



# Richtlinien

European Biochar Certificate

für die nachhaltige Produktion von Pflanzenkohle

Version 10.1G – Stand 10.01.2022

**Bitte zitieren als:**

EBC (2012-2022) 'European Biochar Certificate – Richtlinien für die Zertifizierung von Pflanzenkohle', Ithaka Institute, Arbaz, Switzerland. <http://www.european-biochar.org>  
Version 10.1G vom 10. Januar 2022

## Impressum

Die EBC-Richtlinien gelten seit 1. Januar 2012 und sind Grundlage für die Zertifizierung von Pflanzkohle in Europa und weltweit. Der EBC-Standard wurde vom Ithaka Institut entwickelt und ist im Besitz der Carbon Standard International.

Hans Peter Schmidt\*, Ithaka Institute for Carbon Strategies, Switzerland

Thomas Bucheli, Agroscope Zürich, Switzerland

Claudia Kammann, University Geisenheim, Germany

Bruno Glaser, Universität Halle, Germany

Samuel Abiven, Ecole Normale Supérieure, Paris, France

Jens Leifeld, Agroscope Zürich, Switzerland

Gerhard Soja, AIT & University of Natural Resources and Life Science, Vienne, Austria

Nikolas Hagemann, Ithaka Institute, Germany

\* korrespondierender Autor: [schmidt@ithaka-institut.org](mailto:schmidt@ithaka-institut.org)

Alle Rechte vorbehalten.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der  
Carbon Standard International, Switzerland ([www.carbon-standards.com](http://www.carbon-standards.com))

Copyright: © 2022 Carbon Standards International

## Inhaltsverzeichnis

- A. Kurzfassung des EBC-Zertifikates zur Vorbereitung der Kontrolle
  - 1. Ziel der Richtlinien und Zertifizierung
  - 2. Definition von Pflanzenkohle
  - 3. Die EBC-Anwendungsklassen
  - 4. Eingesetzte Biomasse
  - 5. Definition von Pflanzenkohle-Chargen und die Einsendung von Analyseproben
  - 6. Probenahme
  - 7. Eigenschaften der Pflanzenkohle
  - 8. Pyrolysetechnik
  - 9. Arbeits- und Anwenderschutz
  - 10. Pflanzenkohle für den Einsatz in der Tierfütterung (EBC-Futter)
  - 11. Zertifizierung von Pflanzenkohle-verarbeitenden Betrieben
  - 12. Markenschutz und Pflichtangaben
  - 13. Kontrolle, Qualitätsmanagement und Zertifizierung
  - 14. Referenzen

### ANHANG

- 1. Analytische Methoden – Basispaket
- 2. Analytische Methoden für EBC-Futter
- 3. Analytische Methoden für Zusatzparameter
- 4. Erstellung repräsentativer Proben
- 5. Länderanhang für Schweden

## A. Kurzfassung des EBC-Zertifikats für Produzenten von Pflanzenkohle

*Betriebe, die zertifizierte Pflanzenkohle verarbeiten und handeln, konsultieren bitte direkt Kapitel 10.*

### 1. Anmeldung

- 1.1 Hersteller von Pflanzenkohle melden sich als Produzent auf der Webseite des EBC (<https://european-biochar.org/en/ebc-producer/send-batch-request>). Der Hersteller erhält dann sein Login für die EBC-Website, auf der er alle notwendigen Informationen über sein Unternehmen und die von ihm verwendete Pyrolysetechnologie eingeben muss.
- 1.2 Nach einer ersten Überprüfung der technischen Informationen und einem persönlichen Telefonkontakt mit dem Hersteller durch Carbon Standards International werden die Unternehmensinformationen an die akkreditierte Kontroll- und Zertifizierungsstelle bio.inspecta AG (<https://www.bio-inspecta.ch/de/services>) übermittelt.
- 1.3 Der Produzent erhält von bio.inspecta AG ein Angebot und einen Vertrag für die EBC-Zertifizierung.
- 1.4 Sobald der Produzent den Inspektionsvertrag unterzeichnet hat, koordiniert Carbon Standards International einen Termin für ein technisches Voraudit mit dem Pflanzenkohle produzierenden Unternehmen, das in der Regel über ein Videokonferenzsystem durchgeführt wird.
- 1.5 Im Rahmen des technischen Vaudits wird ein unternehmensspezifischer Qualitätssicherungs- und Stichprobenplan erstellt und in den technischen EBC-Kontrollblättern vermerkt. Darüber hinaus erfolgt eine Einweisung in die EBC-Methodik, die aufzubewahrenden EBC-Dokumente und Protokolle sowie das Vorgehen bei der jährlichen Kontrolle durch die bio.inspecta AG.
- 1.6 Der zu zertifizierende Betrieb benennt einen Qualitätsmanager, welcher zum direkten Ansprechpartner für das Ithaka Institut und die Kontrollstelle wird.

### 2. Produktionscharge

- 2.1 Eine Produktionscharge beginnt mit deren Anmeldung auf der EBC-Webseite. Hierbei erhält die Produktionscharge eine eindeutige ID-Nummer mit QR-Code.

- 2.2 Eine Produktionscharge dauert inklusive jedweder Produktionsunterbrechung maximal ein Kalenderjahr.
- 2.3 Die Pyrolysetemperatur in °C darf sich während der Produktion um nicht mehr als 20% ändern. Bei einer deklarierten Pyrolysetemperatur von bspw. 600 °C sind damit kurzfristige Schwankungen zwischen 480 °C und 720 °C gestattet.
- 2.4 Die Zusammensetzung der Biomassen darf sich nicht um mehr als um 20% verändern. Wird beispielsweise ein Gemisch aus 50% Getreidespelzen und 50% Landschaftspflegeholz pyrolysiert, dürfen die Anteile um d.h. im Bereich 40% bis 60% ( $\pm(50\% \times 20\%) = \pm 10\%$ ) variieren.
- 2.5 Wenn ein Hersteller von Pflanzenkohle zum ersten Mal eine Pflanzenkohle-Produktionscharge registriert, muss innerhalb der ersten zwei Monate nach der Registrierung eine repräsentative Probenahme durch einen akkreditierten Probenehmer durchgeführt werden.
- 2.6 Nach Ablauf einer Produktionscharge muss eine darauffolgende, neue Produktionscharge wiederum auf der EBC-Webseite angemeldet werden.
- 2.7 Wenn die neue Produktionscharge mit denselben Parametern wie die vorhergehende Charge hergestellt wird, ist die Analyse der vorhergehenden Charge gültig, bis eine Probe der neuen Charge entnommen und analysiert wird.
- 2.8 Die Probenahme einer neuen Charge, die auf eine mit denselben Parametern hergestellte Produktionscharge folgt, sollte innerhalb eines Jahres nach der letzten Probenahme und Analyse erfolgen. Die Probenahme sollte während des Inspektionsbesuchs abgeschlossen werden.

### **3. Probenahme und Einsendung der Probe zur Analyse**

- 3.1 Die repräsentative Probe einer Produktionscharge wird beim Erstaudit und danach während jeder Jahreskontrolle durch einen akkreditierten Probenehmer nach dem im Erstaudit festgelegten Probenahmeplan gezogen und an ein EBC akkreditiertes Labor geschickt.
- 3.2 Der Probenehmer ist entweder dieselbe Person wie der von der Kontrollstelle bio.inspecta AG entsandte Kontrolleur oder ein firmeninterner oder externer Probenehmer, der erfolgreich an der offiziellen EBC-Probenahmeschulung teilgenommen hat.
- 3.3 Die Probe muss auf der EBC-Website registriert werden, wo die Proben-ID und der Laborauftrag für die EBC-Analyse generiert werden.

- 3.4 Die versiegelte Probe muss zusammen mit der EBC-Proben-ID und dem Auftrag für die Analyse an das ausgewählte akkreditierte EBC-Labor geschickt werden.
- 3.5 In Entsprechung mit dem vertraglich festgelegten Probenahme- und Gütesicherungsplan sorgen die Produktionsbetriebe für die Entnahme und versiegelte Lagerung regelmäßiger (in der Regel täglicher) Rückstellproben.

#### **4. Verwendbare Biomassen für die Herstellung von Pflanzenkohle**

- 4.1 Alle Biomassen, die auf der EBC-Positivliste verzeichnet sind, dürfen einzeln oder gemischt als Ausgangsstoff zur Herstellung von EBC-Pflanzenkohle verwendet werden. Für jede Zertifizierungsklasse gelten bestimmte Einschränkungen, die aus der EBC-Positivliste hervorgehen. So dürfen zum Beispiel für EBC-Futter nicht alle Biomassen verwendet werden, die für EBC-BasicMaterial eingesetzt werden dürfen. Innerhalb einer Charge darf die Art Biomasse nicht verändert werden, bzw. dürfen sich die Mischungsverhältnisse um nicht mehr als 20% verändern (vgl. 2.5).
- 4.2 Mineralische Zusätze gemäß EBC-Positivliste dürfen bis 10% bezogen auf die Masse zugesetzt werden. Bei EBC-Futter sind keine mineralischen Zusätze zugelassen.

#### **5. Vorgaben an die Pyrolysetechnik**

- 5.1 Die Nutzung der Abwärme oder Nutzung der flüssigen und gasförmigen Pyrolyseprodukte muss gewährleistet werden.
- 5.2 Die national festgelegten Emissionsgrenzwerte müssen eingehalten werden.

#### **6. Eigenschaften der Pflanzenkohle**

- 6.1 Die Pflanzenkohlen für alle Anwendungsklassen müssen mindestens nach dem EBC-Basic Analysepaket analysiert werden. Für EBC-Futter sind zusätzlich die Analysen des EBC-Futterpakets erforderlich.
- 6.2 Folgende Grenzwerte sind einzuhalten:

| EBC-Zertifizierungs-kategorie  | EBC-Futter  | EBC-AgroBio                                   | EBC-Agro   | EBC-Urban        | EBC-Gebrauchsmaterial | EBC-Rohstoff |
|--------------------------------|---|---|--|------------------|-----------------------|--------------|
| <b>Elementaranalyse</b>        | Angabe von Ctot, Corg, H, N, O, S, Asche  |   |  |                  |                       |              |
|                                | H/Corg  | < 0.7   |  |                  |                       |              |
| <b>Physikalische Parameter</b> | Wassergehalt, Trockensubstanz, Schüttdichte (@ < 3mm Partikelgröße), WHC, pH, Salzgehalt, elektrische Leitfähigkeit des Feststoffes |   |  |                  |                       |              |
| <b>TGA</b>                     | Muss für das erste Batch einer Pyrolyseanlage vorgelegt werden.   |   |  |                  |                       |              |
| <b>Nährstoffe</b>              | Angabe von N, P, K, Mg, Ca, Fe  |   |  |                  |                       |              |
| <b>Schwermetalle</b>           | Pb  | 10 g t-1 (88% TS)                             | 45 g t-1 TS  | 120 g t-1 TS     | 120 g t-1 TS          | 120 g t-1 TS |
|                                | Cd  | 0.8 g t-1 (88% TS)                            | 0.7 g t-1 TS   | 1,5 g t-1 TS     | 1,5 g t-1 TS          | 1,5 g t-1 TS |
|                                | Cu  | 70 g t-1 TS                                   | 70 g t-1 TS  | 100 g t-1 TS     | 100 g t-1 TS          | 100 g t-1 TS |
|                                | Ni  | 25 g t-1 TS                                   | 25 g t-1 TS  | 50 g t-1 TS      | 50 g t-1 TS           | 50 g t-1 TS  |
|                                | Hg  | 0.1 g t-1 (88% TS)                            | 0.4 g t-1 TS   | 1 g t-1 TS       | 1 g t-1 TS            | 1 g t-1 TS   |
|                                | Zn  | 200 g t-1 TS                                  | 200 g t-1 TS   | 400 g t-1 TS     | 400 g t-1 TS          | 400 g t-1 TS |
|                                | Cr  | 70 g t-1 TS                                   | 70 g t-1 TS  | 90 g t-1 TS      | 90 g t-1 TS           | 90 g t-1 TS  |
|                                | As  | 2 g t-1 (88% TS)                              | 13 g t-1 TS  | 13 g t-1 TS      | 13 g t-1 TS           | 13 g t-1 TS  |
| <b>Organische Schadstoffe</b>  | 16 EPA PAK  | Angabe  | 4±2 g t-1 TS   | 6.0+2.2 g t-1 TS | declaration           | declaration  |
|                                | 8 EFSA PAK  | 1.0 g t-1 TS                                  |  |                  |                       | 4 g t-1 TS   |
|                                | benzo[e]pyrene<br>benzo[j]fluoranthene  | < 1.0 g t-1 TS for jede der beiden Substanzen |  |                  |                       |              |
|                                | PCB, PCDD/F   | Siehe Kapitel 10                              | Einmalige Analyse für erstes Batch einer Produktionsanlage. Für PCB: 0.2 mg kg-1 TS, für PCDD/F: 20 ng kg-1 (I-TEQ OMS). |                  |                       |              |

Pflichtangabe, keine Grenzwert für Zertifizierung

Tab.1: Übersicht über die wichtigsten analytischen Parameter für EBC Pflanzenkohle.

- 6.3 Zusätzliche oder verschärfte Grenzwerte, die nur für bestimmte Länder gelten, sind im jeweiligen Länderanhang geregelt (siehe Anhang A5ff).
- 6.4 Die Pflanzenkohle der Klassen EBC-Feed, EBC-Agro, EBC-AgroOrganic und EBC-Urban muss auf einen Wassergehalt eingestellt werden, der die Staubbildung und damit auch die Selbstentzündung verhindert (empfohlen sind 30%). Pflanzenkohle der Klassen EBC-Gebrauchsmaterial und EBC-Rohstoff kann nur dann mit einem geringeren Wassergehalt verkauft werden, wenn die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen, insbesondere im Hinblick auf Explosions- und Gesundheitsschutz, getroffen wurden und die Pflanzenkohle ausschließlich an Geschäftskunden (B2B) mit entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen verkauft wird.

## 7. Arbeitsschutz

7.1 Die Arbeiter müssen schriftlich bestätigen, über etwaige Gefahren am Arbeitsplatz aufgeklärt worden zu sein und über entsprechend notwendige Schutzkleidung zu verfügen.

# 1. Ziel der Richtlinien und der Zertifizierung

Holz- und Pflanzenkohle gehören seit über zwei Jahrtausenden zu den grundlegenden Rohstoffen der Zivilisation. Der weitaus größte Teil der Holzkohle wurde zum Kochen, zum Heizen und zur Metallherstellung verwendet. Ein Teil der Holz- und Pflanzenkohlen wurde aber auch schon vor Jahrhunderten als Bodenverbesserer, als Stall- und Sanitärstreu, Heilmittel und auch als Futterergänzung verwendet. Im letzten Jahrhundert ging viel von diesem traditionellen Wissen verloren und ist erst um die Jahrtausendwende wieder neu entdeckt worden.

Dank umfangreicher multidisziplinärer Forschungen und praktischer Versuche ist es gelungen, die biologischen und physikalisch-chemischen Abläufe beim Einsatz von Pflanzenkohle besser zu verstehen und Schritte zu ihrem Einsatz in der landwirtschaftlichen Praxis einzuleiten. Seit 2015 wurde bereits eine deutliche Zunahme der landwirtschaftlichen Verwendung von Pflanzenkohle verzeichnet. Ab 2020 wird eine weitere Beschleunigung sowohl des landwirtschaftlichen als auch des industriellen Einsatzes von Pflanzenkohle erwartet. Die landwirtschaftlichen Anwendungen reichen dabei von der Bodenverbesserung, dem Einsatz als Kompostierzusatz und als Trägerstoff für Düngemittel oder Gülle bis hin zur Stalleinstreu, zu Silagehilfsstoffen und zu Futtermittelzusätzen. Die industrielle Anwendung betrifft insbesondere die Sektoren der Bau- und Kunststoff- sowie der Papier- und Textilindustrie.

Die meisten traditionellen Methoden zur Herstellung von Holz- und Pflanzenkohle waren hinsichtlich ihrer Kohlenstoffeffizienz und vor allem hinsichtlich ihrer Umweltbilanz ungenügend und sind entsprechend ungeeignet, um die zu erwartenden Mengen an Pflanzenkohle für Industrie und Landwirtschaft zu produzieren. Erst durch moderne Pyrolyseanlagen und -methoden kann Pflanzenkohle aus einer großen Vielfalt von Biomassen energieeffizient und ohne Belastung für die Umwelt hergestellt werden. Da sowohl die Eigenschaften der Pflanzenkohle als auch die Umweltbilanz ihrer Herstellung stark abhängig von der technischen Steuerung der Pyrolyse und den verwendeten Biomassen sind, war es notwendig, ein sicheres Kontrollsystem für die Herstellung und Analyse von Pflanzenkohle einzuführen.

Mit den vorliegenden Richtlinien für die Erlangung des Europäischen Pflanzenkohle-Zertifikates legt Carbon Standard International eine wissenschaftlich fundierte, praxisnahe und gesetzeskonforme Kontrollgrundlage vor. Dank des Kontrollzertifikates sollen die nachhaltige Produktion von Pflanzenkohle sichergestellt werden und die Produzenten gegenüber Anwendern und Behörden die Möglichkeit erhalten, die Qualität der Pflanzenkohle nachweisbar zu garantieren.



Die Pflanzenkohle-Technologie entwickelt sich weiterhin sehr rasch. Weltweit werden in zahlreichen Forschungsprojekten die Eigenschaften von Pflanzenkohlen und deren Wechselwirkungen mit anderen Substanzen, Materialien und der Umwelt untersucht. Monatlich erscheinen neue Versuchsergebnisse und hunderte wissenschaftliche Studien zum Thema. Jedes Jahr streben neue Hersteller von Pyrolyseanlagen auf den Markt, und die Einsatzbereiche für Pflanzenkohle und von pflanzenkohle-basierten Produkte wachsen. Das vorliegende Pflanzenkohle-Zertifikat ist mit dieser wissenschaftlichen und technischen Dynamik eng verknüpft und wird dementsprechend jedes Jahr nach den neuesten Erkenntnissen und Entwicklungen überarbeitet. Grenzwerte und Analysemethoden werden jeweils an die neuesten Erkenntnisse angepasst oder wenn nötig neu eingeführt.

**Das Ziel der Richtlinien besteht in der Gewährleistung einer wissenschaftlich stichhaltigen, gesetzlich abgesicherten, wirtschaftlich verantwortbaren und praktisch umsetzbaren Kontrolle der Produktion und Qualität von Pflanzenkohle. Für Anwender von Pflanzenkohle und Produkten auf Basis von Pflanzenkohlen soll eine transparente und nachvollziehbare Kontrolle und Qualitätsgarantie ermöglicht werden.**

## 2. Definition von Pflanzenkohle

### Einführung der EBC Anwendungsklassen

**Pflanzenkohle ist ein poröses, kohlenstoffhaltiges Material, das durch Pyrolyse aus klar definierten, pflanzlichen Biomassen hergestellt und so angewendet wird, dass der enthaltene Kohlenstoff langfristig und klimarelevant als C-Senke gespeichert bleibt oder in industriellen Fertigungsprozessen fossilen Kohlenstoff ersetzt.**

Pflanzenkohlen werden durch Pyrolyse pflanzlicher Biomassen hergestellt. Als Pyrolyse gilt hierbei die thermochemische Konversion von Biomassen bei stark reduziertem Sauerstoffgehalt und bei Temperaturen zwischen 350°C und 1000 °C. Torrefizierung und Hydrothermale Karbonisierung sind verwandte Verkohlungsprozesse, deren Endprodukte nach der vorliegenden Definition nicht als Pflanzenkohle bezeichnet werden und nicht Teil der vorliegenden Richtlinien sind. Biomasse-Vergasung ist ein Spezialfall der Pyrolyse und kann, wenn sie für die Herstellung von Pflanzenkohle optimiert ist, ebenfalls nach dem EBC zertifiziert werden.

Pflanzenkohle wird sowohl durch ihre Qualitätsmerkmale als auch durch ihre Ausgangsprodukte, nachhaltige Herstellung und Anwendung definiert.

Pflanzenkohle ist ein äußerst vielseitiges Material mit einer wachsenden Anzahl von Anwendungen in der Landwirtschaft, der Umwelttechnik und der Grundstoffindustrie. Jede Anwendung, wie z.B. die Verwendung als Bodenverbesserungsmittel, Futtermittel oder als Zusatzstoff für Baumaterialien, Textilien und Kunststoffe, erfordert spezifische Pflanzenkohle-Qualitäten. Daher erfordert jede Anwendung geeignete Zertifizierungsparameter, die spezifiziert, kontrolliert und garantiert werden müssen.

### 3. Die EBC-Zertifizierungsclassen

Um mit der wachsenden Zahl der Anwendungen von Pflanzenkohle Schritt zu halten, hat die EBC eine Reihe von Zertifizierungsclassen eingeführt. Je nach Anforderungen und Sicherheitsvorschriften der verschiedenen Anwendungen gelten unterschiedliche Grenzwerte und andere Kontrollparameter. Mit der Veröffentlichung von EBC v10.0 wurde die Zertifizierungsclass EBC-Rohstoff als grundlegende und fundamentale Zertifizierungsclass eingeführt. Sie definiert, was gemäß EBC als Pflanzenkohle angesehen werden kann und was nicht und erfüllt alle Anforderungen der EU-REACH-Verordnung [1]. Alle gegenwärtigen und zukünftigen Zertifizierungsclassen erfüllen mindestens die Anforderungen von EBC-Rohstoff und erfüllen somit auch alle Anforderungen der EU-REACH-Verordnung. Alle EBC-Zertifizierungsclassen sind zur C-Sink-Zertifizierung berechtigt.

