

	Regolamento Particolare per la valutazione e verifica della costanza della prestazione secondo il Regolamento UE 305/11 CPR per PRODOTTI STRUTTURALI METALLICI SOTTO IL SISTEMA 2+		
	Tecno Piemonte SpA Statale Valsesia, 20 – 13035 Lenta (VC)		Rev: 6 del 12.03.2025
			Doc: RP/M120

SEZIONE M/120

VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA PRESTAZIONE DI PRODOTTI STRUTTURALI METALLICI SECONDO IL SISTEMA 2+

Indice

1	INTRODUZIONE	2
2	CAMPO DI APPLICAZIONE	2
3	RIFERIMENTI NORMATIVI	2
4	PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE	3
4.1	Prove di valutazione iniziale delle prestazioni (ITT) a cura del Produttore	3
4.2	Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC	4
4.3	Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica	6
4.4	Azioni in caso di non conformità e reclami	6
4.5	Requisiti aggiuntivi	7
4.6	Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura	7
5	FREQUENZE DI ISPEZIONE	8
6	CERTIFICATO	8
7	DOCUMENTI OPERATIVI	9

6	12/03/2025	Revisione a fronte di rilievi Accredia			
5	14/03/2024	Revisione generale			
0	26/01/2009	Emissione			
Rev.	Data	Oggetto revisione	(Firma RdQ) Redatto	(Firma DT) Verificato	(C.T.C.) Approvato

Le modifiche apportate al documento sono doppio sottolineate, precedute da #, oppure barrate lateralmente.



Regolamento Particolare per la valutazione e verifica della costanza della
prestazione secondo il Regolamento UE 305/11 CPR per
PRODOTTI STRUTTURALI METALLICI SOTTO IL SISTEMA 2+

Tecno Piemonte SpA Statale Valsesia, 20 – 13035 Lenta (VC)

Rev: 6 del 12.03.2025

Doc: RP/M120

1 INTRODUZIONE

La presente sezione specifica le modalità di intervento dell'Organismo di Valutazione della conformità (CAB) per il rilascio e il mantenimento del Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica per i prodotti strutturali metallici, secondo le norme riportate nella sezione 2, con Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione 2+. Le modalità operative di Tecno Piemonte per tali sistemi sono riportate nella sezione 4 del presente Regolamento. In particolare, il CAB opera come organismo di Certificazione e Ispezione.

Come stabilito dal Regolamento Delegato 568/14, il sistema 2+ comporta l'esecuzione delle attività di valutazione secondo lo schema sotto riportato:

a) Il fabbricante effettua:

- i) una valutazione della prestazione del prodotto da costruzione in base a prove (compreso il campionamento), a calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;
- ii) il controllo della produzione in fabbrica;
- iii) altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto;

b) l'organismo notificato di certificazione del controllo della produzione in fabbrica decide in materia di rilascio, limitazione, sospensione o ritiro del certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica in base all'esito delle valutazioni e delle verifiche che seguono, effettuate dallo stesso organismo:

- i) ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
- ii) sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica;

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

Il campo di applicazione del presente Regolamento è quello riportato nella specifica norma armonizzata di prodotto:

- EN 1090-1:2009+A1:2011

Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio — parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali;

3 RIFERIMENTI NORMATIVI

La normativa di riferimento è da ritenersi applicabile nella sua ultima edizione, tranne dove diversamente specificato. L'elenco sotto riportato non ha carattere esaustivo, ma comprende le principali norme applicabili:

- Reg. (UE) n. 305/2011

sui Prodotti da Costruzione del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 9 marzo 2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE;

- Reg. Delegato (UE) n. 574/2014

della Commissione del 21 febbraio 2014 che modifica l'allegato III del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente il modello da usare per redigere una Dichiarazione di Prestazione relativa ai prodotti da costruzione;

- Reg. Delegato (UE) n. 568/2014

della Commissione del 18 febbraio 2014 recante modifica dell'allegato V del Regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio per quanto riguarda la valutazione e la verifica della costanza della prestazione dei prodotti da costruzione;

- D. Lgs. 106/2017

Adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n. 305/2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE;

