



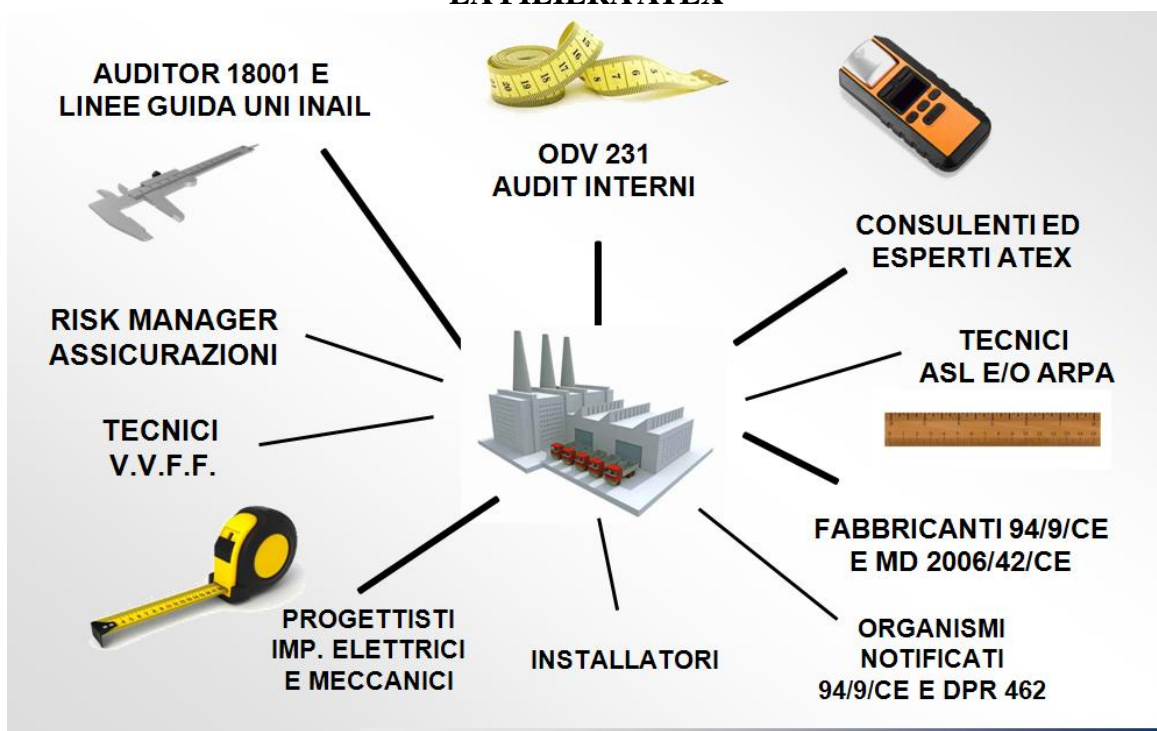
Unione Sicurezza Informazione

SERVIZI CORRELATI PARTNER TECNICI USI

Certificazione ATEX e Procedure Di Valutazione della Conformità EX

I prodotti certificati ATEX in commercio sono tantissimi ma spesso non sono conosciuti. Sono ancora pochi i fabbricanti che hanno seriamente valutato la possibilità di inserire tra i propri prodotti in pianta stabile, versioni idonee ad essere utilizzate in Atmosfere Esplosive. D'altro canto sono ancora poche le aziende che hanno fatto una corretta valutazione del rischio ATEX e sanno dove o come approvvigionarsi di prodotti legalmente certificati e conformi per il proprio utilizzo. Un'opportunità assai sottostimata dai fabbricanti perché erroneamente ritenuta di esclusiva riserva delle macro imprese che operano con sostanze chimiche e carburanti, per quanto, in realtà, oltre il 70% delle aziende di produzione sarebbero classificabili ATEX.

