



## Direttiva 89/106/CEE "PRODOTTI DA COSTRUZIONE"

### **UNI EN 13659:2004 Marcatura CE chiusure oscuranti esterne, persiane, scuri, etc...**

**Obbligatoria a partire da APRILE 2006**

#### CAMPO DI APPLICAZIONE

La Direttiva 89/106/CEE (CPD) del Consiglio, del 21 dicembre 1988 è relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative degli Stati membri concernenti i **prodotti da costruzione**.

La Direttiva CPD si pone l'obiettivo di assicurare all'utente che i prodotti per la costruzione che vengono immessi sul mercato siano costruiti o realizzati in modo che l'opera di costruzione (gli edifici e le opere di ingegneria civile), nella quale sono integrati, **rispetti alcuni requisiti ritenuti essenziali per la sicurezza, la salute e altre esigenze di ordine collettivo dell'utenza**.

Il produttore è chiamato a dichiarare che il suo prodotto **permane rispondente alle specificazioni armonizzate** (norme armonizzate o benessere tecnici) **per tutta la durata della produzione**.

Tale rispondenza, in caso di **prodotti di vitale importanza** per il **mantenimento dei requisiti essenziali**, dovrà inoltre essere **certificata da un organismo riconosciuto di terza parte**.

#### CAMPO DI APPLICAZIONE

Nel caso specifico, rientrano nell'applicazione della direttiva, quindi devono essere marcati CE i seguenti prodotti:

- **Chiusure Oscuranti persiane, veneziane, scuri** (cfr. UNI EN 13659:2004),
- **Chiusure oscuranti esterne, tende esterne e zanzariere** (cfr. UNI EN 13561:2004)

La norma specifica i **requisiti di progettazione, fabbricazione, costruzione, sicurezza e prestazioni, istruzioni e marcature**, unitamente ai relativi metodi di prova e combustibili di prova, per le prove di omologazione.

La conformità alle norme conferirà al produttore la **presunzione di conformità** alla direttiva 89/106 "Prodotti da costruzione": **la conformità consentirà ai produttori di immettere legalmente sul mercato** dell'intera area economica europea questi componenti edilizi.

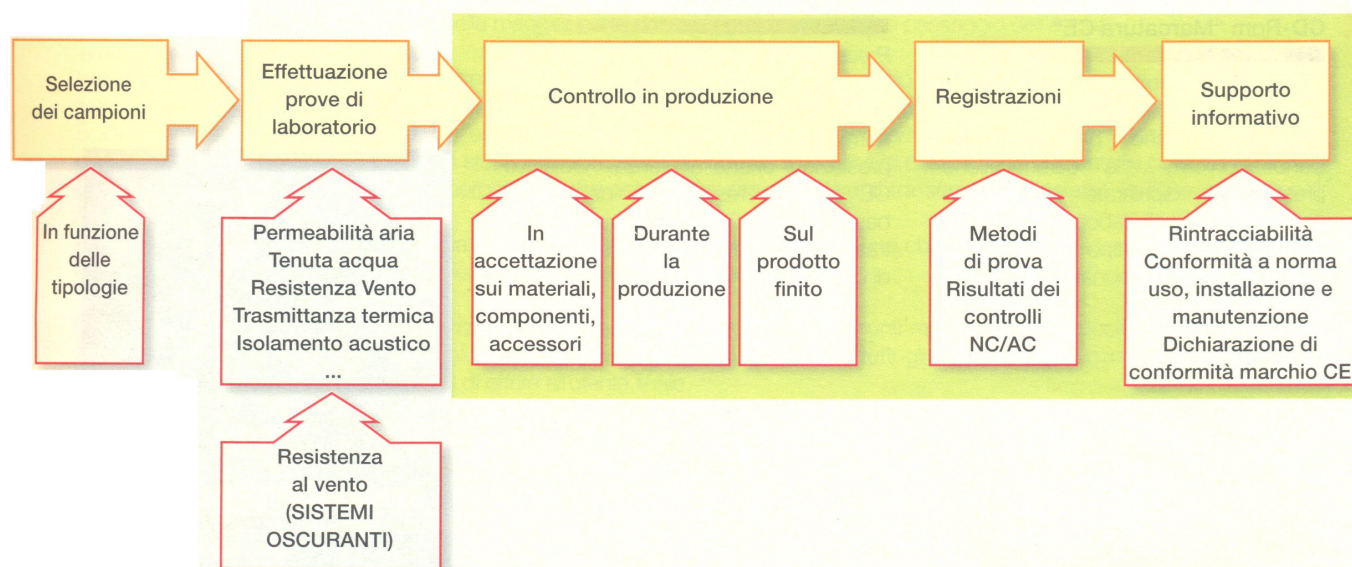
La norma **obbliga il fabbricante ad eseguire un certo numero di prove iniziali di tipo** e a **tenere sotto controllo la propria produzione** per assicurare che le **prestazioni misurate sui prototipi vengano mantenute nella produzione corrente**.

**L'indicazione delle prestazioni** del prodotto dovranno accompagnare la marcatura CE, insieme al nome o al marchio identificativo e all'indirizzo registrato del produttore, all'anno nel quale la marcatura viene apposta e al riferimento alle norme applicate.