- D.M. 17/01/2018

Nuove norme tecniche per le costruzioni (Cap. 11: materiali e prodotto per uso strutturale);



Regolamento Particolare per la valutazione e verifica della costanza della prestazione secondo il Regolamento UE 305/11 CPR per
PRODOTTI STRUTTURALI METALLICI SOTTO IL SISTEMA 2+

Tecno Piemonte SpA Statale Valsesia, 20 – 13035 Lenta (VC)

Rev: 6 del 12.03.2025

Doc: RP/M120

- Linee guida NB-CPR/14-612r7 Documento di sintesi: Emissione dei certificati secondo il CPR;
- Linee guida NB-CPR/15-586r6 Documento di sintesi: Guida ai sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione (AVCP) 2+;
- Linee guida NB-CPD/SG17/09/069 Position paper from SG17 - EN 1090-1:2009 Certification of FPC of steel and aluminium structural components.
- EN ISO 14731: 2019 Coordinamento delle attività di saldatura – Compiti e responsabilità;
- EN 1090-2: 2024 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte: 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio;
- EN 1090-3: 2019 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte: 3: Requisiti tecnici per strutture di alluminio;
- EN ISO 3834-1: 2021 Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 1: Criteri per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità.

4 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

Di seguito si specifica la procedura necessaria per la valutazione e verifica della costanza di prestazione di prodotti strutturali metallici e i compiti del CAB secondo quanto indicato nel Prospetto ZA.3 riportato nell'Appendice ZA della norma indicata nella sezione 2.

4.1 Prove di valutazione iniziale delle prestazioni (ITT) a cura del Produttore

Le prove Iniziali di Tipo devono essere effettuate dal Produttore al fine di dimostrare e valutare che sia in possesso delle capacità necessarie a fornire componenti e kit strutturali secondo la norma EN 1090-1:2009+A1:2011. La valutazione è correlata a due possibili compiti eseguiti dal fabbricante:

- a) Il calcolo iniziale di tipo (ITC) per valutare le capacità di progettazione strutturale, dove il fabbricante deve dichiarare caratteristiche strutturali determinate dalla progettazione del componente;
- b) La prova iniziale di tipo (ITT) per valutare le capacità del fabbricante.

Le Prove Iniziali devono essere ripetute ogniquale volta intervenga una dei casi seguenti:

- a) All'inizio della produzione di un nuovo componente o dell'uso di nuovi prodotti costituenti (se non è un membro della stessa famiglia);
- b) All'inizio di un metodo di produzione nuovo o modificato, qualora ciò possa influire su una caratteristica soggetta a valutazione;
- c) Se la produzione cambia passando a una classe di esecuzione superiore.

Nel caso delle prove di tipo sui componenti o sui kit per i quali sono già state eseguite le prove iniziali di tipo in conformità alla EN 1090-1: 2009+A1:2011, le valutazioni di tipo possono essere ridotte:

- Se si è stabilito che le caratteristiche prestazionali rispetto ai componenti o kit già valutati non sono state modificate; o
- In conformità alle regole per il raggruppamento in famiglie o l'applicazione diretta o estesa dei risultati delle prove.

Se i componenti sono usati per caratteristiche che sono già state determinate dal fabbricante del componente sulla base della conformità con altre norme di prodotto (per esempio la fabbricazione utilizzando prodotti costituenti dichiarati come conformi a una specifica tecnica europea), queste caratteristiche non devono essere rivalutate, a condizione che le caratteristiche dei prodotti costituenti e dei componenti usati nel processo di fabbricazione mantengano le loro caratteristiche dichiarate. I prodotti costituenti e i componenti marcati CE in conformità alle appropriate specifiche europee armonizzate possono essere ritenuti dotati delle caratteristiche dichiarate dalla marcatura CE.

Tutte le caratteristiche per le quali il fabbricante fornisce una dichiarazione devono essere determinate usando le prove iniziali di tipo, con le seguenti eccezioni:

- a) Reazione al fuoco di un componente che può essere valutata indirettamente controllando i prodotti costituenti il componente stesso;

- b) Rilascio di sostanze pericolose che può essere valutato indirettamente controllando il contenuto dei prodotti costituenti il componente;
- c) Durabilità di tutte le caratteristiche, che è assicurata dalla corretta specifica per evitare la corrosione o per limitare il suo effetto mediante un requisito prescrittivo per la protezione dalla corrosione dei componenti.

