



Regolamento Particolare per la valutazione e verifica della costanza della prestazione secondo il Regolamento UE 305/11 CPR per

**MISCELE BITUMINOSE**

Tecno Piemonte SpA Statale Valsesia, 20 – 13035 Lenta (VC)

Rev: 7 del 17.11.2025

Doc: RP M/124a

SEZIONE M/124

**VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA  
PRESTAZIONE DI MISCELE BITUMINOSE SA 2+**

**Indice**

1	INTRODUZIONE .....	2
2	CAMPO DI APPLICAZIONE .....	2
3	RIFERIMENTI NORMATIVI .....	2
4	PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE .....	3
4.1	Prove di valutazione iniziale delle prestazioni (ITT) a cura del Produttore .....	3
4.2	Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC .....	4
4.3	Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica .....	5
4.4	Azioni in caso di non conformità .....	6
4.5	Requisiti aggiuntivi .....	7
4.6	Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura .....	7
5	FREQUENZE DI ISPEZIONE .....	7
6	CERTIFICATO .....	8
7	DOCUMENTI OPERATIVI .....	8

6	17/11/2025	Revisione generale e a fronte di aggiornamenti Normativi			
4	14/03/2024	Revisione generale			
0	2008	Emissione			
<b>Rev.</b>	<b>Data</b>	<b>Oggetto revisione</b>	<i>(Firma RdQ)</i> <b>Redatto</b>	<i>(Firma DT)</i> <b>Verificato</b>	<i>(C.T.C.)</i> <b>Approvato</b>

*Le modifiche apportate al documento sono doppio sottolineate, precedute da #, oppure barrate lateralmente.*



## 1 INTRODUZIONE

La presente sezione specifica le modalità di intervento dell'Organismo di Valutazione della conformità (CAB) per il rilascio e il mantenimento del Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica per Miscela Bituminosa, secondo le norme riportate nella sezione 2, con Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione 2+. Le modalità operative di Tecno Piemonte per tali sistemi sono riportate nella sezione 4 del presente Regolamento. In particolare, il CAB opera come organismo di Certificazione e Ispezione. Come stabilito dal Regolamento Delegato 568/14, il sistema 2+ comporta l'esecuzione delle attività di valutazione secondo lo schema sotto riportato:

a) Il fabbricante effettua:

- i) una valutazione della prestazione del prodotto da costruzione in base a prove (compreso il campionamento), a calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;
- ii) il controllo della produzione in fabbrica;
- iii) altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto;

b) l'organismo notificato di certificazione del controllo della produzione in fabbrica decide in materia di rilascio, limitazione, sospensione o ritiro del certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica in base all'esito delle valutazioni e delle verifiche che seguono, effettuate dallo stesso organismo:

- i) ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
- ii) sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica;

## 2 CAMPO DI APPLICAZIONE

Il campo di applicazione del presente Regolamento è quello riportato nella specifica norma armonizzata di prodotto:

- EN 13108-1:2006/AC:2008 Miscela bituminosa - Parte 1: Conglomerato bituminoso prodotto a caldo;
- EN 13108-2:2006/AC:2008 Miscela bituminosa - Specifiche del materiale - Parte 2: Conglomerato bituminoso per strati molto sottili;
- EN 13108-3:2006/AC:2008 Miscela bituminosa - Specifiche del materiale - Parte 3: Conglomerato con bitume molto tenero;
- EN 13108-4:2006/AC:2008 Miscela bituminosa - Parte 4: Conglomerato bituminoso chiodato;
- EN 13108-5:2006/AC:2008 Miscela bituminosa - Specifiche del materiale - Parte 5: Conglomerato bituminoso antisdrucchiolo chiuso;
- EN 13108-6:2006/AC:2008 Miscela bituminosa - Specifiche del materiale - Parte 6: Asfalto colato;
- EN 13108-7:2006/AC:2008 Miscela bituminosa - Specifiche del materiale - Parte 7: Conglomerato bituminoso ad elevato tenore di vuoti;

## 3 RIFERIMENTI NORMATIVI

La normativa di riferimento è da ritenersi applicabile nella sua ultima edizione, tranne dove diversamente specificato. L'elenco sotto riportato non ha carattere esaustivo, ma comprende le principali norme applicabili:

