Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici

Servizio Tecnico Centrale

******

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

Documentazione per attestazione ***quinquennale***

(LEGGE 5.11.71 n.1086 - art.9, D.M. 17.1.2018 Circolare 11.02.2009 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, 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 17.01.2018, corredando la medesima con la documentazione di seguito indicata:

I Produttori di componenti prefabbricati OCCASIONALI non hanno alcun obbligo procedurale o di tipo amministrativo nei confronti del STC.

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 (CADES o PADES);;

- 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 (CADES o PADES);

- dichiarazione firmata digitalmente (CADES o PADES) 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 relative ai prodotti contenuti all'interno dell'Attestazioni di 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; 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 17.1.2018; 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). 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. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale (CADES o PADES);

- 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 (CADES o PADES);

- disegni esecutivi, timbrati e firmati dal progettista, dal Direttore tecnico di Stabilimento 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, caratteristiche materiali e classe di esposizione. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale (CADES o PADES);

- 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 (CADES o PADES);

- 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 (CADES o PADES);

- 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 (CADES o PADES);

- relazione sulla organizzazione interna dello stabilimento con uno schema funzionale dello stesso, nella quale si evidenzi:
  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 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 (CADES o PADES);

- 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 (CADES o PADES);

- 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 (CADES o PADES);

- indicazione del laboratorio ufficiale o autorizzato (art.20 della legge n.1086/71; art.59 DPR 380/2001) presso cui vengono effettuati i controlli esterni sui calcestruzzi prodotti (prove a rottura su provini cubici). Il documento dovrà essere timbrato e firmato dal legale rappresentante della Ditta. Tutti questi documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale (CADES o PADES);

- 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. 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. 20 della legge 1086/71 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 (CADES o PADES) 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 su acciai, occorre analoga 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 (CADES o PADES);

- 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, oppure, ai sensi del p.to 11.1C, 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 (CADES o PADES);

- 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 (CADES o PADES);

- 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 potante 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 (CADES o PADES);;

- 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. 17.1.2018;

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 17.01.2018.

Sul sito internet del Consiglio Superiore dei LL. 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' raccomandato che la documentazione richiesta pervenga tramite PEC all'indirizzo **cslp.div-tecnica3@pec.mit.gov.it**. **In tal caso, tutti i documenti sopra indicati dovranno essere sottoscritti con firma digitale (CADES o PADES) 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).

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 14.1.2018.

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.

<u>Per le produzioni in serie dichiarata la tariffa è di 2100 € (di cui 100 € quota mantenimento albo).</u>

Sotto sono indicate le modalità di pagamento.

Si rammenta che 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.