

Direttiva 89/106/CEE "PRODOTTI DA COSTRUZIONE"

UNI EN 13964:2007: Marcatura CE per:

Kits di controsoffitti - Kits di sottostrutture di controsoffitti - componenti della sottostruttura di controsoffitti - componenti della membrana di controsoffitti

A partire da GENNAIO 2005 - Obbligatoria a partire da LUGLIO 2007

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**.

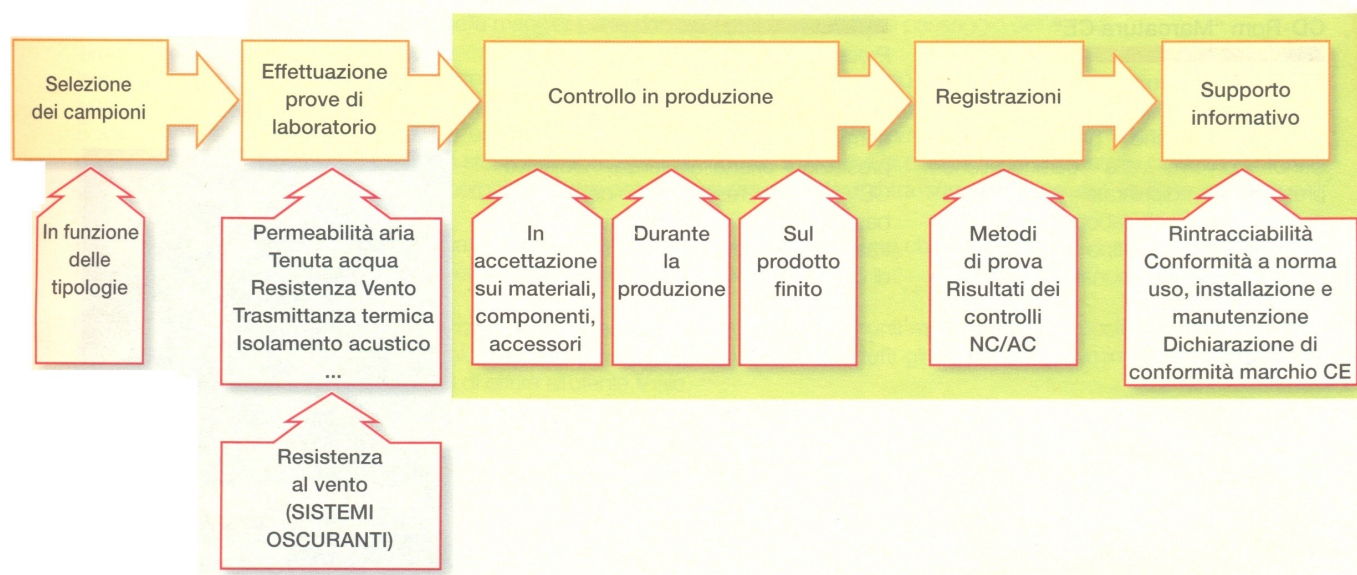
Il produttore è chiamato a dichiarare che il suo prodotto **permane rispondente alle specificazioni armonizzate** (norme armonizzate o benestare tecnici) per tutta la durata della produzione.

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**.

SCADENZE

Il periodo di coesistenza tra i prodotti marcati CE e quelli non marcati partirà il **GENNAIO 2005** al **LUGLIO 2007**, data in cui diverrà **definitivamente obbligatoria la marcatura CE**.

SCHEMA DI CERTIFICAZIONE PREVISTO PER LA MARCATURA CE



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

CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI

La norma di prodotto contiene e descrive le caratteristiche prestazionali

Tabella ZA.1.1 – Punti rilevanti per Kits di controsoffitti sospesi			
Caratteristiche essenziali	Punti relativi ai requisiti della presente norma	Classi o livelli mandati	Note
Reazione al fuoco	4.4.2.1	Classi da A1 a F	
Resistenza al fuoco	4.4.1	Vedere EN 13501-2	
Rilascio di amianto	4.5.1	Inclusi i casi il cui contenuto è zero	
Rilascio di formaldeide	4.5.2	Classi E1 E2	
Proprietà di disgregazione (sicurezza di rottura)	4.3.6 e 4.6.1	-	
Resistenza alla flessione	4.6.2	-	
Capacità di carico	4.3.2, 4.3.3 e 4.3.4	-	
Tolleranze e dimensioni	4.2	-	
Sicurezza elettrica	4.6.3	-	
Isolamento acustico diretto	4.7.3	-	
Assorbimento acustico	4.7.2	-	
Conduttività termica	4.10	-	
Durabilità	4.8	-	

