



Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici

Servizio Tecnico Centrale

**PROCEDURA PER LA QUALIFICAZIONE E LA VIGILANZA RELATIVA ALLA
PRODUZIONE IN SERIE DI MANUFATTI PREFABBRICATI IN CA-CAP**

Documentazione per attestazione quinquennale

(LEGGE 5.11.71 n.1086 - art.9, D.M. 17.01.2018, Circolare 21.01.2019 n. 7 CSLLPP)

Fatti salvi i prodotti per i quali sia prevista la diversa procedura di attestazione di conformità CE, di cui al Capo II del Regolamento UE 305/11, ai fini della qualificazione e del rinnovo previsti dal p.to 11.8.4 delle Norme tecniche per le costruzioni di cui al D.M. 17.01.2018 (NTC 2018), i Produttori di componenti prefabbricati in ca e cap, realizzati in serie ai sensi del p.to 4.1.10 delle NTC 2018, 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 17.01.2018, corredando la medesima con la documentazione di seguito indicata.

DOCUMENTAZIONE COMUNE (serie dichiarata / controllata): NUOVI DEPOSITI

- richiesta di qualificazione o autorizzazione, inequivocabilmente effettuata a nome del legale rappresentante della Ditta e sottoscritta dallo stesso contenente un elenco dettagliato di tutti gli elementi per i quali si chiede la qualificazione, con indicazione dei principali dati dimensionali caratteristici di ciascun elemento (in particolare dimensioni planimetriche e altezza massima). Tale documento dovrà essere sottoscritto con firma digitale;
- elenco degli elaborati trasmessi, firmato digitalmente dal Legale Rappresentante della Ditta, ciascuno dei quali deve risultare univocamente identificabile tramite opportuna numerazione o codifica e descrizione;

- indicazione del nominativo del Direttore tecnico di Stabilimento in possesso di opportuna abilitazione, individuabile nella figura di un ingegnere od architetto, che assuma esplicitamente le responsabilità di Direttore dei lavori; tale documento deve essere redatto a firma del legale Rappresentante e deve essere sottoscritto dal tecnico stesso per accettazione e deve richiamare la responsabilità prevista dalla legge per il Direttore dei Lavori, secondo quanto indicato al punto 4.1.10.3 del D.M. 17.01.2018, Tale documento dovrà essere sottoscritto con firma digitale;
- dichiarazione firmata digitalmente 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;
- relazioni di calcolo, redatte ai sensi delle NTC 2018, relative a tutti i manufatti prefabbricati per i quali si chiede la qualificazione. Tali relazioni devono essere elaborate da un professionista iscritto all'albo con specifico richiamo alle norme contenute nel D.M. 17.01.2018; i calcoli devono essere timbrati e firmati dal progettista e vistati dal legale rappresentante della Ditta. La relazione di calcolo deve comprendere le verifiche nelle fasi transitorie di sollevamento, trasporto e montaggio, tra cui le verifiche di punzonamento se pertinenti. 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 p.to 10.2 del DM 17.01.2018.
Si richiede che i calcoli siano riferiti per quanto riguarda le azioni “non controllate dall'uomo” (vento, neve, sisma, ecc.) a quelle più gravose che interessano il territorio di commercializzazione scelto e sia fatta una apposita dichiarazione indicando, in maniera inequivocabile, il riferimento territoriale scelto (limitandolo ad un Comune o più, Provincia o più, Regione o più, intero territorio Nazionale). Se invece, sempre per quanto riguarda le azioni “non controllate dall'uomo” (vento, neve, sisma, ecc.), il calcolo inviato riguarda un semplice esempio occorre rilasciare una dichiarazione in cui si evidenzi che di volta in volta saranno effettuati calcoli specifici in base al territorio di commercializzazione. Le relazioni di calcolo devono essere timbrate e firmate dal progettista e vistate dal legale rappresentante della Ditta. Tutti i documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- elaborati grafici esecutivi, timbrati e firmati dal progettista, dal Direttore tecnico di Stabilimento e vistati dal legale rappresentante della Ditta. Gli elaborati devono indicare con chiarezza: caratteristiche dimensionali dell'elemento, limiti di tolleranza, copriferro (espressamente indicato, ad esempio a mezzo di apposite tabelle, in relazione alle condizioni ambientali previste), caratteristiche dei materiali e disposizione delle armature. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;

