



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

BITUMI E LEGANTI BITUMINOSI

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

Rev: 1 del 14.03.2024

Doc: RP M/124b

SEZIONE M/124

VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA PRESTAZIONE DI LEGANTI BITUMINOSI ED EMULSIONI 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	3
4.3	Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica	5
4.4	Azioni in caso di non conformità	5
4.5	Requisiti aggiuntivi	6
4.6	Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura	6
5	FREQUENZE DI ISPEZIONE	6
6	CERTIFICATO	6
7	DOCUMENTI OPERATIVI	7

Rev.	Data	Oggetto revisione	(Firma RdQ) Redatto	(Firma DT) Verificato	(C.T.C.) Approvato
1	14/03/2024	Revisione generale			
0	2008	Emissione			

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 Notificato (ON) per il rilascio e il mantenimento del Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica per Bitumi e Leganti Bituminosi, 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, l'ON 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 12591:2009 Bitumi e leganti bituminosi – Specifiche per i bitumi per applicazioni stradali;
- EN 13808:2013 Bitumi e leganti bituminosi – Quadro delle specifiche per le Emulsioni cationiche bituminose;
- EN 13924:2006/AC:2006 Bitumi e leganti bituminosi – Specifiche per Bitumi di grado duro per pavimentazioni;
- EN 14023:2010 Bitumi e leganti bituminosi – Quadro delle specifiche :2013riguardanti i Bitumi modificati da polimeri;
- EN 15322:2013 Bitumi e leganti bituminosi – Quadro di riferimento delle specifiche dei leganti bituminosi fluidificati e flussati;

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
- Linee guida NB-CPR/14-612 Documento di sintesi: Emissione dei certificati secondo il CPR
- UNI EN 58 Bitume e leganti bituminosi - Campionamento di leganti bituminosi

4 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

Di seguito si specifica la procedura necessaria per la valutazione e verifica della costanza di prestazione di Bitumi e Leganti Bituminosi e i compiti dell'ON secondo quanto indicato nel Prospetto ZA.3 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 un bitume o di un Legante Bituminoso, il Produttore deve eseguire le Prove Iniziali di Tipo necessarie per definire le proprietà pertinenti, elencate nei Prospetti ZA.1 della norma armonizzata applicata. La scelta di quali prestazioni eseguire spetta al produttore, in base alle prestazioni necessarie per classificare il prodotto.

Prove effettuate precedentemente seguendo le disposizioni delle norme armonizzate applicate, possono essere prese in considerazione dimostrando che sono state eseguite con un metodo di prova di equivalente o maggior rigore, sullo stesso prodotto o su prodotti di simile progettazione, costruzione e funzionamento, in modo che i risultati siano applicabili al prodotto in questione.

Quando sono usati componenti le cui caratteristiche sono già state determinate, dal produttore del componente, sulla base dei metodi di valutazione o altre norme di prodotto, queste caratteristiche non hanno bisogno di essere rivalutate. Le specifiche di questi componenti devono essere documentate.

I prodotti possono essere raggruppati in famiglie, all'intero delle quali si considera che i risultati di una o più caratteristiche di ciascun prodotto all'intero della famiglia siano rappresentativi di quelle stesse caratteristiche per tutti i prodotti all'intero della stessa famiglia.

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

- a) all'inizio della produzione di un nuovo prodotto o di un prodotto modificato;
- b) all'inizio di un nuovo metodo di produzione o di un metodo di produzione modificato (quando questo può avere un effetto sulle proprietà dichiarate);
- c) ogniqualvolta avvenga una modifica nella progettazione del prodotto, nella materia prima o nel fornitore dei componenti, che potrebbero influenzare significativamente una o più caratteristiche del prodotto stesso;

I risultati della determinazione del prodotto tipo devono essere documentati nei resoconti di prova. Tutti i resoconti di prova devono essere conservati dal produttore per almeno 10 anni dall'ultimo giorno di produzione del prodotto a cui fanno riferimento.

Le modalità di campionamento dei Bitumi e dei Leganti Bituminosi sono esplicitate nella EN 58.