- Reg. (UE) n. 305/2011 sui Prodotti da Costruzione del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 9 marzo 2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE
- Reg. Delegato (UE) n. 574/2014 della Commissione del 21 febbraio 2014 che modifica l'allegato III del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente il modello da usare per redigere una Dichiarazione di Prestazione relativa ai prodotti da costruzione



- Reg. Delegato (UE) n. 568/2014 della Commissione del 18 febbraio 2014 recante modifica dell'allegato V del Regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio per quanto riguarda la valutazione e la verifica della costanza della prestazione dei prodotti da costruzione
- D. Lgs. 106/2017 Adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n. 305/2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE
- D.M. n. 69 del 28/03/2018 Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto di conglomerato bituminoso ai sensi dell'articolo 184-ter, comma 2 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.
- Linee guida NB-CPR/14-612 Documento di sintesi: Emissione dei certificati secondo il CPR
- EN 13108-8:2016 Miscele bituminose - Specifiche del materiale - Parte 8: Conglomerato bituminoso di recupero
- EN 13108-20:2006/AC:2008 Miscele bituminose - Specifiche del materiale - Parte 20: Prove di tipo
- EN 13108-21:2006/AC:2008 Miscele bituminose - Specifiche del materiale - Parte 21: Controllo di produzione in fabbrica

#### 4 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

Di seguito si specifica la procedura necessaria per la valutazione e verifica della costanza di prestazione di miscele bituminose e i compiti del CAB secondo quanto indicato nel Prospetto ZA.3a riportato nell'Appendice ZA delle norme elencate nella sezione 2.

##### 4.1 Prove di valutazione iniziale delle prestazioni (ITT) a cura del Produttore

Le prove Iniziali di Tipo devono essere effettuate dal Produttore al fine di dimostrare la conformità alla norma armonizzata applicata come da elenco riportato nella sezione 2. Possono essere tenute in considerazione anche prove precedentemente eseguite secondo i criteri della norma armonizzata applicata, sullo stesso prodotto.

Prima di richiedere la certificazione di una miscela bituminosa, il Produttore deve eseguire le Prove Iniziali di Tipo necessarie per definire le proprietà pertinenti, elencate nei Prospetti ZA.1a o ZA.1b della norma, a seconda del metodo di controllo scelto, secondo quanto indicato nella EN 13108-20. La scelta di quali prestazioni eseguire spetta al produttore, in base alle prestazioni applicabili nell'area di utilizzo.

Quando vengono utilizzati materiali in ingresso le cui caratteristiche siano già state determinate, da parte del fornitore del materiale sulla base della conformità ad altre specifiche tecniche, non è necessario valutare nuovamente tali caratteristiche, purché la prestazione del materiale in ingresso resti la stessa.

I risultati delle prove di tipo devono essere presentati in una relazione sulla prova di tipo, che contenga tutte le informazioni richieste nel Par. 7 della EN 13108-20.

Le Prove Iniziali devono essere ripetute ogniqualvolta intervenga una dei casi seguenti:

- a) modifica della categoria dell'aggregato grosso, come definito nella EN 13043, per una delle seguenti proprietà: forma, percentuale di aggregato semi-frantumato, resistenza alla frammentazione, resistenza all'usura;
- b) modifica della natura petrografica dell'aggregato;
- c) modifica della massa volumica dei granuli (media pesata) maggiore di 0,05 Mg/m<sup>3</sup>;
- d) modifica della fonte e/o della categoria granulometrica dell'aggregato;
- e) modifica del tipo mineralogico del filler;
- f) modifica della gradazione di bitume.

Le prove di tipo per singola miscela devono essere rivalutate con una frequenza di almeno una volta ogni cinque anni per dimostrare il mantenimento della conformità ai requisiti dichiarati dal produttore.

Le modalità di campionamento delle miscele bituminose sono esplicitate nella EN 12697-27.



#### 4.2 *Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC*

Quando un produttore richiede la certificazione di una miscela bituminosa, il CAB esegue una ispezione iniziale della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica atta a valutare la conformità ai seguenti aspetti:

- Conformità delle Prove Iniziali di Tipo ITT (secondo i criteri indicati nella EN 13108-20 e nel Par. 4.1 del presente Regolamento);
- Conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nella EN 13108-21);
- Ispezione all'impianto di produzione per controllare l'applicazione pratica del Controllo di Produzione.