Die Definition einer Zertifizierungsclass (z.B. EBC-Urban oder EBC-Gebrauchsmaterialien) trifft eine Aussage über die Zulässigkeit von Pflanzenkohle für einen bestimmten Zweck in Bezug auf geltende Gesetze, Vorschriften und relevante Industrienormen. Die Zuordnung zu einer Zertifizierungsclass ist keine Aussage über die Vorzüglichkeit von Pflanzenkohle (d.h. gute, bessere oder beste Pflanzenkohle für einen bestimmten Zweck/eine bestimmte Verwendung), sondern unterscheidet zwischen Pflanzenkohle, die für eine bestimmte Art der Anwendung (z.B. in der Landwirtschaft oder im Bauwesen) zulässig oder unzulässig ist. Jede Anwendung und damit jede Zertifizierungsclass hat ihre eigenen Anforderungen. Jede Pflanzenkohle und jedes auf Pflanzenkohle basierende Produkt muss entsprechend der jeweiligen EBC-Zertifizierungsclass gekennzeichnet werden. Wenn eine Pflanzenkohle beispielsweise als Baumaterial verkauft wird, muss sie als EBC-Rohstoff gekennzeichnet sein. Eine mit EBC-Agro gekennzeichnete Pflanzenkohle kann nicht als Baumaterial gehandelt werden. Als EBC-Futter gekennzeichnete Pflanzenkohle kann nicht als Bodenverbesserungsmittel verkauft werden. Gleichwohl kann die Pflanzenkohle aus einer Produktionscharge die Anforderungen mehrerer Zertifizierungsclassen erfüllen. Verschiedene Verpackungseinheiten aus ein und derselben Produktionscharge können daher unter verschiedenen Labels verkauft werden (z.B. EBC-Futter, EBC-Agro und EBC-Gebrauchsmaterial). Eine Verpackungseinheit darf jedoch nicht mit mehr als einer Zertifizierungsclass gekennzeichnet werden.

Pflanzenkohle mit **EBC-Futter** Zertifizierung erfüllt alle Anforderungen der EU-Futtermittelverordnung [2]. Zusätzlich zur EBC-Feed-Zertifizierung muss ein Hersteller von Pflanzenkohle als Futtermittelhersteller gemäß den jeweiligen nationalen Anforderungen zugelassen sein. Zu diesem Zweck rät das EBC den Herstellern von Pflanzenkohle und Futtermitteln auf Pflanzenkohlebasis zu einer ergänzenden GMP+ Zertifizierung als Futtermittelhersteller. EBC und GMP+ arbeiten bei der Analyse und Risikobewertung von Pflanzenkohle zusammen, und beide Seiten empfehlen nachdrücklich die beidseitige Zertifizierung von Futtermitteln auf Pflanzenkohlebasis. EBC-Futtermittel-Pflanzenkohle darf nur dann als Bodenverbesserungsmittel verkauft werden, wenn die Zertifizierung bestätigt, dass die erforderlichen zusätzlichen Zertifizierungsparameter, wie sie für die

Zertifizierungsclassen EBC-Agro und EBC-AgroOrganic definiert sind, erfüllt werden, und die Pflanzenkohle entsprechend gekennzeichnet ist.

Mit **EBC-Agro** und **EBC-AgroOrganic** zertifizierte Pflanzenkohle erfüllt alle Anforderungen der neuen EU-Düngemittelverordnung [3]. Mehrere EU-Länder wie Österreich, Schweden und Ungarn haben die Verwendung von Pflanzenkohle gemäß den Anforderungen von EBC-Agro zugelassen. Auf der Grundlage dieser nationalen Zulassungen können diese Pflanzenkohlen exportiert und in allen anderen EU-Ländern verwendet werden. Mehrere EU- und EFTA-Länder haben ihre eigenen Beschränkungen für die landwirtschaftliche Verwendung von Pflanzenkohle. Die Schweiz zum Beispiel verlangt die Zertifizierung nach EBC-AgroOrganic, erlaubt aber nur holzige Biomasse als Ausgangsmaterial für die Pyrolyse. Deutschland verlangt derzeit einen Mindestkohlenstoffgehalt von 80% für Pflanzenkohle, die aus unbehandeltem Holz hergestellt werden muss. Schweden hat Grenzwerte festgelegt, die über die EU-Verordnung und EBC-Agro hinausgehen und die im Schweden-Anhang des EBC geregelt sind. Das EBC-AgroOrganic Zertifikat erfüllt alle Anforderungen der Verordnung der EU-Kommission über den ökologischen Landbau [4]. Die jeweiligen Spezifikationen und Grenzwerte werden kontinuierlich an die Weiterentwicklung der einschlägigen europäischen Gesetzgebung und den wissenschaftlichen Fortschritt angepasst.

**EBC-Urban** bietet einen strengen Standard für die Verwendung von Pflanzenkohle bei der Baumbepflanzung, der Parkpflege, der Verschönerung von Gehwegen, Zierpflanzen und der Regenwasserableitung und -filterung. Die Hauptrisiken bei all diesen Verwendungen ist die Verunreinigung des Grund- und Oberflächenwassers und die Arbeitssicherheit, denen die EBC-Urban-Zertifizierung wirksam vorbeugt. Da die städtische Verwendung von Pflanzenkohle nicht der landwirtschaftlichen Gesetzgebung unterliegt, wurden einige Parameter und ihre jeweiligen Grenzwerte so festgelegt, dass besser an die spezielle Matrix der Pflanzenkohle angepasst sind. Zum Beispiel ist der EBC-Urban-Grenzwert für PAK auf die acht krebserregenden PAK beschränkt, wobei der gleiche Grenzwert wie für EBC-Futter und EBC-Agro verwendet wird. PAK sind in städtischen Umgebungen allgegenwärtig (z.B. durch Reifenabrieb und Autoabgase), und auf städtische Böden aufgebrachte Pflanzenkohle wirkt als Adsorber dieser Umweltgifte, sofern niedrige PAK-Gehalte in der Pflanzenkohle gewährleistet sind (wie es bei Verwendung von Pflanzenkohle mit EBC-Urban Zertifikat der Fall ist).

**EBC-Urban** zertifizierte Pflanzenkohle darf nicht als Bodenverbesserungsmittel für die Nahrungs- oder Futtermittelproduktion verwendet werden. Wenn Pflanzenkohle in städtischen Gemeinschaftsgärten oder Hausgartenprojekten verwendet werden soll, wird die EBC-Agro oder EBC-AgroOrganic Qualität empfohlen. EBC-Urban kann auch für die Sanierung von kontaminierten Böden, Sedimenten oder Grundwasser, für die Produktion von Zierpflanzen und für Baumschulen verwendet werden. EBC-Agro und EBC-AgroOrganic erfüllen alle Anforderungen von EBC-Urban und können für alle städtischen Bodenwendungen verwendet werden.

Die Zertifizierungsclassen **EBC-Gebrauchsmaterial** und **EBC-Rohstoff** decken alle notwendigen Umweltaforderungen für Nicht-Bodenwendungen ab.

**EBC-Gebrauchsmaterial** ist für Pflanzenkohle bestimmt, die in Produkten verwendet wird, die in direkten Hautkontakt mit Verbrauchern oder mit Lebensmitteln kommen können. Beispiele wären Kaffeebecher zum Mitnehmen, Computergehäuse aus Kunststoff, Zahnbürsten, Teppiche, Textilien, Blumentöpfe, Wasserrohre usw. Dies gilt jedoch nicht für Medizin- und Gesundheitsprodukte oder Lebensmittel. Die Pflanzenkohle muss so in den Verbraucherprodukten enthalten sein, dass bei der Verwendung des Produkts kein Kohlestaub freigesetzt wird.

Sowohl EBC-Gebrauchsmaterial als auch EBC-Rohstoff dürfen nicht in der Landwirtschaft oder für andere Bodenanwendungen wie die Pflanzung von Stadtbäumen, die Sanierung verschmutzter Gebiete oder die Sanierung von Bergwerken verwendet werden. EBC-Rohstoffe dürfen nicht direkt an Privatkunden (B2C) verkauft werden, sondern werden ausschließlich an andere Unternehmen (B2B) gehandelt, bei denen eine angemessene Handhabung (d.h. Vermeidung von Staubeentwicklung, Atemschutz, Vermeidung von Hautkontakt) gewährleistet werden kann.

Die Zertifizierungsklasse EBC-Rohstoff definiert, was als *Pflanzenkohle* angesehen und als nachhaltiger Rohstoff verwendet werden kann. Andere feste Rückstände aus der Pyrolyse oder Vergasung von Biomasse, die die EBC-Rohstoff-Grenzwerte überschreiten, müssen als (potenziell) giftiger Abfall betrachtet und gemäß den lokalen, nationalen oder internationalen Gesetzen als Abfall entsorgt werden. Pyrolyseprodukte aus Rohstoffen, die nicht auf der EBC-Rohstoff-Positivliste aufgeführt sind (z.B. Industrieabfälle oder fossiler Kohlenstoff wie Braunkohle), sollten nicht als Pflanzenkohle betrachtet werden und dürfen nicht unter dem EBC-Siegel gehandelt werden.

Für alle Zertifizierungsklassen gelten dieselben Nachhaltigkeitskriterien in Bezug auf die Produktion von Pflanzenkohle (d.h. Emissionen, Lagerung von Rohstoffen, Definition von Chargen, Kontrolle der Pyrolyseparameter), Probenahme und Inspektion vor Ort.

Spezifische Industrieklassen, die Pflanzenkohlequalitäten für die Verwendung in Baumaterialien, Polymeren, Textilien und anderen Materialien definieren, werden ab 2022 in Abhängigkeit von der Nachfrage der jeweiligen Industrien entwickelt.

Wenn europäische Pflanzenkohleproduzenten an der Aufnahme neuer Zertifizierungsklassen in das EBC interessiert sind, sollten sie einen formellen Antrag an das EBC senden. Der wissenschaftliche Beirat des EBC wird den Antrag eingehend prüfen und entweder die Zertifizierungsklasse hinzufügen oder die Gründe für die Ablehnung veröffentlichen.

Zur Erlangung des EBC-Zertifikates müssen die in den folgenden Kapiteln dargelegten Kriterien bezüglich der eingesetzten Biomasse, der Produktionstechnik, den Eigenschaften der Pflanzenkohle, des Arbeitsschutzes sowie der Produktkennzeichnung erfüllt werden.

## 4. Eingesetzte Biomasse

- 4.1 Zur Herstellung von Pflanzenkohle dürfen ausschließlich Biomassen und keine fossilen Kohlenstoffe verwendet werden. Welche Biomassen je nach Anwendungsklasse zulässig sind, ergibt sich aus der EBC-Positivliste (Anhang 1).
- 4.2 Die saubere Trennung von nichtorganischen Fremdstoffen wie Metallen, Bauschutt, Elektronikschrott etc. muss gewährleistet sein.
- 4.3 Für die Herstellung von EBC-Feed und EBC-Agro Qualitäten dürfen die verwendeten Biomassen keine Farbreste, Lösungsmittel oder andere potentiell toxische Verunreinigungen aufweisen.
- 4.4 Für die Herstellung von EBC-Futter, EBC-Agro, EBC-AgroBio und EBC-Urban darf die unvermeidbare Verunreinigung der Biomasse durch Kunststoff- und Gummiabfälle 1% (m/m) nicht überschreiten. Für die Herstellung von Pflanzenkohle für Werkstoffe (EBC-Gebrauchsmaterial, EBC-Rohstoff) können Kunststoff- und Gummianteile von bis zu 10% akzeptiert werden, allerdings sind diese deklarationspflichtig und bedürfen der schriftlichen Genehmigung von Carbon Standards International. Im letzteren Fall kann Carbon Standards International zusätzliche Anforderungen an den Pyrolyseprozess festlegen sowie zusätzliche Analysen verlangen, um die Sicherheit des Produkts und seiner Anwendung zu gewährleisten, und den aus Kunststoffen gewonnenen Kohlenstoff vom C-Senken-Potenzial der Pflanzenkohle abzuziehen. Auf der Grundlage laufender Forschungen, die zeigen, dass Kunststoffe unter definierten Pyrolysebedingungen vollständig eliminiert werden, könnten 2022/23 höhere Grenzwerte für die Kunststoffkontamination des Einsatzmaterials eingeführt werden.
- 4.5 Beim Einsatz von landwirtschaftlichen Primärprodukten (z.B. der Anbau von Biomasse für die Herstellung von Pflanzenkohle und Energie) muss eine nachhaltige Produktion der nachwachsenden Rohstoffe und der Erhalt des Humusgehalts des Bodens gewährleistet sein.
- 4.6 Pflanzenkohle darf nur dann aus Forstholz hergestellt werden, wenn eine nachhaltige Bewirtschaftung des entsprechenden Waldes durch PEFC oder FSC Zertifikate oder durch vergleichbare regionale Standards oder Gesetze nachgewiesen werden kann.
- 4.7 Mineralische Zusätze wie Gesteinsmehle und Aschen dürfen zur Lenkung der Pflanzenkohlequalität eingesetzt werden, sind aber deklarationspflichtig und bedürfen der schriftlichen Genehmigung durch Carbon Standard International. Carbon Standard International kann zusätzliche Qualitätskontrollen hinsichtlich

organischer und anorganischer Schadstoffe verlangen. Bei EBC-Futter sind bisher keine mineralischen Zusätze zugelassen.

4.8 Die Eingangsbelege für die verarbeiteten Biomassen und Zuschlagsstoffe müssen vollständig vorliegen und für mindestens fünf Jahre archiviert werden.

Bei der Pyrolyse von nicht-pflanzlichen Biomassen wie Klärschlamm, Viehdung, Gülle mit Biogasgärresten oder Knochen und Schlachthofabfällen können ebenfalls wertvolle Rohstoffe entstehen, die im Interesse der Bioökonomie und des Klimaschutzes genutzt werden könnten. Es ist geplant, diese Rohstoffe in die EBC-Rohstoffliste aufzunehmen, nachdem eine belastbare wissenschaftliche Publikation über die Produktsicherheit und die Bedingungen für die Verwendung veröffentlicht wurde.

Wenn Hersteller von Pflanzenkohle daran interessiert sind, neue Biomassen oder mineralische Zusatzstoffe in die EBC-Rohstoffliste aufzunehmen, sollten Sie einen formellen Antrag an Carbon Standards International senden. Das wissenschaftliche Komitee der EBC wird den Antrag eingehend prüfen und entweder den Rohstoff hinzufügen oder die Gründe für die Ablehnung veröffentlichen. Die EBC ist bereit, nationale Anhänge hinzuzufügen, um die allgemeine EBC-Zertifizierung mit den nationalen Gesetzen über zulässige Rohstoffe in Einklang zu bringen.

## 5. Pflanzenkohle-Charge und deren Anmeldung

Als Definition einer einheitlichen Pflanzenkohle-Charge gilt:

- 5.1 Jeder Produktionscharge muss auf der EBC-Webseite angemeldet werden. Hierbei wird von der EBC eine eindeutige ID-Nummer mit entsprechendem QR-Code für die Produktionscharge zugeteilt. Die ID-Nummer und der QR-Code gewährleisten die Rückverfolgbarkeit des Biomasse-Rohstoffs, der Produktionsbedingungen und der Qualität der Pflanzenkohle.
- 5.2 Eine Produktionscharge dauert inklusive jedweder Produktionsunterbrechung maximal 365 Tage.
- 5.3 Die Pyrolysetemperatur in °C darf sich während der Produktion um nicht mehr als 20% ändern. Bei einer deklarierten Pyrolysetemperatur von bspw. 600 °C sind damit kurzfristige Schwankungen zwischen 480 °C und 720 °C gestattet. Dokumentierte Produktionsunterbrechungen, geplant wie ungeplant, sind gestattet, sofern nach Wiederaufnahme der Produktion der festgelegte Temperaturbereich eingehalten wird. Je nach Produktionsprozess, muss Pflanzenkohle aus der Anfahr- und Abschaltprozess der Anlage sorgfältig abgetrennt und dokumentiert werden und darf nicht als EBC-Futter, EBC-AgroBio oder EBC-Agro vermarktet werden. Der genaue Umgang mit der Pflanzenkohle aus dem Anfahr- und Abschaltprozess wird im Betriebshandbuch geregelt.
- 5.4 Die Mischung verschiedener, in der EBC-Positivliste geführter Biomassearten, die für die Produktion einer Pflanzenkohle-Charge verwendet werden, darf sich nicht um mehr als um 20% verändern. Wird beispielsweise ein Gemisch aus 50% Getreidespelzen und 50% Landschaftspflegeholz pyrolysiert, dürfen die Anteile im Bereich 40% bis 60% ( $\pm(50\% \times 20\%) = \pm 10\%$ ) variieren.
- 5.5 Wenn ein Hersteller von Pflanzenkohle zum ersten Mal eine Produktionscharge registriert, muss innerhalb der ersten zwei Monate nach der Registrierung eine repräsentative Probenahme durch einen akkreditierten Probenehmer durchgeführt werden.
- 5.6 Nachdem eine Produktionscharge abgelaufen ist, muss eine nachfolgende, neue Produktionscharge auf der EBC-Website registriert werden.
- 5.7 Wenn die neue Produktionscharge mit denselben Parametern wie die vorhergehende Charge hergestellt wird, ist die Analyse der vorhergehenden Charge gültig, bis eine Probe der neuen Charge entnommen und analysiert wurde.



- 5.8 Die Probenahme einer neuen Charge, die auf eine mit denselben Parametern hergestellte Produktionscharge folgt, hat innerhalb eines Jahres nach der letzten Probenahme und Analyse zu erfolgen. Die Probenahme sollte während des Inspektionsbesuchs abgeschlossen werden.
- 5.9 Es muss ein vollständiges Produktionsprotokoll (vorliegen, in dem neben den Temperaturen und der Biomasse-Zusammensetzungen auch die genaue Beschreibung und Zeitpunkte eventueller Komplikationen bei der Herstellung, sowie jedweder Anlagenstillstand dokumentiert sind. Außerdem muss die tägliche Entnahme der Rückstellprobe aufgezeichnet werden (siehe Kapitel 6.3 Rückstellprobe).
- 5.10 Die Produktionsmengen jeder Charge müssen täglich dokumentiert werden.
- 5.11 Am letzten Produktionstag einer Charge müssen Datum und Uhrzeit des Endes einer Pflanzenkohle-Charge auf der EBC-Webseite gemeldet werden. Dabei muss auch die Gesamtproduktionsmenge der damit abgeschlossenen Pflanzenkohle-Charge gemeldet werden.
- 5.12 Produktionschargen können nicht rückwirkend angemeldet werden. Der Beginn einer Produktionscharge ist frühestens der Tag der Anmeldung auf der EBC-Webseite.

Sobald entweder Punkt 4.4 oder Punkt 4.5 nicht mehr erfüllt werden, gilt eine Produktionscharge als abgeschlossen. Es muss eine neue Produktionscharge mit den geänderten Parametern auf der EBC-Webseite angemeldet und ein Termin mit dem akkreditierten Probenehmer vereinbart werden. Der jährliche Kontrollbesuch findet unabhängig von der Anzahl der produzierten Chargen einmal pro Kalenderjahr statt.

## 6. Probenahme

### 6.1 Repräsentative Analyseprobe

Seit 1. Januar 2021 müssen die Pflanzkohle-Proben, die zur EBC-Analytik an das akkreditierte Labor eingesendet werden, zwingend von einem akkreditierten Probenehmer durchgeführt werden. Der Probenahmeplan wird während des Erstaudits erarbeitet und muss von Carbon Standard International genehmigt werden, er wird im online Betriebshandbuch dokumentiert. Der akkreditierte Probenehmer hat dabei dem betriebsspezifischen Probenahmeplan zu folgen.

Die akkreditierte Kontrollstelle ist jederzeit berechtigt, selbst und unangekündigt Pflanzkohle- und Biomasseproben zu entnehmen und diese an ein akkreditiertes Labor oder an Carbon Standard International zu senden.

### 6.2 Einsendung der repräsentativen Probe

Die repräsentativen Analyseproben müssen vom akkreditierten Probenehmer versiegelt und vor dem Versand auf der EBC-Webseite angemeldet werden. Der Produzent sendet die versiegelte Probe an das von ihm ausgewählte EBC-akkreditierte Labor.

- 5.2.1. Die Anmeldung zur Einsendung der Analyseprobe erfolgt bei der Anmeldung einer neuen Produktionscharge auf der EBC-Webseite.
- 5.2.2. Als EBC-Analyseproben gelten nur diejenigen Proben, die über die EBC-Webseite angemeldet und denen so eine eindeutige ID-Nummer zugeteilt wurde.
- 5.2.3. Das akkreditierte Labor sendet die Analyseergebnisse an den Betrieb und in Kopie an die akkreditierte Kontrollstelle, Carbon Standards International und an das Ithaka Institut.
- 5.2.4. Das Ithaka Institut hat das Recht, die Analyseergebnisse anonymisiert für statistische Auswertungen zu verwenden.