LA FILIERA ATEX



<http://www.safetyworkingareas.org/filiera-atex-aziendearischio.asp>

Unione Sicurezza Informazione offre la possibilità di supportare i propri Partner Tecnici associati attraverso il “Servizio di supporto fabbricanti di prodotti”:

- **Ricerca di Professionisti Accreditati**
- **Orientamento Tecnico alla Fabbricazione**
- **Studi di Settore e di Mercato**
- **Identificazione Target di Riferimento**
- **Analisi Competitors e Benchmarking**
- **Campagne di Informazione**
- **Redazione Articoli Tecnici**
- **Divulgazione Studi Scientifici**
- **Sponsorizzazioni**
- **Rapporti con Autorità di Controllo e Comitati Tecnici**

Associazione U.S.I. - Unione Sicurezza Informazione
www.safetyworkingareas.org – info@safetyworkingareas.org
Tel. 0515875720 – Via Libertà 34, 27027 Gropello Cairoli – Pavia
Ente non commerciale senza fini di lucro - C.F. e Partita IVA: 03109171201



Unione Sicurezza Informazione

LA MARCATURA CE ATEX

La marcatura CE è l'atto finale con cui il fabbricante afferma che il prodotto in questione è stato fabbricato in conformità a tutte le disposizioni e a tutti i requisiti applicabili della direttiva 94/9/CE e che il prodotto è stato sottoposto alle procedure di valutazione della conformità.

Quando un prodotto è soggetto a diverse direttive che prevedono la marcatura CE, la marcatura finale indica che il prodotto è conforme a tutte le direttive ad esso applicabili.

La marcatura CE è obbligatoria e deve essere apposta prima dell'immissione sul mercato o della messa in servizio di qualunque apparecchio, sistema di protezione o dispositivo.

Ai sensi dell'articolo 8, paragrafo 3, i componenti sono esclusi da tale provvedimento. Anziché riportare la marcatura CE, i componenti devono essere corredati di un attestato scritto, che ne dichiara la conformità alle disposizioni della direttiva, specificandone le caratteristiche ed indicandone le condizioni di incorporamento negli apparecchi o sistemi di protezione.

Questa dichiarazione particolare si riferisce alla definizione dei componenti come parti strutturali prive di funzione autonoma. In base alla procedura di valutazione della conformità applicata, un organismo notificato può essere coinvolto nella fase della progettazione (Allegato III), nella fase della produzione (Allegati IV, V, VI, VIII) o in entrambe fasi. Il numero dell'identificazione dell'organismo notificato deve accompagnare la marcatura CE se l'organismo è coinvolto nella fase di controllo di produzione. E' necessario evitare qualsiasi informazione ingannevole sulle attrezzature, ad esempio il numero dell'organismo, dove questo non è previsto dalla direttiva (marcatura di attrezzature in categoria 3 ecc.).

La marcatura deve contenere almeno i seguenti elementi:

- Nome costruttore e indirizzo;
- Identificazione del tipo, numero di serie e anno di costruzione;
- simbolo CE sull'apparecchio indicante la conformità alla direttiva 94/9/CE (non sui componenti);
- numero di identificazione dell'organismo notificato coinvolto nella fase di produzione;
- simbolo esagonale della marcatura specifica della protezione contro l'esplosione;
- simbolo del gruppo e della categoria di appartenenza degli apparecchi (M1 o M2 per il gruppo I, 1-2-3 per il gruppo II);
- per gli apparecchi del gruppo II, l'indicazione del tipo di pericolo a cui è dovuta la classificazione in zone ovvero gas (G) o polvere (D);
- il simbolo per ciascun tipo di protezione utilizzato (c,d,k,);
- eventuale gruppo del gas : IIA, IIB, IIC o II seguito dal nome specifico del gas;
- classe di temperatura o la massima temperatura di superficie in °C o entrambe (se sono indicate entrambe, la classe di temperatura deve essere indicata fra parentesi) ;
- per le apparecchiature con temperatura superficiale superiore a 450 °C deve essere indicata solo la temperatura;
- la temperatura ambiente di funzionamento se diversa da : -20 +40 °C;
- X (se necessario) ad indicare l'applicazione di condizioni specifiche come specificato nel certificato;