#### SCADENZA

La direttiva "Prodotti da costruzione" prevede che, per consentire al mercato di adeguarsi alle nuove regole, sia concesso in un **periodo limitato (in questo caso un anno, dal aprile 2005 al aprile 2006 per la norma EN 13659 e dal marzo 2005 al marzo 2006 per la norma EN 13561) un regime transitorio**. Durante questo periodo, la conformità alla norma e la conseguente facoltà di apporre la marcatura CE (riferita alla direttiva sopra citata) sui prodotti, sarà volontaria.

## SCHEMA DI CERTIFICAZIONE PREVISTO PER LA MARCATURA CE



Fase	Obiettivo	Criticità
Selezione campioni	Costruire delle "famiglie prestazionali" nella gamma di prodotti normalmente realizzati dall'azienda, al fine di selezionare un campione rappresentativo per ciascuna famiglia. Su tale campione verranno successivamente effettuate le prove iniziali di tipo (ITT), le prestazioni misurate saranno trasferite (con i limiti specificati in norma) e potranno essere estese a tutti i prodotti e le varianti facenti parte della famiglia prestazionale.	Questa fase ha una diretta incidenza sui costi sostenuti dal serramentista per l'effettuazione delle prove di tipo. La molteplicità dei prodotti realizzati o realizzabili dalle imprese molto spesso determina un numero elevato di famiglie prestazionali e, conseguentemente, un numero elevato di prove iniziali. È pertanto bene selezionare adeguatamente i prodotti e le relative famiglie, al fine di ottimizzare le scelte.
Effettuazione prove iniziali di tipo (ITT)	Misurare le prestazioni "reali" del prodotto-campione.	Sono sostanzialmente due: 1) selezionare adeguatamente quali test/misure/calcoli effettuare, in ragione degli obblighi legislativi, dei requisiti normativi e di eventuali esigenze dell'azienda in termini di qualificazione del prodotto 2) selezionare adeguatamente il Laboratorio di prova, che deve essere notificato dalla Comunità Europea (e meglio se anche accreditato SINAL). È opportuno che la struttura individuata sia in grado di assolvere in modo completo ai test necessari e che garantisca l'assistenza pre e post-prove necessaria.
Adozione in azienda di un adeguato piano di controllo di produzione (FPC)	Assicurare il mantenimento degli standard prestazionali su tutta la produzione (presunzione di conformità a norma), garantendo la tracciabilità di prodotto. Il sistema di controllo deve al minimo soddisfare i requisiti normativi. Le modalità di controllo e gli esiti dei controlli debbono essere formalizzati e registrati.	Soprattutto nelle PMI, vi è una scarsa attitudine all'implementazione in azienda di procedure formalizzate e il timore (a volte fondato) dell'eccessiva burocratizzazione dell'organizzazione aziendale. Pur confermando che sono probabilmente necessarie alcune formalizzazioni in più, è altrettanto vero che è possibile progettare e applicare un piano di controlli snello ed efficace al tempo stesso.
Informazione finale al cliente	Rendere edotto l'utilizzatore circa le caratteristiche del prodotto in termini di conformità a norma, prestazioni minime garantite, modalità e precauzioni d'uso, modalità di manutenzione, ecc.	Anche in questo caso, vi è scarsa abitudine di fornire, unitamente ai prodotti, schede informative specifiche. Si ritiene tuttavia che tali informazioni, se elaborate correttamente, possano essere elemento qualificante per il serramentista. Inoltre, in particolare le informazioni connesse alla manutenzione, potrebbero/dovrebbero avere una diretta ricaduta sulle garanzie del prodotto.

## PROCEDURE PER L'ATTESTAZIONE DELLA CONFORMITÀ - MARCATURA

Le norme prevedono un sistema di attestazione della conformità di tipo 4:

Sistema	Compiti del Produttore	Compiti dell'Organismo Notificato	Base per l'affissione della Marcatura CE
4	Controllo del processo di Fabbrica (FPC). Prove iniziali di Tipo sul Prodotto (ITT).	Nulla	Dichiarazione di Conformità del Produttore

Tale sistema è finalizzato a garantire che i prodotti **mantengano nel tempo le stesse caratteristiche dichiarate inizialmente** e valutate attraverso le Prove iniziali di Tipo.

Il Controllo della Produzione deve possedere dei contenuti minimi espressi dalla norma, quali ad esempio: definizione delle responsabilità (chi deve fare che cosa), procedure di gestione della produzione e dei controlli, ispezioni e prove, registrazioni da mantenere, controllo del prodotto non conforme, ecc.

Il produttore avrà inoltre il compito di **apporre la marcatura CE** che attesta la conformità ai dettati della Direttiva 89/106/CEE, direttamente sul proprio prodotto, se ciò è possibile, oppure sull'imballaggio o sui documenti di accompagnamento.

**Sui prodotti dovranno essere inoltre riportati i riferimenti alla specificazione tecnica armonizzata pertinente:**

- i riferimenti agli **eventuali organismi riconosciuti**, coinvolti nella attestazione della conformità alla specificazione,
- **i valori delle prestazioni del prodotto** o,
- le **eventuali classi di prestazione** di appartenenza dello stesso.

## DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ

Una volta soddisfatti i requisiti dell'allegato ZA, il produttore, preparerà e conserverà una **dichiarazione CE di conformità** che autorizza la marcatura CE sul suo prodotto.

## MARCATURA CE ED ETICHETTATURA

Il produttore o il suo rappresentante autorizzato nella comunità europea è responsabile dell'affissione della marcatura CE.

## DOCUMENTAZIONE DA FORNIRE AL CLIENTE

Il serramentista è tenuto a consegnare al cliente una serie di documenti:

- Dichiarazione di conformità a norma dei prodotti forniti
- Istruzioni di installazione del prodotto
- Istruzioni sull'uso e la manutenzione dei prodotti
- Marcatura CE

## PROCEDIMENTO RIASSUNTIVO

1. Selezionare i campioni rappresentativi della produzione in base agli elementi sostanziali che possono variare le prestazioni del prodotto (peso, disegno profili, accessori, sistema di guarnizioni, sistemi di lavorazione, ...)
2. Esecuzione delle prove di laboratorio o calcoli su campioni selezionati
3. Verifica conformità alla norma armonizzata;
4. Organizzazione del Piano di Controllo della Produzione;
5. Organizzare i controlli e registrare gli stessi per ogni commessa su materiali acquistati, produzione, prodotto finito;
6. Garantire la rintracciabilità del prodotto dopo l'installazione, al fine di risalire ai controlli effettuati;
7. Fornire i documenti / marcature al cliente

**Analisi dei rischi, fascicoli tecnici e manuali d'installazione, uso e manutenzione** per macchine utensili ed automatiche e per impianti nuovi ed usati  
**Analisi tecnica delle macchine e degli impianti** in riferimento al D. Lgs. 626/94 e successive modifiche

**Interpretazione ed aggiornamento normativo e legislativo** nazionale, comunitario ed americano-canadese sulle macchine utensili ed automatiche e sugli impianti

**Corsi di formazione** sulle direttive fondate sul nuovo approccio e sull'approccio globale, sui rispettivi regolamenti di recepimento e norma armonizzate

**Servizio di consulenza con abbonamento annuale** per contatto telefonico diretto e servizio informativo in rete

# Per. Ind. Valeri Vanni

Consulenze aziendali per la sicurezza delle macchine e degli impianti

via Calamone, 1 - 61025 Montelabbate (PU) Tel. - Fax.: +39 0721 472036

Cellulare: +39 339 6410508 - E-mail [info@vannivaleri.it](mailto:info@vannivaleri.it) - <http://www.vannivaleri.it/>



## SERVIZI OFFERTI ALLE AZIENDE

**Per. Ind. Valeri Vanni** con il proprio staff tecnico è referente tecnico per Cobest. S.r.l. partecipata UCIMU Sistemi Per Produrre (Associazione Costruttori Italiani Macchine Utensili) attraverso SOFIMU.

Questa collaborazione porta alla **fornitura di un servizio ingegneristico, specialistico e costantemente aggiornato con l'evoluzione tecnica nel settore della sicurezza dei serramenti**, nel Centro Italia.

**Per. Ind. Valeri Vanni si propone come referente** per la risoluzione delle problematiche legate all'applicazione delle disposizioni legislative e regolamentari vigenti ed applicabili all'installazione **dei serramenti**.

**Per. Ind. Valeri Vanni** possiede adeguate competenze tecniche nel settore per l'analisi dei rischi, lo sviluppo della documentazione a carico del PRODUTTORE e tutte le ulteriori attività formative nel settore, in merito a:

Analisi dei prodotti e delle relative famiglie

Selezione ed organizzazione di prove presso laboratori notificati;

Verifica conformità alla norma armonizzata

Organizzazione del Piano di Controllo della Produzione

Predisporre tutte le procedure, moduli, etc... al fine della registrazione dei controlli e rintracciabilità

Redazione del manuale delle istruzioni per installazione, l'uso e manutenzione;

predisposizione della dichiarazione CE di conformità.

Per i serramenti automatizzati, analisi dei rischi, sviluppo del fascicolo tecnico secondo la direttiva macchine 98/37/CE

**Il nostro Studio di consulenza è in grado di assistervi per le attività necessarie all'ottenimento della marcatura CE del Vostro prodotto.**

**Analisi dei rischi, fascicoli tecnici e manuali d'installazione, uso e manutenzione** per macchine utensili ed automatiche e per impianti nuovi ed usati

**Analisi tecnica delle macchine e degli impianti** in riferimento al D. Lgs. 626/94 e successive modifiche

**Interpretazione ed aggiornamento normativo e legislativo** nazionale, comunitario ed americano-canadese sulle macchine utensili ed automatiche e sugli impianti

**Corsi di formazione** sulle direttive fondate sul nuovo approccio e sull'approccio globale, sui rispettivi regolamenti di recepimento e norma armonizzate

**Servizio di consulenza con abbonamento annuale** per contatto telefonico diretto e servizio informativo in rete