### 5.3 Rückstellprobe

Zusätzlich zur EBC-Analyse-Probe sind die Hersteller verpflichtet, selbst Rückstellproben zu nehmen und diese für mindestens zwei Jahre aufzubewahren. Die genaue Vorschrift wird

beim Erstaudit festgelegt. Sollte beim Erstaudit kein abweichendes Protokoll festgelegt werden, gilt:

Täglich ist eine frische Probe von einem Liter entweder aus dem Querstrom oder von der gesammelten Tagesproduktion zu entnehmen. Die Querstromprobe kann sowohl manuell als auch automatisiert aus der Tagesproduktion entnommen werden [5].

Der tägliche Entnahmezeitpunkt ist im Produktionsprotokoll einzutragen. Die Tagesproben sind für jeweils einen Monat in einem Probebehälter als Mischprobe zu sammeln. Nach einem Monat ist die Mischprobe zu versiegeln. Die nächsten 30 Querstromproben werden in einem neuen Probebehälter gesammelt, bis auch dieser versiegelt und gelagert wird.

**Die monatliche Rückstellproben von mindestens 30 Litern müssen mindestens zwei Jahre trocken und geschützt aufbewahrt werden.** Die Rückstellproben dienen insbesondere dem Schutz des Produzenten, um bei etwaigen Beanstandungen durch Behörden oder Kunden jeweils dezidiert nachweisen zu können, dass die entsprechende Pflanzenkohle nach der Produktion frei von Schadstoffen war und der durch das EBC-Zertifikat garantierten Qualität entsprach.

Beim Erstaudit können betriebsspezifische Vorschriften zur Erstellung und Lagerung der Rückstellproben festgelegt werden.

## 7. Eigenschaften der Pflanzenkohle

Ziel des EBC-Zertifikats ist es, die Einhaltung aller umweltrelevanten Grenzwerte zu garantieren sowie diejenigen Produkteigenschaften zu deklarieren, die für die jeweilige Anwendungsklasse relevant sind und mit vertretbarem finanziellen Aufwand analysiert werden können.

Es gäbe darüber hinaus noch zahlreiche weitere Analysemöglichkeiten, um Pflanzenkohle noch umfassender zu charakterisieren und klassifizieren. Allerdings würde dies den Kostenrahmen des EBC sprengen. Wir wollen nicht alles Mögliche, sondern nur alles Nötige analysieren, regeln und gewährleisten.

Die genannten Grenzwerte sind nur in Verbindung mit den zulässigen Prüfverfahren und zulässigen analytischen Methoden gültig. Diese sind für die einzelnen Parameter in den Anhängen 1-3 detailliert.

Zusätzliche oder verschärfte Grenzwerte, die nur für bestimmte Länder gelten, sind im jeweiligen Länderanhang geregelt (siehe Anhang A5ff).

### 7.1 Der Gehalt an organischem Kohlenstoff ( $C_{org}$ ) der Pflanzenkohle muss deklariert werden.

Der Gehalt an organischem Kohlenstoff von Pflanzenkohlen schwankt je nach verwendeter Biomasse und Prozesstemperatur zwischen etwa 35 und 95% der Trockenmasse. So liegt z.B. der Kohlenstoffgehalt von pyrolysiertem Stroh meist zwischen 40 und 50% sowie der von Holz und Nussschalen zwischen 70 und 90%.

In früheren Versionen des EBC-Zertifikats galt für Pflanzenkohlen ein Grenzwert für den Gehalt an organischem Kohlenstoff von 50%. Alle unter diesem Grenzwert liegenden Pyrolyseprodukte galten unter der alten Definition als Pyrolysate (engl. PCM). Zahlreiche in den letzten Jahren veröffentlichte Fachartikel zeigen allerdings, dass der Kohlenstoffgehalt kein hinreichendes Kriterium für eine solche Unterscheidung darstellt. Gerade Pflanzenkohlen aus Ernteresten wie Stroh und Getreidehülsen zeigten sich für verschiedene landwirtschaftliche und industrielle Anwendungen als vorzüglich geeignet, obwohl der Kohlenstoffgehalt meist unter 50% liegt. Da die Nutzung von Ernteresten und sonstigen sekundären, pflanzlichen Biomassen sowohl für den Klimaschutz als auch für die Schließung der Nährstoffkreisläufe erstrebenswert ist, ist der frühere Grenzwert von 50% nicht mehr zeitgemäß.

### 7.2 Das molare H/Corg-Verhältnis muss kleiner als 0,7 sein.

Aus dem molaren H/Corg-Verhältnis lässt sich die Intensität der Pyrolyse und somit auch die Stabilität der Pflanzenkohle ableiten. Das Verhältnis gehört zu den wichtigsten Charakterisierungsmerkmalen von Pflanzenkohle und ist unablässig für die Bestimmung des C-Senken Potentials. Die Werte schwanken je nach Biomasse und Verfahren. Höhere Werte als 0,7 lassen auf minderwertige Kohlen und mangelhafte Pyrolyse-Verfahren schließen [6].

### 7.3. Das molare O/Corg-Verhältnis muss kleiner als 0,4 sein.

Ergänzend zum molaren H/Corg-Verhältnis ist auch das molare O/Corg-Verhältnis für die Charakterisierung von Pflanzenkohle und ihre Unterscheidung zu anderen kohleartigen Produkten relevant [6]. Da die direkte Messung des O-Gehaltes teuer und derzeit nicht standardisiert ist, wird die Berechnung des O-Gehaltes aus dem C, H, N, S und Asche-Gehalt akzeptiert.

Durch Nachbehandlung der Pflanzenkohle sowie durch Ko-Pyrolyse mit oxidativen oder katalytisch wirkenden Zusatzstoffen kann das O/Corg-Verhältnis teils auch über 0,4 liegen. In diesem Fall würde die EBC eine Plausibilitätsprüfung durchführen und eine entsprechende Ausnahmegewilligung erteilen, sofern Produktqualität und Umweltschutz gewährleistet sind.

### 7.4 Flüchtige Organische Verbindungen (VOC) werden durch TGA bestimmt.

Während des Pyrolyseprozesses werden polyaromatische Kohlenstoffverbindungen, Karbonate und eine Vielzahl flüchtiger organischer Verbindungen produziert. Letztere sind hauptsächlich im Pyrolysegas enthalten, welches teilweise an den Oberflächen und in den Poren der Pflanzenkohle kondensiert. Diese aus dem Pyrolysegas kondensierten VOC sind ein essentieller Bestandteil von Pflanzenkohle und für verschiedene Funktionen der Pflanzenkohle von Bedeutung [7,8].

Eine quantitative Bestimmung der VOC ist allerdings nicht mit vertretbarem Aufwand durchzuführen. Es ist jedoch bekannt, in welchem Temperaturbereich mit welcher Art von VOC zu rechnen ist. Zur unabhängigen Abschätzung der realen Pyrolysetemperatur, die aus verschiedenen Gründen von der am Reaktor gemessenen Temperatur abweichen kann, wird eine Thermogravimetrische Analyse (TGA) verwendet, bei der durch schrittweise Temperaturerhöhung unter Luftabschluss der Gewichtsverlust durch das Austreiben flüchtiger Verbindungen der Pflanzenkohle bestimmt wird. Anhand des TGA Diagramms kann sowohl der absolute Gehalt an VOC sowie die Temperatur bestimmt werden, derer die Pflanzenkohle während der Pyrolyse maximal ausgesetzt war.

Der VOC Gehalt und deren Temperatur abhängige Entgasung sind somit vor allem ein wichtiges Kriterium für die Beurteilung des Pyrolyseprozesses. Aus diesem Grund wird es als

ausreichend erachtet, wenn die TGA-Analyse nur im ersten Kontrolljahr einer Produktionsstätte durchgeführt wird.

### **7.5 Die Nährstoffgehalte der Pflanzenkohle müssen zumindest für die Elemente Stickstoff, Phosphor, Kalium, Magnesium, Eisen und Kalzium deklariert werden.**

Die Schwankungen der Nährstoffgehalte verschiedener Pflanzenkohlen können sehr hoch sein. Die Nährstoffe können bis zu einem Drittel des Gesamtgewichts ausmachen. Es ist zu beachten, dass diese Nährstoffe aufgrund chemischer oder kovalenter Bindungen (v.a. bei Stickstoff) und/oder der hohen Adsorptionskapazität der Pflanzenkohle nur bedingt pflanzenverfügbar sind und möglicherweise nur über Jahrzehnte wieder in den biologischen Kreislauf eingebunden werden. So liegt die Nährstoffverfügbarkeit von Pflanzenkohle-Phosphor im ersten Jahr bei rund 15% und die von Stickstoff bei nur 1%, während Kalium bis zu 50% pflanzenverfügbar ist [9].

Für den Einsatz in der Landwirtschaft und Tierhaltung ist die Angabe dieser Nährstoffgehalte gesetzlich vorgeschrieben. Für Materialnutzungen sind die Nährstoffgehalte in der Regel weniger relevant, können aber je nach Anwendung gerade bei höheren Gehalten an Kalzium, Kalium und Magnesium die Materialeigenschaften beeinflussen, weshalb die Deklaration der Nährstoffgehalte auch für EBC-Gebrausmaterial und EBC-Rohstoff verpflichtend ist.

### **7.6 Die Grenzwerte für Schwermetalle dürfen nicht überschritten werden.**

Die folgenden Höchstwerte für Schwermetallgehalte basieren für EBC-Agro auf der EU-Düngemittelverordnung EU 2019/1009 [10], der Bundesbodenschutzverordnung [11] und für EBC-AgroBio auf der EU-Verordnung 2019/2164 über den ökologischen Landbau und der Schweizerischen Verordnung zur Risikoreduktion bei chemischen Produkten (ChemRRV). Nach dem Vorsorgeprinzip müssen EBC-Urban und EBC-Gebrauchsmaterial die gleichen Schwermetallgrenzwerte einhalten wie EBC-Agro. Da die unter EBC-Rohstoff zertifizierte Pflanzenkohle in Materialien eingebaut werden, aus denen die Pflanzenkohle nicht auslaugen kann, gelten keine Grenzwerte für Schwermetalle.

Für EBC-Futter gelten zusätzliche Parameter und Methoden, die in Kapitel 10 beschrieben werden.

Tab. 2: Grenzwerte für Schwermetalle nach EBC-Anwendungsklassen, bezogen jeweils auf die Trockensubstanz (TS) der Pflanzenkohle.

|                      | EBC-Futter                                | EBC-AgroBio  | EBC-Agro / EBC-Urban / EBC-Gebrauchsmaterial | EBC-Rohstoff                              |
|----------------------|---|--------------|--|---|
| <b>Schwermetalle</b> |   |              |  | kein Grenzwert, nur deklarationspflichtig |
| Pb                   | 10 g t-1 (88%TS)                          | 45 g t-1 TS  | 120 g t-1 TS                                 |   |
| Cd                   | 0.8 g t-1 (88% TS)                        | 0.7 g t-1 TS | 1,5 g t-1 TS                                 |   |
| Cu                   | 70 g t-1 TS                               | 70 g t-1 TS  | 100 g t-1 TS                                 |   |
| Ni                   | 25 g t-1 TS                               | 25 g t-1 TS  | 50 g t-1 TS                                  |   |
| Hg                   | 0.1 g t-1 (88% TS)                        | 0.4 g t-1 TS | 1 g t-1 TS                                   |   |
| Zn                   | 200 g t-1 TS                              | 200 g t-1 TS | 400 g t-1 TS                                 |   |
| Cr                   | 70 g t-1 TS                               | 70 g t-1 TS  | 90 g t-1 TS                                  |   |
| As                   | 2 g t-1 (88% TS)                          | 13 g t-1 TS  | 13 g t-1 TS                                  |   |
| Ag                   | kein Grenzwert, nur deklarationspflichtig |              |  |   |

Schwermetalle sind essentieller Bestandteil aller Ökosysteme. Auch in natürlichen, von menschlichen Aktivitäten kaum beeinflussten Böden nimmt jedwede Pflanzen über 50 geogene Elemente des Periodensystems auf und darunter befinden sich alle wesentlichen Schwermetalle. Kritisch sind Schwermetalle nur dann, wenn deren Konzentration zu hoch ist, weshalb je nach Anwendungsart die in Tabelle 2 verzeichneten Grenzwerte festgelegt wurden.

Ausser einigen wenigen Schwermetallen, die bei den vorherrschenden Pyrolysetemperaturen flüchtig oder halb-flüchtig sind (z.B. Quecksilber), bleibt die gesamte Menge an Schwermetallen, die ursprünglich in der Biomasse enthalten waren, in der Pflanzenkohle erhalten. Da sich während der Pyrolyse aber das Gewicht der ursprünglichen Biomasse durch den Verlust vor allem an Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff um über 50% reduziert, führt der gleichzeitige Erhalt der Schwermetalle zu deren Aufkonzentrierung, so dass der prozentuale Gehalt in der Pflanzenkohle höher als im Ausgangsmaterial ist. Sofern die Biomasse nicht auf kontaminierten Böden aufwuchs oder durch externe Behandlung (z.B. Kupferspritzung im Weinbau) oder Verunreinigung (z.B. bleihaltige Farben) erhöhte Schwermetallgehalte aufweist, ist die Aufkonzentrierung durch die Pyrolyse jedoch als unkritisch zu betrachten. Schwermetallgehalte jenseits der Grenzwerte weisen also vor allem auf die Kontaminierung der verwendeten Biomassen hin. Damit ist die Quantifizierung der Schwermetallgehalte eine zusätzliche Kontrolle der Biomassequalität.

Bei industriellen Anwendungen, einschließlich der Verwendung von Pflanzenkohle in Asphalt, Beton und Verbundwerkstoffen, ist das Risiko, dass Schwermetalle in die Umwelt ausgewaschen werden oder die Nutzer dieser industriellen Materialien schädigen, im Allgemeinen recht gering. Aus diesem Grund verlangt EBC-Rohstoff nur die Deklaration von Schwermetallgehalten, legt aber keine Grenzwerte fest. Wir rechnen damit, in Zukunft weitere anwendungsspezifische EBC-Grenzwerte festzulegen. So werden zum Beispiel bei der Verwendung der Pflanzenkohle in Textilien andere Grenzwerte als bei der Verwendung in Asphalt anzusetzen sein, was jedoch zum jetzigen Zeitpunkt der industriellen Entwicklung noch nicht sinnvoll durch das EBC abgedeckt werden kann. Allerdings obliegt es bereits heute der Pflicht der industriellen Anwender, die jeweiligen Grenzwerte ihrer Branche

einzuhalten. Zudem werden alle industriellen Anwender aufgefordert, eine sorgfältige Betrachtung über das Ende des Lebenszyklus ihrer Industriematerialien vorzunehmen, um zu verhindern, dass Schadstoffe in die Umwelt gelangen.

### **7.7 pH-Wert, Salzgehalt, Schüttdichte und Wassergehalt müssen deklariert werden.**

Der pH-Wert der Pflanzenkohle ist ein wichtiges Kriterium für den gezielten Einsatz sowohl in Substraten als auch zur Nährstofffixierung bei der Tierhaltung und ebenso in industriellen Produkten. Der Salzgehalt, gemessen über die elektrische Leitfähigkeit des Waschwassers von Pflanzenkohle, kann auf eine Verunreinigung des Ausgangsmaterials hinweisen und sollte daher gemessen werden. Schüttdichte (bezogen auf Trockensubstanz) und Wassergehalt sind notwendige Angaben für den Handel mit Pflanzenkohle sowie für die Herstellung gleichbleibender Substratmischungen.

Pflanzenkohle der Klassen EBC-Futter, EBC-Agro, EBC-AgroBio und EBC-Urban muss auf einen Wassergehalt eingestellt werden, der Staubbildung und damit auch Selbstentzündung verhindert (siehe auch Kapitel 9.3). Eine geeignete Lagerung muss verhindern, dass die Pflanzenkohle austrocknet. EBC empfiehlt zu diesem Zweck einen Wassergehalt von 30%. Für EBC-Gebrauchsmaterial und EBC-Rohstoff, die nur im B2B-Bereich gehandelt werden, gibt es keine Vorgaben zum Wassergehalt. Wenn die Pflanzenkohle jedoch mit einem Wassergehalt von weniger als 30% oder einem Wassergehalt, der die Staubbildung nicht wirksam verhindern kann, verkauft wird, müssen Hersteller und Händler die damit verbundenen Gefahren gemäß den einschlägigen Normen und lokalen, nationalen und internationalen Anforderungen angeben. Dazu gehören unter anderem Selbstentzündung, Staubexplosion und Gesundheitsgefahren durch das Einatmen von (Fein-)Staub. Geeignete Sicherheitsvorkehrungen müssen angegeben werden.

### **7.8 Messung des Wasserhaltevermögens (WHC).**

Das Wasserhaltevermögen (WHC) liefert einen Richtwert für die Mischung mit Flüssigkeiten und die Wirksamkeit für die Erhöhung des Wasserspeichervermögens von Böden oder für die Feuchtigkeitsaufnahme und -pufferung von Pflanzenkohle-basierten Baumaterialien.

### **7.9 Elektrische Leitfähigkeit des Pflanzenkohle-Feststoffes**

Die elektrische Leitfähigkeit von Pflanzenkohle ist ein äußerst wichtiger indirekter Parameter zum Vergleich von Chargen und der Homogenität der Pflanzenkohle innerhalb einer bestimmten Charge. Darüber hinaus wurde gezeigt, dass bestimmte Wirkungen von Pflanzenkohle im Boden, im Verdauungssystem, in anaeroben Fermentern, bei der Kompostierung und in bestimmten Verbund- und Baumaterialien mit der elektrischen



Leitfähigkeit der festen Pflanzenkohle zusammenhängen können. Sie sollte nicht mit der elektrischen Leitfähigkeit des Waschwasser von Pflanzenkohle verwechselt werden, die zur Abschätzung des Salzgehalts verwendet wird.

### **7.10 Spezifische Oberfläche und Porengrößenverteilung werden als Zusatzparameter empfohlen**

Die spezifische Oberfläche nach BET ist ein wichtiges Charakterisierungs- und Vergleichskriterium für die physikalische Struktur von Pflanzenkohle. Allerdings ist hierbei zu beachten, dass jedes Messverfahren nur einen spezifischen Teil der Oberfläche misst. Weiterhin ist es auch noch nicht möglich, zu definieren, welcher Teil der gemessenen Oberfläche z.B. für die Benetzung mit Wasser oder zur Ansiedlung von Mikroorganismen zur Verfügung steht. Damit ist die BET-Oberfläche als relativer Wert zu betrachten, welcher eine Vergleichbarkeit zwischen verschiedenen Pflanzenkohlen ermöglicht. Für eine genauere Evaluierung der Poren- und damit der Materialeigenschaften von Pflanzenkohlen bräuchte es insbesondere Daten zur Porengrößenverteilung. Auch aufgrund der hohen Kosten und begrenzten Relevanz für die Beurteilung der Umweltauswirkungen wird die Messung der spezifischen Oberfläche und der Porengrößenverteilung als zusätzliche Parameter empfohlen, ist aber nicht zwingend erforderlich.

### **7.11 Die Grenzwerte für PCB, PCDD/F müssen eingehalten werden.**

In modernen Pyrolyseanlagen entstehen bei der Pyrolyse von Biomassen gemäß Positivliste nur sehr geringe Mengen an PCB, polychlorierten Dibenzo-p-Dioxinen und -Furanen [12]. Aus diesem Grund wird außer für EBC-Futter eine einmalige Kontrolle pro Anlage als ausreichend erachtet. Diese Schadstoffgehalte sind hauptsächlich vom Chlorgehalt der pyrolysierten Biomasse abhängig. Alle auf der Positivliste autorisierten Biomassen haben einen geringen Chlorgehalt und lassen bei der Pyrolyse nur äußerst geringe Gehalte dieser organischen Schadstoffe erwarten, die um mehrere Potenzen unterhalb des Grenzwertes liegen. Sollte die Kontrollstelle des EBC das Risiko einer Chlorbelastung der Ausgangsbiomassen für relevant halten, können zusätzliche PCB und PCDD/F-Analysen verlangt werden. Letzteres gilt insbesondere für EBC-Material, wo es zu Verunreinigungen mit chlorhaltigen Kunststoffresten kommen kann. Die Grenzwerte orientieren sich an den in Deutschland und in der Schweiz geltenden Bodenschutzverordnungen [11,13].

Die Schwellenwerte für PCB liegen bei 0,2 mg kg<sup>-1</sup> (DM) und für PCDD/F jeweils bei 20 ng kg<sup>-1</sup> (I-TEQ OMS).