Altre indicazioni (non obbligatorie):

- se è stato emesso un certificato : riferimento di chi lo ha emesso, anno di rilascio, numero del certificato;
- se non è stato emesso un certificato: numero di riferimento del fascicolo tecnico del fabbricante;



Unione Sicurezza Informazione

REGOLE DI MARCATURA CE ATEX

Nella marcatura di un prodotto non elettrico si devono inoltre considerare le seguenti modalità di marcatura:

1. il gruppo dell'apparecchio non deve essere confuso con l'eventuale indicazione del gruppo del gas.
2. Se la massima temperatura di superficie dipende non dall'apparecchio ma dalle condizioni di esercizio come ad esempio in un serbatoio contenente un fluido riscaldato, questo deve essere chiaramente specificato nelle istruzioni per l'uso dell'apparecchio.
3. Se l'apparecchio è progettato per operare a confine tra diverse zone, il simbolo “/” separerà le caratteristiche di un lato dall'altro; generalmente si indicano prima le caratteristiche del lato interno all'apparecchio;
4. Se l'apparecchio è dotato di due modi di protezione indipendenti, la marcatura deve essere indicata con il simbolo “/” tra le lettere corrispondenti ai modi ad esempio c/k; se invece su parti diverse dell'apparecchio sono utilizzati modi di protezione diversi l'indicazione sarà priva del simbolo “/”.
5. Se una parte del prodotto non risponde ai RES in quanto non rientrante nel campo di applicazione della direttiva, l'indicazione ad essa relativa deve riportare il simbolo “ - “.
6. I dispositivi di cui all'art. 1.2 della direttiva, saranno marcati con l'indicazione in parentesi della categoria dell'apparecchio a cui sono rivolti.
7. Se la max. temperatura superficiale dell'apparecchio è superiore a 450 °C, si deve indicare la sola temperatura max superficiale senza la classe di temperatura.

LA MARCATURA PER ASSIEMI

Nel caso di assiemi, il prodotto finale deve essere contrassegnato con una marcatura dell'assemblaggio prima della messa sul mercato e/o messa in servizio.

Come già ampiamente descritto in precedenza, un assieme può essere formato di un certo numero di prodotti (apparecchi, sistemi di protezione, dispositivi e componenti) già commercializzati e quindi dotati di marcatura propria. E' possibile assemblare prodotti con caratteristiche diverse (categorie, classi de temperatura ecc.), nel qual caso la marcatura dell'assieme dovrà tenere conte delle seguenti regole:

Classe di temperatura:

si indica la classe più bassa tra quelle delle singole parti costituenti l'assieme ovvero la classe corrispondente alla maggiore max. temperatura superficiale (T3 prevale su T4, T4 prevale su T5 e così via);

Categoria:

si indica la categoria più limitativa tra quelle delle singole parti costituenti l'assieme (categ.3 prevale su categ.2, categ.2 prevale su categ.1 ecc);

Gruppo del gas:

si indica il gruppo del gas più limitativo tra quelli delle singole parti costituenti l'assieme (IIA prevale su IIB, IIB prevale su IIC ecc);

etc.....



PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA'

La conformità dei prodotti ai requisiti applicabili della direttiva, deve essere accertata tramite opportune procedure di valutazione la cui complessità e rigidità è legata alla categoria del prodotto da certificare.

