1.4 Controlli e Marcatura

1.4.1 Oneri di Controllo del DL, del Direttore Tecnico del Centro di Trasformazione e del Direttore Tecnico dello Stabilimento di Prefabbricazione

Trattandosi di produzione di tipo "occasionale", come disposto dall'STC, tutti i compiti della DL saranno svolti direttamente dal Direttore Tecnico del Centro di Trasformazione e dal Direttore Tecnico dello Stabilimento di Prefabbricazione che ne assumeranno la Responsabilità Professionale.

Il DL del cantiere di posa, tuttavia, avrà un compito di vigilanza che si concretizzerà nella verifica dell'esistenza di un Direttore Tecnico del Centro di Trasformazione, per la confezione dei tralicci, e di un Direttore Tecnico dello Stabilimento di Prefabbricazione per la confezione del fondello prefabbricato.

Il Direttore Tecnico del Centro di Trasformazione avrà le seguenti responsabilità:
1) Verifica dell'esistenza, della validità e dell'efficiente funzionamento di un sistema di controllo della produzione, predisposto in coerenza con la Norma UNI EN ISO 9001:2000 e della Norma UNI EN ISO 3834 e certificato da un organismo notificato;
2) Verifica dell'esistenza e della validità di un Attestato di avvenuta dichiarazione di attività, rilasciato dal STC del CSLLPP secondo le NTC 2008 §11.3.1.7., come CTA per acciaio da cemento armato;
3) Verifica dell'esistenza e della validità di una Certificazione FPC, secondo la Norma UNI EN 13225, rilasciata da un organismo notificato;
4) Verifica dell'esistenza e della congruità dei documenti di accompagnamento dei materiali in entrata;
5) Prelievo dell'acciaio, da inviare ad un Laboratorio ufficiale, in funzione delle quantità previste dal Sistema di Controllo e delle prescrizioni di Norma;
6) Verifica dei risultati delle prove di laboratorio e gestione delle eventuali non conformità.

Il Direttore Tecnico dello Stabilimento di Prefabbricazione avrà le seguenti responsabilità:
1) Verifica dell'esistenza, della validità e dell'efficiente funzionamento di un sistema di controllo della produzione, predisposto in coerenza con la Norma UNI EN ISO 9001:2000 e certificato da un organismo notificato;
2) Verifica dell'esistenza e della validità di una Qualificazione dello Stabilimento di Prefabbricazione effettuata dal STC del C.S.LL.PP. ai sensi del § 11.8.4.1.;
3) Verifica dell'esistenza e della congruità dei documenti di accompagnamento dei materiali in entrata;
4) Prelievo dell'acciaio, da inviare ad un Laboratorio ufficiale, in funzione delle quantità previste dal Sistema di Controllo e delle prescrizioni di Norma;
5) Prelievo dei cubetti di calcestruzzo, da inviare ad un Laboratorio ufficiale, in funzione delle quantità previste dal Sistema di Controllo e delle prescrizioni di Norma;
6) Verifica dei risultati delle prove di laboratorio e gestione delle eventuali non conformità.

1.4.2 Marcatura

Ogni trave sarà contrassegnata, su una delle testate ed in posizione visibile, con un cartellino identificativo non rimovibile scritto in modo leggibile e indelebile.

Poiché la produzione avviene secondo due regimi concomitanti, Produzione Occasionale e marcatura CE secondo la Norma UNI EN 13225, il cartellino avrà due distinte facciate riportanti:

Lato 1) Identificativo Commessa, Cliente, Cantiere, CODICE IDENTIFICATIVO DEL MANUFATTO, dimensioni trasversali massime, data del getto del fondello, peso del manufatto;
Lato 2) tutte le informazioni previste dall'appendice ZA della specifica norma armonizzata (Marcatura CE); in questo caso dalla Norma UNI EN 13225.