



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

AGGREGATI SOTTO IL SISTEMA 2+

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

Rev: 4 del 31.10.2025

Doc: RP M/125

SEZIONE M/125

VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA PRESTAZIONE DI AGGREGATI 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

4	31/10/2025	Revisione generale e a fronte di aggiornamenti Normativi			
3	14/03/2024	Revisione generale			
0	26/01/2009	Emissione			
Rev.	Data	Oggetto revisione	<i>(Firma RdQ)</i> Redatto	<i>(Firma RT)</i> Verificato	<i>(DT)</i> Approvato

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 Aggregati, 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 12620:2002 + A1:2008 Aggregati per calcestruzzo;
- EN 13043:2002 / AC:2004 Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico;
- EN 13055-1:2002 / AC:2004 Aggregati leggeri – Aggregati leggeri per calcestruzzo, malte e malte per iniezione;
- EN 13055-2:2004 Aggregati leggeri – Parte 2: Aggregati leggeri per miscele bituminose, trattamenti superficiali e per applicazioni in strati legati e non legati;
- EN 13139:2002 Aggregati per malte;
- EN 13242:2002 + A1:2007 Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade;
- EN 13383-1:2002 / AC:2004 Aggregati per opere di protezione (armourstone) – Specifiche;
- EN 13450:2002 / AC:2004 Aggregati per massicciate ferroviarie.

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



- Reg. Delegato (UE) n. 568/2014
da usare per redigere una Dichiarazione di Prestazione relativa ai prodotti da costruzione. 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. 17/01/2018
Nuove norme tecniche per le costruzioni (Cap. 11: materiali e prodotto per uso strutturale).
- D.M. 11/04/2007
Applicazione della direttiva n. 89/106/CE sui prodotti da costruzione, recepita con decreto del Presidente della Repubblica 21 aprile 1993, n. 246, relativa alla individuazione dei prodotti e dei relativi metodi di controllo della conformità di aggregati.
- D.M. 16/11/2009
Applicazione della direttiva n. 89/106/CE sui prodotti da costruzione, recepita con decreto del Presidente della Repubblica 21 aprile 1993, n. 246, relativa alla individuazione dei prodotti e dei relativi metodi di controllo della conformità di aggregati.
- 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.
- D.M. n. 127 del 28/06/2024
Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione, altri rifiuti inerti di origine minerale, ai sensi dell'articolo 184-ter, comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152/2006.
- Linee guida NB-CPR/14-612
Documento di sintesi: Emissione dei certificati secondo il CPR.
- UNI EN 932-1:1998
Metodi di prova per determinare le proprietà generali degli aggregati. Metodi di campionamento.
- UNI EN 932-5:2012
Metodi di prova per determinare le proprietà generali degli aggregati - Parte 5: Attrezzatura comune e taratura.

4 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

Di seguito si specifica la procedura necessaria per la valutazione e verifica della costanza di prestazione di aggregati 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 e valutare che sia in possesso delle capacità necessarie a fornire prodotti secondo le norme armonizzate applicate 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 o su prodotti con caratteristiche simili o prodotti fabbricati con identiche materie prime e requisiti dimensionali simili, in questi casi i metodi di prova e di campionamento e il sistema di attestazione devono essere gli stessi.

Prima di richiedere la certificazione di un aggregato, il Produttore deve eseguire le Prove Iniziali di Tipo necessarie per definire le proprietà elencate nel Prospetto ZA.1 della norma applicata. Le proprietà minime richieste da valutare a secondo della norma applicata, sono riportate nel D.M. 11/04/2007 per EN 12620, EN



13055-1, EN 13139, EN 13242, EN 13383-1 ed EN 13450, mentre nel D.M. 11/04/2007 per EN 13043 e EN 13055-2.

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

- a) Utilizzo di una nuova fonte di aggregati;
- b) Modifica importante nella natura della materia prima o nelle condizioni di produzione che possano influenzare le proprietà degli aggregati.

Le modalità di campionamento sono esplicitate nella EN 932-1:1998 per aggregati naturale e nella UNI 10802:2023 per aggregati riciclati ed industriali.

4.2 Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC

Quando un produttore richiede la certificazione di un aggregato, 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 nel Par. 4.1 del presente Regolamento);
- Conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nell'Appendice H della EN 12620, Appendice B della EN 13043, Appendice F della EN 13055-1, Appendice C della EN 13055-2, Appendice E della EN 13139, Appendice D della EN 13383-1 e Appendice I della EN 13450).

