro: _____

Stampa dell'etichetta
della pesata

Consegna

Stato della caldaia: acceso spento

Lunghezza del tubo di riempimento: _____ metri Numero di deviazioni del tubo: _____ x 45° _____ x 95°

Lunghezza del tubo tra il connettore ed il locale di destinazione: _____ metri

Deviazioni della condotta di insufflazione: sì/numero: _____ no

Pressione del soffiatore: _____ bar Tempo impiegato: _____ minuti

Silo completamente pieno dopo lo scarico: sì no

Possibilità di usufruire del rimorchio: sì no

Commenti: _____

Utilizzare soltanto in sistemi di combustione idonei e mantenuti, secondo le istruzioni rilasciate dal produttore ed in accordo con le norme nazionali - Il pellet deve essere conservato in un luogo asciutto - Le strutture adibite allo stoccaggio devono essere ventilate.

(luogo e data)

(autista)

(cliente)

N.B.: Il magazzino andrebbe costruito in modo da consentire lo scarico agevole del materiale. Potrebbero verificarsi sbalzi di pressione. Considerando che non abbiamo nessuna responsabilità circa le condizioni del locale di destinazione del pellet, ci solleviamo da ogni responsabilità per eventuali danni avvenuti durante il processo di insufflamento. Raccomandiamo di svuotare e di pulire completamente il sito di stoccaggio almeno ogni 2 consegne.

ALLEGATO 6: CONTRATTO DI SUB-LICENZA

Contratto di sub-licenza ENplus

Rivenditore Certificato

Ragione sociale: _____

Via: _____

Città: _____

Codice ID ENplus: _____

Rivenditore non Certificato

Ragione sociale: _____

Via: _____

Città: _____

Prefazione

ENplus è un programma di certificazione della qualità del pellet che si basa sul controllo dell'intera filiera produttiva, ovvero dei processi che intercorrono dal produttore al consumatore finale. Ogni attore appartenente alla filiera che abbia diretto contatto con il pellet deve essere certificato. Ogni azienda certificata è identificata da un codice univoco, detto ID ENplus. L'ID ENplus dovrà essere riportato in ogni documento di trasporto e fattura emessi dai vari attori di filiera. Se il pellet certificato ENplus viene maneggiato anche da una sola azienda non certificata, questo non può continuare ad essere venduto come pellet certificato. La sub-autorizzazione è pertanto consentita solo se il rivenditore non certificato non possiede attrezzature di stoccaggio e/o di trasporto e se questi non ha alcun tipo di contatto diretto con il pellet.

Contratto

Il rivenditore certificato accorda al rivenditore non certificato il permesso di usare il proprio ID nelle proprie offerte e per poter vendere pellet sfuso appartenente alla classe di qualità:

ENplus-A1

ENplus-A2

Questa facoltà è limitata alla distribuzione di pellet che è stato fornito dal rivenditore certificato. Al rivenditore non certificato non è concesso avere contatto diretto con il pellet.

Al rivenditore non certificato è

consentito

non consentito

usare il marchio di certificazione del rivenditore certificato a scopo promozionale.

L'accordo è valido per 12 mesi e potrà essere esteso fino ad ulteriori 12 mesi.

Luogo, Data, Firma (rivenditore certificato)

Luogo, Data, Firma (rivenditore non certificato)

- Il presente contratto deve pervenire all'Associazione Nazionale entro una settimana dalla sottoscrizione -

ALLEGATO 7: DICHIARAZIONE DI SOSTENIBILITÀ

<p style="text-align: center;">DICHIARAZIONE DI INTENTI PER LA PRODUZIONE SOSTENIBILE DI PELLETT</p>
--

La direzione di(NOME DELL'AZIENDA)..... si impegna ad assicurare che la sua politica di approvvigionamento delle materie prime e che il processo produttivo del pellet rispettano i seguenti principi:

- *La produzione di biomassa legnosa avviene solo marginalmente a spese del bilancio netto del carbonio proveniente dalle riserve carboniose di suolo e vegetazione.*
- *La produzione di biomassa legnosa non interferisce con la tutela della biodiversità della foresta di origine.*
- *La produzione di biomassa legnosa mantiene o migliora la qualità del suolo.*
- *La produzione di biomassa legnosa non limita significativamente la disponibilità di risorse idriche, sia sotterranee che superficiali, e minimizza eventuali impatti negativi sulle risorse stesse.*
- *La produzione di pellet non incide o incide in modo negativo soltanto marginalmente sulla qualità dell'aria.*
- *La produzione di pellet non mette a rischio le risorse alimentari, le risorse idriche o il sostentamento delle comunità locali.*
- *La produzione di pellet avviene nel rispetto dei diritti di proprietà e contribuisce allo sviluppo locale ed al benessere del personale impiegato e della popolazione autoctona.*
- *Sono interamente rispettati i principi etici legati a: sicurezza e salute, diritti umani, libertà di associazione, diritti del lavoro, lavoro minorile, discriminazione, responsabilità ambientale, integrità ed corruzione.*
- *La fornitura del legno rispetta sia la European Timber Regulation (EUTR) che la EU Forest Law Enforcement, Governance e Trade (FLEGT).*

La direzione di(NOME DELL'AZIENDA)..... renderà pubblica la presente dichiarazione di intenti (es. pubblicandola nel sito aziendale o comunque utilizzando mezzi di divulgazione adeguati). La direzione accetta inoltre di essere soggetta a possibili ispezioni da parte degli organi preposti, secondo quanto previsto dalla certificazione ENplus e con lo scopo di accertare che i principi sostenuti dalla certificazione siano rispettati e che non ci siano segni evidenti e/o comprovabili che tali principi non vengano rispettati.

Nome, firma, data