- elaborati di definizione dei limiti di impiego, eventualmente attraverso grafici di utilizzo, timbrati e firmati dal progettista e vistati dal legale rappresentante della Ditta. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- relazione sulle caratteristiche dei materiali utilizzati, timbrata e firmata dal progettista e dal Direttore tecnico di Stabilimento. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- 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, timbrata e firmata dal progettista, dal Direttore tecnico di Stabilimento e vistata dal legale rappresentante della Ditta. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- relazione con 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, timbrata e firmata dal Direttore tecnico di Stabilimento e vistata dal legale rappresentante della Ditta firmata. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- relazione sulla organizzazione interna dello stabilimento con uno schema funzionale dello stesso, nella quale si evidenzia:
 - a) la planimetria dello stabilimento, con identificazione delle aree relative alle singole lavorazioni ed i relativi macchinari, rappresentata in scala adeguata e opportunamente quotata;
 - b) l'organigramma della Ditta, con specifico riferimento ai responsabili dei vari settori distinguendo: il Direttore tecnico di Stabilimento, l'eventuale Responsabile della qualità, etc.;

Il documento dovrà essere timbrato e firmato dal legale rappresentante della Ditta e dal Direttore tecnico di Stabilimento. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;

- relazione timbrata e firmata dal progettista, dal Direttore tecnico di Stabilimento e vistata dal legale rappresentante della Ditta 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. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- 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. 17.01.2018. Il documento dovrà essere timbrato e firmato dal legale

rappresentante della Ditta e dal Direttore tecnico di Stabilimento. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;

- indicazione del laboratorio ufficiale o autorizzato ai sensi dell'art.59 del DPR 380/2001 presso cui vengono effettuati i controlli esterni sui calcestruzzi prodotti (prove di compressione su provini cubici). Il documento dovrà essere timbrato e firmato dal legale rappresentante della Ditta. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- 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.59 del DPR 380/2001, secondo quanto riportato al p.to 11.8.3.1 del D.M. 17.01.2018;
- 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.59 del DPR 380/2001 o da organismi terzi di taratura appositamente accreditati secondo i regolamenti vigenti nel settore, sulla base di prove di taratura effettuate con cadenza annuale, e con riferimento alla vigente Normativa;
- dichiarazione con firma digitale del Direttore tecnico di Stabilimento e del legale Rappresentante della Ditta da cui risulti:
 - a) l'uso esclusivo di acciai "qualificati" ai sensi del vigente D.M.17.01.2018;
 - b) l'effettiva esecuzione dei controlli sugli acciai (prove di trazione su rotoli raddrizzati, prove di piegatura e saldatura), e la tenuta dell'apposito "Registro prove acciai", ai sensi del p.to 11.8.3.1 del D.M. 17.01.2018; nel caso in cui non si effettuino lavorazioni in stabilimento sugli acciai, occorre analogha dichiarazione in tal senso;
 - c) elenco, suddiviso per ciascuna tipologia di acciaio impiegata, di tutte le ferriere fornitrici;
- copia del "Registro prove acciai", di cui al p.to 11.8.3.1 del D.M.17.01.2018;
- una relazione, a firma del Direttore tecnico di Stabilimento e del legale Rappresentante della Ditta, 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. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- dichiarazione, a firma del Legale Rappresentante e del Direttore tecnico di produzione, nella quale si attesti l'impiego esclusivo di eventuali dispositivi meccanici di collegamento tra

elementi prefabbricati realizzati in carpenteria metallica (es., connettori, piastre, elementi di collegamento, bulloneria etc), marcati CE ai sensi del p.to 11.1.A delle NTC18, oppure, ai sensi del p.to 11.1C delle NTC18, dotati di Marcatura CE sulla base della pertinente “Valutazione Tecnica Europea” (ETA), o ancora, di un “Certificato di Valutazione Tecnica” rilasciato dal Presidente del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;

- 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 Tecnico 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. 17.01.2018. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- 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 17.01.2018. 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 Direttore Tecnico di stabilimento, con la quale – ognuno secondo le rispettive competenze- si assumono la piena responsabilità “della capacità portante e della sicurezza del componente” ai sensi dl p.to 4.1.10.3 del DM 17.01.2018. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;
- 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. 17.01.2018;

PRODUZIONE IN SERIE CONTROLLATA

Oltre alla documentazione richiesta per la produzione in serie dichiarata, la documentazione necessaria per la qualificazione della produzione in serie controllata dovrà comprendere la seguente documentazione:

- 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 17.01.2018. Tali prove a rottura devono essere effettuate presso uno dei laboratori di cui di cui all'art.59 del DPR 380/2001 e la documentazione ad esse relativa deve contenere almeno la Certificazione del laboratorio e la Relazione interpretativa dei risultati delle prove stesse a firma del Progettista dell'elemento prefabbricato. Le prove a rottura su prototipo dovranno essere eseguite con riferimento alle disposizioni del p.to 4.1.5 del DM 17.01.2018.

