

CARTA INTESTATA DELL'AZIENDA

La presente domanda va compilata adattandola alla specifica realtà dell'Azienda

*Presidenza del Consiglio Superiore
dei Lavori Pubblici
Servizio Tecnico Centrale
Via Nomentana 2 – 00161 Roma*

Luogo e data

Il sottoscritto (nome e cognome), in qualità di Legale Rappresentante della
Ditta con sede legale in (indirizzo completo)
E-mail:..... **PEC:**

CHIEDE

Il rilascio dell'Attestato di Denuncia Attività per i centri di trasformazione degli **ACCIAI PER CARPENTERIA METALLICA** di cui ai p.ti 11.3.1.7 e 11.3.4.10 del D.M. 17.01.2018.

A tal scopo DICHIARA:

1. L'attività di trasformazione è svolta nello stabilimento sito in (indirizzo completo)
Lo stabilimento e le attività in esso svolte sono in regola con le vigenti normative in tema di urbanistica e regolarità amministrativa comunale, nonché di igiene e sicurezza sul lavoro.
2. Le lavorazioni riguardano:
 - A) Palancole metalliche
 - B) Carpenteria metallica esclusa dal campo di applicazione delle EN 1090-1
 - C) Profili aperti laminati a freddo prodotti secondo EN 10162
 - D) Tirafondi
 - E) Altro:.....(specificare).....
3. I materiali base lavorati sono i seguenti:
 - 1. Acciai tipo (specificare):
(es. nastri acciaio secondo EN 10346/2015)
4. Gli acciai lavorati da questa Ditta, ed ai quali si riferisce la presente istanza, sono qualificati ai sensi del DM 17.1.2018: p.to 11.1.A) (marcatura CE) e/o p.to 11.1.B) (Attestato di qualificazione rilasciato dal STC) **[ADATTARE]**
5. La ditta è/non è in possesso di certificazione di cui alla Norma EN 1090, rilasciata da Ente Terzo ai sensi del Regolamento UE del Parlamento Europeo 9.3.2011 n.305 (si allega copia della certificazione)
6. SE in possesso di certificazione EN 1090: Oltre agli acciai per i quali si richiede l'Attestato ai sensi del DM 17.1.2018, tutti gli altri tipi di acciai oggetto di lavorazioni da parte di questa ditta sono qualificati all'origine ai sensi del p.to 11.1.A) del DM 17.1.2018 (marcatura CE) e sono successivamente marcati da questa ditta ai sensi delle EN 1090;
7. Presso lo stabilimento, sui materiali di cui al precedente punto 4, sono effettuati i controlli obbligatori previsti per ogni fornitura di acciaio lavorato nelle modalità previste al p.to 11.3.4.11.2 del DM 17.1.2018 e i risultati sono conservati in apposito registro.

8. I processi di saldatura in stabilimento sono effettuati in conformità a quanto previsto al p.to 11.3.4.5 del DM 17.1.2018;
(In alternativa, solo **Se non si effettuano saldature**): le lavorazioni e le trasformazioni effettuate in stabilimento sui prodotti NON prevedono alcun tipo di saldatura.
9. Il Direttore Tecnico di stabilimento incaricato è il Geom./Ing./Arch./Perito Ind.le:
..... (nome e cognome).....
10. dichiara che la sede dello stabilimento risulta essere in regola con le autorizzazioni urbanistiche comunali, nonché con la vigente legislazione in materia di igiene e sicurezza del lavoro.
11. Si allega originale/Copia della ricevuta del pagamento dell'importo di 1600 € (1100 € per ditte aventi sede all'estero), ai sensi della tab.L allegata al D.M. 267/2012. (completa di codice CRO o TRN di avvenuto pagamento)

Si allega alla presente richiesta:

- All. 1: Copia del documento di identità del Legale Rappresentante e del Direttore Tecnico.
- All. 2: Relazione descrittiva del tipo di attività svolta, dell'organizzazione dello stabilimento e delle modalità di effettuazione dei controlli (sia sul materiale base che sul materiale lavorato).
- All. 3: planimetria dello stabilimento (con indirizzo), completa della localizzazione dei macchinari e relativi numeri di matricola.
- All. 4: Copia dell'estratto del registro relativo ai controlli obbligatori di cui al p.to 11.3.4.11.2.3 (prove di trazione).
- All. 5: Immagine chiara dell'etichetta di identificazione della Società non compilata (fronte e retro) che accompagna la fornitura, con indirizzo dello stabilimento. Ove la Società disponesse di più stabilimenti di lavorazione, ogni etichetta dovrà essere riferita al singolo stabilimento.
- All. 6: Copia aggiornata della certificazione del Sistema di Gestione della Qualità del prodotto, che sovrintende al processo di trasformazione, predisposto in coerenza con la norma UNI EN ISO 9001, certificato da parte di un Organismo terzo indipendente, di adeguata competenza ed organizzazione, che opera in coerenza con la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17021:2006.
- All. 7: Organigramma con indicazione del nominativo del Responsabile della qualità aziendale e degli eventuali Responsabili delle singole procedure di controllo di lavorazione.
- All. 8: Dichiarazione del Direttore Tecnico dello stabilimento **attestante il superamento dell'esame di abilitazione professionale** (anche senza iscrizione al relativo Albo o Collegio professionale);
- All. 9: Copia aggiornata della certificazione relativa alla qualificazione dei procedimenti di saldatura, coerente con le vigenti Norme tecniche per le Costruzioni (DM 17.1.2018): EN 15614.
- All. 10: Copia aggiornata delle qualifiche dei saldatori ("*patentini*"), coerenti con le vigenti Norme tecniche per le Costruzioni (DM 17.1.2018): EN 287-1 o EN 9606-1;
- All.11: Fotocopia ricevuta bonifico bancario effettuato (completa di codice CRO o TRN di avvenuto pagamento).
- All.12: Dichiarazione a firma del Legale Rappresentante che la sede dello stabilimento risulta essere in regola con le autorizzazioni urbanistiche comunali (SCIA o analogo certificato), nonché con la vigente legislazione in materia di igiene e sicurezza del lavoro.

All. 13: Per le aziende con sede in territorio extraeuropeo, nomina del mandatario avente sede in territorio europeo con indicazione di tutti i riferimenti (nome, indirizzo, telefono, mail, pec).

Il Legale Rappresentante
(nome e cognome) (timbro e firma)

Per accettazione dell'incarico di Direttore Tecnico:
(nome e cognome) (timbro e firma)

IMPORTANTE

E' caldamente raccomandato che la documentazione sia inviata esclusivamente tramite posta elettronica all'indirizzo PEC: **cslp.div-tecnica3@pec.mit.gov.it**

Si segnala, infine, che il rilascio dell'Attestato in questione rientra tra le attività effettuate dal Servizio Tecnico Centrale - Presidenza del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici, comprese nel comma 9 dell'art.7 della legge 1 agosto 2002, n.166. Pertanto, ai sensi dell'art. 43 - comma 4 della legge 27 dicembre 1997 n.449, le spese relative all'espletamento delle attività in questione sono state stabilite a carico dei soggetti privati, con Decreto MIT n.267 del 26.11.2013.

Si rammenta altresì che in virtù dell'art.4 comma 4 del citato Decreto, *“l'inizio dell'attività istruttoria da parte del Servizio tecnico centrale della Presidenza del Consiglio superiore dei lavori pubblici per le istanze presentate dopo l'entrata in vigore del presente regolamento, e' subordinato alla acquisizione dell'attestazione di avvenuto versamento degli importi dovuti”*.

Si rammenta, infine, che le istanze devono essere corredate della ricevuta del pagamento effettuato in relazione alle disposizioni del DM 267/2012

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.