Possono essere tenute in considerazione anche prove precedentemente eseguite secondo i criteri della norma armonizzata applicata, sullo stesso prodotto o su prodotti con caratteristiche simili o prodotti fabbricati con identiche materie prime e requisiti dimensionali simili, in questi casi i metodi di prova e di campionamento e il sistema di attestazione devono essere gli stessi.

Se si utilizzano i calcoli strutturali per determinare i valori della caratteristica o di progetto da dichiarare, la valutazione della conformità di queste caratteristiche si deve basare sulle risorse del personale del fabbricante, delle attrezzature e delle procedure usate per eseguire calcoli strutturali per la gamma di componenti da fabbricare.

Le procedure del processo di progettazione strutturale devono essere documentate e devono comprendere la gestione delle ipotesi di progettazione, i metodi di progettazione, i calcoli di progetto ad inclusione di tutti gli utilizzi dei programmi di computer e dei risultati dei calcoli con la dimostrazione delle procedure per le azioni correttive da intraprendere in caso di non conformità.

Nei casi in cui il fabbricante produce componenti in conformità ai calcoli e alle specifiche del componente fornite dall'acquirente, La valutazione di conformità deve verificare che i componenti o i kit si conformino alle specifiche del componente.

Un calcolo iniziale di tipo svolto per un componente può essere usato per la documentazione di componenti fabbricati successivamente con le stesse caratteristiche prestazionali. Se una o più delle caratteristiche strutturali prestazionali che sono influenzate da una variazione delle direttive di progettazione del componente subisce una variazione, si deve eseguire un calcolo nuovo o di tipo rivisto.

Il numero di campioni da valutare per rappresentare un componente o una famiglia di componenti deve essere in conformità al prospetto 1 della EN 1090-1:2009+A1: 2011.

Prima di richiedere la certificazione di un prodotto strutturale metallico, il Produttore deve eseguire le Prove Iniziali di Tipo necessarie per definire le proprietà elencate nel Prospetto ZA.1 della norma.

4.2 Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC

Quando un produttore richiede la certificazione di un prodotto strutturale metallico, il CAB esegue una ispezione iniziale della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica atta a valutare la conformità ai seguenti aspetti:

- Conformità delle Prove Iniziali di Tipo ITT (secondo i criteri indicati nel Par. 4.1 del presente Regolamento);
- Conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nel Par. 6.3 della EN 1090-1:2009+A1: 2011).

L'ispezione iniziale è eseguita in base alle informazioni desunte dal Controllo di Produzione in Fabbrica.

Durante l'ispezione il CAB:

- a) verifica che il manuale qualità della fabbrica contempli tutti i requisiti richiesti dal Controllo di Produzione in Fabbrica, i riferimenti normativi, l'organizzazione e le relative responsabilità e che contenga o richiami procedure per: la revisione del sistema FPC, il controllo dei documenti, delle registrazioni, le eventuali attività in subappalto, il controllo delle materie prime e di altri materiali o componenti in entrata. La gestione della produzione e il controllo delle attrezzature di produzione, i campionamenti e le prove nonché la gestione del laboratorio, il controllo del prodotto non conforme, la movimentazione ed il trasporto del prodotto, lo stoccaggio e il condizionamento delle aree di produzione, l'addestramento del personale coinvolto nelle attività di produzione, le procedure di comunicazione con l'Organismo di eventuali NC di prodotto o di sostanziali modifiche del FPC, le procedure di messa a disposizione delle DoP;
- b) verifica la nomina del responsabile del sistema FPC, del coordinatore della saldatura (ove richiesto) in ogni unità di fabbricazione. La documentazione inerente alla formazione e istruzione del personale coinvolto nel sistema FPC. Devono essere definite la responsabilità, l'autorità e le relazioni tra il

personale che svolge mansioni di gestione, esecutive o di verifica che influenzano la conformità del prodotto;

