

КРАТКИЙ ОТЧЕТ

о результатах основного аудита сертификации цепочки поставок в системе PEFC Russia ООО «Сибирский Стандарт» (single)

Орган по сертификации	ООО «Лесная сертификация»
	121096, г. Москва, ул. Василисы Кожинной, д.1, оф.17
	Генеральный директор: Трушевская Н.А.
	Тел. +74956408492 Веб-сайт: http://fcert.ru E-mail: director.fc@fcert.ru
Контактное лицо органа по сертификации	Директор сертификационных программ Савулиди Алексей Михайлович Тел./ факс +78127110820 Моб. +79119217465 E-mail: Alexey.Savulidi@fcert.ru
Реквизиты свидетельства об аккредитации по цепочке поставок	Республиканское унитарное предприятие «Белорусский государственный центр аккредитации» (государственное предприятие «БГЦА» 220033 г. Минск, ул. Велозаводская 6, п.2. Республика Беларусь. Телефон: +70172984605 e-mail: bsca@bsca.by
	Аттестат аккредитации: № ВУ/112 125.01
	Период действия аккредитации: с 10.03.2021 по 10.03.2026
Периоды проведения аудита	Дата начала аудита: 21 марта 2022 года.
	Дата окончания аудита: 21 марта 2022 года.
	Дата утверждения отчета по аудиту: 25 марта 2022 г.
Аудиторы	Ведущий аудитор – Бевзюк А.Д.; e-mail: a.bevzyuk@fcert.ru ; тел.: +79538500183
Заказчик	ООО «Сибирский Стандарт» / LLC Siberian Standart
	Директор: Помазков Андрей Викторович
	<u>Юридический адрес:</u> Россия, 660079, Красноярский край, г. Красноярск, ул. Свердловская, дом № 15, строение 29,офис 12 <u>Фактический адрес:</u> Россия, 663435, Красноярский край, Богучанский р-н, с. Богучаны, ул. Новоселов, 101
Контактное лицо держателя сертификата	Заместитель директора по ВЭД Соболева Елена Юрьевна Тел.: +79264152042 E-mail: office@timbertrade.ch
Реквизиты сертификата по цепочке поставок	FCRU-PEFC-CoC-0150
	25.03.2022 г.
	24.03.2027 г.

Введение**1. Общая информация о сертификации****1.1 Виды и типы сертификации (нужное отметить в квадратике)**

	Предварительный аудит	X	Основной аудит		Контрольный аудит
X	Сертификат для отдельного предприятия			Сертификат для предприятия с несколькими площадками (multiple-site)	

1.2 Применяемые при оценке стандарты - наименование стандарта, коды и версии стандартов

	Стандарт / Политика / Документ	Код / Версия	Дата принятия
X	Цепочка поставок лесной продукции – Требования	PEFC ST 2002:2020	14.02.2020

1.3 План аудитов

Сроки проведения аудитов	Вид аудитов
03/2023	1 контрольный
03/2024	2 контрольный
03/2025	3 контрольный
02/2026	4 контрольный

2. Информация о держателе сертификата**2.1. Характеристика объекта сертификации**

Предприятие («Руководитель группы»)	Место - нахождение	Класс по обороту	Вид деятельности	Количество сотрудников
ООО «Сибирский Стандарт»	663435, Красноярский край, Богучанский р-н, с. Богучаны, ул. Новоселов, 101	2	Производитель	24

2.2 Область сертификации

Закупка технологической щепы, опилок, коры, топливной древесины (лиственница сибирская (*Larix sibirica*), сосна обыкновенная (*Pinus sylvestris*), Ель обыкновенная (*Picea abies*), Пихта сибирская (*Abies sibirica*); Кедр (*Pinus Sibirica*), с заявлением «100% PEFC сертифицированный». Переработка и реализация сертифицированного сырья в топливные пеллеты, по переводной системе контроля, категории «100% PEFC сертифицированный».

3. Продукция и объемы производства**3.1 Перечень групп продукции с заявлением PEFC**

Группа продукции PEFC		PEFC заявление на продукцию, метод определения PEFC заявления	Входящие материалы, PEFC заявления поставщиков, древесные породы	Площадка, адрес
№	Наименование			
1	020300 Pellets and brickets Пеллеты и топливные брекеты	«100% PEFC сертифицированный» Метод Физического разделения	Чипсы и частицы-Щепа технологическая и опилки; Кора; Топливная древесина «100% PEFC сертифицированный» Сосна обыкновенная (Pinus Silvestris); Лиственница сибирская (Larix sibirica), Ель обыкновенная (Picea abies), Пихта сибирская (Abies sibirica); Кедр (Pinus Sibirica)	663435, Красноярский край, Богучанский р-н, с. Богучаны, ул. Новоселов, 101

3.2 Краткое описание предприятия и производственные показатели

Круглые лесоматериалы от поставщиков сырья могут поступают на склад сырья ООО «Сибирский Стандарт» автомобильным транспортом. Весь поступающий лесоматериал сопровождается соответствующей документацией, в которой указан поставщик лесоматериала и статус. У приемщика имеется список поставщиков, она проверяет товаросопроводительную документацию, поступившую с сырьем. После приемки сырья на площадке и составления акта приемки, опилки выгружаются в бункер сертифицированного сырья.

Весь технологический процесс производства топливных гранул условно можно разделить на несколько этапов:

- Крупное дробление и сушка опилочной массы;
- Сушка обработанного сырья;
- Мелкое дробление;
- Корректирование влажности;
- Гранулирование;
- Охлаждение топливных гранул;
- Расфасовка готовой продукции.

