



*Presidenza del Consiglio Superiore
dei Lavori Pubblici
Servizio Tecnico Centrale*

M_INF-CSLP
Consiglio Superiore LL.PP.
CSLP_STC
REGISTRO UFFICIALE
Prot. 0009882-25/10/2011-USCITA
55.02.02

Alla Associazione ASSOGRIGLIATI
Via Scarsellini, 13
20161 MILANO
Fax n. 02.45418545

ANTICIPATA VIA FAX

Oggetto: DM 14 gennaio 2008 – p.to 11.3.1.7 – Attestazione di denuncia dell'attività di centro di trasformazione per l'acciaio. Prodotti: Grigliati elettrosaldati e grigliati pressati – Richiesta parere presentata dall'Associazione ANIMA ASSOGRIGLIATI

Con riferimento all'istanza presentata da codesta Associazione con lettera del 09.02.2011, si comunica che la Prima Sezione del Consiglio Superiore dei lavori pubblici con voto n. 35/2011 reso nella Adunanza della medesima in data 19.07.2011 ha espresso il parere contenuto in una serie di considerazioni, voto che è stato acquisito al prot. di questo Servizio n. 694/RI in data 18 ottobre u.s.).

Al riguardo, la Prima Sezione ha evidenziato quanto segue:

"Preliminarmente la Sezione osserva che la questione in esame – attinente, come si è detto i grigliati elettrosaldati e pressati in acciaio e leghe metalliche, è stata sollevata dall'Associazione che ne raggruppa i produttori. In particolare veniva chiesto dall'Associazione predetta se i propri rappresentanti rientrassero nella fattispecie dei "centri di trasformazione" previsti dalle Norme Tecniche per le Costruzioni di cui al DM 14/01/2008 (di seguito NTC 2008) con la conseguente "denuncia di attività" al Servizio Tecnico Centrale.

In merito la Sezione rileva che gli elementi metallici in questione sono oggetto di una produzione industriale in serie e che, in talune situazioni, possono assolvere una funzione strutturale. In quanto tali essi costituiscono prodotti per uso strutturale per come definiti al punto 11.1 delle NTC 2008.

In tal senso la Sezione ritiene che gli stabilimenti di produzione dei grigliati metallici in esame non possano essere assimilati ai "centri di trasformazione" indicati nella sezione dedicata all'acciaio delle NTC 2008.

Questi ultimi vengono definiti, in linea generale, al punto 11.3.1.7 nel modo seguente:

"Si definisce Centro di trasformazione un impianto esterno alla fabbrica e/o al cantiere, fisso o mobile, che riceve dal produttore di acciaio elementi base (barre o rotoli, reti, lamiere o profilati, profilati cavi, ecc.) e confeziona elementi strutturali direttamente impiegabili in cantiere, pronti per la messa in opera o per successive lavorazioni.

La definizione di "centro di trasformazione" è poi declinata in relazione ai vari tipi di acciaio: acciaio da c.a. (11.3.2.6), acciaio da c.a. precompresso (11.3.3.4), acciai per carpenteria metallica (11.3.4.10).

Il "centro di trasformazione" è un impianto esterno, sia alle acciaierie dove vengono prodotti i materiali base, sia al cantiere edile. Esso è quindi un "luogo di lavorazione" all'interno del quale avvengono lavorazioni (una volta effettuate in cantiere) sulla base di un progetto specifico firmato da un professionista che se ne assume la responsabilità e depositato presso il Genio civile. La

natura di luogo di lavorazione intermedio è inoltre confermata anche dal fatto che sui materiali forniti dai "centri di trasformazione" il Direttore dei lavori è poi tenuto ad effettuare i controlli di accettazione previsti dalle norme tecniche vigenti.

I prodotti in questione sembrano dunque rientrare fra i prodotti per uso strutturale, il cui impiego è chiaramente disciplinato dal citato punto 11.1 delle NTC 2008.

In relazione ai prodotti in questione, in mancanza di una norma europea armonizzata, sarebbe quindi necessario pervenire ad un Benestare tecnico europeo (ETA), ovvero ad un Certificato di idoneità tecnica all'impiego (CIT), da emettersi sulla base di Linee guida approvate dal Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici.

