



## **Acciaio: controlli su ferri, reti elettrosaldate, preformati, etc. secondo le nuove norme tecniche per le costruzioni.**

**Spetta al D.L. la verifica della documentazione necessaria, tale obbligo inizierà il 4 agosto 2009.**

### **La normativa**

Sul supplemento ordinario al n. 29 della Gazzetta Ufficiale del 4 Febbraio 2008 è stato pubblicato il Decreto "approvazione delle nuove norme tecniche per le costruzioni", questo decreto approfondisce i temi legati alle problematiche connesse all'uso dell'acciaio nell'edilizia; in particolare vengono definite una serie di prescrizioni relative alle tipologie, agli usi, alla lavorazione ed all'impiego di acciaio o di strutture di acciaio nel settore edile.

### **I prodotti soggetti a controlli**

Gli acciai destinati ad armatura di cemento armato o (alcuni prodotti da sottoporre ai test) ad utilizzo diretto come carpenterie in strutture metalliche, devono essere prodotti con un Sistema interno che assicuri il livello di affidabilità.

Quando i prodotti non necessitano di marcatura CE ai sensi della Direttiva Prodotti da Costruzione (89/106/CEE), i centri e gli stabilimenti di costruzione devono attivare la Procedura di Qualificazione che viene svolta a cura del Servizio Tecnico Centrale della Presidenza del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici.

### **Procedure per effettuare i controlli**

Per un corretto svolgimento della procedura è necessaria l'esecuzione di prove presso un Laboratorio esterno alla struttura produttiva, autorizzato dal Ministero delle Infrastrutture ed incaricato dal Servizio Tecnico Centrale su proposta del produttore.

Tutte le forniture di acciaio che non necessitano di marcatura CE devono essere accompagnate dalla copia dell'attestato di qualificazione del Servizio Tecnico Centrale.

### **Centri di trasformazione**

I Centri di Trasformazione, cioè gli impianti esterni alla fabbrica che ricevono dai produttori di acciaio elementi base e confezionano elementi strutturali direttamente impiegabili in cantiere, possono lavorare solo prodotti qualificati all'origine e provvisti di documentazione e devono dotarsi di un Sistema di Qualità col quale controllare particolarmente i processi di saldatura e di piegatura.

Tale sistema deve essere predisposto in coerenza con la norma UNI EN ISO 9001:2000 e 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.

Questi Centri di trasformazione devono inoltre nominare un Direttore Tecnico e devono dichiarare annualmente la loro attività al Servizio Tecnico Centrale che ne attesta l'avvenuta presentazione; questa attestazione deve accompagnare tutte le forniture di elementi presaldati, presagomati o preassemblati.

Spetta al Direttore dei Lavori la verifica della documentazione necessaria e soprattutto la decisione obbligata di rifiutare le forniture non conformi, ferme restando le responsabilità del centro di trasformazione. Infine anche il Collaudatore dovrà riportare gli estremi delle documentazioni sui Certificati di collaudo.





## **CLS preconfezionato: certificazione del controllo di produzione, requisiti base per i componenti, prove e controlli da realizzare.**

**Il Direttore dei lavori è il responsabile della verifica dei requisiti dei materiali che fanno parte della filiera del cls preconfezionato.**

Recenti disposizioni obbligano i produttori di Calcestruzzo preconfezionato alla certificazione del controllo di produzione dell'impianto in conformità ai requisiti stabiliti dai regolamenti applicabili.

E' necessario quindi che ogni impianto adegui il proprio controllo di produzione a tali requisiti fornendo risposte ad una serie di richieste, fra le quali ad esempio la redazione del Manuale di Produzione, la realizzazione delle prove di laboratorio, la taratura delle apparecchiature, l'addestramento del personale e gli altri adempimenti previsti.

Vediamo in sintesi i punti da seguire per ottenere la certificazione:

- Realizzazione del Manuale di produzione;
- Specifica del cls e delle sue prestazioni (requisiti base e requisiti aggiuntivi);
- Specifica dei requisiti dei componenti del cls (leganti, aggregati, acqua di impasto, additivi, aggiunte);
- Prove e controlli da realizzare (prove sui materiali componenti, qualifica delle ricette di cls-mixdesigner, controlli sul cls fresco e indurito, controlli sulle strumentazioni di laboratorio);
- Attività di formazione e qualifica del personale d'impianto (per tecnici di laboratorio, tecnici gestionali, addetti commerciali, addetti di centrale e operatori di autobetoniera e betonpompa, manager e imprenditori di settore).;
- Visita presso l'impianto di un Ente notificato per il rilascio della certificazione del cls preconfezionato.

**Fabrizio Cavagnoli**