Крупное дробление и сушка опилочной массы.

Отходы от лесопильного производства - опилочная масса (длина до 25 мм, диаметр до 2-4 мм) подается в бункер фронтальным погрузчиком и дальше по скребковому транспортеру подается в сушильный барабан.

Для сушки опилочной массы необходимо топливо - щепа. В рубительную машину подается горбыль и перемалывается в щепу, данный вид топлива подается в бункер щеповой и по загрузочному скребковому транспортеру подается в теплогенератор. Из теплогенератора по ру-

кавам подается горячий воздух, который высушивает влагу из поступивших в сушильный барабан опилок, таким образом происходит процесс сушки опилочной массы.

Сушка обработанного сырья.

Этот этап является одним из главных и протекает в сушильном барабане. Высушенные опилки должны иметь влажность не менее 8%, так как в грануляторе очень сухое сырье будет хуже склеиваться, но и не более 12 %, так как готовые пеллеты будут хуже гореть в котле. При сушке отработанный воздух под действием разряжения дымососа захватывается вместе с мелкими фракциями, которые осаждаются вниз в циклон для дальнейшего мелкого дробления, а отработанный воздух удаляется в атмосферу.

Мелкое дробление.

Данный этап необходим для еще большего измельчения щепы и опилок (длина до 4мм, диаметр до 1,5 мм), чтобы обеспечить более эффективную работу пресс-гранулятора. Осуществляется мелкое дробление с помощью дробильной молотковой мельницы. В нее сырье подается из циклона. В дробилке сырьевой материал измельчается до состояния муки, а потом эта мука по воздушным транспортерам попадает в циклоны (1-й циклон для первичного отделения муки из древесины от воздуха, 2-й циклон – для вторичного, заключительного отделения. Далее после отделения воздуха, древесная мука подается на прямой скребковый транспортер. Затем с прямого на наклонный скребковый ленточный транспортер в бункер пресс-гранулятора, в котором установлен смеситель.

Корректирование влажности.

Данный процесс будет проходить в специальном устройстве – смесителе. Корректирование влажности очень важное, потому что если сырье будет очень сухим (влажность меньше 8%), то склеивание сырья в пресс-грануляторе будет проходить некачественно. Для корректировки необходим смеситель. При необходимости он по своим каналам будет подавать пар или воду и на выходе получится древесная пыль с правильной влажностью. Грануляция и прессование. Протекание этого процесса происходит в специальном пресс-грануляторе. После того как влажность сырья скорректировалась в смесителе, они поступают в гранулятор.

Гранулирование.

В грануляторе под высоким давлением пресса и высокой температурой (250–300 °С) сырье продавливается через специальную матрицу, проходя через которую, древесная пыль склеивается в гранулы цилиндрической формы. Содержащиеся смолы и лингин в измельченной древесине являются склеивающим природным материалом. Этот естественный клей под высоким давлением и температурой качественно склеивает частички сырья в гранулы. В грануляторе установлен неподвижный нож, который режет выдавливаемый из матрицы готовый материал в гранулы нужного размера (длина 10...30 мм, ширина 6...10 мм). Далее гранулы подаются в охладитель.

Охлаждение топливных гранул.

Готовые гранулы (пеллеты), которые только вышли из пресс-гранулятора, очень горячие, поэтому их необходимо охладить. Осуществляется данная операция с помощью охладителя. Поступившие в охладительную колонку пеллеты продуваются воздухом из вентилятора, который «высасывает» горячий воздух из гранул и захватывает негранулированную древесную муку. Горячий воздух удаляется в атмосферу, а мука – в циклон. Физико-химические свойства топливных гранул изменяются во время охлаждения, и благодаря этому они приобретают правильный уровень содержания влаги, твердости и температуры (70-90°С).

Расфасовка готовой продукции.

Далее гранулы отправляются на расфасовку. Расфасовывание готовой продукции -конечный этап производства топливных гранул.

Из охладительной колонки по ленточному либо скребковому транспортеру готовые гранулы поступают в бункер для готовой продукции. Бункер оборудован весами, чтобы точно знать массу упакованного пеллетами мешка. Здесь осуществляется упаковка гранулированных пеллет в мешки (10 кг, 25 кг, 50 кг). Также, упаковывают пеллеты и в большие мешки (250 кг, 500 кг, 1000 кг).

Отходы.

Конечным отходом при сгорании топливных гранул является зола. Ее утилизация состоит в том, чтобы почистить ящик для золы в котле. Отсюда следует сделать вывод, что производство, как и использование топливных гранул, является экологически чистым и безотходным.

Таблица 1 - Производственные показатели с 01.03.2022 по 21.03.2022 г.

Производственный показатель	PEFC статус материалов	Вес кг.
Остатки сырья на конец периода.	Несертифицированные	48000
	PEFC Controlled Sources	0
	«100% PEFC сертифицированный»	57000
Остатки готовой продукции на конец периода.	Несертифицированные	16000

4. Решение органа по сертификации о выдаче / продлении действия сертификата

На основании выводов по результатам основного аудита, опубликованных в отчете по результатам основной оценки ООО «Сибирский Стандарт» и учитывая выполнение со стороны претендента на сертификат всех требований применимых стандартов и отсутствие выявленных значительных и незначительных несоответствий, ООО «Сибирский Стандарт» может быть выдан PEFC сертификат цепочки поставок на 5 лет. (Протокол №б/н от 25.03.2022 года).