Le procedure possono essere suddivise fondamentalmente in due tipologie:

- **Procedure che non prevedono il ricorso al sistema qualità**

Vengono eseguiti esami e/o prove sul prodotto stesso da parte dell'Organismo notificato o sotto la sua responsabilità;

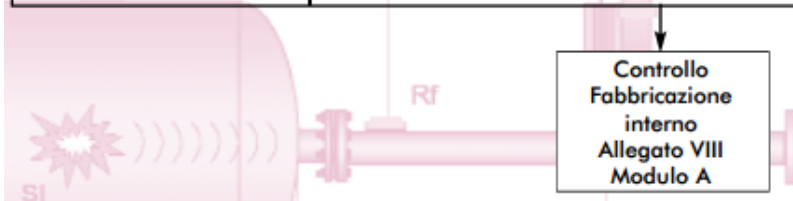
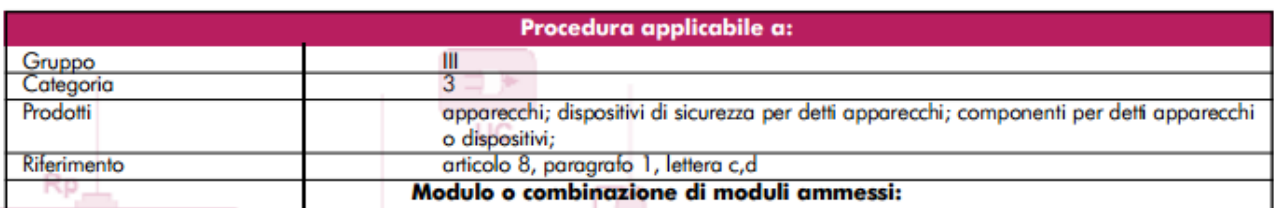
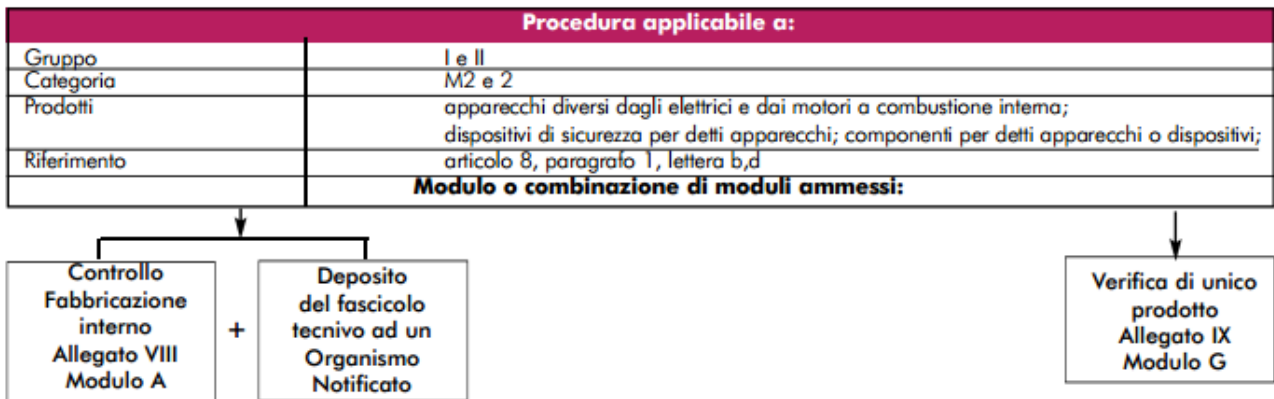
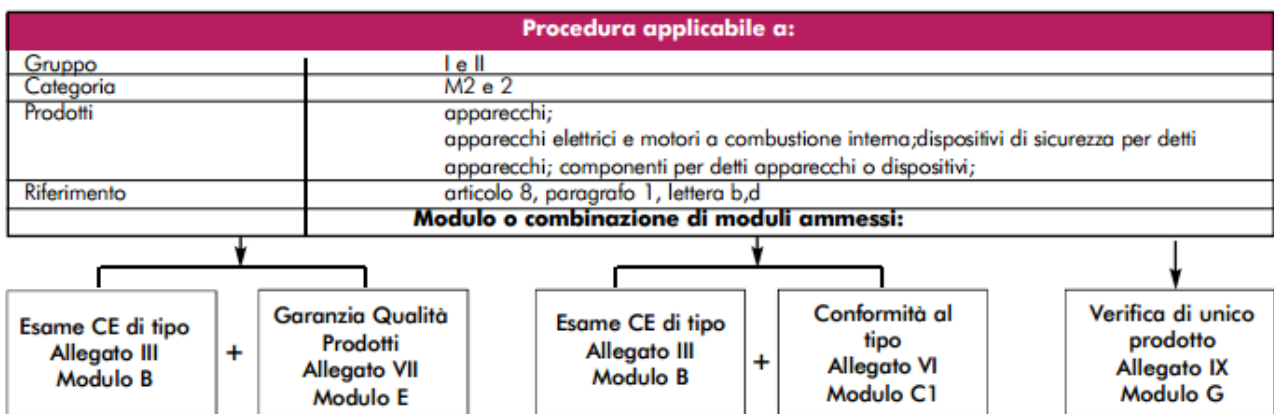
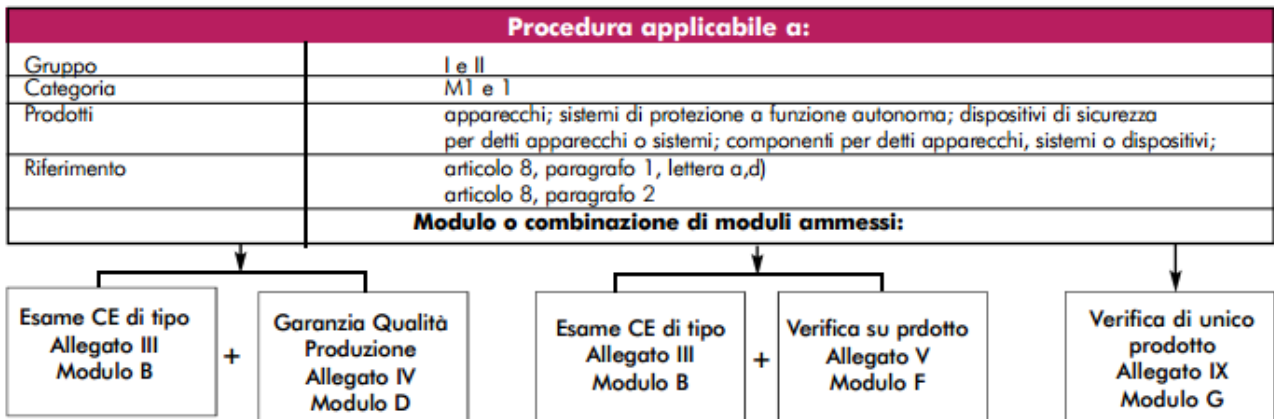
- **Procedure che prevedono il ricorso al sistema qualità**

