

2005 - Joel Hamada

Anno di laurea: 2005

Posta elettronica: johamfr@yahoo.fr

Titolo della tesi: Introduzione della marcatura CE in una media azienda produttrice di compensati: motivazioni, procedure, caratteristiche del laboratorio di prova

Riassunto della tesi:

Con l'obiettivo di realizzare un mercato comune e omogeneo per i prodotti da costruzione, la Commissione Europea ha fissato, per mezzo della Direttiva Prodotti da Costruzione 89/106/CEE, un insieme di sei requisiti essenziali che i prodotti destinati al settore delle costruzioni, devono rispettare per essere marcati CE (resistenza meccanica e stabilità, sicurezza in caso di incendio, igiene, salute e ambiente, sicurezza nell'impiego, protezione contro il rumore, risparmio energetico).

Fra tali prodotti sono compresi i compensati strutturali, per i quali la marcatura CE è obbligatoria dal 1° aprile 2004. Tuttavia una azienda dinamica ed illuminata può scegliere di introdurre la marcatura CE anche per i propri prodotti non strutturali in vista del conseguimento di vari benefici: un miglioramento "interno" dell'azienda stessa, ed un miglioramento "esterno" della propria immagine nei confronti sia dei clienti, sia del pubblico.

Perché la marcatura CE venga applicata, è necessario che tutte le parti in causa abbiano a disposizione informazioni affidabili sui materiali e sui processi di fabbricazione dei pannelli che vengono immessi nel mercato.

Il lavoro di questa tesi è stato svolto presso la ditta E. VIGOLUNGO SpA, con l'obiettivo di individuare le informazioni operative più importanti circa l'eventuale introduzione della marcatura CE per i compensati prodotti da tale media azienda italiana, analizzando le procedure da seguire per la marcatura e le modalità per tradurle nella realtà aziendale, in modo da rispondere alle esigenze decisionali della Direzione.

La tesi è suddivisa in sei capitoli:

- 1) definizione delle prescrizioni della Direttiva Prodotti da Costruzione, della relativa norma armonizzata EN 13986 e delle sue articolazioni;
- 2) le procedure della marcatura CE per i compensati e i diversi sistemi di conformità (pannelli non sottoposti all'obbligo della marcatura; pannelli sottoposti all'obbligo della marcatura; i sistemi di conformità e le classi di rischio relativo all'opera; la marcatura, l'identificazione e la documentazione)
- 3) determinazione dei valori limite delle caratteristiche prestazionali dei compensati con i relativi metodi di prova di laboratorio ai fini della marcatura CE (resistenza e modulo di elasticità a flessione; qualità dell'incollaggio; reazione al fuoco; rilascio di formaldeide e di pentaclorofenolo)
- 4) prescrizioni relative a responsabilità delle diverse parti coinvolte nella marcatura CE dei compensati (produttori; commercianti e importatori; organismi di certificazione; organismi d'ispezione della fabbrica; laboratori di prova; amministrazioni)
- 5) l'implementazione di un piano di campionamento e taglio dei provini in vista delle prove iniziali (prove di caratterizzazione del prodotto);
- 6) identificazione delle caratteristiche di un laboratorio atto ad eseguire prove per la marcatura CE dei compensati (caratteristiche dell'ambiente, attrezzature necessarie).

I principali risultati di questo studio sono stati:

- a) avvio delle attività di prove iniziali di tipo: piano di campionamento, taglio dei provini, prova di flessione per la determinazione della resistenza a flessione e modulo di elasticità, prova di taglio per trazione nel piano del pannello per la qualità dell'incollaggio,
- b) opportunità di avere un laboratorio aziendale per eseguire le prove fisico-meccaniche per la marcatura CE: attraverso l'identificazione delle attrezzature necessarie e i relativi preventivi, infatti, è stato possibile effettuare una stima dei costi e dei tempi per la realizzazione di tale progetto,
- c) conferma dell'opportunità di far svolgere presso un laboratorio esterno le prove di reazione al fuoco e di emissione di formaldeide.