



*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 rinnovo quinquennale**

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

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 del DM 17.01.2018 (NTC18), i Produttori di componenti prefabbricati in ca e cap che siano in possesso dello specifico Attestato di qualificazione (a validità quinquennale) di cui al p.to 11.8.4.2 delle NTC18, qualora ancora interessati al mantenimento della qualificazione, devono trasmettere apposita istanza di rinnovo almeno quattro mesi prima della scadenza.

La mancata o incompleta presentazione dell'istanza e della documentazione entro tale termine comporta la decadenza dell'attestato di qualificazione alla scadenza naturale.

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

L'istanza deve essere corredata della documentazione di seguito indicata:

- 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;
- dichiarazione di nomina o riconferma del Direttore tecnico di Stabilimento; 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. 17.1.2018. Tali documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale;

- dichiarazione, sottoscritta dal Legale rappresentante e dal Direttore tecnico di Stabilimento, di permanenza delle condizioni tecniche alla base del rilascio della precedente qualificazione (ovvero documentazione tecnica relativa alle variazioni apportate). Tali documenti dovranno essere sottoscritti 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 ed elaborati grafici esecutivi, redatti ai sensi delle NTC 2018, relativi ai prodotti contenuti all'interno dell'Attestazioni di Qualificazione oggetto di rinnovo; ovvero dichiarazione del Progettista di validità delle relazioni e degli elaborati grafici agli atti ai sensi delle NTC 2018. 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. I disegni esecutivi devono essere timbrati e firmati dal progettista, dal Direttore tecnico di Stabilimento e vistati dal legale rappresentante della Ditta. 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;
- copia del registro di produzione del calcestruzzo, relativo ad almeno un trimestre per ciascuno dei cinque anni di produzione, completo dei certificati di prova ivi indicati (in originale o copia conforme) rilasciati da un laboratorio ufficiale o autorizzato di cui all'art. 59 del DPR n.380/2001, secondo quanto riportato al p.to 11.8.3.1 del D.M. 17.01.2018;

- documentazione relativa alla verifica della conformità statistica dei risultati dei controlli interni e di quelli effettuati dal laboratorio esterno, sui calcestruzzi prodotti, ai sensi del p.to 11.8.3.1 del DM 17.01.2018 a firma del Direttore tecnico di Stabilimento. Tali documenti dovranno essere sottoscritti con firma digitale. A tal fine un utile riferimento, seppur revocate, possono essere le indicazioni riportate all'interno delle UNI 6806-72 e delle UNI 6809-72;
- certificati di taratura delle macchine di compressione (in originale o copia conforme), per ciascun anno di validità del deposito, rilasciati da un laboratorio ufficiale od autorizzato (di cui all'art. 59 del DPR n.380/2001) o da Organismi terzi di taratura appositamente accreditati secondo i regolamenti vigenti nel settore. La documentazione deve risultare completa dell'elenco delle macchine di compressione presenti nel laboratorio interno, con relativo modello e matricola;
- dichiarazione a firma 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;
  - c) l'elenco di tutte le ferriere fornitrici;
- copia del "Registro prove acciai" di cui al p.to 11.8.3.1 del D.M.17.1.2018, relativo ad un congruo periodo per ciascuno dei cinque anni di produzione, corredato dei risultati delle prove effettuate;
- una relazione illustrativa (aggiornata) 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;
- dichiarazione, firmata digitalmente dal Legale Rappresentante e dal Direttore tecnico di stabilimento, 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 delle NTC 2018 p.to 11.1.A, oppure, p.to 11.1.C, 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;

- documentazione riguardante i controlli effettivamente eseguiti sui materiali approvvigionati (inerti, acqua, cementi etc.) e sui prodotti finiti (ad es. verifica dei limiti dimensionali, schede di difettosità, etc), per ciascun anno di validità del precedente deposito;
- 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 11.8.5 del D.M. 17.01.2018;
- 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;
- relazione dell'attività svolta nel corso del quinquennio, comprensiva di schede da cui si possa evincere il quantitativo di elementi venduti;

### **PRODUZIONE IN SERIE CONTROLLATA**

Oltre alla documentazione richiesta per la produzione in serie dichiarata, la documentazione necessaria ai fini del rinnovo della qualificazione per la produzione in serie controllata dovrà essere presentata anche la seguente documentazione:

- documentazione su prove su prototipo ed una relazione interpretativa dei risultati delle prove stesse; a tale riguardo, sulla base delle indicazioni fornite dalla competente Sezione di questo Consiglio Superiore, si segnala la necessità che le prove su prototipo siano ripetute con opportuna frequenza (circa 6 anni), al fine di consentire una comparazione di tutti i dati disponibili e una migliore valutazione della effettiva costanza della produzione.

*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](mailto: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).