7.12 Grenzwerte für PAK-Gehalte dürfen nicht überschritten werden.

| EBC-Zertifizierungsklasse     |   | EBC-Futter  | EBC-AgroBio              | EBC-Agro                     | EBC-Urban   | EBC-Gebrauchsmaterial | EBC-Rohstoff           |
|-------------------------------|---|---|--------------------------|------------------------------|-------------|-----------------------|------------------------|
| <b>Organische Schadstoffe</b> | 16 EPA PAK                                      | Deklaration   | 4±2 g t <sup>-1</sup> TS | 6.0+2.2 g t <sup>-1</sup> TS | Deklaration | Deklaration           | nicht erforderlich     |
|                               | 8 EFSA PAK                                      | 1.0 g t <sup>-1</sup> TS                                  |                          |                              |             |                       | 4 g t <sup>-1</sup> TS |
|                               | benzo[e]pyrene<br>benzo[ <i>k</i> ]fluoranthene | < 1.0 g t <sup>-1</sup> TS für jede der beiden Substanzen |                          |                              |             |                       |                        |

Tab. 3 Grenzwerte für PAK-Gehalte

Die Pyrolyse von organischen Materialien führt zur Bildung von polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen (PAK) [14]. Der PAK-Gehalt von Pflanzenkohle hängt in erster Linie von den Pyrolysebedingungen wie der Temperatur und der Trennung von Pflanzenkohle und Pyrolysegasen im Reaktor und beim Austrag ab [15,16]. Geeignete Produktionstechnologien sowohl mit offenen Anlagen (z.B. Kon-Tiki) als auch mit modernen Pyrolysereaktoren können eine unerwünschte PAK-Kontamination der Pflanzenkohle vermeiden, sofern der Prozess korrekt gesteuert wird. Die Art des für die Pflanzenkohleherstellung verwendeten Biomasse-Rohstoffs hat einen vernachlässigbaren Einfluss auf den PAK-Gehalt [17].

Bei der Herstellung von Pflanzenkohle werden PAK mit den Pyrolysegasen freigesetzt und bei deren Verbrennung zerstört. Je nach den Prozessbedingungen kann jedoch ein kleinerer oder größerer Teil der freigesetzten PAK von der gleichzeitig produzierten Pflanzenkohle adsorbiert werden. Wenn die Pflanzenkohle in Gegenwart von PAK-haltigem Pyrolysegas abkühlt, kondensieren erhebliche Mengen an PAK an den inneren und äußeren Oberflächen der Pflanzenkohle. Daher müssen Pflanzenkohle und Pyrolysegas bei Temperaturen getrennt werden, die keine Kondensation und Sorption von PAK auf der Pflanzenkohle zulassen. Eine kontrollierte Behandlung mit Wasserdampf kann dazu beitragen, die Ansammlung von PAK zu vermeiden.

Im Prinzip kann Pflanzenkohle mit einem sehr niedrigen PAK-Gehalt schon mit einfachsten Mitteln hergestellt werden, wie der Kon-Tiki [18] zeigt. Einige industrielle Pyrolyse- und Vergasungstechnologien, die in den letzten Jahrzehnten entwickelt wurden, führten jedoch zu Pflanzenkohle mit erhöhten PAK-Gehalten [19], was ein Hinweis auf unbefriedigende oder ungeeignete Produktionsbedingungen ist. Die technische Machbarkeit der Herstellung von Pflanzenkohle mit sehr niedrigen PAK-Gehalten wird von allen EBC-zertifizierten Pflanzenkohleunternehmen und ihren Technologielieferanten seit 2012 unter Beweis gestellt.

Einzelne PAH unterscheiden sich stark in ihrer Toxizität [20]. Die Art und der Grad der Toxizität (z.B. Genotoxizität, Karzinogenität, Ökotoxizität) hängen von der Molekularstruktur,

der Konzentration, der Bioverfügbarkeit, dem Expositionsweg und dem zeitlichen Verlauf der Exposition ab. Die Bioverfügbarkeit für Mensch, Tier und Ökosystem eines PAH-Moleküls wird durch die Matrix bestimmt, an die das Toxin gebunden ist.

Wie Hilber et al. [21,22] gezeigt haben, wirkt Pflanzenkohle, die dem Boden zugesetzt wird, eher als Senke denn als Quelle von PAK. Da PAKs in landwirtschaftlichen und städtischen Umgebungen allgegenwärtig sind, adsorbieren Pflanzenkohlen mit niedrigem PAK-Gehalt mehr PAK aus dem Boden als sie in den Boden abgeben. Die hohe Adsorptionskapazität unterscheidet Pflanzenkohlen von anderen Bodenhilfsstoffen wie Kompost, Gärresten, Mist und Düngern. Die Verwendung identischer PAK-Grenzwerte für Materialien mit geringer und hoher PAK-Adsorptionskapazität könnte daher in Frage gestellt werden.

Pflanzenkohle ist nicht nur ein starker Adsorber für PAK [23], sondern auch die Bioverfügbarkeit der an Pflanzenkohle gebundenen PAKs ist äußerst gering [21]. Im Vergleich zu Kompost, Gärresten, Düngemitteln, atmosphärischen Ablagerungen oder Heu, die alle wichtige Eintrittspunkte für PAK in landwirtschaftliche Systeme sind [24,25], ist die Bioverfügbarkeit von PAK aus Pflanzenkohle am geringsten. Die Risiken von bioverfügbaren PAKs für Pflanzen, Bodenbiota, Tiere und Menschen sind recht gut bekannt und untersucht [20,26–28]; unseres Wissens nach wurde jedoch bisher nur eine erste Untersuchung über die Risiken durch an Pflanzenkohle-PAK veröffentlicht [29]. In Ermangelung einer angemessenen Risikobewertung hat das Vorsorgeprinzip die Regulierungsbehörden dazu veranlasst, für Pflanzenkohle dieselben Grenzwerte für den PAK-Gehalt anzuwenden wie für Kompost oder Gärreste. Ein weiterer Grund für die Anwendung der gleichen PAK-Grenzwerte für alle Bodenverbesserungsmittel ist der Grundsatz, dass die Gesamtkonzentration von PAK im Boden nicht im Laufe der Zeit ansteigen darf und die Gesamtkonzentration unter den gesetzlich festgelegten Grenzwerten bleiben muss.

Hilber et al. 2019 [30] zeigten, dass die Verwendung niedriger PAK-Grenzwerte angemessen und vernünftig ist. Als Pflanzenkohlen mit höheren Gehalten an PAK (bis zu 60 mg  $\Sigma$ 16 EPA-PAH pro kg Pflanzenkohle) in den Pansen eines fistulierten Rindes eingebracht wurden, wurde mehr als die Hälfte der PAK aus der Pflanzenkohle im Verdauungssystem der Kuh freigesetzt und könnte somit das biologische System beeinträchtigt haben. Daher wurden unter Anwendung des Vorsorgeprinzips und unter Beachtung bestehender Vorschriften für andere Substrate und Materialien in der Landwirtschaft und Industrie die EBC-Grenzwerte für PAK auf Grundlage der folgenden bestehenden gesetzlichen Vorschriften und Überlegungen festgelegt:

In der anstehenden Novelle der neuen EU-Düngemittelverordnung wird ein Grenzwert von 6 mg kg<sup>-1</sup> TS für die Summe der 16 EPA-PAH festgelegt [3,31]. Ab 2021 gilt dieser Grenzwert für EBC-Agro. Die Liste der 16 einzelnen PAH-Verbindungen wurde von der U.S. Environmental Protection Agency zusammengestellt, um die Überwachung und Regulierung von PAHs zu ermöglichen. Diese 16 Verbindungen wurden aus Hunderten von PAK [32]

aufgrund ihrer Umweltrelevanz, ihrer Toxizität und der Möglichkeit, sie zu messen, ausgewählt.

Der Grund für die Verwendung der 16 EPA-PAKs als Referenz und die Auswahl solcher niedriger Grenzwerte basiert, wie oben erläutert, nicht auf der Biochar-Wissenschaft oder biocharbasierten Risikobewertungen, sondern ausschließlich auf Grenzwerten, die für andere Bodenzusatzstoffe wie Kompost, Gärreste, Pflanzensubstrate und (kontaminierte) Böden selbst festgelegt wurden. In Ermangelung von Untersuchungen, wie PAK in Pflanzkohle die Umwelt und die Gesundheit gefährden können, war es einfacher und schneller, die niedrigsten bekannten Grenzwerte für jede Art von Bodenzusatzstoff zu verwenden und sie auch auf Pflanzkohle anzuwenden. Die Alternative zu dieser pragmatischen Entscheidung wäre gewesen, zu warten, bis die systematische Forschung die Beweise liefert, um Referenzsubstanzen und Grenzwerte speziell für Pflanzkohle zum Schutz von Böden, Pflanzen, Tieren, Arbeitnehmern und Verbrauchern zu definieren - eine inakzeptable Verzögerung für die Verbreitung von Pflanzkohle. Aus diesem Grund hat die EBC diese niedrigen PAK-Grenzwerte in ihren Standards seit jeher verteidigt.

Sowohl nach der schweizerischen Chemikalien-Risikoreduktions-Verordnung (ChemRRV [13]) als auch nach der EU-Bio-Verordnung [4] gilt für die Summe der 16 EPA-PAH ein Grenzwert von  $4 \text{ mg kg}^{-1} \text{ TS}$ , der daher als Grenzwert für EBC-AgroBio festgelegt wurde. Solche niedrigen Grenzwerte sind jedoch äußerst schwierig zu analysieren und können nur mit einer Genauigkeit von 50% gewährleistet werden. Es gibt keinen wissenschaftlichen Beweis dafür, dass die  $4 \text{ mg kg}^{-1}$  der Bio-Verordnung sicherer oder weniger riskant sind als die  $6 \text{ mg kg}^{-1}$  der kommenden EU-Düngemittelverordnung.

Für Tierfutter gibt es bisher keinen Grenzwert der EU oder der Mitgliedsstaaten für PAK und somit auch keinen PAK-Grenzwert für futtermittelgerechte Pflanzkohle. Durch die Veröffentlichung von Hilber et al. [30] wissen wir jedoch, dass PAK im Pansen von Rindern desorbiert werden und somit Tiere, die regelmäßig mit Pflanzkohle gefüttert werden, schädigen können. Außerdem sollte die EBC nicht zulassen, dass Pflanzkohle mit zu hohen PAK-Gehalten über den Weg der Tierfütterung in den Boden gelangt. Da die derzeitigen EU-Gesetze die Fütterung von Tieren mit Substanzen, die als Bodenzusatz nicht zulässig sind, nicht verbieten, ist es äußerst wichtig, dass die als Futtermittelzusatz verwendete Pflanzkohle einer PAK-Qualitätskontrolle unterzogen wird.

Da es keine staatlichen Vorschriften für PAK in Futtermitteln gibt, müssen wir uns fragen, ob die Auswahl der 16 EPA-PAK-Verbindungen die beste Wahl für die Überwachung von PAK auf Pflanzkohle ist. Die Verwendung eines Grenzwerts für die einfache Summe dieser 16 PAK verleiht jeder einzelnen Substanz die gleiche Bedeutung bei der Interpretation der Analyse. Obwohl alle 16 PAK zu den prioritären Umweltschadstoffen der EPA gehören, lässt

sich diese Liste in acht krebserregende<sup>1</sup> und acht vermutlich nicht krebserregende PAK unterteilen. Daher sollte den krebserregenden Verbindungen besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden [33], und folglich definiert das EBC folgende Grenzwerte für 8 EFSA-PAK.

Bei 936 Pflanzenkohle-Analysen, die mit den EBC-akkreditierten Methoden durchgeführt wurden, stellten wir fest, dass die acht nicht krebserregenden PAK mehr als 80% aller analysierten PAK ausmachten. In Anbetracht der hohen Anzahl von Analysen kann man davon ausgehen, dass die von der Pflanzenkohle bei den gängigen Pyrolyse- und Vergasungstechnologien adsorbierten PAK regelmäßig verteilt sind [16]. Die aktuellen  $\Sigma 16$  EPA-PAH-Grenzwerte für Pflanzenkohle beruhen daher auf der Annahme einer allgemeingültigen Verteilung der einzelnen PAK-Verbindungen ist. Es ist jedoch technisch möglich, den Gehalt an kleineren (nicht krebserregenden) PAK bei der Nachbehandlung durch Pyrolyse zu reduzieren, während die komplexeren (krebserregenden) PAK aufgrund der höheren Affinität der Pflanzenkohle für höhermolekulare PAK in der Pflanzenkohle verbleiben. Daher könnten die  $4 \text{ mg } \Sigma 16 \text{ EPA-PAKs kg}^{-1}$  einer solchen Pflanzenkohle hauptsächlich aus krebserregenden Substanzen wie Benzo[a]pyren (BaP) bestehen. Solch hohe Gehalte an krebserregenden Stoffen würden ein erhebliches Gesundheitsrisiko darstellen, wenn Futtermittel und Böden damit kontaminiert werden. Um solche Risiken aufgrund der Möglichkeit selektiver Nachbehandlung von stark PAK-belasteten Pflanzenkohlen zu vermeiden, hat die EBC im Jahr 2022 einen neuen Grenzwert für die acht krebserregenden Verbindungen eingeführt (siehe Fußnote).

Das EBC folgt dem Vorschlag der Europäischen Behörde für Lebensmittelsicherheit (EFSA), die Lebensmittelsicherheit durch die Überwachung der Gesamtkonzentrationen der acht kanzerogenen PAK zu bewerten [34]. Im Datensatz der 936 EBC  $\Sigma 16$  EPA PAK Analysen enthielten 99% aller analysierten Proben, die den EBC-Agro Grenzwert von  $6 \text{ mg } \Sigma 16 \text{ EPA PAK kg}^{-1}$  einhielten, weniger als  $1 \text{ mg } \Sigma 8 \text{ EFSA PAK kg}^{-1}$ . Da wir von der EBC-Zertifizierungskontrolle die Gewissheit haben, dass keine der 936 Proben einer Behandlung zur Reduzierung ausgewählter PAK-Spezies unterzogen wurde, können wir mit hinreichender Sicherheit davon ausgehen, dass die 936 Proben die übliche Verteilung der von Pflanzenkohle adsorbierten PAK in den gängigen Pyrolyse- und Vergasungstechnologien repräsentieren. Im Falle einer Nachbehandlung der Pflanzenkohle oder der Verwendung neuartiger Pyrolysetechnologien, die selektiv die leichteren (nicht kanzerogenen) PAK reduzieren, ist der neue Grenzwert von  $1 \text{ mg } \Sigma 8 \text{ EFSA-PAK kg}^{-1}$  sicherer als die (höheren)  $\Sigma 16$  EPA-PAK-Grenzwerte, welche erhöhte Mengen kanzerogener PAK verschleiern könnten.

Aus den oben genannten Gründen wird  $1 \text{ mg } \Sigma 8 \text{ EFSA PAHs kg}^{-1}$  als neuer Grenzwert für EBC-Futter, EBC-Urban und EBC-Gebrauchsmaterial festgelegt. Um die Sicherheit von EBC-

---

<sup>1</sup> Die acht krebserregenden Verbindungen innerhalb der 16 EPA-PAK = 8 EFSA-PAK sind Benzo[a]pyren, Benzo[a]anthracen, Chrysen, Benzo[b]fluoranthren, Benzo[k]fluoranthren, Dibenzo[a,h]anthracen, Indeno[1,2,3-cd]pyren, Benzo[ghi]perylen

Agro und EBC-AgroBio zu verbessern, gelten die 1 mg 8 EFSA PAHs kg<sup>-1</sup> dort als zusätzlicher Grenzwert zu den bestehenden Grenzwerten, die für die  $\Sigma 16$  EPA PAHs kg<sup>-1</sup> festgelegt wurden. Für EBC-Rohstoffe ist ein Grenzwert von 4 mg  $\Sigma 8$  EFSA-PAK kg<sup>-1</sup> festgelegt. Die 16 EPA-PAH müssen für alle Zertifizierungsklassen angegeben werden. Die Liste der acht krebserregenden PAK in der EU-REACH-Verordnung enthält zwei Stoffe, die von den 8 EFSA- und den 16 EPA-Verbindungen abweichen. Um die EU-REACH-Verordnung einzuhalten<sup>2</sup>, nimmt die EBC ab 2022 diese beiden zusätzlichen PAKs in ihr Analyseprogramm auf und kontrolliert, dass weder Benzo[e]pyren noch Benzo[j]fluoranthen für keine der Anwendungsklassen in höheren Konzentrationen als 1 mg kg<sup>-1</sup> enthalten sind.

Der **EBC-Urban**-Grenzwert für PAK wird durch die acht krebserregenden PAK definiert. Dies erlaubt einen zuverlässigen Schutz für Arbeitnehmer, Bürger und Böden. Da PAK in der städtischen Umwelt allgegenwärtig sind (z.B. durch Autoabgase, Reifenabrieb, Haushaltsheizungen und atmosphärische Ablagerungen) und weil Pflanzenkohle, die auf den städtischen Boden aufgebracht wird, ein starker Adsorber für PAK ist, wirkt EBC-zertifizierte Pflanzenkohle in der städtischen Umwelt als Netto-Adsorber für diese Umweltgifte.

Die Grenzwerte für **EBC-Gebrauchsmaterial** sind strenger als die EU-REACH-Verordnung für Verbraucherprodukte, welche alle Produkte verbietet, die mehr als 1 mg kg<sup>-1</sup> eines der acht einzelnen krebserregenden PAK enthalten [1]. Das EBC geht davon aus, dass es konsequent ist, den gleichen Grenzwert für krebserregende PAK für die Bereiche Boden, Futtermittel, Lebensmittel, Wasser, Ökosystem und Verbraucherprodukte zu verwenden.

Der Grenzwert für  $\Sigma 8$  EFSA-PAK in EBC-Rohstoffen liegt bei 4 mg kg<sup>-1</sup>, da die Pflanzenkohlepartikel in mineralische oder polymere Grundstoffe (z.B. Beton, Asphalt, Putz, Verbundstoffe) eingebettet und fest gebunden sind und ein direkter Kontakt mit lebenden Organismen vermieden wird. Dieser Grenzwert basiert hauptsächlich auf dem, was bei angemessenen Sicherheitsmaßnahmen (Verpackung, Lagerung und Belüftung) und geeigneter persönlicher Schutzausrüstung als unbedenklich für die Mitarbeiter angesehen werden kann. Darüber hinaus gilt für EBC-Rohstoff auch und zusätzlich der EU-Grenzwert für Produkte, bei denen ein Hautkontakt zu erwarten ist. Dieser liegt bei maximal 1 mg kg<sup>-1</sup> für jede einzelne Verbindung der  $\Sigma 8$  EFSA-PAK und für die zusätzlichen EU-PAK Benzo[e]pyren und Benzo[j]fluoranthen.

---

<sup>2</sup> Die VERORDNUNG (EU) Nr. 1272/2013 der EU-Kommission nennt Benzo[a]pyren, Benzo[e]pyren, Benzo[a]anthracen, Chrysen, Benzo[b]fluoranthen, Benzo[j]fluoranthen, Benzo[k]fluoranthen und Dibenzo[a,h]anthracen als PAK, die als krebserzeugend eingestuft sind. Im Vergleich zu den 8 EFSA-PAK, die eine Teilmenge der 16 EPA-PAK sind, fehlen Indeno[1,2,3-cd]pyren und Benzo[ghi]perylen in der EU-Verordnung. Benzo[e]pyren und Benzo[j]fluoranthen gehören jedoch weder zu den 8 EFSA-PAK noch zu den 16 EPA-PAK. Daher wurden Benzo[e]pyren und Benzo[j]fluoranthen bisher bei der Routineanalyse von Pflanzenkohle noch nicht quantifiziert, aber ab 2022 in die EBC-Analysen aufgenommen, um die Konformität mit der EU-REACH-Verordnung zu gewährleisten.

Dank der oben genannten Anforderungen sind alle EBC-zertifizierten Pflanzenkohlen mit der EU-REACH-Verordnung der Kommission [1] konform. Zudem müssen die  $\Sigma 16$  EPA-PAH für alle EBC-Zertifizierungsclassen außer für EBC-Rohstoffe angegeben werden.

Es ist zu beachten, dass aufgrund der hohen Adsorptionskapazität von Pflanzenkohle die meisten Analysemethoden, die beispielsweise für die Bodenanalyse von PAK verwendet werden, nicht für Pflanzenkohle geeignet sind [19]. Es wird daher dringend empfohlen, für die Durchführung von PAK-Analysen auch außerhalb der EBC-Zertifizierung immer den Service von EBC-akkreditierten Labors in Anspruch zu nehmen.

Die sehr niedrigen PAK-Grenzwerte erlauben nur eine analytische Genauigkeit von 50% für den Grenzwert von  $4 \text{ mg } \Sigma 16 \text{ EPA-PAK kg}^{-1}$  und von 40% für den Grenzwert von  $6 \text{ mg } \Sigma 16 \text{ EPA-PAK kg}^{-1}$ , was eine Genauigkeit von  $\pm 2 \text{ mg kg}^{-1}$  (TS) bzw.  $\pm 2,2 \text{ mg kg}^{-1}$  (TS) bedeutet. Generell ist anzumerken, dass es bei einer so geringen Analysegenauigkeit selbst unter professionellen Laborbedingungen nicht angebracht ist, zwei Grenzwerte so nah beieinander festzulegen. Die EBC befolgt die verschiedenen EU-Verordnungen für den ökologischen und konventionellen Landbau, möchte die EU-Behörden aber dazu auffordern, diese beiden Grenzwerte zu harmonisieren.

## 8. Pyrolysetechnik

### 8.1 Die Biomassepyrolyse muss energieeffizient betrieben werden.

Eine externe Reaktorbeheizung mit fossilen Brennstoffen ist mit Ausnahme der Vorbeheizung des Pyrolysereaktors untersagt. Die Nutzung von Abwärme anderer industrieller Prozesse wie z.B. Biogasherstellung oder Zementherstellung oder die Nutzung von Solarthermie ist gestattet. Bei elektrischer Beheizung des Pyrolyse-Reaktors sollte für die Nutzung von erneuerbaren Energien gesorgt werden.

