



UNIONE PRODUZIONE

Associazione di Bologna

40127 Bologna – Viale Aldo Moro, 22

Tel. 051.299312 - Fax 051.299295

Web:www.bo.cna.it E-mail: produzione@bo.cna.it

MARCATURA CE SECONDO UNI EN 1090-1 PER LE STRUTTURE DI ACCIAIO E ALLUMINIO O PARTI DI ESSE

Tutti coloro che realizzano strutture in acciaio, e pertanto già soggetti ai requisiti previsti per i centri di trasformazione nell'ambito degli acciai per carpenteria metallica (§11.3.4.10 del DM 14.01.2008), dovranno prevedere l'implementazione della Marcatura CE secondo UNI EN 1090-1 di tali loro prodotti.

La norma EN 1090-1:2012 è una norma armonizzata secondo la Direttiva Prodotti da Costruzione e riguarda l'esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio; specifica i requisiti per la valutazione di conformità delle caratteristiche di componenti strutturali in acciaio e in alluminio nonché per la valutazione delle caratteristiche di componenti in acciaio utilizzati in strutture composte da acciaio e calcestruzzo.

Dal 1° gennaio 2012 la norma 1090-1 è entrata nel periodo transitorio che si concluderà il 1° luglio 2014.

Oggi è già possibile immettere sul mercato prodotti marcati CE solo dopo averli caratterizzati attraverso l'effettuazione delle prove iniziali di tipo (ITT) e dopo aver implementato il controllo della produzione in fabbrica (FPC); attività per le quali è necessaria la verifica di un Ente Notificato per Direttiva Prodotti da Costruzione (89/106/CEE - CPD) ovvero secondo la nuova notifica CPR (Regolamento per i Prodotti da Costruzione).

Si ricordi però che il produttore, apponendo la marcatura CE, deve redigere la dichiarazione di conformità (che, secondo la CPR, si chiamerà dichiarazione di prestazione) e si assume univocamente di fronte al mercato le responsabilità civili e penali della rispondenza del prodotto alle prestazioni che ha dichiarato.

Attualmente i prodotti che rientrano nella scope della UNI EN 1090-1 sono già qualificati per il mercato italiano; questo in quanto il D.M. 14 gennaio 2008 prevede che le aziende che li realizzano siano attestato al Servizio Tecnico Centrale ed eseguano un controllo sulla produzione. I centri di trasformazione quindi fino allo scadere del periodo transitorio possono vendere i loro prodotti con l'attestazione ministeriale rilasciata dal Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici **oppure** possono già certificarsi secondo la EN 1090-1 seguendo lo schema di attestazione (SAC) 2+ previsto dalla norma e marcare CE i loro prodotti.

Il sistema 2+ prevede che ITT (Initial Type Test) e ITC (Initial Type Calculation) siano effettuati a carico del fabbricante, mentre FPC (Factory Production Control) deve essere certificato da parte di un Organismo Notificato (per inciso, il **personale addetto alle saldature deve essere qualificato**).

Tale certificato non ha scadenze temporali, ma è vincolato all'effettuazione di audit periodici di mantenimento.

Cosa succede dal 1° luglio 2014?

Dopo tale data le aziende che producono componenti per strutture di acciaio o alluminio o strutture composite acciaio – calcestruzzo (per la parte acciaio, ovviamente) **dovranno** aver effettuato il percorso di prove e certificazioni previsti ed essere pronti a marcare CE i propri prodotti (componenti), come lo dovranno essere anche quelli acquistati da altri fornitori (es. bulloni).

I centri di trasformazione acciaio per armature di strutture di calcestruzzo (armature di pilastri e colonne realizzate con barre, trefoli, reti ecc) continuano ad operare secondo il Decreto 14 gennaio 2008 (NTC).