



Presidenza del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici
Servizio Tecnico Centrale

***PROCEDURA PER LA QUALIFICAZIONE E LA VIGILANZA RELATIVE
ALLA PRODUZIONE DI ELEMENTI COSTRUTTIVI
PREFABBRICATI IN C.A. E C.A.P.***

**(non ricadenti nell'ambito delle procedure di attestazione
di conformità CE di cui alla Direttiva 89/106/CEE)**

I Produttori di componenti prefabbricati in ca e cap, realizzati in serie ai sensi dell'art. 9 della legge n.1086/1971, devono presentare apposita istanza di qualificazione (dello stabilimento e della produzione) ai fini del rilascio dell'Attestato di Qualificazione previsto dal p.to 11.8 del DM 14.1.2008, previa presentazione dei documenti di seguito indicati.

Anche i Produttori di componenti prefabbricati OCCASIONALI devono presentare apposita istanza di qualificazione (**del solo stabilimento**) ai fini del rilascio dell'Attestato di Qualificazione previsto dal p.to 4.1.10.1 del DM 14.1.2008, allegando i documenti relativi al solo processo di produzione in fabbrica (compresa la certificazione del p.to 11.8.3, riferita al "sistema di gestione della qualità ...che sovrintende al processo di fabbricazione").

**DOCUMENTAZIONE COMUNE
(serie dichiarata / controllata):**

- richiesta di qualificazione o autorizzazione, inequivocabilmente effettuata a nome del legale rappresentante della Ditta e sottoscritta dallo stesso; allegare copia del documento di identità, firmato.

- elenco dettagliato di tutti gli elementi per i quali si chiede la qualificazione (autorizzazione), con indicazione dei principali dati dimensionali caratteristici di ciascun elemento (in particolare dimensioni trasversali e lunghezza massima);

- relazione di calcolo elaborata da un professionista iscritto all'albo con specifico richiamo alle norme contenute nel D.M. 14.1.2008; i calcoli devono essere timbrati e firmati dal progettista e vistati dal legale rappresentante della Ditta; nel caso in cui i calcoli siano effettuati con l'ausilio dell'elaboratore, vanno indicate le caratteristiche del programma di calcolo utilizzato, come indicato al cap. 10.2 del DM 14.1.2008; la relazione di calcolo deve comprendere le verifiche nelle fasi transitorie di sollevamento, trasporto e montaggio, tra cui le verifiche di punzonamento, per carico concentrato);

- elaborati di definizione dei limiti di impiego, eventualmente attraverso grafici di utilizzo;

- disegni esecutivi, timbrati e firmati dal progettista e vistati dal legale rappresentante della Ditta; gli elaborati devono indicare con chiarezza le caratteristiche dimensionali dell'elemento, i limiti di tolleranza, gli spessori dei copriferri, etc.; gli spessori dei copriferri devono essere espressamente indicati, ad esempio a mezzo di apposite tabelle, in relazione al tipo di ambiente di utilizzo;

- una dichiarazione esplicita con la quale il Legale Rappresentante ed il Progettista si impegnano a fornire, per ogni applicazione, esplicite calcolazioni e/o valutazioni in relazione alle specifiche condizioni ambientali e classi di esposizioni rilevabili nel particolare sito di localizzazione del manufatto

- relazione sulle caratteristiche dei materiali utilizzati;

- dettagliata relazione sull'inserimento degli elementi prodotti nell'insieme strutturale, corredata di disegni esplicativi, con specifico riferimento ai nodi, alle unioni ed alle condizioni di vincolo;

- indicazione dettagliata dei metodi costruttivi e dei procedimenti seguiti per la realizzazione di ciascuna struttura con esplicito richiamo alle varie Procedure ed Istruzioni operative comprese nel Manuale Qualità;

- relazione sulla organizzazione interna dello stabilimento con uno schema funzionale dello stesso, firmata dal legale rappresentante della Ditta e dal Responsabile della produzione, nella quale si evidenzia:

a) una pianta dello stabilimento con le aree relative alle singole lavorazioni ed i relativi macchinari;

b) l'organigramma della Ditta, con specifico riferimento ai responsabili dei vari settori distinguendo: il Responsabile della produzione, l'eventuale Responsabile della qualità, etc.;

- **Dichiarazione firmata dal legale rappresentante della Ditta e dal Responsabile della produzione, in cui si attesti la produzione effettiva del calcestruzzo all'interno dello stabilimento, attraverso le apparecchiature di cui è dotata la ditta e si escluda l'impiego di calcestruzzo prodotto esternamente;**