Nel caso specifico, però, ci si trova di fronte a un prodotto industriale di "tipologia ricorrente" per il quale potrebbe si potrebbe fare ricorso ad una procedura già utilizzata in passato per elementi per uso strutturale prodotti in serie.

In merito al punto 11.1 della Circolare 617/2009 recante Istruzioni per l'applicazione delle NTC 2008 in relazione al Certificato di idoneità tecnica all'impiego si prevede che ".....In taluni casi, ad esempio per prodotti di tipologia ricorrente, il Servizio Tecnico Centrale potrà rilasciare, in luogo del certificato di idoneità tecnica all'impiego, un attestato di deposito della documentazione tecnica relativa al prodotto/sistema".

La Circolare predetta costituisce però, secondo la gerarchia delle fonti, atto subordinato rispetto al Decreto di approvazione delle NTC 2008 che non contengono, al loro interno, riferimenti all'istituto del deposito.

Tale procedura è però tutt'ora prevista dall'articolo 9 della Legge 1086/71, poi confluito, senza modifiche, nell'articolo 58 del DPR 380/2001 recante "Testo unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia di edilizia" recita quanto segue:

"Art. 58 (L) - Produzione in serie in stabilimenti di manufatti in conglomerato normale e precompresso e di manufatti complessi in metallo

1. Le ditte che procedono alla costruzione di manufatti in conglomerato armato normale o precompresso ed in metallo, fabbricati in serie e che assolvono alle funzioni indicate negli articoli 53, comma 1 e 64, comma 1, hanno l'obbligo di darne preventiva comunicazione al Servizio Tecnico Centrale del Ministero delle infrastrutture e dei trasporti, con apposita relazione nella quale debbono:

a) descrivere ciascun tipo di struttura indicando le possibili applicazioni e fornire i calcoli relativi, con particolare riguardo a quelli riferentisi a tutto il comportamento sotto carico fino a fessurazione e rottura;

b) precisare le caratteristiche dei materiali impiegati sulla scorta di prove eseguite presso uno dei laboratori di cui all'articolo 59;

c) indicare, in modo particolareggiato, i metodi costruttivi e i procedimenti seguiti per la esecuzione delle strutture;

d) indicare i risultati delle prove eseguite presso uno dei laboratori di cui all'articolo 59.

2. Tutti gli elementi precompressi debbono essere chiaramente e durevolmente contrassegnati onde si possa individuare la serie di origine.

3. Per le ditte che costruiscono manufatti complessi in metallo fabbricati in serie, i quali assolvono alle funzioni indicate negli articoli 53, comma 1 e 64, comma 1, la relazione di cui al comma 1 del presente articolo deve descrivere ciascun tipo di struttura, indicando le possibili applicazioni e fornire i calcoli relativi.

4. Le ditte produttrici di tutti i manufatti di cui ai comma precedenti sono tenute a fornire tutte le prescrizioni relative alle operazioni di trasporto e di montaggio dei loro manufatti.

5. La responsabilità della rispondenza dei prodotti rimane a carico della ditta produttrice, che è obbligata a corredare la fornitura con i disegni del manufatto e l'indicazione delle sue caratteristiche di impiego.

6. Il progettista delle strutture è responsabile dell'organico inserimento e della previsione di utilizzazione dei manufatti di cui sopra nel progetto delle strutture dell'opera".

In conclusione la Sezione ritiene che, nel caso in esame – in attesa del coordinamento normativo sopra accennato – si possa comunque fare ricorso alla procedura del deposito che dovrà avvenire, a cura di ogni singolo produttore, in relazione agli elementi metallici prodotti in serie aventi funzione strutturale, sulla base della documentazione riportata nell'articolo di legge sopra citato, eventualmente integrata – soprattutto per quanto riguarda le prove da eseguire – su richiesta del Servizio Tecnico Centrale.

In ogni caso il produttore dovrà garantire un controllo di produzione in fabbrica come indicato al punto 11.1 delle NTC 2008: "I produttori di materiali, prodotti o componenti disciplinati nella presente norma devono dotarsi di adeguate procedure di controllo di produzione in fabbrica. Per controllo di produzione nella fabbrica si intende il controllo permanente della produzione, effettuato dal fabbricante. Tutte le procedure e le disposizioni adottate dal fabbricante devono essere documentate sistematicamente ed essere a disposizione di qualsiasi soggetto od ente di controllo che ne abbia titolo".