L'ispezione iniziale è eseguita in base alle informazioni desunte dal Controllo di Produzione in Fabbrica.

Durante l'ispezione il CAB:

- a) verifica la disponibilità dei risultati ITT per ogni miscela;
- b) verifica che il manuale qualità della fabbrica contenga tutti i requisiti richiesti dal Controllo di Produzione in Fabbrica, i riferimenti normativi, l'organizzazione e le relative responsabilità e che contenga o richiami procedure per: la revisione del sistema FPC, il controllo dei documenti e delle registrazioni, le eventuali attività in subappalto, il controllo delle materie prime, la valutazione di eventuali sostanze pericolose, e di altri materiali o componenti in entrata, la gestione della produzione e il controllo delle attrezzature di produzione, le ispezioni i campionamenti e le prove nonché la gestione del laboratorio, il controllo del prodotto non conforme, la movimentazione ed il trasporto del prodotto, lo stoccaggio e il condizionamento delle aree di produzione, l'addestramento del personale coinvolto nelle attività di produzione, le procedure di comunicazione con l'Organismo di eventuali NC di prodotto o di sostanziali modifiche del FPC, le procedure di messa a disposizione delle DoP;
- c) verifica la nomina del responsabile del sistema FPC e la documentazione inerente alla formazione e istruzione del personale coinvolto nel sistema FPC. Devono essere definite la responsabilità, l'autorità e le relazioni tra il personale che svolge mansioni di gestione, esecutive o di verifica che influenzano la conformità del prodotto;
- d) verifica la presenza di una procedura documentata per la gestione, il controllo e l'utilizzo corretto di tutta la documentazione utilizzata nel FPC;
- e) verifica se il produttore subappalta parti del FPC, e se del caso, quali azioni attua per mantenerne il controllo e la responsabilità;
- f) verifica la pianificazione e l'esecuzione di un audit interno documentato, che verifichi la conformità ed il livello di applicazione del Controllo di Produzione in fabbrica, per ogni impianto di produzione, con frequenza almeno annuale;
- g) verifica che le specifiche di tutti i componenti le miscele bituminose siano debitamente documentate, così come il piano di controllo finalizzato a garantirne la conformità;
- h) verifica che il fabbricante pianifichi e porti avanti la produzione sotto condizioni controllate. Il sistema di controllo di produzione in fabbrica deve documentare le varie fasi di produzione, identificare il procedimento di controllo e le persone responsabili di tutte le fasi di produzione. Durante il processo produttivo, deve essere mantenuta una registrazione di tutti i controlli, dei risultati e di qualunque azione correttiva intrapresa. Questa registrazione deve essere sufficientemente dettagliata e accurata al fine di dimostrare che tutte le fasi di produzione e tutti i controlli sono stati eseguiti in maniera soddisfacente;
- i) verificare che siano messe in atto procedure per la movimentazione, lo stoccaggio e la consegna del prodotto finito onde evitare contaminazione, comprendenti anche la pulizia dei mezzi utilizzati;
- j) verifica che l'impianto di produzione sia regolarmente ispezionato, sottoposte a manutenzione e taratura, per assicurare che l'utilizzo, l'usura o guasti non provochino incongruenze nel processo di fabbricazione che possano inficiare la qualità del prodotto. Le ispezioni, la manutenzione e le tarature (almeno annualmente per i sistemi di pesatura e di controllo delle temperature) devono essere eseguite e registrate in conformità ai procedimenti scritti del fabbricante e le registrazioni devono essere conservate per un periodo definito;
- k) verifica che siano attuati metodi documentati per l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto dall'ingresso della materia prima all'immissione sul mercato dei prodotti;
- l) verifica che il produttore abbia messo a disposizione le risorse necessarie per le attività di ispezione e di prova necessarie per il controllo delle prestazioni del prodotto. Verifica che le attrezzature di