Tabella ZA.1.2 - Punti rilevanti per Kits di sottostrutture di controsoffitti sospesi			
Caratteristiche essenziali	Punti relativi ai requisiti della presente norma	Classi o livelli mandati	Note
Reazione al fuoco	4.4.2.1	Classi da A1 a F	
Capacità di carico del supporto	4.3.2, 4.3.3 e 4.3.4	-	
Tolleranze e dimensioni	4.2	-	
Durabilità	4.8	-	

Tabella ZA.1.3 - Punti rilevanti per componenti della sottostruttura di controsoffitti sospesi			
Caratteristiche essenziali	Punti relativi ai requisiti della presente norma	Classi o livelli mandati	Note
Reazione al fuoco	4.4.2.3	Classi da A1 a F	
Capacità di carico del supporto	4.3.2, 4.3.3 e 4.3.4	-	
Tolleranze e dimensioni	4.2	-	
Durabilità	4.8	-	

Tabella ZA.1.4 - Punti rilevanti per componenti della membrana di controsoffitti sospesi			
Caratteristiche essenziali	Punti relativi ai requisiti della presente norma	Classi o livelli mandati	Note
Reazione al fuoco	4.4.2.2	Classi da A1 a F	
Rilascio di formaldeide	4.5.2	Classi da E1 a E2	
Proprietà di disgregazione (sicurezza di rottura)	4.3.6 e 4.6.1	-	
Resistenza alla flessione	4.6.2	-	
Assorbimento acustico	4.7.2	-	
Conduttività termica	4.10	-	
Durabilità	4.8	-	

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

Quali sono i componenti principali di un controsoffitto?

I componenti principali di un controsoffitto sono:

1. **SISTEMA DI FISSAGGIO SUPERIORE;** Sistema di fissaggio che collega i componenti della sospensione o della sottostruttura direttamente alla struttura portante.
2. **SOSPENSIONE;** Parte della sottostruttura che la collega alla struttura portante
3. **ELEMENTO DI SUPPORTO;** o sottostruttura; intelaiatura sospesa che supporta la membrana del soffitto. Vi sono tre tipi di sottostruttura:
 - a. A VISTA: Sottostruttura il cui lato inferiore è a vista (PANNELLI PSV)
 - b. NASCOSTA: Sottostruttura il cui lato inferiore non è a vista (PANNELLI PSN)
 - c. SEMINASCOSTA: Sottostruttura in cui il lato inferiore è a vista in una direzione e i profilati intermedi, che sono angolati rispetto ai profilati di supporto, sono nascosti.
4. **COMPONENTE DELLA MEMBRANA DEL CONTROSOFFITTO;** Prodotto costituente la superficie a vista del soffitto rivolta verso il locale, esclusa ogni sottostruttura visibile, i cui bordi sono ottenuti formando il materiale della lastra base e dove lo spessore permette una formatura permanente.
5. **CORNICE PERIMETRALE.** Sezione fissata al perimetro del soffitto per supportare i componenti della sottostruttura o della membrana del soffitto o entrambi, o fissata alla membrana stessa del soffitto e da essa supportata

Cosa si intende per Reazione al fuoco?

La REAZIONE AL FUOCO identifica il comportamento di un materiale in presenza di fiamma. La sua valutazione viene suddivisa in "classi", dall A1 all E.

I materiali appartenenti alla classe A1 sono considerati **incombustibili**.

Le classi di reazione al fuoco sono determinate in base al Decreto Ministero dell'Interno 10/3/2005 pubblicato nella G.U. n° 73 del 30/3/2005.

Cosa si intende per 'Resistenza al fuoco' ?

La RESISTENZA AL FUOCO è l'attitudine di una struttura a conservare per un determinato tempo, in tutto o in parte: la STABILITA'®, la TENUTA (E) e l'ISOLAMENTO (I).

La sua valutazione è indicata con la sigla **REI** seguita da un numero che identifica il tempo misurato in minuti. (es. REI 120)

Cosa si intende per 'Isolamento acustico' ?

L'ISOLAMENTO ACUSTICO è la capacità di un sistema di isolare acusticamente un ambiente dai suoni provenienti dal mondo esterno e viceversa.

Cosa si intende per 'Assorbimento acustico' ?

L'ASSORBIMENTO ACUSTICO è la capacità di un sistema di ridurre il riverbero e il rumore riflesso prodotti da sorgenti sonore interne all'ambiente.