4.2 Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC

Quando un produttore richiede la certificazione di un Bitume o di un Legante Bituminoso, l'ON 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. 6.2 della norma di prodotto applicata elencate nella Sez. 2 del presente regolamento);
- Conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nel Par. 6.3 della norma di prodotto applicata elencate nella Sez. 2 del presente regolamento);



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

Durante l'ispezione l'ON:

- a) verifica la disponibilità dei risultati ITT per ogni prodotto;
- b) verifica che il Piano di Qualità della fabbrica contempli tutti i requisiti richiesti dal Controllo di Produzione in Fabbrica, 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 e di altri materiali o componenti in entrata, la gestione della produzione ed il controllo di processo nonché il controllo delle attrezzature di produzione e la loro taratura, le ispezioni i campionamenti e le prove nonché la gestione del laboratorio, il controllo del prodotto non conforme, la movimentazione, il trattamento, lo stoccaggio, l'imballaggio ed il trasporto, l'audit interni, 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 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;
- e) verifica che le specifiche delle materie prime ed i componenti siano debitamente documentate, così come il piano di controllo finalizzato a garantirne la conformità;
- f) 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;
- g) verificare che siano messe in atto procedure per la movimentazione, trattamento, stoccaggio, imballaggio e consegna del prodotto finito onde evitare contaminazione, comprendenti anche la pulizia dei mezzi utilizzati;
- h) verifica che le attrezzature 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) devono essere eseguite e registrate in conformità ai procedimenti scritti del fabbricante e le registrazioni devono essere conservate per un periodo definito;
- i) 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 sulle materie prime e componenti con frequenze;
 - prove e/o ispezioni sui prodotti finiti;
- j) verifica che siano messe in atto procedure documentate per gestire e risolvere non conformità rilevate sulle materie prime, sul prodotto e sul controllo di produzione e per eventuali reclami provenienti dal mercato;
- k) verifica che le attrezzature di misurazione e prova del laboratorio siano tarate e regolarmente ispezionate secondo procedimenti, frequenze e criteri documentati;
- l) verifica che i risultati delle ispezioni, delle prove o delle valutazioni e delle azioni d'intervento intraprese siano registrate. Tali azioni intraprese devono essere registrate e conservate per un periodo specificato;
- m) verifica la tracciabilità dei singoli lotti di prodotti rispetto alla propria origine di produzione. Il fabbricante deve disporre di procedimenti documentati per l'identificazione dello stoccaggio di materiali e prodotti;
- n) verificare che esistano procedure documentate per l'addestramento del personale coinvolto nel FPC, e che le registrazioni siano conservate.



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

A seguito di ciascuna ispezione iniziale è redatto un rapporto riservato da parte dell'ON, 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, l'ON 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 all'ON 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 l'ON 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 e delle prove di controllo di almeno un prodotto per norma.

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

4.4 Azioni in caso di non conformità

Azioni di competenza del produttore

Il produttore nel caso di non conformità riferibili alle materie prime 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 alle attrezzature 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 dell'ON 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 ove necessario al ritiro dal mercato del prodotto. In tali casi il Produttore comunica all'ON l'accaduto e le azioni intraprese. L'ON, 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 dall'ON e sono valutati caso per caso.

Nell'eventualità di non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica, l'ON intraprende decisioni/azioni appropriate per assicurare che il controllo di produzione in fabbrica sia applicato in modo corretto dal fabbricante. L'ON 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 l'ON 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.

4.5 Requisiti aggiuntivi

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

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 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:

- sui documenti di trasporto (DDT);
- sull'imballaggio.

Il simbolo CE deve essere accompagnato dalle seguenti informazioni:

- numero dell'ON;
- 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 e classe;
- 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:

Attività	Contenuto dell'attività	Frequenza	gg uomo / tempistiche
Ispezione Iniziale	Controllo di Produzione e Prove	Iniziale	1 giornata/uomo
Sorveglianza	Controllo di Produzione e Prove	Annuale	1 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:



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

BITUMI E LEGANTI BITUMINOSI

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

Rev: 1 del 14.03.2024

Doc: RP M/124b

- Nome, indirizzo e numero identificativo dell'ON;
- Numero univoco del Certificato;
- Descrizione del Prodotto (es. emulsione cationica);
- 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 13808:2013);
- 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.