- relazione sulla movimentazione, sul sollevamento e montaggio, nonché sul sistema di stoccaggio in stabilimento e sul trasporto con esplicito richiamo alle varie Procedure ed Istruzioni operative comprese nel Manuale Qualità;

- relazione che illustri l'organizzazione per il controllo interno della resistenza del calcestruzzo e la procedura di registrazione delle prove sull'apposito registro di produzione, come indicato al p.to 11.8.3.1 del D.M. 14.1.2008;

- indicazione del laboratorio ufficiale o autorizzato (art.20 della legge n.1086/71) presso cui vengono effettuati i controlli esterni sui calcestruzzi prodotti (prove a rottura su provini cubici);

- estratto del registro di produzione, **compilato con i risultati relativi ad un congruo periodo di produzione sperimentale**, completo delle prove interne e delle certificazioni di prova (in originale o copia conforme), effettuate presso un laboratorio autorizzato o ufficiale, ai sensi dell'art.20 della legge n.1086/71, secondo quanto riportato al p.to 11.8.3.1 del D.M. 14.1.2008;

- elenco delle attrezzature del laboratorio interno dello stabilimento, per i controlli su calcestruzzi, inerti, etc;

- certificati di taratura delle macchine di compressione (in originale o copia conforme), rilasciati da un laboratorio di cui all'art. 20 della legge 1086/71, sulla base di prove di taratura effettuate con cadenza annuale, e con riferimento alla vigente Normativa;

- documentazione relativa agli acciai impiegati, comprendente:

a) dichiarazione a firma del Responsabile della produzione e del legale Rappresentante della Ditta da cui risulti:

- l'uso esclusivo di acciai "qualificati" ai sensi del vigente D.M.14.1.2008;

- l'effettiva esecuzione dei controlli sugli acciai, ai sensi dei p.ti 11.3.2.10.4 , 11.3.2.11.3 11.3.3.5.4 del D.M. 14.1.2008;

- l'elenco, suddiviso per ciascun tipologia di acciaio impiegata, di tutte le ferriere fornitrici;

b) tutti i certificati di prova sugli acciai, in originale o copia conforme, rilasciati dai laboratori di cui all'art. 20 della legge 1086/71, ai sensi del p.ti 11.3.2.10.4 , 11.3.2.11.3 11.3.3.5.4 del D.M. 14.1.2008;

c) una relazione illustrativa riguardante le procedure impiegate per il controllo delle caratteristiche degli acciai impiegati, secondo quanto previsto dalle vigenti norme, con esplicito richiamo alle Procedure ed alle Istruzioni operative comprese nel Manuale Qualità;

- specifica documentazione tecnica riguardante i controlli effettuati sui materiali approvvigionati (procedure teoriche ed applicazioni a casi reali) con esplicito richiamo alle varie Procedure ed Istruzioni operative comprese nel Manuale Qualità;

- specifica documentazione tecnica riguardante i controlli effettuati sui prodotti finiti (ad es. verifica delle tolleranze di produzione e dei limiti dimensionali, schede di difettosità, etc: procedure teoriche ed applicazioni a casi reali) con esplicito richiamo alle varie Procedure ed Istruzioni operative comprese nel Manuale Qualità;

- dichiarazione a firma del Legale rappresentante e del Direttore di stabilimento, circa la effettiva consegna, per ogni fornitura, degli elaborati relativi al corretto impiego dei manufatti prodotti, di cui al p.to 11.8.5 del D.M. 14.1.2008;

- indicazione del nominativo di un tecnico “Responsabile della produzione” a ciò abilitato, nella figura di un ingegnere od architetto, che assuma esplicitamente la responsabilità prevista dalla legge per il Direttore dei Lavori, secondo quanto indicato al punto 4.1.10.3 del D.M. 14.1.2008; la lettera di nomina, a firma del legale Rappresentante, deve essere controfirmata dal tecnico stesso per accettazione;

- Individuazione del Marchio (non rimovibile) che individui il produttore, lo specifico stabilimento e la serie di origine dell’elemento, ai sensi del p.to 11.8.3.4 del DM 14.1.2008. Detta marcatura dovrà riportare almeno: nome del produttore e del relativo stabilimento, anno di produzione, n° di serie da cui risalire al lotto di produzione, e, ove previsto, il peso dell’elemento;

- indicazione delle modalità di apposizione del Marchio, con particolare riguardo alla caratteristica di inamovibilità;