- pesatura, misurazione e prova siano tarate e regolarmente ispezionate secondo procedimenti, frequenze e criteri documentati. Verifica, inoltre, che le registrazioni delle tarature siano riferibili a campioni primari con riferibilità metrologica riconosciuta a livello nazionale e/o internazionale. Se ci si appoggia ad un laboratorio esterno, devono essere stipulati accordi commerciali continuativi.
- m) verifica che il fabbricante istituisca pianificazioni documentate idonei ad assicurare il mantenimento dei valori dichiarati di tutte le caratteristiche del prodotto finito e metta in atto procedure di campionamento documentate. I mezzi di controlli sono:
- prove e/o ispezioni sui materiali componenti con frequenze coerenti alla EN 13108-21;
  - prove e/o ispezioni sui prodotti finiti con frequenze coerenti alla EN 13108-21;
  - controllo del Livello di Conformità Operativa (LCO) come indicato nell'Appendice A della EN 13108-21;
- n) verifica che le registrazioni scaturite dal FPC siano conservate per un periodo prestabilito e documentato, e che la conservazione delle DoP e delle registrazioni tecniche siano conservate per un periodo non inferiore a 10 anni (Art. 11 Comm. 2 del Reg. UE 305/11);
- o) verifica che siano messe in atto procedure documentate per: gestire e risolvere non conformità rilevate sui materiali e sul prodotto, sulla gestione di eventuali reclami provenienti dal mercato e che tali reclami siano comunicati al CAB, sulla gestione, eventuale ritiro e comunicazione al CAB, di prodotti non conformi immessi sul mercato;
- p) verifica che siano messe in atto procedure per trasportare correttamente il prodotto fino alla consegna;
- q) verifica che il produttore attui procedure per l'addestramento del personale coinvolto nel FPC, e che tali registrazioni siano conservate;
- r) Il fabbricante deve disporre di procedimenti per l'ispezione regolare dei processi legati alla posizione di etichette e/o codici di tracciabilità e sulla corretta compilazione delle DoP;

In caso di eventuali modifiche significative relative al controllo della produzione e all'attrezzatura di produzione, a seconda della rilevanza delle modifiche apportate, il CAB decide se è necessaria una ispezione supplementare.

A seguito di ciascuna ispezione iniziale è redatto un rapporto riservato da parte del CAB, copia del quale è consegnato o inviato al produttore. Se l'ispezione iniziale indica che i requisiti del Controllo di Produzione in Fabbrica sono soddisfatti e che i risultati delle prove di tipo iniziali sono conformi ai requisiti della norma di prodotto applicata, il CAB rilascia un Certificato di Costanza della Prestazione che riporta le informazioni richieste nell'allegato ZA della norma applicata e nel documento approvato dal Gruppo di Organismi Notificati NB-CPR/14-612. La documentazione certificativa sarà rilasciata da Tecno Piemonte entro 15 (quindici) giorni lavorativi dall'approvazione della pratica.

### ***4.3 Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica***

L'ispezione di sorveglianza comprende la sorveglianza, la valutazione e la verifica del controllo di produzione in fabbrica applicato dal produttore. Sostanziali modifiche al processo produttivo o al controllo della produzione in fabbrica o ai prodotti, devono essere comunicate al CAB da parte del produttore entro un mese dalla sua messa in atto. La mancata comunicazione o l'esito negativo dei controlli possono comportare la sospensione o il ritiro dei Certificati già emessi.

Il CAB esegue un'ispezione di sorveglianza della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica atta a valutare il mantenimento dei seguenti aspetti:

- Mantenimento della conformità delle prestazioni dichiarate verificate mediante le Prove Iniziali di Tipo ITT (secondo i criteri indicati nel Par. 4.1 del presente regolamento);
- Mantenimento della conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nel Par. 4.2 del presente regolamento);
- Ispezione all'impianto di produzione per controllare il mantenimento dell'applicazione pratica del Controllo di Produzione;
- Verificare la corretta applicazione della marcatura di prodotto.

L'ispezione deve verificare che i requisiti valutati in sede di ispezione iniziale (vedere Par. 4.2) mantengano un livello di conformità sufficiente per garantire che il Controllo di Produzione in Fabbrica soddisfi i requisiti della norma di prodotto di riferimento e sia stato applicato secondo quanto descritto nel manuale



qualità della fabbrica. Tale verifica è eseguita in campo. Normalmente le ispezioni sono eseguite una volta all'anno e il CAB informa preventivamente il produttore della data di ispezione. Nel caso FPC veda l'applicazione di più norme nella stessa unità produttiva, l'ispezione, a campione, deve prevedere la valutazione di conformità dei documenti (compresa l'etichettatura e la DoP) e delle prove di controllo di almeno un prodotto per norma.