PRODUZIONE OCCASIONALE

I Produttori di componenti prefabbricati OCCASIONALI non hanno alcun obbligo procedurale o di tipo amministrativo nei confronti del STC. Tale produzione deve essere effettuata nel rispetto delle prescrizioni stabilite dalle NTC 2018 e, in particolare, gli elementi costruttivi “occasionalmente” devono essere realizzati attraverso processi sottoposti ad un rigoroso sistema di controllo della produzione, secondo quanto specificato ai punti 11.8.2 ed 11.8.3.

Inoltre, i controlli sui materiali impiegati, in particolare calcestruzzo e acciai da c.a., devono avvenire con le modalità indicate rispettivamente ai punti 11.2.2 ed 11.3.2.12 delle citate NTC 2018, esclusivamente tramite il ricorso ad un laboratorio prove di cui all'art.59 del DPR 380/2001.

Infine, in virtù del p.to 4.1.10.3 delle NTC 2018, gli elementi prefabbricati di tipo “occasionale” devono essere realizzati sotto la costante vigilanza del Direttore dei lavori dell'opera di destinazione.

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 quinquennale e rinnovabile su richiesta previa presentazione della necessaria documentazione.

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 17.01.2018.

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.

TRASMISSIONE DELLA DOCUMENTAZIONE

E' raccomandato che la documentazione richiesta pervenga tramite PEC al seguente indirizzo:
cslp.div-tecnica3@pec.mit.gov.it

In tal caso, tutti i documenti sopra indicati dovranno essere sottoscritti con firma digitale dai soggetti di volta in volta interessati.

Se fatta pervenire tramite Poste Italiane o Corrieri appositamente abilitati, dovranno essere rispettate le seguenti modalità:

- per quanto possibile rilegata in un unico fascicolo;
- relazioni di calcolo ed elaborati grafici firmati in originale dal Progettista;
- per documenti sottoscritti (l'istanza stessa, le dichiarazioni, la nomina DT etc...) è necessario avere in originale la firma della persona fisica firmataria.
- per altri documenti (certificazione ISO 9001, Manuale FPC etc) in formato elettronico su supporto informatico di tipo corrente (CD DVD).

SPESE RELATIVE ALLE ATTIVITÀ DI COMPETENZA DEL SERVIZIO TECNICO CENTRALE

Le spese relative alle attività di competenza del Servizio sono state stabilite a carico dei soggetti privati, come da Decreto MIT n.267 del 26.11.2012.

Ai sensi dell'art. 4 comma 4 del citato Decreto, a far data dal 20 aprile 2013, l'attività istruttoria del Servizio può avere inizio solo dopo l'accertamento dell'avvenuto pagamento delle somme dovute per l'espletamento delle suddette attività.

L'ammontare degli importi in questione, relativi ai diversi servizi, è indicato nell'Allegato I al citato Decreto; nella fattispecie, trattandosi di Qualificazione della produzione di elementi prefabbricati in c.a./c.a.p. **l'importo dovuto, come da tabella D) dell'allegato 1 al citato DM n.267 è il seguente:**

2000 € per qualificazione + 100 € per costo mantenimento Albo.

Il pagamento deve essere effettuato tramite bonifico bancario con le seguenti modalità:

IBAN: IT16W0100003245348015245427;

Causale: somme da versare sul cap. 2454 art. 27, Capo XV; Consiglio Superiore dei lavori pubblici per attività STC DM 267/2012.

Al fine di consentire l'avvio dell'attività istruttoria di competenza del Servizio, si chiede di dare evidenza dell'avvenuto pagamento tramite PEC, congiuntamente all'invio della documentazione sopra elencata, fornendone la ricevuta, completata con il Codice di Riferimento C.R.O. dell'operazione bancaria o di altro codice equivalente (T.R.N. o il codice europeo Sepa - Sct [sepa credit transfer] con la transaction identification).