

La Marcatura CE ***Normativa UNI EN 13659***

MARCATURA CE (prodotti da costruzione) **Direttiva europea 89/106/CE.**

Dal 2 Aprile 2006 è in vigore l'obbligo di Marcatura CE per tutte le chiusure oscuranti (persiane, veneziane, avvolgibili, sportelloni, ecc..) secondo la Norma UNI EN 13659.

Tutti i produttori hanno l'obbligo di apporre il Marchio CE su questa tipologia di serramento. Gli installatori, a loro volta, dovranno verificare che il materiale loro fornito sia Marcato CE.

La Marcatura CE determina un insieme di obblighi per il produttore:

- la stesura del documento FPC (Controllo di Produzione di Fabbrica);
- la dichiarazione di conformità;
- l'apposizione in maniera permanente del marchio CE sui serramenti prodotti e sui relativi documenti di trasporto.

Dovrà inoltre essere dichiarata la classe di resistenza al vento secondo la Norma UNI EN 1932-02.

Scopo e campo di applicazione della UNI EN 13659:2004

La norma specifica i requisiti prestazionali e di sicurezza delle seguenti tipologie di chiusure oscuranti, e prodotti simili, inserite in edifici, indipendentemente dal materiale con cui sono realizzate e dall'utilizzo che ne verrà fatto:

- tende esterne alla veneziana;
- chiusure oscuranti avvolgibili/a rullo/tapparelle/persiane avvolgibili;
- chiusure oscuranti a battente/persiane/imposte;
- chiusure oscuranti/scuri alla veneziana;
- chiusure oscuranti a soffietto;
- chiusure oscuranti/persiane a pannelli scorrevoli, aggettanti o meno verso l'esterno.

La UNI EN 13659 - CHIUSURA OSCURANTI - Requisiti prestazionali compresa la sicurezza (Marcatura CE)

- Le chiusure oscuranti rientranti nell'ambito di applicabilità della norma UNI EN 13659:2004 devono, dall'Aprile 2006, recare obbligatoriamente la marcatura CE in conformità alla Direttiva 89/106.
- La norma di prodotto UNI EN 13659 per le chiusure oscuranti considera essenziale un solo requisito: la resistenza al vento, *“la resistenza al vento di una chiusura oscurante è considerata la sua capacità di resistere a carichi specifici, simulando l'azione del vento in pressione positiva o negativa”*.
- La marcatura CE è una dichiarazione di conformità alla norma e non un marchio di qualità.
- La marcatura CE indica la conformità del prodotto ai requisiti comunitari applicabili. Come tale, è una dichiarazione della persona responsabile che il prodotto è conforme a tutte le disposizioni comunitarie applicabili e che è stato sottoposto alle procedure di valutazione della conformità pertinenti.

- La marcatura CE è obbligatoria e deve essere apposta prima che il prodotto sia commercializzato e messo in servizio.
- Tutti i requisiti ed i provvedimenti adottati dal fabbricante per il proprio Piano di Fabbricazione e Controllo devono essere documentati con procedure scritte.
- A seguito dell'introduzione della normativa ogni prodotto rivenduto dovrà quindi recare obbligatoriamente la marcatura CE in conformità alla Direttiva 89/106.
- Per poter apporre la marcatura CE il produttore dovrà porre in essere una serie di adempimenti per garantire la sicurezza in uso dei prodotti realizzati. Egli dovrà infatti sottoporre dei campioni a prove iniziali ed assicurare il controllo del proprio sistema produttivo.

Il percorso di ottenimento della Marcatura CE ***Normativa UNI EN 13659***

Giugno 2006

Operazioni previste dall'applicazione della Direttiva:

Il percorso che un produttore deve seguire per ottenere la marcatura è il seguente:

1. Prove iniziali sul prodotto, eseguite dal costruttore;
2. Controllo della produzione in fabbrica (FPC: Factory Production Control) ad opera del costruttore, per assicurare che le prestazioni misurate sui prototipi vengano mantenute nella produzione corrente;
3. Dichiarazione di Conformità CE rilasciata dal costruttore;
4. Etichettatura del prodotto con simbolo "CE" ad opera del costruttore.