- c) (ove applicabile) verificare che il personale coinvolto nell'attività di saldatura sia qualificato in accordo alle norme di prodotto e siano disponibili le qualifiche del procedimento di saldatura (WPQR) inerenti al prodotto certificato;
- d) verifica la disponibilità dei risultati ITT per stabilire la conformità della prestazione sui campioni sottoposti a prova durante il FPC;
- e) verifica la documentazione e la registrazione del riesame dei requisiti e del riesame tecnico;
- f) verifica che le attrezzature utilizzate nel processo di fabbricazione devono essere regolarmente ispezionate e sottoposte a manutenzione per assicurare l'utilizzo, l'usura o guasti non provochino incongruenze nel processo di fabbricazione. Le ispezioni e la manutenzione devono essere eseguite e registrate in conformità ai procedimenti scritti del fabbricante e le registrazioni devono essere conservate per il periodo definito nei procedimenti di FPC del fabbricante;
- g) verifica che le attrezzature di produzione, misurazione e prova siano tarate e regolarmente ispezionate secondo procedimenti, frequenze e criteri documentati;
- h) verifica che le specifiche di tutte le materie prime e dei componenti in entrata siano debitamente documentate, così come il piano di ispezione finalizzato a garantirne la conformità;
- i) verifica la rintracciabilità e identificabilità dei singoli prodotti o lotti di prodotti rispetto alla propria origine di produzione. Il fabbricante deve disporre di procedimenti per l'ispezione regolare dei processi legati alla posizione di etichette e/o codici di tracciabilità;
- j) (ove richiesto) verifica la rintracciabilità e la gestione di tutti i materiali di saldatura e dei componenti in entrata siano debitamente documentate, così come il piano di ispezione finalizzato a garantirne la conformità;
- k) verifica che il fabbricante pianifichi e porti avanti la produzione sotto condizioni controllate. Il sistema di controllo di produzione in fabbrica deve documentare le varie fasi di produzione, identificare il procedimento di controllo e le persone responsabili di tutte le fasi di produzione. Durante il processo produttivo, deve essere mantenuta una registrazione di tutti i controlli, dei risultati e di qualunque azione correttiva intrapresa. Questa registrazione deve essere sufficientemente dettagliata e accurata al fine di dimostrare che tutte le fasi di produzione e tutti i controlli sono stati eseguiti in maniera soddisfacente;
- l) verifica che i risultati delle ispezioni, delle prove o delle valutazioni e delle azioni d'intervento intraprese siano registrate. Tali azioni intraprese devono essere registrate e conservate per un periodo specificato nei procedimenti di FPC del fabbricante;
- m) verifica che il fabbricante istituisca procedimenti idonei ad assicurare il mantenimento dei valori dichiarati di tutte le caratteristiche e metta in atto procedure di campionamento documentate. I mezzi di controlli sono:
 - la prova e/o ispezione di prodotti non finiti e di parti di essi durante il processo produttivo;
 - la prova e/o l'ispezione dei prodotti finiti.
- n) la prova e/o l'ispezione devono essere eseguite e valutate in conformità a un programma di prova redatto dal fabbricante e in conformità a tutte le parti idonee delle norme pertinenti;
- o) verificare che siano messe in atto procedure documentate per gestire e risolvere non conformità rilevate sui materiali e sul prodotto;
- p) (ove applicabile) nel caso di progettazione strutturale eseguita dal fabbricante, verificare che il sistema FPC sia conforme con le direttive di progettazione. In particolare, occorre controllare che sia disponibile personale interno/esterno competente ed opportunamente qualificato. Nel caso di personale esterno occorre verificare l'atto di incarico. Inoltre, verificare che siano disponibili procedure e software di calcolo idonei;
- q) Verifica che la fabbricazione dei componenti sia controllata, usando una specifica del componente che indica tutte le informazioni necessarie sul componente con un livello di dettaglio sufficiente a permettere di fabbricarlo e di valutare la conformità.

La classe di esecuzione da applicare deve essere indicata nella specifica del componente.

Il fabbricante deve implementare un'ispezione scritta e un piano di prova per verificare e registrare che i componenti fabbricati siano conformi alle specifiche del componente

La specifica del componente deve essere preparata secondo la guida indicata nell'appendice A della EN 1090-1.

