

Direttiva 89/106/CEE "PRODOTTI DA COSTRUZIONE"

EN 14342:2005+A1:2008: Marcatura CE per PAVIMENTAZIONI IN LEGNO

A partire da MARZO 2009 - Obbligatoria a partire da MARZO 2010

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**.

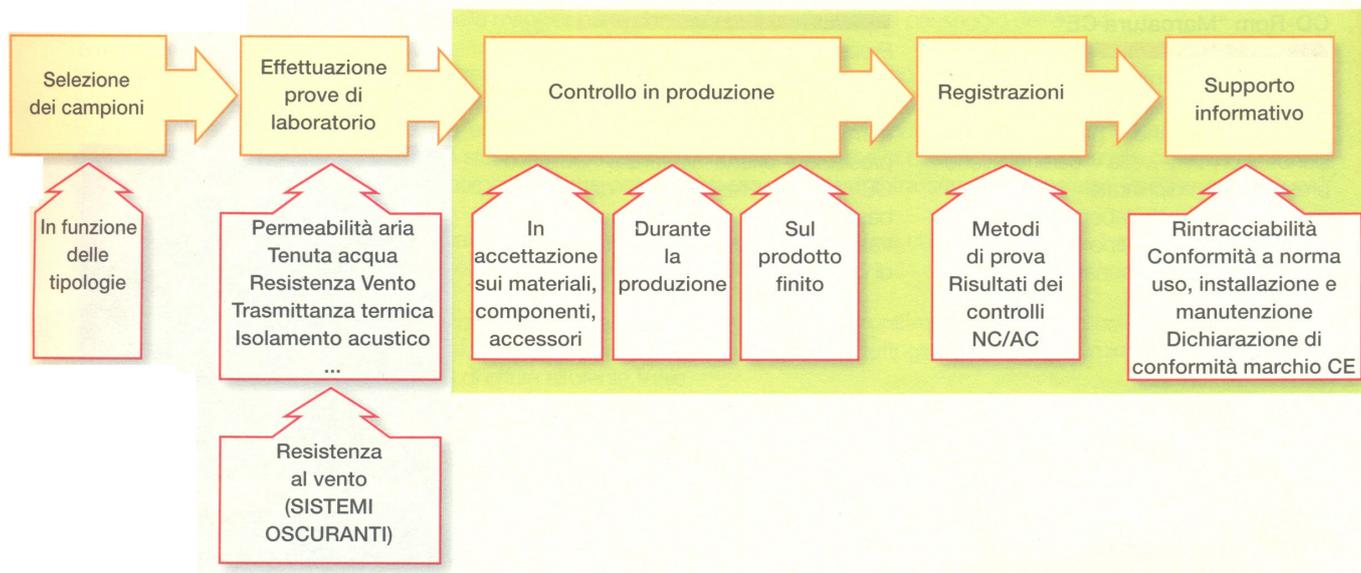
Il produttore è chiamato a dichiarare che il suo prodotto **permane rispondente alle specificazioni armonizzate** (norme armonizzate o benessere tecnici) **per tutta la durata della produzione**.

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**.

SCADENZE

Il periodo di coesistenza tra i prodotti marcati CE e quelli non marcati partirà il **MARZO 2009** al **MARZO 2010**, 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 seguenti:

- reazione al fuoco - **norma EN 13501-1**
- rilascio di formaldeide
- contenuto di pentaclorofenolo (PCP) - **CEN/TR 14823**
- resistenza alla rottura - **norma EN 1533**
- durabilità biologica - **norma EN 335**
- scivolosità **EN 1339, appendice J**
- conduttività termica - **norma per prove EN 12664, norma per valori tabella EN 12524**