### 8.2 Die bei der Pyrolyse entstehenden Synthesegase müssen abgefangen werden und dürfen nicht in die Atmosphäre entweichen.

Der überwiegende Teil der weltweit produzierten Holz- und Pflanzenkohle wird nach wie vor mit einer Technik hergestellt [35], bei welcher der größte Teil des Kohlenstoffs der ursprünglichen Biomasse als Klimagase in die Atmosphäre entweicht. Selbst wenn die Qualität der so hergestellten Pflanzenkohle die EBC Kriterien erfüllen könnte, so sind die Umweltbelastungen dieser Produktionsform schwerwiegend.

Werden die Pyrolysegase hingegen direkt zur Wärmenutzung sauber abgebrannt oder zur weiteren Verwertung als Treibstoffe oder chemische Rohstoffe abgeschieden, ist die Umweltbelastung gering und sogar deutlich besser als bei der Biomasseverbrennung oder Kompostierung. Nach den EBC Richtlinien ist die Pflanzenkohleherstellung nur dann gestattet, wenn keine unverbrannten Pyrolysegase in die Atmosphäre entweichen.

### 8.3 Bei der Verbrennung von Pyrolysegasen müssen die national geltenden Emissionsgrenzwerte für entsprechende Feuerungsanlagen eingehalten werden.

Die Emissionsgrenzwerte und -vorschriften sind in den verschiedenen Ländern jeweils unterschiedlich geregelt. Eine darüberhinausgehende Festlegung von Emissionsgrenzwerten für Pyrolyseanlagen würde die Zweck- und Verhältnismässigkeit der vorliegenden Richtlinien überschreiten. Die Hersteller müssen garantieren, dass ihre Anlagen die jeweiligen nationalen Emissionsvorschriften einhalten. Eine jährliche, staatlich akkreditierte Emissionsmessung der Produktionsanlage ist erwünscht.

Zur Zertifizierung des C-Senken-Wertes von Pflanzenkohle muss die Produktionsanlage eine EBC-Typenzertifizierung vorweisen (siehe Richtlinien für die Zertifizierung des C-Senken Potentials) oder mindestens drei unabhängige, akkreditierte Emissionsmessungen inklusive der Methan- oder Kohlenwasserstoffgehalte im Abgasstrom vorliegen.



#### 8.4 Die Pflanzenkohleproduktion muss Energie- und Kohlenstoffeffizient arbeiten

Etwa 35 – 60% der in der Biomasse enthaltenen Energie findet sich nach dem Pyrolyseprozess im Pyrolysegas wieder. Ein Teil der Verbrennungsenergie des Pyrolysegases wird in der Regel zur Erwärmung der Biomasse verwendet, die darüber hinaus entstehende Abwärme muss zu mindestens 70% zum Trocknen von Biomasse, Heizzwecken, zur Stromherstellung oder auf ähnliche Weise genutzt werden. Für eine Übergangszeit von maximal 3 Jahren nach Installation der Pyrolyseanlage kann eine Ausnahmegenehmigung für eine fehlende Abwärmenutzung beantragt werden, um in dieser Zeit eine Lösung für eine effiziente Abwärmenutzung zu entwickeln. Alternativ können Pyrolyseöl und Pyrolysegase auch gespeichert und einer anderweitigen energetischen oder stofflichen Nutzung zugeführt werden.

Alternativ kann das Pyrolyseöl und/oder -gas auch aufgefangen und zur Energiespeicherung verwendet werden, z.B. zur Deckung von Spitzenlasten in der Fernwärmeversorgung durch zeitversetzte Verbrennung von Pyrolyseöl, das im Sommer aufgefangen wurde. Die stoffliche Nutzung des Pyrolyseöls und/oder die Veredelung des Pyrolysegases zu Grundchemikalien wie Methanol sind ebenfalls denkbare Optionen, um schließlich eine Kohlenstoffeffizienz von mindestens 70% zu erreichen.

## 9. Arbeitsschutz

9.1 Lokale und nationale Brand- und Staubschutzvorschriften müssen in der gesamten Herstellungs-, Transport- und Anwenderkette eingehalten werden.

9.2 Alle ArbeiterInnen müssen schriftlich über mögliche Risiken und Gefahren des Produktionsprozesses aufgeklärt werden und dies entsprechend signieren. Im Besonderen betrifft dies die Selbstentzündlichkeit von Kohlestaub, Atemschutz, Kontakt mit Bioöl und Teeren sowie möglicher Gasaustritt.

9.3 Bei Transport und Schüttgutumladung muss auf ausreichende Feuchtigkeit der Pflanzenkohle zur Verhinderung von Staumentwicklung geachtet werden (siehe Kap. 7.7).

9.4 Mitarbeitende sind auf der Anlage mit geeigneter Schutzkleidung und Atemschutzmasken auszustatten.

## 10. Pflanzenkohle für den Einsatz in der Tierfütterung (EBC-Futter)

Pflanzenkohle ist ein traditioneller Futterzusatzstoff, der häufig bei Verdauungsstörungen von Nutztieren eingesetzt wurde. Erst seit einigen Jahren wird Pflanzenkohle vermehrt auch im täglichen Mischfutter eingesetzt. Der Einsatz von Pflanzenkohle als Futtermittel ist nach der EU-Futtermittelverordnung L 159 / 25 Nr. 575 / 2011 [2] zugelassen. Entsprechend der Richtlinie 2002/32/EG vom 7. Mai 2002 über unerwünschte Stoffe in der Tierernährung [2] sowie der Verordnung (EG) Nr. 396/2005 über Pestizide-Rückstände [36] gelten für den Einsatz von Pflanzenkohle als Futtermittel gegenüber dem Einsatz als Bodenzusatz andere bzw. zusätzliche Grenzwerte. Daher erfordert die Zertifizierung von EBC-Futtermitteln die Analyse und Kontrolle zusätzlicher Parameter im Vergleich zu den in Kapitel 7 und Anhang 1 der EBC-Leitlinien aufgeführten. Einige Analysemethoden und Berechnungen müssen angepasst werden. Die zulässigen Testmethoden sowie die Analysemethoden für die einzelnen Parameter sind in Anhang 2 aufgeführt.

### 10.1 Zulassung als Futtermittelhersteller

Die Hersteller von EBC-Futter zertifizierter Pflanzenkohle müssen sich gemäß den geltenden regionalen, nationalen und/oder EU-Vorschriften bei den zuständigen Behörden als Futtermittelhersteller registrieren lassen und der EBC einen entsprechenden Nachweis vorlegen.

Das Ziel von EBC-Futter ist es, zu garantieren, dass die Qualität der Pflanzenkohle für die Tierfütterung geeignet ist und dass ihre Produktion nachhaltig ist. Die ebenso wichtigen Aspekte der Futtermittelsicherheit und -hygiene während der Produktion und vor allem der Lagerung und des Transports können von der EBC nur in begrenztem Umfang kontrolliert und daher nicht vollständig garantiert werden.

### 10.2 Biomasse – nur rein pflanzliche und naturbelassene Biomassen sind zulässig

Bei der Einführung des EBC-Futter Zertifikats war zunächst nur naturbelassenes Stammholz als Ausgangsmaterial für Futterkohle zugelassen. Mittlerweile sind allerdings hinreichend viele wissenschaftliche Studien veröffentlicht worden [37], welche zeigen, dass Pflanzenkohlen, die aus anderen rein pflanzlichen Ausgangsmaterialien hergestellt wurden, ebenso positive Auswirkungen auf die Futtereffizienz und Tiergesundheit erzielten wie Holzkohlen. Aus diesem Grund sind nunmehr sämtliche rein pflanzliche Biomassen entsprechend der EBC-

Positivliste für die Herstellung von EBC-Futterkohle zugelassen. Mineralische Additive sind nicht gestattet. Einsatzstoffe mit chemischen Zusätzen, Verunreinigungen oder dem Risiko von Verunreinigungen aufgrund nicht kontrollierbarer Quellen sind ausgeschlossen (z. B. chemisch behandeltes Holz, Papierschlamm, Grünabfälle aus der kommunalen Sammlung usw.).

### 10.3 Abscheidung von Fremdstoffen

Eine wesentliche Gefahr für die Futtermittelsicherheit geht von möglichen Fremdstoffen aus, die über die Biomasse, die Produktionsanlage oder während der Lagerung in die Pflanzenkohle gelangen können. Hierbei handelt es sich vor allem um Metallstücke, Plastik, Glas und Steine. Um dies zu verhindern, ist eine rigorose Kontrolle der Ausgangsstoffe vor dem Eintrag in die Pyrolyse nötig. Zur Verhinderung von Metall- und anderen Abscheidungen der Pyrolyseanlage, ist eine regelmäßige Kontrolle der Anlage erforderlich (Kontrolle, dass keine Schrauben fehlen, Teile abgebrochen sind oder Abrieb vorliegt etc.). Um auszuschließen, dass nach der Produktion Fremdstoffe in die Futterkohle gelangen, muss die Pflanzenkohle verpackt und dicht verschlossen gelagert werden.

Es wird empfohlen, sowohl die Biomasse vor dem Eintrag in die Pyrolyse als auch die Pflanzenkohle zwischen Austrag und Verpackung durch einen magnetischen Metallabscheider zu leiten. Steine und Glasscherben stellen für die Tiere vor allem wegen möglicher scharfen Kanten und Ecken ein Verletzungsrisiko beim Verschlucken dar. Um zumindest diese Gefahr zu bannen, wird das Mahlen der Pflanzenkohle auf < 3 mm empfohlen; Silikat (Glas) und Stein an sich sind nicht giftig oder schädlich.

Futtermittelhersteller müssen garantieren können, dass die vermarkteten Futtermittel frei von etwaigen Fremdstoffen sind. Gemäß der Verordnung (EG) 183/2005 ist ein Futtermittelhersteller für die Futtermittelsicherheit verantwortlich. Die EBC-Kontrollprozesse (technisches Voraudit, jährliche EBC-Inspektion, visuelle Inspektion von Stichproben, Laboranalyse einer repräsentativen Probe aus jeder Charge, Rückstellmuster, Dokumentation) helfen dabei, können aber die Herstellergarantie nicht ersetzen. Im Falle von Beschwerden von Verbrauchern oder anderen Beschwerden und Streitigkeiten bietet die Zertifizierung als EBC-Futter nur begrenzte Sicherheit. Um der Verantwortung für die Futtermittelsicherheit gerecht zu werden, empfiehlt die EU-Verordnung 183/2005 den Futtermittelherstellern nachdrücklich, ein HACCP-System (Hazard Analysis and Critical Control Point) einzuführen ("Die Futtermittelunternehmer [...] müssen ein schriftlich festgelegtes Verfahren oder Verfahren auf der Grundlage der HACCP-Grundsätze einführen, anwenden und aufrechterhalten"). Wir empfehlen daher eine zusätzliche externe Qualitätssicherung durch eine auf Futtermittel spezialisierte Zertifizierungsstelle, wie z.B. GMP+ (<https://www.gmpplus.org>). Deren Zertifizierungsprozess schließt HACCP ein.

#### 10.4 Pyrolysetemperatur und -intensität

Auch wenn kontaminierte Ausgangsstoffe für die Herstellung von Pflanzenkohle für die Fütterung nicht erlaubt sind, können Spurenverunreinigungen, z.B. mit Arzneimitteln oder Mykotoxinen, nie ganz ausgeschlossen werden. Um den pyrogenen Abbau dieser organischen Mikroverunreinigungen zu gewährleisten, muss die Pyrolysetemperatur für mindestens 10 Minuten mindestens 500 °C erreichen [38].

#### 10.5 Schwermetalle

Nach der EU-Futtermittelverordnung müssen die Gehalte der Schwermetalle Arsen, Blei, Cadmium und Quecksilber angegeben werden. Für den Einsatz von Pflanzenkohle als Futtermittel gelten folgende Grenzwerte auf einer Basis von 88% des Gehalts an Trockensubstanz (88% TS) der Pflanzenkohle: Arsen: 2 mg kg<sup>-1</sup>, Blei: 10 mg kg<sup>-1</sup>, Cadmium 0,8 mg kg<sup>-1</sup> und Quecksilber: 0,1 mg kg<sup>-1</sup>.

#### 10.6 $\Sigma$ 8 EFSA PAKs müssen unter 1 mg kg<sup>-1</sup> liegen

Der Grenzwert für die 8 EFSA PAKs ist auf 1 mg kg<sup>-1</sup> festgelegt (siehe Kapitel 7.12). Um die EU-REACH-Verordnungen einzuhalten, müssen zudem die Konzentrationen von Benzo[e]pyren und Benzo[j]fluoranthen jeweils kleiner als 1 mg kg<sup>-1</sup> sein.

#### 10.7 Dioxine, Furane, Dioxin ähnliche PCB (WHO-PCB) und nicht Dioxin ähnliche PCB (DIN-PCB).

Die EU-Futtermittelverordnung schreibt strenge Grenzwerte für polychlorierte-Dioxine, -Furane und PCB vor, die deutlich unterhalb der Grenzwerte der Bodenschutzverordnung liegen. Aus diesem Grund muss (1) jede Charge von Pflanzenkohlen für Futtermittel auf diese Stoffe analysiert werden, und (2) muss das zulässige Prüfverfahren eine niedrigere Nachweisgrenze aufweisen. Es gelten hier folglich spezielle Prüfverfahren und Grenzwerte für Pflanzenkohle zum Einsatz als Futtermittel.

Für PCDD/PCDF gilt ein Auslösewert von 0,5 ng TE kg<sup>-1</sup> bei 88% TS und ein Grenzwert von 0,75 ng TE kg<sup>-1</sup> bei 88% TS. Für dl-PCB gilt ein Auslösewert von 0,35 ng TE kg<sup>-1</sup> bei 88% TS. Für PCDD/PCDF + dl-PCB gilt der Grenzwert 1,25 ng TE kg<sup>-1</sup> bei 88% TS. Für die Summe 6 der DIN PCB gilt ein Grenzwert von 10 µg TE kg<sup>-1</sup> bei 88% TS.

**10.8 Fluor < 150 mg kg<sup>-1</sup> (88% TS)**

Der Fluorgehalt muss kleiner als 150 mg kg<sup>-1</sup> (88% TS) sein. Fluorsalze sind jedoch normalerweise unter Pyrolysebedingungen flüchtig und werden in der Pflanzenkohle selten in signifikanten Konzentrationen auftreten.

**10.9 Trockensubstanz, Rohasche, Salzsäureunlösliche Asche**

Die Angabe von Trockensubstanz, Rohaschegehalt und HCl-unlöslicher Asche sind vorgeschriebene Standardwerte der EU-Futtermittelverordnung und müssen auf dem Lieferschein angegeben werden. Der Gehalt der Aschen muss durch Verbrennung bei 550°C ermittelt und auf einer Basis von 88% Trockensubstanzgehalt angegeben werden.

**10.10 Rohprotein, Rohfasern, Rohfett**

Die Angabe der Rohprotein-, Rohfaser- und Rohfettgehalte sind vorgeschriebene Standardwerte der Futtermittelverordnung. Rohprotein, Rohfaser und Rohfett werden im Verlauf der vollständigen Pyrolyse komplett zersetzt und sind folglich in Pflanzenkohle nicht mehr vorhanden. Eine Pflanzenkohle gilt als vollständig pyrolysiert, sofern das H/Corg < 0.7 ist, was die Grundvoraussetzung für jede EBC Zertifizierung ist. Damit erübrigt sich die Analyse von Rohprotein, Rohfaser und Rohfett und ihre Gehalte werden per Definition mit 0 g kg<sup>-1</sup> angegeben. Diese Angaben sind verpflichtend und müssen dem Lieferschein beigelegt werden.

## 11. Zertifizierung von Pflanzenkohle verarbeitenden Betrieben

In der Landwirtschaft und Tierhaltung wird Pflanzenkohle nur in seltenen Fällen in Reinform, sondern meist als verarbeitetes Produkt wie beispielsweise als Pflanzsubstrat, Kompost, Dünger, Einstreu, Silierhilfe oder Futtermittel eingesetzt. Neben den Industriebetrieben, die sich auf die Herstellung von Pflanzenkohle spezialisiert haben, hat sich ein wachsender Wirtschaftszweig entwickelt, der Pflanzenkohle als Rohstoff zur Herstellung von Pflanzenkohle basierten Produkten erwirbt und weiterverarbeitet.

Um zu garantieren und ordnungsgemäß zu kennzeichnen, dass diese Produkte unter Verwendung von EBC zertifizierter Pflanzenkohle hergestellt wurden, genügt es nicht, nur die Pflanzenkohle an sich zu zertifizieren, sondern es müssen auch die Verarbeitung, die Verpackung und die Kennzeichnung der Produkte nach EBC Richtlinien kontrolliert und zertifiziert werden.

Produkte, die Pflanzenkohle enthalten, dürfen nur dann das EBC Logo sowie die Aufschrift „Hergestellt mit EBC zertifizierter Pflanzenkohle“ bzw. „Hergestellt mit EBC zertifizierter Pflanzenkohle“ verwenden, wenn die verarbeitenden Betriebe und deren Produkte nach den folgenden Richtlinien zertifiziert wurden.

### 11.1 Ausschließliche Verwendung EBC zertifizierter Pflanzenkohle

Die Risiken des Einsatzes nicht zertifizierter Pflanzenkohlen in der Landwirtschaft, in der Tierhaltung und in Produkten, die wie Kompost oder Biogasgülle letztlich für den landwirtschaftlichen Einsatz bestimmt sind, werden als sehr hoch eingestuft, da in diesem Fall Schadstoffe wie insbesondere PAK, aber auch Dioxine und Schwermetalle in die menschliche Nahrungskette gelangen und sich dauerhaft in Böden akkumulieren könnten.

Aus diesem Grund dürfen Produkte, die unter Verwendung von Pflanzenkohle hergestellt wurden, nur dann EBC zertifiziert werden, wenn der gesamte Betrieb, welcher Pflanzenkohle verarbeitet, ausschließlich EBC zertifizierte Pflanzenkohle für die Herstellung von Produkten für den Einsatz in der Landwirtschaft oder Tierhaltung verwendet.

Ohne EBC-Ausnahmebewilligung darf auf dem Betrieb keine nicht EBC zertifizierte Pflanzenkohle verwendet, gelagert und gehandelt werden.

### 11.2. Wareneingangskontrolle

Sämtliche Wareneingänge von Pflanzenkohle oder Pflanzenkohle basierten Produkten müssen auf den entsprechenden Lieferscheinen und Etiketten das jeweilige EBC-Zertifikat (EBC-Futter, EBC-AgroBio, EBC-Agro, EBC-Urban, EBC-Gebrauchsmaterial oder EBC-Rohstoff) ausweisen. Die Wareneingangskontrolle ist zu dokumentieren. Nicht gekennzeichnete Pflanzenkohle und Pflanzenkohle basierte Produkte dürfen ohne Ausnahmebewilligung (vgl. 10.1) nicht angenommen werden.

### **11.3 Lagerung**

Pflanzenkohle und Pflanzenkohle basierte Produkte müssen so gelagert werden, dass es zu keinen Verunreinigungen mit Fremdstoffen kommen kann. Hierbei ist insbesondere auch auf gasförmige Schadstoffe (z.B. Motorenabgase) zu achten, da diese von der Pflanzenkohle absorbiert werden können. Es ist sicher zu stellen, dass weder unterschiedliche EBC-Zertifizierungsclassen noch unterschiedliche Chargen verschiedener oder gleicher Hersteller vermischt werden können. Die Qualität und Herkunft gelagerter Pflanzenkohle muss gut sichtbar mit einer eindeutigen und nachvollziehbaren Identifikationsnummer und Bezeichnung ausgewiesen werden.

### **11.4 Verarbeitungsjournal**

Jeder Verarbeitungsschritt von Pflanzenkohle und Pflanzenkohle basierten Produkten muss nachvollziehbar in einem Verarbeitungsprotokoll dokumentiert werden. Hierbei sind die Menge und Qualität der jeweils verwendeten Pflanzenkohle sowie die Menge an Pflanzenkohle im Endprodukt aufzuführen.

Werden die Pflanzenkohlen oder Pflanzenkohle basierten Produkte lediglich umverpackt, unterverpackt oder umetikettiert muss ein ebensolches Verarbeitungsjournal über Menge und Qualität der Ausgangsstoffe sowie der Endprodukte geführt werden.

Eine Warenflusskontrolle (Abgleich von Wareneingang, Verarbeitung und Warenausgang) muss jederzeit möglich sein.



## 12. Kennzeichnungspflichten und Werbung mit EBC-Zertifizierung

### 12.1 Markenschutz

#### 12.1.1 Eingetragene Marken

Die Carbon Standards International ist Inhaber der folgenden Unionsmarken:

(1) Unionsgewährleistungsmarke Nr. 018071838 «EBC» (**Wortmarke**) und

(2) Unionsgewährleistungsmarke Nr. 018071835 «Certified Biochar EBC European Biochar Certificate (EBC)» (**Bildmarke**), Wiedergabe:



(im Folgenden "Unionsmarken" genannt).