Pertanto, i Produttori che intendano attivare la procedura di deposito di cui al sopra richiamato art. 58 del DPR 380/2001, dovranno presentare, ogni per lo stabilimento di produzione, apposita istanza a questo Servizio tecnico centrale.

Tale istanza dovrà contenere:

- l'elenco dettagliato delle tipologie dei grigliati di cui si chiede l'attestazione di deposito, indicando la denominazione e le loro caratteristiche tecniche e prestazionali principali (dimensioni pannelli, carichi massimi, max spostamenti e deformazioni, ecc.);
- per ciascuna tipologia di grigliati l'esatta indicazione della gamma (dimensionale e/o prestazionale) prodotta;
- le norme di riferimento e le attestazioni di conformità CE e/o altre attestazioni di qualificazione relative ai materiali e agli elementi di base che compongono i grigliati prodotti in stabilimento (elementi piatti, elementi tondi, elementi rompitratte, ecc.);
- i disegni dettagliati dei grigliati, con sezioni e particolari costruttivi;
- le prove di laboratorio (sia sugli elementi di base che sui pannelli; in particolare dovranno essere presentate prove di trazione sugli elementi di acciaio impiegati, prove di carico sulle varie tipologie di pannelli prodotti con particolare riguardo ai pannelli di dimensioni massime commercializzati, prove di rottura nei nodi di saldatura), fornendo indicazioni circa il laboratorio presso il quale sono state eseguite; al riguardo, le prove sui componenti e sui materiali che compongono i grigliati oggetto dell'istanza dovranno essere effettuate presso laboratori di cui all'art.59 del DPR 380/2001; la documentazione dovrà essere completa dei certificati di prova rilasciati dal laboratorio con indicate le attrezzature impiegate e le procedure/norme di prova adottate dal predetto laboratorio; il Servizio, sulla base della documentazione pervenuta, potrà chiedere ulteriori prove;
- le istruzioni operative per la posa in opera e manutenzione dei prodotti oggetto dell' istanza;
- la documentazione relativa al controllo interno permanente del processo di produzione in fabbrica e alle istruzioni operative, che dovrà comprendere:
 - l'individuazione delle unità produttive e la descrizione dell'impianto di produzione;
 - la descrizione dettagliata del processo di produzione, con l'indicazione delle eventuali attività effettuate in outsourcing;
 - l'organizzazione e le procedure del controllo interno di produzione in fabbrica (controlli di accettazione delle materie prime, controlli durante la produzione e controlli sul prodotto finito), con riferimento specifico alla produzione dei grigliati oggetto dell'istanza;
 - le condizioni generali della fabbricazione e dell'approvvigionamento delle materie prime secondo le norme ISO 9001;
 - le modalità di marchiatura e rintracciabilità del prodotto;
 - il modello del registro del fabbricante;



- il modello di dichiarazione delle caratteristiche del prodotto;
- il Piano dei controlli periodici;
- copia dell'eventuale certificazione del sistema di qualità aziendale (secondo le Norme ISO 9001);
- l'indicazione del nominativo dei responsabili della qualità e della produzione;
- ogni altra documentazione ritenuta dal produttore pertinente ed utile ai fini dell'istruttoria del Servizio.

Il produttore che ha al proprio interno un laboratorio di controllo e che dispone delle appropriate attrezzature per la verifica dei componenti secondo il controllo interno permanente del processo di produzione di fabbrica, dovrà dichiarare gli strumenti impiegati a questa attività di prova e le modalità di taratura periodica degli stessi. Nel caso in cui le verifiche sui materiali e sui prodotti finiti siano svolte all'esterno il produttore dovrà indicare un laboratorio, tra quelli ufficiali o autorizzati dal Servizio, di cui all'art.59 del DPR 380/2001. I risultati delle prove dovranno essere disponibili presso il produttore e messi a disposizione del Servizio per le eventuali verifiche periodiche.

Al ricevimento della documentazione il Servizio effettuerà l'esame documentale per verificare la completezza dell'istanza e della documentazione allegata e, se necessario, potrà chiedere integrazioni che potranno riguardare anche le prove di laboratorio.



Il Dirigente della Divisione Terza
Dott. Ing. Bruno Santoro

A handwritten signature in black ink, appearing to read "B. Santoro", written over a horizontal line.