In caso di eventuali modifiche significative relative al controllo della produzione e all'attrezzatura di produzione, a seconda della rilevanza delle modifiche apportate, il CAB decide se è necessaria una ispezione supplementare.

A seguito di ciascuna ispezione iniziale è redatto un rapporto riservato da parte del CAB, copia del quale è consegnato o inviato al produttore. Se l'ispezione iniziale indica che i requisiti del Controllo di Produzione in Fabbrica sono soddisfatti e che i risultati delle prove di tipo iniziali sono conformi ai requisiti della norma di prodotto applicata, il CAB rilascia un Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica che riporta le informazioni richieste nell'allegato ZA della norma applicata e nel documento approvato dal Gruppo di Organismi Notificati NB-CPR/14-612. La documentazione certificativa sarà rilasciata da Tecno Piemonte entro 30 (trenta) giorni lavorativi dall'approvazione della pratica.

4.3 Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica

L'ispezione di sorveglianza comprende la sorveglianza, la valutazione e la verifica del controllo di produzione in fabbrica applicato dal produttore. Sostanziali modifiche al processo produttivo o al controllo della produzione in fabbrica o ai prodotti, devono essere comunicate al CAB da parte del produttore entro un mese dalla sua messa in atto. La mancata comunicazione o l'esito negativo dei controlli possono comportare la sospensione o il ritiro dei Certificati già emessi.

Il CAB esegue un'ispezione di sorveglianza della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica atta a valutare il mantenimento dei seguenti aspetti:

- Mantenimento della conformità delle prestazioni dichiarate verificate mediante le Prove Iniziali di Tipo ITT (secondo i criteri indicati nel Par. 4.1 del presente regolamento);
- Mantenimento della conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nel Par. 4.2 del presente regolamento).

L'ispezione deve verificare che i requisiti valutati in sede di ispezione iniziale (vedere Par. 4.2) mantengano un livello di conformità sufficiente per garantire che il Controllo di Produzione in Fabbrica soddisfi i requisiti della norma di prodotto di riferimento e sia stato applicato secondo quanto descritto nel manuale qualità della fabbrica. Tale verifica è eseguita in campo. La frequenza di ispezione è indicata al par. 5 del presente regolamento e il CAB informa preventivamente il produttore della data di ispezione.

Al fine del mantenimento della certificazione del Controllo di Produzione in Fabbrica, durante l'ispezione in genere è campionata almeno una commessa completa, possibilmente della classe di esecuzione maggiore eseguita.

Nel caso in cui non è presente una commessa, verificare l'approvvigionamento delle materie prime, materiale d'apporto e gas protettivo ed eventuali controlli sul prodotto, secondo il Controllo di Produzione in Fabbrica.

A seguito di ciascuna ispezione è redatto un rapporto riservato, consegnato o inviato al produttore. Se necessario, il produttore informerà il CAB delle azioni correttive intraprese o previste in seguito a quanto indicato nel rapporto. Successivamente il CAB decide in merito alla valutazione finale.

4.4 Azioni in caso di non conformità e reclami

Azioni di competenza del produttore

Il produttore nel caso di non conformità riferibili alla materia prima e/o al prodotto finito, rilevate in sede di controllo di produzione, deve descrivere e registrare tutte le azioni intraprese. Tali azioni devono includere le attività necessarie per la risoluzione delle carenze, modifiche ai documenti del sistema di controllo, modifiche intervenute all'impianto di produzione, l'identificazione e la segregazione del materiale non conforme, nonché la decisione se scartarli o recuperarli sottoponendoli a nuovi controlli. Tali registrazioni devono essere messe a disposizione per una valutazione da parte del CAB in sede di ispezione di sorveglianza.