L' Organismo notificato valuta e sorveglia il sistema di qualità anziché il prodotto;

Le procedure ammesse dalla direttiva sono le seguenti:

Allegato	Attività eseguita
ALLEGATO III (equivalente al modulo B - PED)	Esame CE del tipo eseguito da O.N.
ALLEGATO IV (equivalente al modulo D - PED)	Garanzia qualità produzione (produzione, collaudo finale) Valutazione e sorveglianza del sistema qualità eseguita da O.N.
ALLEGATO V (equivalente al modulo F - PED)	Verifica su prodotto - controllo e prova di ogni singolo prodotto conforme al tipo eseguito da O.N.
ALLEGATO VI (equivalente al modulo C1 - PED)	Conformità al tipo - controllo e prova di ogni singolo prodotto ad opera del fabbricante. Tali prove vengono effettuate sotto la responsabilità di un O.N.
ALLEGATO VII (equivalente al modulo E - PED)	Garanzia qualità prodotti (collaudo finale) Valutazione e sorveglianza del sistema qualità eseguita da O.N.
ALLEGATO IX (equivalente al modulo G - PED)	Verifica di un unico prodotto, eseguita da O.N.
ALLEGATO VIII (equivalente al modulo A - PED)	Controllo di fabbricazione interno

Le combinazioni delle procedure ammesse sono le seguenti:



Controllo Fabbricazione interno Allegato VIII Modulo A