



CERTIFICAZIONE

Acciaio & Marcatura CE - EN 1090-1

Qualità in Saldatura - EN ISO 3834

DIFFERENZE TRA NORME

EN 1090-1 / EN ISO 3834

Possiamo definire due tipi di certificazione, una ORIZZONTALE (per la norma di prodotto EN 1090-1) ed una VERTICALE (per la famiglia di norme di processo ISO 3834).

Nella certificazione orizzontale (propedeutica alla marcatura CE dei prodotti), è il controllo del processo di produzione di fabbrica (definito Factory Production Control) che viene sottoposto ad una verifica di conformità da parte di un Organismo Notificato, ed è riferito infine al prodotto finale immesso sul mercato europeo (nel nostro caso sono i componenti e kits strutturali in acciaio e alluminio destinati all'uso in strutture di acciaio).

Nella certificazione verticale relativo al processo di saldatura, prendiamo in esame la saldatura come processo speciale, indipendentemente da cosa si salda; vengono prese in considerazione tutte le problematiche connesse alla saldatura ed alle attività connesse (riesame dei requisiti e riesame tecnico, specifiche del materiale base e dei materiali d'apporto, pianificazione processo, controlli non distruttivi ecc.).

La norma EN 1090-1 e le relative norme richiamate all'interno per componenti strutturali in acciaio (EN 1090-2) e in alluminio (EN 1090-3) richiedono necessariamente l'applicazione della norma EN ISO 3834 nell'ambito dell'implementazione del controllo di produzione di fabbrica.

MARCATURA CE secondo EN 1090-1:2009/EC1-2011

Dal 1° luglio 2014 diventa cogente per tutti i produttori di componenti strutturali in acciaio o alluminio la norma tecnica armonizzata EN 1090-1 per la marcatura CE: la norma si applica per componenti e kits strutturali da incorporare in strutture in acciaio e in alluminio. Il produttore dovrà qualificare preliminarmente i propri prodotti, mediante prove iniziali di tipo o calcoli, per poi certificare il proprio FPC (Factory Production Control) attraverso l'intervento di un Organismo Notificato, autorizzato ad operare per il Regolamento UE 305/11 relativo ai prodotti da costruzione.

L'implementazione del FPC richiede necessariamente l'applicazione sul processo di saldatura della norma UNI EN ISO 3834 con requisiti più o meno completi in funzione della classe di esecuzione stabilita per i componenti strutturali.

Si ricorda che il D.M. 14.01.2008, attualmente vigente in Italia per il settore delle costruzioni ha introdotto l'obbligatorietà, da parte dei produttori, di essere certificati secondo UNI EN ISO 3834 (paragrafo 11.3.4.5 del D.M.), con lo scopo di garantire i requisiti di qualità per una corretta gestione del processo di fabbricazione mediante saldatura.

Esiste una precisa relazione tra le due norme, in quanto la norma di prodotto EN 1090-1 prevede che le organizzazioni che realizzano strutture saldate, o parti di esse, in acciaio e alluminio, devono eseguire queste attività in accordo alle parti rilevanti delle norme di processo della serie UNI EN ISO 3834.

La norma EN 1090-1 e di conseguenza le norme EN 1090-2 ed EN 1090-3 correlate, che definiscono i requisiti tecnici per strutture in acciaio ed alluminio rispettivamente, stabiliscono la relazione esistente tra la classe di esecuzione definita (cosiddetta EXC nella famiglia di norme EN 1090) e le norme UNI EN ISO 3834 applicabili. Inoltre entrambe le norme richiamano anche altri standard di qualifica, quali i processi di saldatura e i saldatori, da gestire in accordo con le rispettive norme EN di riferimento.

Nell'ambito inoltre della marcatura CE di prodotto EN 1090-1, la norma contiene indicazioni e riferimenti relativi all'applicazione degli Eurocodici serie 3 (per acciaio) e serie 9 (per alluminio) che disciplinano la progettazione strutturale e i calcoli, necessari per determinare correttamente alcune caratteristiche prestazionali da dichiarare per il prodotto finale soggetto a marcatura CE.