Die Unionsmarken sind jeweils für folgendes Verzeichnis eingetragen:

*Klasse 01: Chemische Substanzen, chemische Materialien und chemische Präparate sowie natürliche Elemente, nämlich Pflanzenkohle (Biokohle), aus Aktivkohle bestehende Adsorptionsmittel, Aktivkohlefilter zur Reinigung von Gasen sowie Aktivkohlefilter zur Reinigung von Flüssigkeiten; Wachstums- und Düngemittel sowie chemische Erzeugnisse für die Land- und Forstwirtschaft sowie für den Gartenbau, nämlich Düngemittel (teilweise) bestehend aus Pflanzenkohle (Biokohle); Kitte, Füllstoffe und Leime für industrielle Zwecke, nämlich Kohle für Filter zur Beseitigung von organischen Verunreinigungen aus dem Wasser; Filtermaterialien [chemische, mineralische, pflanzliche und andere Materialien im Rohzustand], nämlich Aktivkohle.*

*Klasse 04: Brennstoffe, nämlich solche aus Pflanzenkohle (Biokohle, Holzkohle).*

*Klasse 05: Medizinische Futtermittelzusätze aus Pflanzenkohle (Biokohle).*

*Klasse 19: Baumaterialien und Bauelemente, nicht aus Metall, (teilweise) bestehend aus Pflanzenkohle.*

*Klasse 31: Futtermittel und Tiernahrung (teilweise) bestehend aus Pflanzenkohle (Biokohle); Streu- und Einstreumaterialien für Tiere (teilweise) bestehend aus Pflanzenkohle (Biokohle).*

Klasse 40: *Herstellung von Kohle durch Biomasse-Pyrolyse; Verarbeitung von Pflanzenkohle (Biokohle) als Rohstoff zur Herstellung verschiedenster Produkte.*

(im Folgenden "beanspruchte Waren und Dienstleistungen" genannt).

### 12.1.2 Recht zur Markennutzung

Die Carbon Standard International gewährt

(1) Herstellern von EBC zertifizierter Pflanzenkohle, sowie von Produkten, die EBC zertifizierte Pflanzenkohle enthalten,

(2) Verarbeitern und Händlern von EBC zertifizierter Pflanzenkohle sowie von Produkten, die EBC zertifizierte Pflanzenkohle enthalten und

(3) Anwendern von EBC zertifizierter Pflanzenkohle (bspw. Landwirte, Betreiber von Kompostwerken, Betreiber von Biogasanlagen) sowie von Produkten, die EBC zertifizierte Pflanzenkohle enthalten (bspw. Landwirte, Gärtner, Tierhalter).

das Recht zur Nutzung der Unionsmarken für die beanspruchten Waren und Dienstleistungen unter folgenden Bedingungen:

Die Unionsgewährleistungsmarke Nr. 018071838 «EBC» (**Wortmarke**) darf nur in Alleinstellung oder mit folgenden Zusätzen benutzt werden:

(1) "Zertifikat" / "Certificate", oder "Zertifizierung" / "Certification" oder "zertifiziert" / "certified"

(2) "Agro", "AgroBio", "Futter", "Urban", "Gebrauchsmaterial» oder "Rohstoff"

Die Unionsgewährleistungsmarke Nr. 018071835 «Certified Biochar EBC European Biochar Certificate (EBC)» (**Bildmarke**) darf nur so wie eingetragen benutzt werden. Zusätze oder Abwandlungen sind nicht erlaubt.

### 12.1.3 Werbung mit Laboranalyse nach EBC-Standard

Wenn eine Untersuchung der Pflanzenkohle durch ein akkreditiertes Labor (siehe Auflistung unter <https://www.european-biochar.org/de/ct/10>) nach EBC-Standard durchgeführt wurde, jedoch keine EBC-Zertifizierung vorliegt, ist bei der Werbung mit dem Analyseergebnis in geeigneter Form auf die fehlende Zertifizierung hinzuweisen. Eine diesbezügliche Irreführung ist auf jeden Fall zu vermeiden. Zulässig sind beispielsweise Formulierungen wie "Laboranalyse nach EBC-Standard\*", Fußnote: "keine Zertifizierung".

### 12.1.4 Vertragsstrafe

Verstößt der Nutzer der Gewährleistungsmarken schuldhaft gegen die Satzungen dieser Richtlinien, so ist er zur Zahlung einer Geldstrafe von 500,- EUR bis 10.000,- EUR an die Carbon Standard International verpflichtet. Die Höhe der zu zahlenden Geldstrafe ist von

der Carbon Standards International nach billigem Ermessen festzusetzen und im Streitfall von einem Gericht auf deren Angemessenheit hin zu überprüfen. Entsprechend entzieht die Foundation Ithaka Institute das Recht zur Nutzung der Gewährleistungsmarken.

## **12.2 Pflichtangaben bei Pflanzenkohle**

Auf dem Lieferschein oder dem Etikett von Pflanzenkohlen müssen mindestens folgende Angaben über die Pflanzenkohle vermerkt sein:

- Anwendungsklasse der Pflanzenkohle (Agro, Agro-Bio, Futter, Gebrauchsmaterial, Rohstoff)
- Gehalt an organischem Kohlenstoff ( $C_{org}$ )
- H /  $C_{org}$  – Verhältnis
- Nährstoffgehalte (N, P, K, Ca, Mg, Fe)
- Die höchste im Prozess erreichte Pyrolysetemperatur
- pH-Wert
- WHC
- Elektrische Leitfähigkeit des pyrogenen Feststoffs
- Wassergehalt
- Schüttdichte bezogen auf die Trockensubstanz und gemahlen < 3mm

Es muss des Weiteren der bei der Anmeldung der Produktionscharge zugewiesene QR-Code der zertifizierten Charge auf der Verpackung und dem Lieferschein abgedruckt sein. Über diesen QR-Code können die Analysewerte der verwendeten Pflanzenkohle anonymisiert eingesehen werden.

## **12.3 Produktionsdatum und QR-Code**

Neben dem QR-Code der Pflanzenkohle-Charge, muss auf jeder Verpackungseinheit das Produktionsdatum vermerkt werden. Bei großen Verpackungseinheiten oder der Abfüllung aus größeren Vorlagebehältern oder Silos, deren Inhalt über mehrere Tage produziert wird, ist der Produktionszeitraum zu markieren.

## **12.4 Pflichtangaben bei Pflanzenkohle-Produkten**

Beim Verkauf an Endkunden müssen auf dem Etikett von Pflanzenkohle-Produkten die folgenden Angaben vermerkt sein:

- Anwendungsklasse der Pflanzenkohle (Agro, Agro-Bio, Futter, Urban, Gebrausmaterial, Rohstoff)
- Organischer Kohlenstoffgehalt der im Produkt enthaltenen Pflanzenkohle
- Trockengewicht der in der Verpackungseinheit enthaltenen Pflanzenkohle

Kommen in einem Produkt verschiedene EBC Zertifizierungsstufen zur Verwendung, so darf das Endprodukt nur diejenige EBC-Qualitätsstufe tragen, welche der am niedrigsten zertifizierten Pflanzenkohle im Produkt entspricht. Hierbei gilt EBC-Rohstoff als niedrigste, worauf EBC-Urban, EBD-Agro, EBC-AgroBio als höhere Qualitätsstufe folgen.

Für Futtermittel dürfen nur Pflanzenkohlen mit EBC-Futter Zertifizierung verwendet werden.

Wenn mehrere EBC-zertifizierte Pflanzenkohlen im Produkt gemischt werden, muss ein entsprechender Durchschnittswert für den Gehalt an organischem Kohlenstoff und Nährstoffen auf der Grundlage der Masse (TS) der gemischten Pflanzenkohle-Anteile angegeben werden. Das H / Corg - Verhältnis, die höchste im Pyrolyseprozess erreichte Temperatur, die elektrische Leitfähigkeit, die WHC und der pH-Wert müssen als Bereich des niedrigsten und höchsten Wertes der einzelnen verwendeten Pflanzenkohlen angegeben werden.

Zertifizierte Händler und Verarbeiter sind nicht verpflichtet, den Herstellernamen und Produktionsstandort der verarbeiteten Pflanzenkohle auf Etiketten und Lieferscheinen zu kennzeichnen.

## 13. Kontrolle, Qualitätsmanagement und Zertifizierung

### 13.1 Grundsätzliches zur Zertifizierung

Die Kontrolle des Europäischen Pflanzenkohle-Zertifikats wird von der unabhängigen, staatlich akkreditierten Kontrollstelle bio.inspecta AG / q.inspecta GmbH weltweit koordiniert und auf den Produktionsbetrieben in den verschiedenen Länder abgenommen. Die Kontrolle findet einmal pro Jahr statt. Die Hersteller sind verpflichtet, die Produktionsprotokolle gemäß ihres EBC Betriebshandbuchs (vgl. 12.6) jeweils auf aktuellem Stand zu halten.

Jeder Pflanzenkohle-Hersteller muss gesamtheitlich als EBC-Produzent zertifiziert werden, und zwar unabhängig davon, ob sich nur eine Produktionscharge, mehrere oder alle Chargen für eines der EBC-Zertifikate qualifizieren.

Sollte ein EBC-zertifizierter Hersteller eine Charge produzieren, die aufgrund der Nichteinhaltung von Grenzwerten nicht nach EBC-Rohstoffen zertifiziert werden kann, muss der Hersteller die ordnungsgemäße Entsorgung dieser Abfälle gemäß den lokalen oder nationalen Vorschriften nachweisen. Andernfalls kann die Zertifizierung der Anlage dauerhaft entzogen werden.

Zur Wahrung der Verhältnismässigkeit können Pflanzenkohle verarbeitende Betriebe vom jährlichen Kontrollbesuch auf der Betriebsstätte entbunden werden, sofern sie nachweislich weniger als 10 t Pflanzenkohle pro Jahr verarbeiten. Die Einhaltung der Produktions- und Qualitätsrichtlinien kann in solchen Fällen durch die staatlich akkreditierte Kontrollstelle mithilfe von Selbstdeklarierung und Verarbeitungsprotokollen evaluiert werden.

### 13.2 EBC zertifizierte Betriebe

Für die EBC-Zertifizierung werden drei grundsätzliche Betriebsarten unterschieden:

#### a) Herstellende Betriebe (Inspektion vor Ort)

Herstellende Betriebe betreiben Pyrolyse-Anlagen und stellen EBC zertifizierte Pflanzenkohle aus Biomasse her. Sie dürfen diese Pflanzenkohle mahlen, sieben und in der gewünschten Gebindegröße verpacken. Nur selbst hergestellte Pflanzenkohle darf auf dem Betriebsgelände gelagert werden, ansonsten ist eine zusätzliche Zertifizierung als Verarbeitungsbetrieb und Händler erforderlich.

Wird die Pflanzenkohle durch weitere, nicht pyrolytische Verfahrensschritte weiterverarbeitet (z.B. durch Aufladung mit Nährstoffen, Einmischung in Kompost, durch Fermentation,

Aktivierung oder sonstige Mischung mit anderen Produkten) muss zusätzlich eine EBC-Zertifizierung als verarbeitender Betrieb und Händler erfolgen.

Ein technisches Erstaudit durch Carbon Standards International und ein jährlicher Kontrollbesuche durch die akkreditierte Kontrollstelle sind zwingend. Die repräsentative Probenahme muss durch einen akkreditierten Probenehmer erfolgen.

#### **b) Verarbeitende Betriebe und Händler (Inspektion vor Ort, wenn > 10 t pro Jahr)**

Verarbeitende Betriebe kaufen oder produzieren EBC-zertifizierte Pflanzkohle und verwenden diese zur Herstellung neuer, pflanzkohlebasierter Produkte. Übliche Verfahren sind hierbei das Mischen der Pflanzkohle mit Zusatzstoffen, das Aktivieren durch thermische Verfahren (Herstellung von Aktivkohle), die Veredlung durch biologische und/oder chemische Behandlung oder die mechanische Bearbeitung. Ferner fällt auch das Vermischen unterschiedlicher EBC-zertifizierter Produktionschargen, die auch von unterschiedlichen EBC-zertifizierten Herstellern erworben sein können, unter die Kategorie der Verarbeitung (siehe Kap. 11).

Auch der Handel von unverpackter, loser Ware (z.B. Container) oder Umverpackung zugekaufter Pflanzkohle unterliegen der Kontroll- und Zertifizierungspflicht für Pflanzkohle verarbeitende Betriebe.

Das Erstaudit erfolgt durch die akkreditierte Kontrollstelle, welches auch die Verarbeitungsprotokolle und die Protokolle zur Dokumentation des Warenflusses mit den verarbeitenden Betrieben festlegt.

#### **c) Händler von verpackter Ware (keine Zertifizierung nötig)**

Der reine Handel von fertig verpackten und vom zertifizierten Hersteller nach EBC-Vorschrift gekennzeichneten Pflanzkohlen und Pflanzkohle basierten Produkten durch Dritte unterliegt keiner weiteren Kontroll- und Zertifizierungspflicht, sofern der zertifizierte Hersteller als solcher auf der Verpackung genannt ist.

Verkauft also ein nicht zertifiziertes Unternehmen oder eine Person EBC-zertifizierte Pflanzkohle oder Pflanzkohle basierte Produkte, so muss in diesem Fall sowohl der zertifizierte Hersteller als auch die ID-Nummer und der QR-Code der Pflanzkohle-Charge eindeutig rückverfolgbar sein. Der zertifizierte Hersteller muss somit auf Etikett und Lieferschein genannt werden. Das von einem EBC zertifizierten Betrieb angebrachte Etikett darf folglich nicht verändert, überklebt oder entfernt werden darf. Wird das ursprüngliche Etikett entfernt oder überdeckt, gilt die Ware nicht mehr als EBC zertifiziert. Zusätzliche Etiketten dürfen angebracht werden.

Wenn der ursprüngliche Hersteller auf der Verpackung oder dem Lieferschein nicht genannt wird und die Ware somit umetikettiert wird, muss das Unternehmen, das die Ware in

Verkehr bringt, EBC-zertifiziert sein, sonst darf es die Ware nicht als EBC-zertifiziert kennzeichnen.

Die Umetikettierung geschlossener Verpackungen von zertifizierter Pflanzenkohle und Produkten auf Pflanzenkohlebasis oder der Verkauf unter eigenem Handelsnamen ohne Nennung des eigentlichen Herstellers unterliegt der Zertifizierungspflicht als Eigenmarkenhändler.

#### **d) Händler von verpackten Waren unter Eigenmarken (Fern-Inspektion)**

Wird die Ware vom Hersteller von Pflanzenkohle oder Pflanzenkohle-Produkten für ein anderes Unternehmen hergestellt, verpackt und etikettiert, und erscheinen der Name und die Kontaktdaten des herstellenden Unternehmens nicht auf der Verpackung, so muss das Handelsunternehmen, welches die Ware unter seinem Namen in Verkehr bringt, als Eigenmarken-Händler EBC zertifiziert werden. Ansonsten darf der Eigenmarken-Händler die Ware nicht als EBC-zertifiziert kennzeichnen.

Dies trifft ebenfalls zu, wenn geschlossen verpackte Pflanzenkohle-Waren von anderen Herstellern oder Händlern erworben und dann so umetikettiert werden, dass der herstellende Betrieb nicht mehr als solcher erkennbar und mit seinen Kontaktdaten genannt ist, muss der in Verkehr bringende Betrieb zwangsläufig EBC-zertifiziert werden. Ansonsten darf er die Ware nicht als EBC-zertifiziert kennzeichnen.

Sofern keine Umverpackung der Ware erfolgt, bedarf es für die EBC-Zertifizierung von Eigenmarken-Händlern keine Vor-Ort-Kontrolle und diese kann über Online-Deklaration und Fernbewertung erfolgen.

### **13.3 Anmeldung zur Zertifizierung**

Um sich für die Zertifizierung anzumelden, registrieren Sie Ihr Unternehmen bitte auf der EBC-Website ([www.european-biochar.org](http://www.european-biochar.org)) und geben Sie alle notwendigen Informationen über Ihr Unternehmen und Ihre Produktion an. Das Team von Carbon Standards International ([www.carbon-standards.com](http://www.carbon-standards.com)) wird sich dann mit Ihnen in Verbindung setzen und Sie während des gesamten Zertifizierungsprozesses unterstützen.

Es wird dringend empfohlen, dass sich neue Produzenten von Pflanzenkohle vor der Aufnahme ihrer Tätigkeit mit Carbon Standards International in Verbindung setzen, um sicherzustellen, dass alle erforderlichen Aufzeichnungsverfahren eingeleitet und in die Produktionsprozesse integriert werden.

**Carbon Standards International**

Ackerstrasse

CH-5070 Frick

+41 (0) 62 552 10 90

info@carbon-standards.com

**13.4 Technisches Voraudit bei Pflanzenkohle-Produzenten**

Das technische Voraudit bei Pflanzenkohle-Produzenten findet durch Carbon Standard International statt. Das Ziel des technischen Vaudits besteht insbesondere darin, die Vorgaben des EBC hinsichtlich der akkreditierten Probenahme und Gütesicherung auf die Besonderheiten des jeweiligen Betriebs anzupassen. Während des technischen Vaudits können die Standardmethode und die Häufigkeit der akkreditierten Probenahme, die Art der Rückstellproben, die Bestimmung des Trockengewichts und das werkseigene Qualitätskontrollprogramm angepasst werden. Alle Anpassungen und Abweichungen von den üblichen Zertifizierungs- und Qualitätsmanagementverfahren werden im Betriebshandbuch auf der EBC-Webseite dokumentiert.

Das technische Voraudit von Pflanzenkohle-Produzenten umfasst folgende Schritte:

- 1) Das Unternehmen lädt die detaillierte technische Beschreibung und die Flussdiagramme des Produktionsprozesses auf die EBC-Website hoch.
- 2) In einer Videokonferenz zwischen dem zu zertifizierenden Unternehmen und dem Ithaka-Institut werden offene Fragen geklärt, die technischen Details der Produktion besprochen und der Umfang der Vor-Ort-Inspektion geklärt.

Alle detaillierten technischen Informationen, die zwischen der Produktionsfirma, dem Ithaka Institute, Carbon Standards International und BioInspecta ausgetauscht werden, unterliegen strenger Vertraulichkeit und sind datenschutzrechtlich geschützt.

Grundlegende Veränderungen der betrieblichen Abläufe oder personelle Wechsel müssen der Carbon Standards International gemeldet werden und führen gegebenenfalls zu einer Wiederholung des technischen Vaudits sowie einer Anpassung des EBC-Betriebshandbuchs. Auch die akkreditierte Kontrollstelle kann ein erneutes technisches Audit anordnen, wenn der im EBC-Betriebshandbuch festgelegte Ablauf des Kontrollbesuchs aufgrund betrieblicher Veränderungen in der bisherigen Form nicht mehr sinnvoll abgearbeitet werden kann.

Bei Verarbeitern und Händlern von Pflanzenkohle findet eine Erstkontrolle durch die Kontrollstelle bio.inspecta AG, aber in der Regel kein gesondertes Voraudit durch Carbon Standards International statt.



### 13.5 EBC-Betriebshandbuch

Die vorliegenden EBC-Richtlinien beschreiben die grundsätzlichen Vorgaben zur EBC Zertifizierung. Für Pflanzenkohle-Produzenten kann, wo nötig, das darauf aufbauende EBC-Betriebshandbuch die genaue Umsetzung dieser Regeln definieren. Dies umfasst vor allem:

- Organisation der Betriebsdokumentation,
- Ablauf der jährlichen Kontrollbesuche
- Verantwortungsbereiche des EBC Qualitätsmanagers
- Anforderungen für den Arbeitsschutz
- Ablaufpläne für die repräsentative Probenahme
- Ablaufplan und Dokumentation für die Entnahme und Lagerung der Rückstellproben
- Zusätzliche Analysen kritischer oder stark variierender Parameter (z.B. PAK, Schwermetalle, Fremdkontamination der Biomassen etc.).
- Bestimmung des Trockensubstanzgehalts für jede einzelne Verpackungseinheit, sofern das C Senken Potential für die einzelnen Chargen bestimmt werden soll

Das EBC-Betriebshandbuch ist ein Vertrag zwischen dem EBC-zertifizierten Betrieb und Carbon Standards International. Das Betriebshandbuch wird von der Kontrollstelle und vom Ithaka Institut vertraulich behandelt.

Für verarbeitende Betriebe und Händler gibt es kein gesondertes Betriebshandbuch.

### 13.6 EBC Qualitätsmanager

Das Management des *zertifizierten Unternehmens* muss eine/n QualitätsmanagerIn benennen, der sich mit den Auswirkungen der verschiedenen Produktionsprozesse auf die Qualität der Pflanzenkohle auskennt. Der Qualitätsmanager muss innerhalb des Betriebs dazu ermächtigt sein, Maßnahmen zur Sicherung und Lenkung der Pflanzenkohle-Qualität sowie deren Dokumentation umzusetzen.

Der Qualitätsmanager ist der Ansprechpartner für die akkreditierte Kontrollstelle (q.inspecta) und das Ithaka Institut als EBC-Labeleigner. Kommt es zu einem personellen Wechsel auf der Position des Qualitätsmanagers, ist dies unverzüglich der Kontrollstelle und Carbon Standards International mitzuteilen. Die Übergabe des EBC Betriebshandbuchs und der damit verbundenen Verantwortung ist zu dokumentieren. Kann keine geordnete Übergabe durchgeführt werden, ist ein erneutes Erstaudit durch Carbon Standards International durchzuführen.