Nel caso l'unità produttiva non abbia prodotto nel corso del periodo in sorveglianza, il CAB verifica l'approvvigionamento delle materie prime, eventuali controlli sul prodotto e che il Produttore abbia almeno eseguito controlli per il mantenimento dell'efficienza delle strutture produttive e che tali controlli siano indicati nel riesame del Controllo di Produzione in Fabbrica.

A seguito di ciascuna ispezione è redatto un rapporto riservato, consegnato o inviato al produttore. Se necessario, il produttore informerà il CAB delle azioni correttive intraprese o previste in seguito a quanto indicato nel rapporto. Successivamente il CAB decide in merito alla valutazione finale.

#### **4.4 Azioni in caso di non conformità e Reclami**

##### **Azioni di competenza del produttore**

Il produttore nel caso di non conformità riferibili ai componenti e/o al prodotto finito, rilevate in sede di controllo di produzione, deve descrivere e registrare tutte le azioni intraprese. Tali azioni devono includere le attività necessarie per la risoluzione delle carenze, modifiche ai documenti del sistema di controllo, modifiche intervenute all'impianto di produzione, l'identificazione e la segregazione del materiale non conforme, nonché la decisione se scartarli o recuperarli sottoponendoli a nuove prove. Tali registrazioni devono essere messe a disposizione per una valutazione da parte del CAB in sede di ispezione di sorveglianza.

Nel caso di segnalazioni provenienti dal mercato inerenti prodotti non conformi, il produttore identifica le cause, e provvede tempestivamente a mettere in atto tutte le azioni necessarie alla piena risoluzione. In tali casi il Produttore comunica al CAB l'accaduto e le azioni intraprese. Il CAB, in base alla gravità della segnalazione, può decidere in merito alla sospensione o revoca del certificato inerente al prodotto in questione, oppure richiedere il rifacimento delle Prove Iniziali.

##### **Azioni di competenza dell'organismo di certificazione**

A seguito della sorveglianza, valutazione e verifica continua del controllo di produzione in fabbrica.

I rapporti redatti a seguito della valutazione del controllo di produzione in fabbrica e della valutazione dei risultati delle prove eseguite dal Produttore, costituiscono la base per ogni decisione/azione presa dal CAB e sono valutati caso per caso.

Nell'eventualità di non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica, il CAB intraprende decisioni/azioni appropriate per assicurare che il controllo di produzione in fabbrica sia applicato in modo corretto dal fabbricante. IL CAB può considerare la sospensione o il ritiro dei certificati nell'eventualità della persistenza della non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica.

Nell'eventualità che i risultati delle prove di controllo eseguite dal Produttore, non soddisfano i criteri di conformità previsti della rispettiva norma di prodotto applicata, o la mancata esecuzione di uno o più controlli delle prestazioni, porta il CAB a decidere in merito all'apertura di NC. La mancata risoluzione di tali rilievi provoca la sospensione, o nei casi estremi la revoca, del rispettivo certificato di prodotto.

Le cause di apertura di NC da parte del CAB riguardano principalmente la mancata applicazione totale o parziale di un requisito di norma come:

- Mancata rispetto del piano dei controlli, che non permetta di valutare correttamente le prestazioni del prodotto dichiarate;
- Mancata taratura degli strumenti di misura e di prova;
- Mancata taratura degli strumenti di misura dell'impianto di produzione;
- Mancata valutazione statistica LCO dell'andamento della produzione;
- Mancata applicazione di eventuali requisiti autorizzativi, previsti dalla legislazione nazionale o internazionale.



In ogni caso le seguenti non conformità rilevate in sede di ispezione, devono essere classificate e trattate come segue:

1. una rottura o guasto di elementi fondamentali dell'impianto di produzione che possano inficiare la qualità del prodotto finito, richiedono una totale revisione e ispezione dell'impianto successivamente alla riparazione;
2. variazioni significative del Controllo di Produzione in Fabbrica, con impatto sulla qualità del prodotto, richiedono correzioni e una nuova ispezione degli elementi interessati entro un lasso di tempo stabilito;

#### 4.5 *Requisiti aggiuntivi*

Nel caso in cui un produttore termini in modo permanente la produzione di un conglomerato bituminoso, deve conseguentemente avvertire l'organismo di certificazione e il prodotto viene eliminato dal Certificato di riferimento.