SCelta DEL CAMPIONE PER LE PROVE DI TIPO INIZIALI

Le prove iniziali di tipo, delle quali preciseremo in seguito quali devono essere effettuate presso un laboratorio notificato e quali dal fabbricante, devono essere effettuate a inizio di una nuova produzione, tuttavia possono essere prese in considerazione prove fatte precedentemente all'obbligo della marcatura CE.

Al fine di ridurre al minimo la quantità di prove da farsi, per ogni caratteristica prestazionali, è possibile **suddividere la produzione in famiglie**, all'interno delle quali si considera che la caratteristica stessa non cambi.

E' ovvio che ogni qualvolta nel processo produttivo cambia qualche cosa o addirittura avvengono delle modifiche sulle materie prime è necessario ricorrere ad una nuova serie di prove iniziali di tipo per determinare le caratteristiche influenzate da tali cambiamenti.

L'utilizzo di materie prime le cui caratteristiche sono già state determinate, per esempio per una marcatura CE, comportano la non ripetizione della prova sul prodotto finito, purchè il processo non alteri le caratteristiche stesse.

ALLEGATO ZA – SISTEMI DI ATTESTAZIONE DELLA CONFORMITA'

I Sistemi di Attestazione della Conformità richiesti dalla norma ai fini della marcatura CE, vanno dal Sistema 1 al Sistema 3 al Sistema 4 (vedi tabella **ZA.2** della norma di prodotto) **in funzione del tipo di prodotto** (se kit o singolo componente), **in funzione dell'applicazione** (regolamentazioni che deve soddisfare: resistenza al fuoco, reazione al fuoco, sostanze dannose, ecc.) e del processo produttivo attraverso il quale si ottengono determinate prestazioni del prodotto stesso.

Spetta alle **Autorità Italiane definire** quali tra i requisiti definiti essenziali dalla norma di prodotto, saranno obbligatori per l'Italia.

In assenza di tale definizione, **sarà il produttore stesso a decidere i livelli prestazionali** (qualora non sussistano preesistenti specifiche normative nazionali o progettuali) su PRODOTTI campione rappresentativi della produzione.

Nel caso in cui le Autorità Italiane non si pronuncino in merito ai requisiti obbligatori, i Costruttori potranno scegliere l'opzione **NPD** sull'etichetta (che **significa "Nessuna prestazione determinata"**) per i vari requisiti essenziali.

CONTROLLI DI PRODUZIONE IN FABBRICA (FPC)

Una volta effettuate le prove sui campioni e ottenuta la verifica di conformità alla norma, il produttore dovrà dotarsi di un **Piano di Controllo della Produzione** che garantisca il trasferimento delle caratteristiche di quanto testato sull'intera produzione e che **le caratteristiche costruttive del prodotto siano mantenute nel tempo entro certi limiti**.

L'azienda dovrà stabilire delle procedure documentate che indichino le **modalità dei controlli** che il personale addetto **dovrà espletare**, per monitorare con frequenza ed esattezza il processo assegnatogli.

CONTROLLO DI PRODUZIONE		
1° Fase	2° Fase	3° Fase
Controllo in accettazione sui materiali, componenti, accessori	Controllo durante la produzione (taratura, manutenzione macchine)	Controllo sul prodotto finito (verifica della presenza di tutti gli accessori, assenza di degradi o anomalie di funzionamento della ferramenta ecc.)

Le azioni che vanno adottate nei processi produttivi possono essere riassunte nei seguenti punti:

- eseguire **controlli di accettazione** sui materiali acquistati.
- eseguire controlli di qualità **durante il ciclo di lavorazione**.
- eseguire controlli di qualità **sui prodotti finiti** e registrare i risultati dei suddetti controlli.
- controllare e calibrare con cadenza regolare delle **attrezzature utilizzate per i suddetti controlli**.
- applicare un sistema documentato per la **qualificazione dei vostri fornitori**
- essere in grado di fornire i prodotti con **dichiarazione di conformità** (per lotto o partita)

Il Sistema di controllo prevede che tutte le fasi produttive, cominciando dall'ordine dei materiali fino all'uscita del prodotto dallo stabilimento siano controllate e che tali controlli vengano documentati **per garantirne la rintracciabilità**.

La registrazione e l'esito di tali controlli dovrà essere conservato dal produttore per **almeno 5 anni** (secondo gli attuali termini di legge)

Una volta eseguiti i test di laboratorio e controllata la produzione, il produttore è tenuto a predisporre e conservare in azienda una **DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'**, con la quale è autorizzato alla marcatura ce del prodotto.



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. Selezione dei campioni rappresentativi della produzione in base agli elementi sostanziali che possono variare le prestazioni del prodotto
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 sui 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

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.

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