Der Qualitätsmanager ist verpflichtet, im ersten Jahr und später mindestens einmal pro Zertifizierungsperiode an externen Schulungen des EBC zur Herstellung, Qualitätssicherung und Anwendung von Pflanzenkohle teilzunehmen. Das Training muss vom *zuständigen Management* genehmigt werden.

Der Qualitätsmanager muss die ordnungsgemäße Dokumentation und Evaluierung der Betriebsprozesse sicherstellen, die die Qualität der Pflanzenkohle beeinflussen. Die Dokumentation muss laufend aktualisiert werden und sollte regelmäßig dem Management des Unternehmens vorgelegt werden. Informationen über entdeckte Mängel müssen unverzüglich an die verantwortlichen Angestellten weitergeleitet und die Mängel behoben werden.

Der Qualitätsmanager ist Ansprechpartner für seine Kollegen im Fall von Störungen des Produktionsprozesses. Er kann einzelne Kontroll- und Dokumentationsaufgaben auf andere Angestellte übertragen. In diesem Fall muss er die verantwortlichen Angestellten anleiten und die ordnungsgemäße Erledigung der übertragenen Aufgaben überwachen.

## 13. Referenzen

1. REACH COMMISSION REGULATION (EU) No 1272/2013 of 6 December 2013 amending Annex XVII to Regulation (EC) No 1907/2006 of the European Parliament and of the Council on the Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals (REACH) as regards pol. *EU-Regulation* **2013**, 1272/2013.
2. EU-Parliament *Commission regulation (EU) No 575/2011 of 16 June 2011*; Brussels, 2011;
3. EU-Commission *Regulation (EU) 2019/1009 - EU fertilising products and amending regulations*; Brussels, 2019; p. 2019/1009;
4. EU-Commission *Commission implementing regulation (EU) 2019/2164 on organic production and labelling of organic products*; Brussels, 2019;
5. Gy, P. Sampling of discrete materials—a new introduction to the theory of sampling. *Chemom. Intell. Lab. Syst.* **2004**, 74, 7–24, doi:10.1016/j.chemolab.2004.05.012.
6. Schimmelpfennig, S.; Glaser, B. One Step Forward toward Characterization: Some Important Material Properties to Distinguish Biochars. *J. Environ. Qual.* **2012**, 41, 1001, doi:10.2134/jeq2011.0146.
7. Yang, H.; Kudo, S.; Hazeyama, S.; Norinaga, K.; Mašek, O.; Hayashi, J. Detailed Analysis of Residual Volatiles in Chars from the Pyrolysis of Biomass and Lignite. *Energy & Fuels* **2013**, 130531120623003, doi:10.1021/ef4001192.
8. Spokas, K.A.; Novak, J.M.; Stewart, C.E.; Cantrell, K.B.; Uchimiya, M.; DuSaire, M.G.; Ro, K.S. Qualitative analysis of volatile organic compounds on biochar. *Chemosphere* **2011**, 85, 869–882.
9. Camps-Arbestain, M.; Amonette, J.E.; Singh, B.; Wang, T.; Schmidt, H.-P. A biochar classification system and associated test methods. In *Biochar for environmental management*; Lehmann, J., Joseph, S., Eds.; Routledge: London, 2015; pp. 165–194.
10. EU-Parliament *EU fertilizer regulation 2019/1009*; Brussels, 2019;
11. BBodSchV *Bundes-Bodenschutz- und Altlastenverordnung*; Deutsches Bundesamt für Umwelt: Berlin, 1999;
12. Bucheli, T.D.; Hilber, I.; Schmidt, H.-P. Polycyclic aromatic hydrocarbons and polychlorinated aromatic compounds in biochar. In *Biochar for Environmental Management*; Lehmann, J., Joseph, S., Eds.; Routledge: London, 2015; pp. 595–624.
13. ChemRRV *Verordnung zur Reduktion von Risiken beim Umgang mit bestimmten besonders gefährlichen Stoffen, Zubereitungen und Gegenständen*; Bern, 2020;
14. Fagernäs, L.; Kuoppala, E.; Tiilikkala, K.; Oasmaa, A. Chemical Composition of Birch Wood Slow Pyrolysis Products. *Energy & Fuels* **2012**, 26, 1275–1283, doi:10.1021/ef2018836.
15. Buss, W.; Graham, M.C.; MacKinnon, G.; Mašek, O. Strategies for producing biochars with minimum PAH contamination. *J. Anal. Appl. Pyrolysis* **2016**, 119, 24–30, doi:10.1016/j.jaap.2016.04.001.
16. Bucheli, T.D.; Hilber, I.; Schmidt, H. Polycyclic aromatic hydrocarbons and polychlorinated aromatic compounds in biochar. **2014**, 593–622.
17. Bucheli, T.D.; Hilber, I.; Schmidt, H.P. Polycyclic aromatic hydrocarbons and polychlorinated aromatic compounds in biochar. In *Biochar for environmental management: Science and technology*; earthscan, London, U., Ed.; 2015.

18. Cornelissen, G.; Pandit, N.R.; Taylor, P.; Pandit, B.H.; Sparrevik, M.; Schmidt, H.P. Emissions and char quality of flame-curtain "Kon Tiki" kilns for farmer-scale charcoal/biochar production. *PLoS One* **2016**, *11*, doi:10.1371/journal.pone.0154617.
19. Hilber, I.; Blum, F.; Leifeld, J.; Schmidt, H.-P.; Bucheli, T.D. Quantitative Determination of PAHs in Biochar: A Prerequisite To Ensure Its Quality and Safe Application. *J. Agric. Food Chem.* **2012**, *60*, 3042–50, doi:10.1021/jf205278v.
20. WHO Evaluation of certain food additives and contaminants: eightieth report of the Joint FAO/WHO Expert Committee on Food Additives Available online: <https://apps.who.int/iris/handle/10665/204410> (accessed on Nov 27, 2021).
21. Hilber, I.; Mayer, P.; Gouliarmou, V.; Hale, S.E.; Cornelissen, G.; Schmidt, H.-P.; Bucheli, T.D. Bioavailability and bioaccessibility of polycyclic aromatic hydrocarbons from (post-pyrolytically treated) biochars. *Chemosphere* **2017**, *174*, doi:10.1016/j.chemosphere.2017.02.014.
22. Hilber, I.; Bastos, A.C.; Loureiro, S.; Soja, G.; Marz, A.; Cornelissen, G.; Bucheli, T.D. The different faces of biochar: Contamination risk versus remediation tool. *J. Environ. Eng. Landsc. Manag.* **2017**, *25*, 86–104, doi:10.3846/16486897.2016.1254089.
23. Li, H.; Qu, R.; Li, C.; Guo, W.; Han, X.; He, F.; Ma, Y.; Xing, B. Bioresource Technology Selective removal of polycyclic aromatic hydrocarbons ( PAHs ) from soil washing effluents using biochars produced at different pyrolytic temperatures. *Bioresour. Technol.* **2014**, *163*, 193–198, doi:10.1016/j.biortech.2014.04.042.
24. Costera, A.; Feidt, C.; Dziurla, M.A.; Monteau, F.; Le Bizec, B.; Rychen, G. Bioavailability of Polycyclic Aromatic Hydrocarbons (PAHs) from Soil and Hay Matrices in Lactating Goats. *J. Agric. Food Chem.* **2009**, *57*, 5352–5357, doi:10.1021/JF9003797.
25. Berset, J.D.; Holzer, R. Organic Micropollutants in Swiss Agriculture: Distribution of Polynuclear Aromatic Hydrocarbons (PAH) and Polychlorinated Biphenyls (PCB) in Soil, Liquid Manure, Sewage Sludge and Compost Samples; a Comparative Study. <http://dx.doi.org/10.1080/03067319508041324> **2006**, *59*, 145–165, doi:10.1080/03067319508041324.
26. Honda, M.; Suzuki, N. Toxicities of Polycyclic Aromatic Hydrocarbons for Aquatic Animals. *Int. J. Environ. Res. Public Health* **2020**, *17*, doi:10.3390/IJERPH17041363.
27. Patel, A.B.; Shaikh, S.; Jain, K.R.; Desai, C.; Madamwar, D. Polycyclic Aromatic Hydrocarbons: Sources, Toxicity, and Remediation Approaches. *Front. Microbiol.* **2020**, *11*, 2675, doi:10.3389/FMICB.2020.562813/BIBTEX.
28. Wu, H.; Sun, B.; Li, J. Polycyclic Aromatic Hydrocarbons in Sediments/Soils of the Rapidly Urbanized Lower Reaches of the River Chaohu, China. *Int. J. Environ. Res. Public Health* **2019**, *16*, doi:10.3390/IJERPH16132302.
29. Sigmund, G.; Huber, D.; Bucheli, T.D.; Baumann, M.; Borth, N.; Guebitz, G.M.; Hofmann, T. Cytotoxicity of Biochar: A Workplace Safety Concern? *Environ. Sci. Technol. Lett.* **2017**, *4*, 362–366, doi:10.1021/ACS.ESTLETT.7B00267.
30. Hilber, I.; Arrigo, Y.; Zuber, M.; Bucheli, T.D. Desorption Resistance of Polycyclic Aromatic Hydrocarbons in Biochars Incubated in Cow Ruminant Liquid in Vitro and in Vivo. *Environ. Sci. Technol.* **2019**, *53*, 13695–13703, doi:10.1021/acs.est.9b04340.
31. EU-Commission EXPLANATORY MEMORANDUM Available online: [https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/HTML/?uri=PI\\_COM:Ares\(2021\)44211&from=EN](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/HTML/?uri=PI_COM:Ares(2021)44211&from=EN).
32. Achten, C.; Andersson, J.T. Overview of Polycyclic Aromatic Compounds (PAC). *Polycycl.*

- Aromat. Compd.* **2015**, 35, 177–186, doi:10.1080/10406638.2014.994071.
33. Andersson, J.T.; Achten, C. Time to Say Goodbye to the 16 EPA PAHs? Toward an Up-to-Date Use of PACs for Environmental Purposes. *Polycycl. Aromat. Compd.* **2015**, 35, 330–354, doi:10.1080/10406638.2014.991042.
  34. EFSA Polycyclic Aromatic Hydrocarbons in Food - Scientific Opinion of the Panel on Contaminants in the Food Chain. *EFSA J.* **2008**, 6, doi:10.2903/J.EFSA.2008.724.
  35. Brown, R.; Campo, B. del; Boateng, A.A.; Garcia-Perez, M.; Masek, O. Fundamentals of biochar production. In *Biochar for environmental management*; Lehmann, J., Joseph, S., Eds.; Routledge: London, 2015; pp. 39–62.
  36. EU-Parliament *Directive 2002/32/EC of the European Parliament and of the Council of 7 May 2002 on undesirable substances in animal feed - Council statement*; 2002; p. Official Journal L 140, 30/05/2002 P. 0010-0022;
  37. Schmidt, H.-P.; Hagemann, N.; Draper, K.; Kammann, C. The use of biochar in animal feeding. *PeerJ* **2019**, 7, e7373, doi:10.7717/peerj.7373.
  38. Ross, J.J.; Zitomer, D.H.; Miller, T.R.; Weirich, C.A.; McNamara, P.J. Emerging investigators series: Pyrolysis removes common microconstituents triclocarban, triclosan, and nonylphenol from biosolids. *Environ. Sci. Water Res. Technol.* **2016**, 2, 282–289, doi:10.1039/c5ew00229j.
  39. Bucheli, T.D.; Bachmann, H.J.; Blum, F.; Bürge, D.; Giger, R.; Hilber, I.; Keita, J.; Leifeld, J.; Schmidt, H.-P. On the heterogeneity of biochar and consequences for its representative sampling. *J. Anal. Appl. Pyrolysis* **2014**, 1–6, doi:10.1016/j.jaap.2014.01.020.

## Anhang 1

### Analysemethoden für EBC-Pflanzenkohle

#### Basis-Paket

##### **Probenvorbereitung (DIN 51701-3):**

Zuerst wird nach einer Homogenisierung die Probe in repräsentative Teilmengen aufgeteilt.

Dieses Aufteilen der Probe geschieht durch Vierteln und Teilen der homogenisierten und aufgehäuften Probe.

Ca. 100 g der Originalprobe werden für die Bestimmung der Leitfähigkeit, des Salzgehaltes und des pH-Wertes abgefüllt.

Ein Teil der Probe wird bei 40 °C getrocknet und nach der Trocknung weiter aufgeteilt.

Ca. 250 g der 40 °C getrockneten Probe werden unzerkleinert zur Bestimmung der Reindichte verwendet und ein Teil davon zur Bestimmung der BET-Oberfläche auf < 3.15 mm gemahlen.

Ca. 50 g der 40 °C getrockneten Probe werden in einer Schwingmühle analysenfein gemahlen und zur weiteren Analytik (PAK, TGA, Asche; CHN, S, Spuren- und Hauptelemente) weiter verteilt. Sofern nicht anders spezifiziert, sind die Korngrößen der Analyseproben von den jeweiligen Normen vorgegeben.

##### **Schüttdichte (in Anlehnung an VDLUFA-Methode A 13.2.1):**

Die wasserfrei getrocknete Probe (mindestens 300 ml) wird in einem Messzylinder aus Kunststoff (1 l) eingefüllt und die Probe im Gefäß gewogen. Nach 10maligem Verdichten mittels Fallvorrichtung wird das Volumen am Messzylinder abgelesen. Aus der Masse und dem Volumen der Probe wird die auf die Trockensubstanz bezogene Schüttdichte in kg/m<sup>3</sup> errechnet.

##### **Salzgehalt nach BGK, Kap. III. C2 / analog DIN ISO 11265:**

20 g der Originalprobe werden mit 200 ml vollentsalztem Wasser in einer PE-Flasche für eine Stunde geschüttelt. Anschließend wird filtriert und im Filtrat die Leitfähigkeit gemessen. Die Temperaturkorrektur der Leitfähigkeit erfolgt automatisch im Gerät. Die ausgegebene Leitfähigkeit bezieht sich auf 25 °C. Die Umrechnung der Leitfähigkeit auf den Salzgehalt erfolgt mit dem Faktor von 52,8 [mg KCl/l]/[10<sup>-4</sup>/cm]

und wird in mg KCl/l angegeben. Berechnungsgrundlage ist hier die Leitfähigkeit ( $14,12 \cdot 10^{-4}$  S/cm) einer 0,01 molaren Kaliumchloridlösung. Der Salzgehalt kann dann auf das Volumen der Frischsubstanz bezogen werden.

**pH-Wert nach DIN ISO 10390 (CaCl<sub>2</sub>):**

Mindestens 5 ml luftgetrocknete Probe wird in ein Glasgefäß gegeben. Die das fünffache Volumen (25 ml) einer 0,01 M CaCl<sub>2</sub>-Lösung wird hinzugegeben. Die Suspension wird 1 h geschüttelt (über Kopf). Die hergestellte Suspension wird direkt mit einem pH-Messgerät bestimmt.

**Wassergehalt nach DIN 51718:**

Verfahren A / Zwei-Stufen-Verfahren (Referenz-Verfahren für Steinkohle )

-Grobe Feuchtigkeit

Die Probe (100 - 1000 g) wird in einer Trocknungsschale gleichmäßig verteilt, auf 0,1 g gewogen und in einem Wärmeschrank bei (40±2) °C bis zur Massenkonstanz getrocknet. Falls erforderlich, wird die Probe insgesamt auf mehrere Bleche verteilt.

Auswertung: Grobe Feuchtigkeit (FG) in %

$$FG = \frac{m_E - m_R}{m_E} * 100$$

FG = Grobe Feuchtigkeit in %

m<sub>E</sub> = Einwaage an Probengut in g

m<sub>R</sub> = Rückwaage an Probengut in g

-Hygroskopische Feuchtigkeit

Eine Teilmenge der luftgetrockneten und unter 1 mm Korngröße zerkleinerten Probe wird unmittelbar nach dem Teilen auf 0,1 mg in einen TGA-Tiegel eingewogen und bei (106 ±2) °C unter Stickstoffatmosphäre bis zur Massenkonstanz getrocknet.

Auswertung: Hygroskopische Feuchtigkeit (FH) in %

$$FH = \frac{m_E - m_R}{m_E} * 100$$

FH = Hygroskopische Feuchtigkeit in %

m<sub>E</sub> = Einwaage an Probengut in g

m<sub>R</sub> = Rückwaage an Probengut in g

- Gesamtwassergehalt

Auswertung: Gesamtwassergehalt ( $W_t$ ) in %

$$W_t = FG + FH * \frac{100 - FG}{100}$$

$W_t$  = Gesamtwassergehalt in %

FG = Grobe Feuchtigkeit in %

FH = Hygroskopische Feuchtigkeit in %

### Aschegehalt (550 °C) analog DIN 51719:

Das entsprechende Programm auswählen ( 30 oder 60 min ). Die Leergewichtsermittlung der Tiegel erfolgt automatisch. Die Probennummer für entsprechende Tiegelposition eingeben. 1 g der Analysenprobe in Keramiktiegel geben und gleichmäßig verteilen. Die Wägung erfolgt Tiegel-Positions-bezogen automatisch.

Automat durchläuft folgendes Heizprogramm:

Erwärmung um 5 K/min auf 106 °C unter Stickstoffatmosphäre bis zur Massenkonstanz  $\Delta m$ . Erhöhung der Temperatur um 5 K/min auf 550 °C unter Sauerstoffatmosphäre, diese Temperatur für 30 bzw. 60 min halten bis zur Massenkonstanz (  $\Delta m < 0,05\%$  ).

Der Aschegehalt wird automatisch bestimmt und in Bezug auf die Analysenfeuchte berechnet.

Umrechnung auf andere Bezugszustände erfolgte extern!

### Carbonat CO<sub>2</sub> analog DIN 51726:

1 g der vorgetrockneten und zerkleinerten Probe wird auf 0,2 mg eingewogen und in den Zersetzungskolben gegeben. Das Gerät besteht aus einem Absorptionsturm, der die Luft von Kohlendioxid befreit, dem Zersetzungskolben mit einem Aufsatz um die Säure zuzugeben und drei daran angeschlossene Waschflaschen. Durch die Anlage wird von Kohlendioxid befreite Luft gesaugt. Nachdem die Anlage mit Inertgas gespült und die Waschflaschen mit einer Absorptionslösung aus BaCl<sub>2</sub> und NaOH Lösung befüllt wurden, werden 30 ml Zersetzungssäure (Salzsäure mit HgCl<sub>2</sub> als Katalysator und einem Netzmittel) in den Zersetzungskolben gegeben. Der Inhalt des Zersetzungskolbens wird ca. 10 min bis zum Sieden erhitzt. Der Inertgasstrom befördert das entstehende Kohlendioxid durch eine saure Lösung in der ersten Waschflasche in die beiden anderen Waschflaschen. In der zweiten Waschflasche



löst sich das Kohlendioxid unter Verbrauch der Base und fällt als Bariumcarbonat aus. Tritt in der dritten Waschflasche ein Niederschlag auf, muss die Messung mit geringerer Einwaage wiederholt werden. Der Verbrauch an Base in der zweiten Waschflasche wird über eine pH-Titration mit Salzsäure ermittelt. Der Carbonatgehalt der Probe wird aus dem Basenverbrauch als  $\text{CO}_2$  errechnet.

### **CHN nach DIN 51732:**

Die Probe (80-100 mg der vorgetrockneten und zerkleinerten Probe) wird auf 0,1 % (relativ) direkt in eine Zinn-Kapsel eingewogen und diese verschlossen. Analyse der Messprobe im Gerät. Angabe des Kohlenstoffgehaltes, des Wasserstoffgehalt und des Stickstoffgehaltes in Massenprozent.

### **Schwefel nach DIN 51724-3:**

Die vorgetrocknete und zerkleinerte Probe wird in einem Keramik-Tiegel (unter Zuhilfenahme von  $\text{V}_2\text{O}_5$ ) bei hoher Temperatur ( $> 1300\text{ °C}$ ) im Sauerstoffstrom oxidiert. Das entstehende  $\text{SO}_2$  wird in einer IR-Zelle analysiert und einwaagebezogen als Gesamtschwefel angegeben.

### **Sauerstoffgehalt nach DIN 51733:**

Der Sauerstoffanteil wird berechnet. Es wird angenommen, dass die Probe im Wesentlichen aus Asche, Kohlenstoff, Wasserstoff, Stickstoff, Schwefel und Sauerstoff besteht. Wird von 100 % der Asche-, Kohlenstoff-, Wasserstoff-, Stickstoff- und Schwefelgehalt in Prozent abgezogen, ergibt sich der Sauerstoffgehalt in Prozent.

### **$\text{C}_{\text{org}}$ , H/C und O/C (berechnet):**

Aus den Ermittelten Gehalten können andere Größen und Verhältnisse berechnet werden.

$\text{C}_{\text{org}}$  ergibt sich aus dem Gesamtkohlenstoffgehalt abzüglich des als Karbonat vorliegenden Kohlenstoffanteils.