- Dichiarazione del Legale rappresentante, del Progettista e del Responsabile di produzione, con la quale – ognuno secondo le rispettive competenze- si assumono la piena responsabilità “della capacità portante e della sicurezza del componente” ai sensi di p.to 4.1.10.3 del DM 14.1.2008;

- Copia conforme del Certificato rilasciato da un Organismo terzo indipendente, relativo al Sistema gestione qualità del prodotto che sovrintende il processo di produzione, ai sensi del p.to 11.8.3 del D.M. 14.1.2008;

SOLO PER SERIE CONTROLLATA:

- specifica documentazione relativa alle Prove preliminari effettuate sugli elementi, in particolare le prove a rottura su prototipo, prescritte dal p.to 11.8.4.3 del DM 14.1.2008. Tali prove a rottura devono essere effettuate presso uno dei laboratori di cui all’art.20 della legge n.1086/71 e la documentazione ad esse relativa deve contenere almeno la **Certificazione del laboratorio** e la **Relazione interpretativa** a firma del Progettista dell’elemento prefabbricato.

(PROVE SU PROTOTIPO)

Dovranno essere eseguite con riferimento alle disposizioni del p.to 4.1.5 del DM 14.1.2008.

Sul sito internet del Consiglio Superiore dei Il.pp. (www.cslp.it) è a disposizione un documento che fornisce indicazioni sulle modalità di impostazione della relazione interpretativa, con riferimento ai pannelli alveolari in cap. Il documento può essere utilizzato come utile riferimento per altri tipi costruttivi.

nb. Nel testo sono richiesti certificati “in originale o copia conforme”: si rammenta che la conformità all’originale può essere attestata anche mediante apposita ed esplicita dichiarazione dell’interessato, rilasciata ai sensi del DPR n.445/2000.

E’ caldamente raccomandato che la documentazione, preferibilmente da far pervenire tramite Poste Italiane o Corrieri appositamente abilitati, sia trasmessa secondo le seguenti modalità:

- per quanto possibile rilegata in un unico fascicolo;
- **per documenti e certificazioni:** in formato elettronico su supporto informatico di tipo corrente (CD DVD);
- per documenti **sottoscritti** (l’istanza stessa, le dichiarazioni, la nomina DT etc...), per i quali è **necessario avere in originale la firma della persona fisica firmataria**, occorre mantenere il formato cartaceo.

Il Servizio Tecnico Centrale, accertata la validità della documentazione, anche nei riguardi della conformità alle normative vigenti e mediante eventuale sopralluogo presso lo stabilimento, rilascerà apposito Attestato di qualificazione, avente validità triennale e rinnovabile su richiesta (previa presentazione di idonei elaborati relativi all’attività svolta ed ai controlli eseguiti nel triennio di validità).

Si fa presente che l’Attestato di qualificazione è finalizzato alla valutazione del processo produttivo e del controllo di produzione in stabilimento ed ha l’obiettivo di identificare il prodotto come riconducibile al tipo, alle caratteristiche tecniche ed ai limiti di impiego cui il produttore dichiara appartenere il prodotto stesso.

In tal senso l’attestato di qualificazione non è finalizzato a certificare la concreta idoneità tecnica del prodotto alle diverse utilizzazioni cui può essere destinato e non può trasferire la responsabilità del Produttore e del Progettista al Servizio Tecnico Centrale, restando nella responsabilità delle figure suddette ogni specifica applicazione del prodotto, ai sensi di quanto disposto dal p.to 4.1.10.3 del DM 14.1.2008.

AVVISO: si rammenta che in base alle disposizioni introdotte con DM 267/2012, le attività svolte dal STC sono a pagamento, secondo le tariffe allegate al DM stesso, il cui testo può essere scaricato dal sito del Consup (www.cslp.it), direttamente dalla home page nella sezione dedicata agli avvisi/notizie oppure in fondo alla pagina, tra “Altri articoli”.

Nella stessa sezione sono indicate chiaramente le modalità di pagamento.

Per evitare disguidi e lungaggini è necessario allegare all’istanza la ricevuta del pagamento (e non la semplice “distinta di bonifico”)

IMPORTANTE: il pagamento va effettuato preferibilmente tramite bonifico bancario; si forniscono di seguito le informazioni necessarie per il corretto versamento delle tariffe:

- **Beneficiario:** Banca d’Italia
- **IBAN:** **IT16W0100003245348015245427**
- **causale del bonifico:** somme da versare sul cap. 2454 art. 27, Capo XV (Entrata MIT); stato di previsione – CdR n. 5 – Consiglio Superiore ll.pp. per attività STC DM 267/2012.