Test iniziali

Controllo del
 processo di
 produzione

Elaborazione di
 informazioni al
 consumatore

MARCATURA CE

7

Esecuzione dei test

- Il Costruttore deve sottoporre un campione rappresentativo della chiusura oscurante ad un carico di prova e ad un carico di sicurezza, che simulano il differenziale di pressione (differenza in pressione tra le due facce) esercitato dal vento sull'esterno della chiusura rispettivamente in condizioni normali e in condizioni di raffiche, ed osservare, se ci sono state:
 - deformazioni permanenti della chiusura;
 - deformazioni permanenti dei dispositivi di fissaggio;
 - deformazioni permanenti dei meccanismi di bloccaggio;
 - uscite della chiusura dai suoi dispositivi di fissaggio, meccanismi di bloccaggio e guide;
 - rottura della chiusura;
 - rottura dei dispositivi di fissaggio;
 - rottura dei meccanismi di bloccaggio;
 - variazione della forza di azionamento.

8

Il Controllo della Produzione (FPC: Factory Production Control)

La valutazione delle prestazioni (per mezzo di prove), deve essere effettuata all'inizio della produzione a marcatura CE. Il Costruttore sarà poi però tenuto a garantire nel tempo l'omogeneità, il mantenimento delle prestazioni inizialmente accertate e attestate dalla marcatura CE e la rintracciabilità dei lotti di provenienza dei prodotti.

Lo strumento, che consente al Costruttore di garantire la coerenza della produzione nel corso del tempo e tenere sotto controllo i punti critici della produzione, è il Piano di Controllo della Produzione di Fabbrica (FPC).

In sintesi il Piano di Controllo della Produzione di Fabbrica è un documento da aggiornare, con indicazioni su:

- Verifiche sui materiali e i componenti in ingresso;
- Controlli e prove da eseguire durante la produzione con la frequenza decisa dal Costruttore;
- Controlli e prove da eseguire sui prodotti finiti durante la produzione con la frequenza decisa dal Costruttore;
- Azioni correttive da prendere nei confronti delle non conformità emerse in sede di controllo.

Controllo processo di produzione

Le aziende che hanno certificato la loro qualità aziendale ai sensi delle norme EN ISO 9000 (Vision 2000) possiedono già un Piano di Controllo della Produzione di Fabbrica conforme a quello necessario per la marcatura CE.

Sarà unicamente necessario verificare che quanto già sotto controllo sia rispondente a quanto richiesto dalla norma di prodotto di riferimento per il manufatto serramentistico di cui trattasi.

Non è quindi necessario predisporre un nuovo Piano di Controllo di produzione.

La Dichiarazione di Conformità

In possesso dei risultati della prova iniziale di tipo (ITT), che nel caso delle chiusure oscuranti si riduce all'accertamento della resistenza al vento, e, implementato il Controllo di Produzione di Fabbrica (FPC), il Costruttore di chiusure oscuranti deve redigere e conservare una dichiarazione di conformità nella sua lingua e in quelle eventuali dei paesi in cui il manufatto è destinato.

La Dichiarazione di Conformità CE e la targhetta identificativa da applicare sul prodotto, attestano che il costruttore ha rispettato le Direttive Comunitarie applicabili al prodotto stesso.

Questo documento costituisce l'atto a valore legale di responsabilizzazione del costruttore.

La marcatura con simbolo "CE"

Oltre alla dichiarazione di conformità ogni fornitura deve essere accompagnata da:

- un'etichetta / targhetta, facilmente leggibile e permanentemente incollata sui manufatti
- documentazione di accompagnamento.

Unitamente al prodotto, il serramentista è tenuto a consegnare al cliente una serie di documenti, che fanno sostanzialmente riferimento alla conformità a norma dei prodotti forniti ed al loro utilizzo.

Il produttore è tenuto a redarre e consegnare:

- La dichiarazione di conformità dei prodotti forniti;
- Istruzioni di installazione del prodotto (se non è direttamente responsabile anche della posa);
- Istruzioni sull'uso e la manutenzione dei prodotti;
- Marcatura CE.

Per quest'ultimo punto oltre al puro marchio CE ed ai dati del produttore, devono essere specificate anche le prestazioni offerte dal prodotto.