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

Durante l'ispezione il CAB:

- a) verifica che il manuale qualità della fabbrica contempli 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;
- b) verifica la disponibilità dei risultati ITT per stabilire la conformità della prestazione sui campioni sottoposti a prova durante il FPC;
- c) verifica la nomina del responsabile del sistema FPC in ogni unità di fabbricazione 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 che il produttore sia in possesso delle necessarie autorizzazioni all'estrazione e/o recupero in stato di validità;
- g) verifica che le specifiche di tutte le materie prime e dei componenti in entrata siano debitamente documentate, così come il piano di ispezione 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) verifica che le attrezzature utilizzate nel processo di fabbricazione devono essere regolarmente ispezionate e sottoposte a manutenzione per assicurare l'utilizzo, l'usura o guasti non provochino incongruenze nel processo di fabbricazione. Le ispezioni e la manutenzione devono essere eseguite e



- registrate in conformità ai procedimenti scritti del fabbricante e le registrazioni devono essere conservate per il periodo definito nei procedimenti di FPC del fabbricante;
- j) 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;
- k) 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.
- l) verifica che le prove e/o l'ispezione siano eseguite e valutate in conformità a un programma di prova redatto dal fabbricante e in conformità a tutte le parti idonee delle norme pertinenti.
- m) verifica che il fabbricante istituisca procedimenti idonei ad assicurare il mantenimento dei valori dichiarati di tutte le caratteristiche e metta in atto procedure di campionamento documentate. I mezzi di controlli sono:
- la prova e/o ispezione di prodotti non finiti e di parti di essi durante il processo produttivo;
 - la prova e/o l'ispezione dei prodotti finiti.
- 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 la movimentazione, lo stoccaggio e l'imballaggio del prodotto onde evitare contaminazione o segregazioni che ne precludano la qualità, comprendenti anche la pulizia dei mezzi utilizzati;
- q) verifica che siano messe in atto procedure per trasportare correttamente il prodotto fino alla consegna;
- r) verifica che il produttore attui procedure per l'addestramento del personale coinvolto nel FPC, e che tali registrazioni siano conservate;
- s) 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 Controllo della Produzione 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 30 (trenta) 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.

L'ON 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).

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 alla materia prima 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 comprendendo anche il richiamo del prodotto dal mercato se ritenuto necessario. 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 dei controlli eseguiti dal Produttore, non soddisfano i criteri di conformità previsti della 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.

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 applicazione del piano dei controlli per più prove previste, che non permettano di valutare correttamente le prestazioni del prodotto dichiarato;
- Mancata taratura degli strumenti di misura e di prova;
- Mancata applicazione di eventuali requisiti autorizzativi, previsti dalla legislazione nazionale o internazionale.



4.5 Requisiti aggiuntivi

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

Nel caso di aggregati riciclati, i requisiti pertinenti ed applicabili alla marcatura CE, riportati in eventuali documenti legislativi nazionali (come ad esempio D.M. n. 69 del 28/03/2018 e/o D.M. n. 127 del 28/06/2024 e successive modifiche ed integrazioni), devono essere contemplati nel Controllo di Produzione in Fabbrica e sono sottoposti a verifica da parte del ON. I requisiti indicati nel D.M. 11/04/2007 e nel D.M. 16/11/2009, sono obbligatori.

Il DDT deve contenere almeno la designazione granulometrica (D/d), il numero univoco del documento, la data di spedizione e il numero della norma applica.

4.6 Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura

Dichiarazione di Prestazione (DoP)

Una volta ottenuto il Certificato dall'ON, 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 ed 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 ed indelebile in una o più delle posizioni seguenti in ordine gerarchico:

- sui documenti di trasporto (DDT);
- Sull'etichetta, se allegata al DDT.

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 riportate le frequenze minime di ispezione, per unità operativa, per la produzione di aggregati:

Attività	Contenuto dell'attività	Frequenza	gg uomo / tempistiche
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
Sorveglianza	Controllo di Produzione e Prove (unità operativa con produzione di riciclati con singola norma)	Almeno una volta l'Anno	½ giornata/uomo



6 CERTIFICATO

Una volta ottenuta la conformità alle condizioni della norma di prodotto applicata, l'ON 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 dell'ON;
- Numero univoco del Certificato;
- Descrizione del Prodotto (es. Aggregati per calcestruzzo);
- 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 12620:2002+A1: 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 di firmare il Certificato;
- Disposizioni nazionali applicabili al prodotto (Es. D.M. 11 aprile 2007).

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.