Nel caso di segnalazioni provenienti dal mercato inerenti prodotti non conformi, il produttore identifica le cause, e provvede tempestivamente a mettere in atto tutte le azioni necessarie alla piena risoluzione comprendendo anche il richiamo del prodotto dal mercato se ritenuto necessario. In tali casi il Produttore comunica al CAB l'accaduto e le azioni intraprese. Il CAB, in base alla gravità della segnalazione, può

	Regolamento Particolare per la valutazione e verifica della costanza della prestazione secondo il Regolamento UE 305/11 CPR per PRODOTTI STRUTTURALI METALLICI SOTTO IL SISTEMA 2+	
	Tecno Piemonte SpA Statale Valsesia, 20 – 13035 Lenta (VC)	Rev: 6 del 12.03.2025
		Doc: RP/M120

decidere in merito alla sospensione o revoca del certificato inerente al prodotto in questione, oppure richiedere il rifacimento delle Prove Iniziali.

Azioni di competenza dell'organismo di certificazione

A seguito della sorveglianza, valutazione e verifica continua del controllo di produzione in fabbrica.

I rapporti redatti a seguito della valutazione del controllo di produzione in fabbrica e della valutazione dei risultati delle prove eseguite dal Produttore, costituiscono la base per ogni decisione/azione presa dal CAB e sono valutati caso per caso.

Nell'eventualità di non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica, il CAB intraprende decisioni/azioni appropriate per assicurare che il controllo di produzione in fabbrica sia applicato in modo corretto dal fabbricante. Il CAB può considerare la sospensione o il ritiro dei certificati nell'eventualità della persistenza della non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica.

Nell'eventualità che i risultati dei controlli eseguiti dal Produttore, non soddisfano i criteri di conformità previsti della norma di prodotto applicata, o la mancata esecuzione di uno o più controlli delle prestazioni, porta il CAB a decide in merito all'apertura di NC. La mancata risoluzione di tali rilievi provoca la sospensione, o nei casi estremi la revoca, del rispettivo certificato.

Nel caso in cui un produttore, che certifica l'attività di saldatura, non è in possesso dei seguenti documenti, il CAB in fase di ispezione di sorveglianza deve aprire una NC:

- a) patentini di saldatura inerenti al prodotto certificato e in corso di validità;
- b) procedimenti di saldatura (WPQR) inerenti al prodotto certificato;
- c) coordinatore di saldatura munito di adeguato attestato di frequenza, in funzione della classe di esecuzione certificata;
- d) strumentazione idonea per eseguire i controlli sulle attività di produzione;
- e) taratura della saldatrice in accordo alla CEI IEC 60974-14: 2018.

Nel caso in cui un produttore utilizza tagli termici automatizzati per le attività di produzione, e non è in possesso dei seguenti documenti, il CAB in fase di ispezione di sorveglianza deve aprire una NC:

- qualifica della procedura di taglio (CPQR) in accordo all'appendice D della norma EN 1090-2:2018 e rispettive prove di laboratorio per validare la CPQR;
- prove ITT su taglio termico automatizzato eseguite annualmente come indicato al cap. 6.4.3 della EN 1090-2:2018.

4.5 Requisiti aggiuntivi

Si applicano, ove previsto, i requisiti delle Norme della famiglia EN 1090.

4.6 Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura

Dichiarazione di Prestazione (DoP)

Una volta ottenuto il Certificato dal CAB, il produttore deve redigere per ogni prodotto, una DoP secondo le indicazioni riportate nel Regolamento Delegato (UE) 574/14, indicando le prestazioni dichiarate dal produttore secondo quanto indicato nell'Appendice ZA della norma armonizzata applicata.

Marcatura e Etichettatura

Il produttore deve fornire informazioni sufficienti ad assicurare la rintracciabilità del prodotto fornendo il collegamento fra il prodotto, il fabbricante e la produzione. Queste informazioni devono essere contenute in una etichetta apposta sul prodotto o allegata o compresa nei documenti commerciali di accompagnamento (DDT).

Il simbolo CE deve essere apposto in modo visibile, leggibile ed indelebile in una o più delle posizioni seguenti in ordine gerarchico:

- Sul componente;
- Sull'imballo;
- Sull'etichetta;
- Sui documenti di trasporto (DDT).