Nel caso del conglomerato di recupero (granulato), i requisiti pertinenti ed applicabili alla marcatura CE riportati nel D.M. n. 69 del 28/03/2018 e successive modifiche ed integrazioni, devono essere contemplati nel Controllo di Produzione in Fabbrica e sono sottoposti a verifica da parte del ON.

#### 4.6 *Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura*

##### **Dichiarazione di Prestazione (DoP)**

Una volta ottenuto il Certificato dal CAB, il produttore deve redigere per ogni prodotto, una DoP secondo le indicazioni riportate nel Regolamento Delegato (UE) 574/14, indicando le prestazioni dichiarate dal produttore secondo quanto indicato nell'Appendice ZA della norma armonizzata applicata.

##### **Marcatura e Etichettatura**

Il produttore deve fornire informazioni sufficienti ad assicurare la rintracciabilità dell'aggregato fornendo il collegamento fra il prodotto, il fabbricante e la produzione. Queste informazioni devono essere contenute in una etichetta allegata o compresa nei documenti commerciali di accompagnamento (DDT).

Il simbolo CE deve essere apposto in modo visibile, leggibile e indelebile:

- Sull'etichetta se allegata ai documenti di trasporto (DDT);
- sui documenti di trasporto (DDT) se l'etichetta è riportata sul medesimo documento.

Il simbolo CE deve essere accompagnato dalle seguenti informazioni:

- numero del CAB;
- nome e indirizzo o marchio del produttore;
- ultime due cifre dell'anno in cui la marcatura è stata apposta per la prima volta;
- numero della DoP;
- riferimento alla norma armonizzata applicata;
- nome commerciale del prodotto;
- informazioni delle prestazioni pertinenti valutate secondo le prove ITT;
- la sigla NPD per le prestazioni non determinate.

L'esempio dell'etichettatura e marcatura CE è riportato nell'Appendice ZA.3 della norma di riferimento.

## 5 **FREQUENZE DI ISPEZIONE**

Nella tabella seguente sono riportati i criteri di ispezione dei conglomerati bituminosi:

<b>Attività</b>	<b>Contenuto dell'attività</b>	<b>Frequenza</b>	<b>gg uomo / tempistiche</b>
Ispezione Iniziale	Controllo di Produzione e Prove (ogni nuova unità operativa)	Iniziale	1 giornata/uomo
Sorveglianza	Controllo di Produzione e Prove (unità operativa singola)	Almeno una volta l'Anno	1 giornata/uomo
Sorveglianza	Controllo di Produzione e Prove (Produttore con più unità operative, per ogni unità)	Almeno una volta l'Anno	½ giornata/uomo



## 6 CERTIFICATO

Una volta ottenuta la conformità alle condizioni della norma di prodotto applicata, il CAB deve redigere un Certificato di Conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica, che autorizza il Produttore ad applicare la marcatura CE. Tale certificato deve includere:

- Nome, indirizzo e numero identificativo del CAB;
- Numero univoco del Certificato;
- Descrizione del Prodotto (es. miscele bituminose prodotte a caldo);
- Denominazione del prodotto (Nome commerciale);
- Nome, ragione sociale ed indirizzo sede legale del Produttore;
- Indirizzo o codifica dell'unità produttiva;
- Disposizioni alle quali il prodotto è conforme (es. conformità all'Appendice ZA della EN 13108-1:2006/AC:2008);
- Sistema di attestazione (2+);
- Data di prima emissione e condizioni di validità del Certificato;
- Numero di revisione e data revisione del Certificato;
- Nome e qualifica della persona autorizzata al firmare del Certificato;

Il Certificato deve essere redatto nella lingua dello stato in cui il prodotto viene utilizzato.

## 7 DOCUMENTI OPERATIVI

- Domanda per il servizio di valutazione e verifica della costanza della prestazione;
- Check-list generale per l'esecuzione delle ispezioni di fabbrica;
- Modello di Certificato.