Classi prestazionali di reazione al fuoco delle pavimentazioni di legno

Prodotto ¹⁾	Dettagli del prodotto ⁴⁾	Massa volumica media minima ⁵⁾ (kg/m ³)	Spessore complessivo minimo (mm)	Condizioni di utilizzo finale	Classe ³⁾ per le pavimentazioni
Pavimentazione di legno e parquet	Pavimentazione massiccia di quercia o faggio con rivestimento superficiale	Faggio: 680 Quercia: 650	8	Incollati al supporto ⁶⁾	C ₁ -s1
-"	Pavimentazione massiccia di quercia o faggio abete rosso con rivestimento superficiale	Faggio: 680 Quercia: 650 Abete rosso: 450	20	Con o senza intercapedine sottostante	C ₁ -s1
-"	Pavimentazione legno massiccio con rivestimento superficiale e non specificata sopra	390	8	Senza intercapedine sottostante	D ₁ -s1
-"	-"	390	20	Con o senza intercapedine sottostante	D ₁ -s1
Parquet di legno	Parquet multistrato con uno strato superiore di quercia di almeno 5 mm di spessore e con rivestimento superficiale	650 (strato superiore)	10	Incollato al supporto ⁶⁾	C ₁ -s1
-"	-"	650 (strato superiore)	14 ²⁾	Con o senza intercapedine sottostante	C ₁ -s1
-"	Parquet multistrato con rivestimento superficiale e non specificato sopra	500	8	Incollato al supporto	D ₁ -s1
-"	-"	500	10	Senza intercapedine sottostante	D ₁ -s1
-"	-"	500	14 ²⁾	Con o senza intercapedine sottostante	D ₁ -s1
Rivestimento per pavimentazioni con piallacci	Rivestimento per pavimentazioni con piallacci con rivestimento superficiale	800	6 ²⁾	Senza intercapedine sottostante	D ₁ -s1

1) Montato in conformità alla EN ISO 9239-1, su supporto almeno di Classe D-s2,d0 e con una massa volumica minima di 400 kg/m³ o con un'intercapedine sottostante.

2) Un interstrato almeno di Classe E e con uno spessore massimo di 3 mm può essere incluso in applicazioni senza intercapedine, per prodotti per parquet con uno spessore di 14 mm o maggiore e per rivestimenti per pavimentazioni con piallacci.

3) Classi come previste dalla Decisione della Commissione 2000/147/CE appendice prospetto 2.

4) Tipo e quantità dei rivestimenti superficiali inclusi sono l'acrilico, il poliuretano o sapone, 50-100 g/m², e olio, 20-60 g/m².

5) Condizionamento in conformità alla EN 13238 (50% RH 23°C).

6) Supporto almeno di Classe A2-s1,d0.

7) Si applica anche ai gradini delle scale.

Nota: I dettagli del presente prospetto 1 sono forniti dalle autorità antincendio senza alcuna possibilità di modifica.

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 applicabili sono il 3 o 4 in funzione:

- **SISTEMA 3:** pavimenti per usi soggetti alla reazione al fuoco, trattati ad esempio con ritardanti pavimenti per usi soggetti a sostanze pericolose. Destinazione d'uso sia soggetta a **regolamentazione sulle sostanze pericolose**
- **SISTEMA 4:** pavimenti per usi soggetti alla reazione al fuoco, che non richiedono di essere provati

Per quanto riguarda le PROVE INIZIALI DI TIPO,

- il **sistema di attestazione n. 4** **non impone l'obbligo di rivolgersi ad un laboratorio notificato** pertanto le prove possono essere effettuate dal produttore stesso e sono le seguenti:
 - resistenza alla rottura
 - durabilità biologica
 - scivolosità
 - conduttività termica.
- **Nel sistema di attestazione n. 3** **le prove iniziali di tipo sono suddivise tra il fabbricante** (che effettua le stesse previste per il sistema 4) **e il laboratorio notificato che effettua**, secondo applicabilità, la
 - reazione al fuoco
 - rilascio di formaldeide
 - contenuto di pentaclorofenolo (PCP).

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 degni 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 CONFORMITÀ**, con la quale è autorizzato alla marcatura ce del prodotto.

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.

La dichiarazione dovrà includere:

- nome e indirizzo del fabbricante, o del suo rappresentante autorizzato, e luogo di produzione;
- descrizione del prodotto e copia delle informazioni che accompagnano la marcatura CE;
- riferimento alla norma di prodotto (allegato ZA);
- particolari condizioni per l'utilizzo del prodotto;
- nome e ruolo della persona autorizzata a firmare tale dichiarazione.

MARCATURA CE ED ETICHETTATURA

Riassumendo una volta effettuate tutte le attività previste per la valutazione della conformità il fabbricante procede alla marcatura dei propri prodotti riportando sull'etichetta le seguenti informazioni:

- nome o marchio identificativo del produttore;
- ultime due cifre dell'anno di apposizione della marcatura CE;
- riferimento alla norma di prodotto;
- descrizione del prodotto
- informazioni sulle prestazioni in riferimento alla tabella ZA.1 (per le prestazioni del mandato non soggette a regolamentazione nazionale nello stato membro in cui si vuole commercializzare è possibile usare l'opzione "NPD" (prestazione non determinata). Il marchio CE, così come le informazioni che lo accompagnano, saranno poste in maniera visibile, leggibile ed indelebile su una o più delle seguenti locazioni: sul prodotto, su di un'etichetta applicata al prodotto, sull'imballaggio o sui documenti di accompagnamento.



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
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

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.