Il simbolo CE deve essere accompagnato dalle seguenti informazioni:

- numero del CAB;
- nome e indirizzo o marchio del produttore;

- ultime due cifre dell'anno in cui la marcatura è stata apposta per la prima volta;
- numero della DoP;
- riferimento alla norma armonizzata applicata;
- la descrizione del componente o il nome commerciale del prodotto, i materiali, le dimensioni e la destinazione d'uso;
- informazioni sulle caratteristiche essenziali pertinenti in base alla dichiarazione scelta come riportato nei Prospetti ZA.3.2, ZA.3.3 o ZA.3.4;
- la sigla NPD per le prestazioni non determinate.
- La classe di esecuzione riferita alla EN 1090-2 o EN 1090-3
- Il riferimento alla specifica del componente

Gli esempi dell'etichettatura e marcatura CE, in base alla dichiarazione scelta, sono riportati nell'Appendice ZA.3 da ZA.3.2 a ZA.3.4 della norma di prodotto.

5 FREQUENZE DI ISPEZIONE

La prima sorveglianza deve essere eseguita un anno dopo la valutazione iniziale. Se non sono necessarie azioni correttive significative, la frequenza di ispezione può essere ridotta, a meno che insorga una delle seguenti situazioni:

- strutture essenziali nuove o modificate;
- cambiamento del coordinatore responsabile della saldatura;
- nuovi processi di saldatura, tipo di metallo di base e registrazione di qualificazione del procedimento di saldatura associato (WPQR);
- nuova attrezzatura essenziale.

Se non si verifica nessuna delle situazioni precedentemente descritte, gli intervalli tra le ispezioni e dopo la sorveglianza iniziale devono essere come indicati nella tabella seguente:

Attività	Contenuto dell'attività	Frequenza		gg uomo / tempistiche
Ispezione Iniziale	Controllo di Produzione e Prove	Iniziale		Almeno 1 giornata/uomo
Sorveglianza	Controllo di Produzione e Prove	Classe di esecuzione	Intervalli tra le ispezioni	Almeno 1 giornata/uomo
		EXC1 ed EXC2	1 – 2 – 3 – 3	
		EXC3 ed EXC4	1 – 1 – 2 – 3 – 3	

Nei periodi nei quali l'intervallo tra le ispezioni è di 1, 2 o 3 anni, il fabbricante deve preparare una dichiarazione che attesti che nessuna delle situazioni precedenti ha avuto luogo.

Nel caso di una non conformità rilevante e dopo la correzione della stessa, le frequenze per la valutazione devono tornare al regime successivo alla sorveglianza iniziale.

La frequenza può essere continuativa annuale se concordato con il produttore, in fase di offerta economica.

6 CERTIFICATO

Una volta ottenuta la conformità alle condizioni della norma di prodotto applicata, il CAB deve redigere un Certificato di Conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica, che autorizza il Produttore ad applicare la marcatura CE. Tale certificato deve includere:

- Nome, indirizzo e numero identificativo del CAB;
- Numero univoco del Certificato;
- Dati del Prodotto (es. Componenti strutturali di acciaio, classe di esecuzione: EXC2, metodo di dichiarazione: 3a);
- Nome, ragione sociale ed indirizzo sede legale del Produttore;
- Indirizzo o codifica dell'unità produttiva;
- Disposizioni alle quali il prodotto è conforme (es. conformità all'Appendice ZA della EN 1090-1:2009+A1: 2011);
- Sistema di attestazione (2+);
- Data di prima emissione e condizioni di validità del Certificato;

	Regolamento Particolare per la valutazione e verifica della costanza della prestazione secondo il Regolamento UE 305/11 <i>CPR</i> per PRODOTTI STRUTTURALI METALLICI SOTTO IL SISTEMA 2+	
	Tecno Piemonte SpA Statale Valsesia, 20 – 13035 Lenta (VC)	Rev: 6 del 12.03.2025
		Doc: RP/M120

- Numero di revisione e data revisione del Certificato;
- Nome e qualifica della persona autorizzata di firmare il Certificato.

Il Certificato deve essere redatto nella lingua dello stato in cui il prodotto viene utilizzato.

7 DOCUMENTI OPERATIVI

- Domanda per il servizio di valutazione e verifica della costanza della prestazione;
- Check-list generale per l'esecuzione delle ispezioni di fabbrica;
- Dichiarazione nulla è cambiato;
- Modello di certificato di saldatura (EN 1090-1 Tabella B.1);
- Modello di Certificato.