SUPPORTO TECNICO

Lo staff tecnico della TECNOLAB è a disposizione del cliente per qualsiasi informazione riguardante la certificazione all'indirizzo mail : info@tecnolab.org oppure contattando:
Luca Raffaelli 347.5749008

SERVIZI PROPOSTI

- Check up iniziale
- Identificazione criticità
- Certificazione EN ISO 3834
- Certificazione EN 1090-1
- Certificazione processi di saldatura EN ISO 15614
- Certificazione saldatori EN ISO 9606
- Intervento entro 10 gg.

ULTERIORI SERVIZI

La Tecnolab, a richiesta del produttore, mette a disposizione il proprio laboratorio tecnologico, in grado di eseguire qualsiasi tipo di analisi e controllo, su qualunque elemento costruttivo in acciaio e alluminio, come :

- Prove chimiche e meccaniche;
- Analisi metallografiche
- Interventi in situ per CND;
- Failure Analysis;
-, fornendo un'adeguata assistenza a qualunque problematica intervenuta.



La parte EN 1090-1 definisce quindi i requisiti per la valutazione di conformità delle caratteristiche prestazionali dei componenti strutturali in acciaio e alluminio.

La seconda parte è la UNI EN 1090-2:2011, che si occupa di stabilire i requisiti per l'esecuzione delle strutture in acciaio, indipendentemente dalla loro tipologia e forma (per esempio edifici, ponti, piastre, travi reticolari), comprese le strutture soggette a fatica o ad azioni sismiche. La norma si applica a strutture e ad elementi strutturali progettati secondo l'Eurocodice 3.

La terza ed ultima parte è la UNI EN 1090-3:2008, che riguarda esclusivamente strutture in alluminio ed è la versione ufficiale della norma europea EN 1090-3:2008

Contenuti della EN 1090-1

I produttori sono obbligati alla compilazione della "Dichiarazione di Prestazione", secondo quanto stabilito nel capitolo 4 e nell'allegato ZA della UNI EN 1090-1:2012, della quale viene riportato uno stralcio in cui si evincono i principali requisiti: 4. Requisiti - 4.2 Tolleranze dimensionali - 4.3 Saldabilità - 4.4 Tenacità - 4.5 Caratteristiche strutturali - 4.5.2. Resistenza meccanica - 4.5.3. Resistenza a fatica - 4.5.4. Resistenza al fuoco - 4.5.5. Deformazioni allo stato limite di servizio - 4.6 Reazione al fuoco - 4.7 Emissione di sostanze pericolose - 4.8 Resistenza all'impatto (in correlazione con il punto 4.4) - 4.9 Durabilità

Questionario Informativo

Ragione Sociale..... Indirizzo

CAP. Città Provincia Telefono Fax e-mail

<input type="checkbox"/> Pre-audit preliminare del FPC		
<input type="checkbox"/> Ispezione iniziale della fabbrica e del FPC		
<input type="checkbox"/> Monitoraggio continuo (sorveglianza) del FPC per la durata del contratto		
<input type="checkbox"/> Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali		
Eventuali Informazioni di base	L'Azienda possiede un Sistema Qualità certificato in accordo con le norme di sistema di riferimento (es. norme ISO 9001) ovvero con le norme di processo (ISO 3834)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Se SI, inserire: 1. rif. n. certificato _____ 2. Organismo _____ 3. Anno _____
	L'Organizzazione effettua le prove iniziali di tipo presso un laboratorio: <input type="checkbox"/> interno <input type="checkbox"/> esterno Nel caso di laboratorio esterno, indicare la ragione sociale e l'indirizzo della sede	
Descrizione prodotti strutturali realizzati:		
Campo di applicazione: <input type="checkbox"/> Strutture di acciaio in accordo con EN 1090-2 <input type="checkbox"/> Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3		
Classe di esecuzione applicabile: <input type="checkbox"/> EXC 1 - <input type="checkbox"/> EXC 2 - <input type="checkbox"/> EXC 3 - <input type="checkbox"/> EXC 4		
Destinazione d'uso dei prodotti: <input type="checkbox"/> edifici - <input type="checkbox"/> ponti - <input type="checkbox"/> viadotti - <input type="checkbox"/> torri/silos - <input type="checkbox"/> serbatoi in pressione - <input type="checkbox"/> altro (specificare):		