Risultati di prove in Cascading ITT (a Cascata) e condivisi Shared ITT

- La norma infatti stabilisce che per le chiusure oscuranti **NON** è prevista la possibilità di trasferire a cascata (Cascading ITT) i risultati del test iniziale da un serramentista ad un gammista.
- Vi è però la possibilità da parte di un singolo Costruttore, di utilizzare i risultati ITT ottenuti da altri (un altro fabbricante, oppure da un gammista sotto forma di un servizio fornito agli assemblatori), per giustificare la propria dichiarazione di conformità (Procedura Shared ITT)
- l'Assemblatore rimane responsabile del fatto che il prodotto sia conforme a tutte le disposizioni della CPD (Direttiva 89/106), inclusa la progettazione (come principio progettuale/costruttivo) e che il prodotto sia realizzato con materiali, componenti e modalità di assemblaggio dello stesso tipo di quelle utilizzate per produrre il campione.

Risultati di prove in Cascading ITT (a Cascata) e condivisi Shared ITT

- E' inoltre necessario, in aggiunta a tutte le informazioni essenziali per confermare che il prodotto realizzato abbia le stesse caratteristiche del campione, che la terza parte (che si fa carico di eseguire i test ITT) abbia espressamente accettato (tramite un accordo che può essere una licenza, un contratto, o altro documento comunque di tipo scritto controfirmato dalle due parti) di trasferire al costruttore (e quest'ultimo abbia espressamente accettato di ricevere) i risultati dei test oltre alle informazioni riguardanti le attrezzature per l'assemblaggio ed il processo di montaggio che dovranno essere considerate nella redazione del piano di controllo della produzione.
- E' fondamentale sottolineare che il serramentista che utilizza i risultati dei test eseguiti da una terza parte accetta tutte le responsabilità previste dalla Construction Products Directive incluso anche le responsabilità riguardo alla concezione/progettazione del prodotto.

***Il servizio offerto
dalla Nardone
Legno***

La Nardonelegno, attraverso il percorso di ottenimento stabilito dalla Normativa ha ottenuto la **CERTIFICAZIONE DI MARCATURA CE** sui prodotti “SPORTELLONI E PERSIANE IN LEGNO”

Attraverso la procedura così detta di shared, che consiste nella stipula di un accordo di compartecipazione tra il produttore e l’assemblatore mediante il quale viene pianificato, formalizzato e reso proceduralmente attivo un sistema di controllo di produzione per rispondere, ognuno per la parte di competenza, ai requisiti imposti dalla norma,
la Nardonelegno può condividere le proprie certificazioni ottenute

Con l’accordo la Nardonelegno:

- Autorizzerà ad utilizzare i risultati di prove ITT sui prodotti PERSIANE E SCURONI
- Fornirà copia di attestazione di conformità del prodotto
- Fornirà copia del rapporto di prova completo del progetto del prodotto sottoposto alle prove ITT
- Fornirà copia di descrizione di capitolato del prodotto
- Fornirà copia dei certificati qualità Nardonelegno

e ad ogni fornitura la Nardonelegno consegnerà oltre al documento di trasporto:

- Dichiarazione di conformità del prodotto con allegati:
 - etichetta di prodotto
 - scheda identificativa del prodotto uso e manutenzione
 - Istruzioni posa in opera

Con l'accordo l'azienda rivenditrice potrà utilizzare i risultati delle prove ITT effettuate dalla Nardonelegno al fine di giustificare la propria dichiarazione di conformità a condizione che:

- I risultati sono conosciuti validi per prodotti aventi le stesse caratteristiche importanti per la prestazione;
- accetti la responsabilità per la conformità del prodotto con tutti i requisiti relativi alla direttiva 89/106/CE Construction Products Directive incluso il progetto e la produzione del prodotto denominato "PERSIANE E SPORTELLONI IN LEGNO";

- Assicuri che il prodotto abbia le stesse caratteristiche per le prestazioni di quello sottoposto ad ITT;
- Tenga disponibile una copia del rapporto ITT e le informazioni necessarie per verificare che il prodotto sia fabbricato secondo lo stesso progetto, con materie prime, componenti e metodi di produzione con cui viene realizzato quello sottoposto ad ITT;
- Provvede all'etichettatura del prodotto nel rispetto della normativa

Tutti i soggetti partecipanti alla procedura shared sono responsabili per l'immissione del prodotto nel mercato.

Nel caso in cui un prodotto acquistato grezzo dalla Nardonelegno e completato dal cliente in modo diverso, il cliente dovrà provvedere alla certificazione poiché si tratta di un vero e proprio nuovo prodotto della cui immissione sul mercato è responsabile il cliente stesso