### **PAK analog DIN EN 15527: 2009-09 (Extraktion mit Toluol); DIN EN 16181: 2019-08 Extraktionsverfahren 2**

2,5 g der der vorgetrockneten und zerkleinerten Probe wird eingewogen und mit 50 ml Toluol zwei Stunden am Rückfluss extrahiert. Der Extrakt wird auf weniger als 10 ml eingengt. Ein Aliquot der Phase wird zur Analyse in ein Rollrandfläschchen überführt und mittels Gaschromatographie auf die 16 EPA PAK analysiert.

**Spurenmolekule nach Mikrowellenaufschluss nach DIN 22022-1, DIN 22022-7, DIN EN ISO 17294-2 / DIN EN 12846, DIN 22022-4:** (Pb, Cd, Cu, Ni, Hg, Zn, Cr, B, Mn, As, Hg, Ag)

Die vorgetrocknete und zerkleinerte Probe wird in das Reaktionsgefäß der Mikrowelle eingewogen. Dazu werden 6 ml Salpetersäure, 2,0 ml Wasserstoffperoxid und 0,4 ml Flusssäure gegeben. Anschließend wird das Reaktionsgefäß entsprechend verschlossen und in die Mikrowelle eingebaut.

Programmablauf des Mikrowellendruckaufschlusses:

Aufheizphase (Raumtemperatur bis 190 °C) in 15 min

Haltezeit bei 190 °C 20 min

freies Abkühlen

zusätzlich nur notwendig bei Messung mittels ICP-OES:

Programmablauf der Flusssäuremaskierung (mit Borsäure, Zugabe 5 ml gesättigte Lösung):

Aufheizphase (Raumtemperatur bis 160 °C) in 8 min

Haltezeit bei 160 °C 7 min

freies Abkühlen

Nach vollständiger Abkühlung werden die Reaktionsgefäße geöffnet und die Aufschluss-Lösung in 50 ml Kunststoff-Maßkolben überführt und mit entionisiertem Wasser aufgefüllt.

Die Verdünnten Aufschlusslösungen werden mittels ICP-MS vermessen (DIN EN ISO 17294-2).

Zur Bestimmung der Quecksilbergehalte können DIN EN ISO 12846

DIN 22022-4; DIN EN ISO 17294-2 und DIN 22022-7 angewandt werden.

**Hauptelemente nach Schmelzaufschluss nach DIN 51729, DIN EN ISO 11885 / DIN EN ISO 17294-2:** (P, Mg, Ca, K, Na, Fe, Si, S)

Der Schmelzaufschluss wird an der Asche der Pflanzenkohle durchgeführt. 200 mg der analysenfeinen Asche werden in einen Platintiegel eingewogen und mit 2 g Lithiummetaborat intensiv vermischt.

Der Platintiegel wird in einen Aufschlussöfen gestellt. Der Aufschluss verbleibt mindestens 15 Minuten bei 1050 °C im Ofen. Die Schmelze wird in Salzsäure aufgelöst und auf 500 ml aufgefüllt.

Die Proben werden am ICP-OES (DIN EN ISO 11885) oder ICP-MS (DIN EN ISO 17294-2) vermessen.

**Wasserhaltekapazität (WHC) nach DIN EN ISO 14238, Anhang A:**

Die 2 mm Fraktion der Biochar-Probe wird im Wasserbad für einen Zeitraum von 24 Stunden gesättigt. Im Anschluss wird die Probe für 2 Stunden auf ein trockenes Sandbett aufgesetzt, um ungebundenes Wasser abzuziehen. Das gesättigte Material wird gewogen und in einem Trockenschrank bei max 105 °C getrocknet. Nach dem Trocknen wird die Probe erneut gewogen und die Wasserhaltekapazität bestimmt.

## Anhang 2

### Analytische Parameter für EBC-Futter

#### Spurenmetalle

nach VDLUFA III oder DIN EN ISO17294-2

**As, Pb, Cd, Hg:** DIN EN 15763:2010-04

0,1 g bis 1 g des getrockneten, gemahlene und homogenisierten Materials werden in einen Kunststoffbecher (PTFE, PFA) oder Quarzbecher für die Mikrowelle eingewogen. Nach Zugabe von 65%iger Salpetersäure im Verhältnis 1+5 (Einwaage+Säure) und nach Zugabe von 30%igem Wasserstoffperoxid im Verhältnis 1+2,5 bis 1+10

(Einwaage+Wasserstoffperoxid) wird bei der für das System maximal zulässigen Temperatur aufgeschlossen (in der Regel 190°C). Aufheizphase: 15 min; Haltezeit: 30 min.

Nach dem Abkühlen wird quantitativ in ein Polypropylengefäß mit Volumenmarkierung überführt und mit 0,1 M Salpetersäure bis zur Marke aufgefüllt. Die Messung erfolgt mit ICP-MS oder ICP-OES. Beim Quecksilber werden Kaltdampf-AAS oder Atomfluoreszenzspektrometrie eingesetzt.

#### Benzo[a]pyren für EBC-Futter

nach DIN EN 16181:2019-08 (Extraktionsverfahren 2)

Das Material wird zerkleinert (<1 mm) und bei maximal 35°C getrocknet. 10 g Probe werden mittels Soxhletextraktion 6 h mit Toluol unter Zugabe von geeigneten internen Standards extrahiert. Alternativ kann eine ASE Extraktion verwendet werden. Der Extrakt wird aufkonzentriert und entsprechend DIN ISO 13877 oder VDLUFA VII 3.3.3.2 mit Säulenchromatographie gereinigt. Die Messung und Quantifizierung des gereinigten Extraktes kann mit HPLC-FLD oder GC+Massenspektrometrie erfolgen. Geeignet sind MSD, MS/MS-, HRMS- oder TOF-Geräte.

#### PCB

nach DIN EN 16167, DIN EN 16215, VDLUFA VII 3.3.2.2

Das Material wird zu Pulver (<1 mm) zerkleinert und bei maximal 35°C im Trockenschrank getrocknet. Alternativ kann chemisch oder durch Gefriertrocknung getrocknet werden. 5-10 g Probe werden mittels Soxhletextraktion 6 h mit Toluol unter Zugabe von geeigneten internen Standards extrahiert. Alternativ kann eine ASE Extraktion verwendet werden. Der Extrakt wird aufkonzentriert und entsprechend VDLUFA VII 3.3.2.2 mit Kieselgel-

Säulenchromatographie gereinigt. Die Messung und Quantifizierung des gereinigten Extraktes erfolgt mit GC-MS oder GC-ECD.

### **PCDD/PCDF/coplanare PCB**

**nach DIN EN 16190:2019-10, DIN EN 16215, Verordnung (EG) Nr. 152/2009 (geändert durch Nr. 2017/771), HRGC/HRMS Bestätigungsverfahren**

Das Material wird zu Pulver (<1 mm) zerkleinert und bei maximal 35°C im Trockenschrank getrocknet. Alternativ kann gefriergetrocknet werden. 2 g Probenmaterial werden nach Zugabe isotoopenmarkierter Standards 20 h mit Toluol im Soxhlet extrahiert. Alternativ können spezielle Heißeextraktoren wie die ASE eingesetzt werden. Nach Aufkonzentrierung wird der Extrakt nach VDLUFA Methode VII 3.3.2.4 durch mehrfache Säulenchromatographie gereinigt und kann in verschiedene Fraktionen unterteilt werden. An dieser Stelle ist auch eine Gewinnung der DIN-PCB Fraktion möglich. Zuletzt erfolgt die Messung der Komponenten mit GC-HRMS.

### **Kohlenstoff**

**Testmethode: DIN 51732**

Verwendung von TruSpec CHN (Hersteller: Leco)

Die Probe (80-100 mg der vorgetrockneten und zerkleinerten Probe) wird auf 0,1 % (relativ) direkt in eine Zinn-Kapsel eingewogen und diese verschlossen. Analyse der Messprobe im Gerät. Angabe des Kohlenstoffgehaltes, des Wasserstoffgehalt und des Stickstoffgehaltes in Massenprozent.

### **Fluor**

**Testmethode: VDLUFA III 17.3.2, VDLUFA VII 2.2.2.1, DIN EN 16279:2012-09, BAFU F-7 2017 (DIN 38405-4:1985-07)**

Das getrocknete und gemahlene Material wird verascht und mit Natriumhydroxid aufgeschlossen. Der erkaltete Aufschluss wird in Salzsäure unter Zugabe eines Komplexbildners (TISAB) gelöst. Anschließend wird ein pH-Wert von 5,5 eingestellt und der Fluoridgehalt mittels einer ionensensitiven Elektrode ermittelt.

### **Trockensubstanz**

**Testmethode: DIN 51718; VDLUFA III 3.1;**

Mindestens 50 g der Probe werden entnommen und soweit erforderlich, unter Vermeidung von Feuchtigkeitsänderungen zerkleinert. 5 g Kohle werden auf 1 mg genau eingewogen

und bei 103°C 4 h getrocknet. Nach dem Beladen des Ofens beginnt die Trocknungszeit erst nach genauem Erreichen der 103°C. Nach dem Abkühlen im Exsikkator wird auf 1 mg genau zurückgewogen.

### **Rohasche**

**analog zu DIN 51719, VDLUFA III 8.1; HCl-insoluble ash: VDLUFA III 8.2**

Etwa 5 g Probe werden auf 1 mg genau in eine geglühte und tarierte Veraschungsschale eingewogen. Die Schale wird in einen Muffelofen gebracht und bei 550°C±5°C so lange belassen, bis keine Kohlepartikel mehr zu erkennen sind. Nach Abkühlung im Exsikkator wird auf 1 mg zurückgewogen. Bei schwierigen Proben erfolgt eine Ammoniumnitratbehandlung entsprechend Methode VDLUFA 8.1.

## Anhang 3

### Analytische Zusatzparameter

#### **Brennwert / Heizwert nach DIN 51900:**

Zur Bestimmung des Brenn- und Heizwertes wird ein Bombenkalorimeter benutzt, welches die Anforderungen gemäß genannter Norm erfüllt. 0,3 bis 0,8 g der vorgetrockneten und zerkleinerten Probe wird in einen Verbrennungsbeutel, Kapsel oder Tiegel eingewogen. Die Probe wird in die Verbrennungsbombe mit dem Zünddraht, Zündfaden und 10-20 ml Eluent im Bombenunterteil eingebaut. Bombe wird in das Kalorimeter eingehängt. Die Befüllung mit Sauerstoff, die Zündung und die Messung geschehen automatisch. Nach der Verbrennung muss die Bombe auf Spuren einer unvollständigen Verbrennung überprüft werden. Mit den Kalibrierungs- und Messdaten kann der Brennwert und nach weiteren Korrekturen der Heizwert errechnet werden.

#### **Aschegehalt (815 °C) DIN 51719:**

Der Aschegehalt 815 °C wird nach dem Aschegehalt 550 °C bestimmt, die Temperatur wird vom Haltepunkt 550 °C mit 5 K/min weiter auf 815 °C aufgeheizt und bis zur Gewichtskonstanz (Massenunterschied  $\pm 0,05$  %) geglüht.

#### **Flüchtige Bestandteile nach DIN 51720:**

1 g der der vorgetrockneten und zerkleinerten Probe wird in einen Tiegel (mit Deckel) eingewogen. Die Probe muss eine gleichmäßig dicke Schicht auf dem Tiegelboden bilden. Der Tiegel wird in den  $900 \pm 5$  °C vorgeheizten Ofen gebracht. Nach 7 min ( $\pm 5$ s) wird der Tiegel aus dem Ofen genommen und nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur zurückgewogen. Aus dem Masseverlust der Probe wird der Gehalt an flüchtigen Bestandteilen berechnet.

#### **Spezifische Oberfläche nach DIN ISO 9277 (BET) und DIN 66137 (Dichte)**

Die Probe wird bei 40 °C getrocknet und auf eine Partikelgröße  $< 3.15$  mm gemahlen. Die Ausgasung findet unter Vakuum statt. Die Ausgasungstemperatur ist auf 150° C und die Ausgasungsdauer auf 2 Stunden festgelegt. Es wird das Multipoint BET-Modell angewandt. Als Adsorptionsgas wird Stickstoff verwendet.

**Thermogravimetrische Analyse:**

Die TGA-Kurve wird analog zu den Bestimmungen der hygroskopischen Feuchte und des Aschegehaltes in der TGA ermittelt. Dazu wird 1 g der vorgetrockneten und gemahlene Probe in den TGA-Tiegel eingewogen. Während der Temperaturerhöhung von 30 °C auf 950 °C mit 10 K/min wird der Tiegel in kurzen Abständen im TGA-Ofen gewogen. Das Ergebnis wird grafisch dargestellt.

**PCB**

nach VDLUFA VII 3.3.2.2 (DIN-PCB; Heißextraktion, GC-MS) DIN EN 16167:2019-06 (Abweichend zur Norm Extraktionsverfahren 2 statt mit Petrolether mit Toluol als Extraktionsmittel), DIN 38414-20 und DIN EN 16215

Das Material wird zu Pulver (<1 mm) zerkleinert und bei maximal 35°C im Trockenschrank getrocknet. Alternativ kann chemisch oder durch Gefriertrocknung getrocknet werden. 5-10 g Probe werden mittels Soxhletextraktion 6 h mit Toluol unter Zugabe von geeigneten internen Standards extrahiert. Alternativ kann eine ASE Extraktion verwendet werden. Der Extrakt wird aufkonzentriert und entsprechend VDLUFA VII 3.3.2.2 mit Kieselgel-Säulenchromatographie gereinigt. Die Messung und Quantifizierung des gereinigten Extraktes erfolgt mit GC-MS oder GC-ECD.

**PCDD/PCDF/coplanare PCB**

DIN EN 16190:2019-10, DIN EN 16215, Verordnung (EG) Nr. 152/2009 (geändert durch Nr. 2017/771) HRGC/HRMS Bestätigungsverfahren, VDLUFA VII 3.3.2.4

Das Material wird zu Pulver (<1 mm) zerkleinert und bei maximal 35°C im Trockenschrank getrocknet. Alternativ kann gefriergetrocknet werden. 2 g Probenmaterial werden nach Zugabe isotoopenmarkierter Standards 20 h mit Toluol im Soxhlet extrahiert. Alternativ können spezielle Heißextraktoren wie die ASE eingesetzt werden. Nach Aufkonzentration wird der Extrakt durch mehrfache Säulenchromatographie gereinigt und kann in verschiedene Fraktionen unterteilt werden. An dieser Stelle ist auch eine Gewinnung der DIN-PCB Fraktion möglich. Zuletzt erfolgt die Messung der Komponenten mit GC-HRMS.

**Chrom(VI)**

DIN EN 16318: 2016-07

Chrom kann während der Pyrolyse nicht oxidiert werden und wird stattdessen während der Pyrolyse reduziert, d.h. Cr(VI) wird in weniger mobiles und dramatisch weniger toxisches Cr(III) umgewandelt, das bereits als Gesamt-Cr-Gehalt der Pflanzenkohle geregelt ist.



Nichtsdestotrotz wird diese Methode angeboten, um bei Bedarf einen analytischen Nachweis für die Einhaltung der Anforderungen der EU-Düngemittelverordnung zu erbringen.

## Anhang 4

### Repräsentative Probenahme

Um eine möglichst repräsentative Probe einer größeren Produktionsmenge zu erhalten, muss eine Charge innerhalb der ersten sieben Produktionstage wie folgt nach exakter Methodik beprobt werden. Querstromproben garantieren dabei am sichersten eine repräsentative Probenahme des Produktes.

#### A) Anlagen mit kontinuierlichen Produktionsprozessen

1. An drei aufeinanderfolgenden Tagen werden täglich je 8 Proben à 3 Liter im Abstand von jeweils mindestens einer Stunde direkt am Austrag vom frisch produzierten Material entnommen und beschriftet. Diese Entnahme kann auch durch eine entsprechend eingestellte automatisierte Querstromprobe erfolgen.
2. Die 24 Teilproben werden zu einer Mischprobe vereinigt.
3. Die Entnahme jeder einzelnen der 24 Proben (= 3 x 8 Tagesproben) muss mit den jeweils genauen Entnahmezeitpunkten im Probenahmeprotokoll dokumentiert werden.

#### B) Anlagen mit nicht-kontinuierlichen Produktionsprozessen

1. Die Menge an Pflanzenkohle, von der eine repräsentative Probe genommen werden soll, muss mindestens die Produktionsmenge eines Tages umfassen.
2. Der zu beprobende Haufen muss zunächst gründlich gemischt werden, indem er dreimal mit einem Frontlader oder einer Schaufel von einem Haufen auf einen anderen umgesetzt wird.
3. An 24 verschiedenen Stellen des gemischten Haufens wird jeweils eine Teilprobe von 3 Litern entnommen.
4. Die 24 Teilproben werden zu einer Mischprobe vereinigt.
5. Die Probenahme wird im Probenahmeprotokoll dokumentiert.

#### C) Homogenisierung und Probenteilung

Die Mischprobe von  $(24 \times 3 \text{ l}) = 72$  Litern kann entweder direkt an das akkreditierte Labor geschickt werden, wo es homogenisiert und zu einer repräsentativen Analyseprobe verkleinert wird, oder die Produzenten stellen selbst nach folgendem Vorgehen eine verkleinerte repräsentative Analyseprobe her:

1. Sollte die Partikelgröße der Mischprobe größer als 3 mm sein, muss diese auf < 3 mm gemahlen werden, da sonst keine repräsentative Probenteilung möglich ist.
2. Die gemahlene Mischprobe wird entweder mit einem maschinellen Probenteiler auf 2 bis 2,5 Liter reduziert oder nach folgender Vorschrift homogenisiert und geteilt.
3. Die gemahlene Mischprobe (insgesamt 72 Liter) wird auf eine saubere Unterlage geschüttet und sodann dreimal mittels einer Schaufel von einem Haufen auf einen anderen umgesetzt.
4. An 15 Stellen des gemischten Haufens werden dann je eine Teilprobe von jeweils 1,5 Litern entnommen.
5. Die 15 Teilproben werden wiederum zusammengeschüttet.
6. Die neue Teilprobe von 22,5 l wird nun gründlich gemischt, indem sie dreimal von einem Haufen auf einen anderen Haufen geschaufelt wird.
7. Von dem gemischten Haufen der 22,5 l großen Teilprobe werden nun 15 Teilproben von jeweils 150 ml an 15 verschiedenen Stellen des Haufens entnommen und vereinigt.

Die Probe, die an das akkreditierte Labor gesendet werden, müssen versiegelt und mit dem auf der EBC-Webseite generierten QR-Code beschriftet werden.

Die zu erwartenden Unsicherheiten (Richtigkeit und Präzision) wurden von Bucheli et al. [39] im Detail beschrieben und werden von der EBC bei der Evaluation der Resultate entsprechend berücksichtigt. Das Ziel der vorgeschriebenen Probenahmemethode besteht darin, eine gut charakterisierende Querschnittsprobe zu erreichen.

## A5. Länderanhang: Schweden

Der schwedische Anhang berücksichtigt spezifische gesetzliche Anforderungen Schwedens und relevante schwedische Zertifikate bezüglich der Grenzwerte für potenzielle Schadstoffe. Der schwedische Anhang ersetzt die jeweiligen EBC-Grenzwerte entsprechend den folgenden Tabellen.

EBC-zertifizierte Pflanzenkohle, die auf dem schwedischen Markt verkauft wird, muss alle Anforderungen der jeweiligen Anwendungsklasse des Europäischen Pflanzenkohle Zertifikats und des schwedischen Anhangs erfüllen. Der schwedische Anhang gilt zusammen mit dem Europäischen Pflanzenkohle Zertifikat, ist eine Ergänzung zum EBC und ist daher nicht als eigenständiges Dokument anzusehen.

### A5.1 EBC-Anforderungsliste des Schwedischen Anhangs

Die im vorliegenden schwedischen Anhang vorgenommenen Abweichungen und Ergänzungen zum Europäischen Pflanzenkohle Zertifikat betreffen nur die Anwendungsklassen EBC-Agro und EBC-AgroBio.

### A5.2 EBC-Agro

Die vom EBC festgelegten Grenzwerte für Blei (Pb) und Cadmium (Cd) werden für EBC-zertifizierte Pflanzenkohle, die auf dem schwedischen Markt gehandelt wird, durch die folgenden Grenzwerte ersetzt:

| EBC-Referenz | Analyse-Parameter | Grenzwert                    | Kommentar & Quellen   |
|--------------|-------------------|------------------------------|---|
| Kapitel 6.6  | Blei (Pb)         | 100 mg kg <sup>-1</sup> (TM) | Grenzwert übernommen von SNF1998:944 und dem Industriestandard SPCR152.       |
| Kapitel 6.6  | Cadmium (Cd)      | 1 mg kg <sup>-1</sup> (TM)   | Grenzwert übernommen vom EU-Ecolabel, Industriestandard SPCR 120 und SPCR 152 |

### A5.3 EBC-AgroBio

Das EBC schreibt die Analyse des Silbergehaltes von Pflanzenkohle nicht vor. Um Pflanzenkohle für den Einsatz in der biologischen Landwirtschaft in Schweden zu verkaufen, muss der Silbergehalt (Ag) zwingend angegeben werden.

| EBC-Referent       | Parameter   | Grenzwert                      | Kommentar & Quellen  |
|--------------------|-------------|--------------------------------|--|
| <b>Chapter 6.6</b> | Silver (Ag) | k. A. mg kg <sup>-1</sup> (DM) | Der Wert muss deklariert werden. Nach den KRAV-Regularien gibt es allerdings keinen Grenzwert. |