

Care Colleghe, Cari Colleghi,

prosegue la nuova serie di Newsletter legati agli Schemi di Certificazione di AICQ SICEV. Questa volta la "pillola formativa" si riferisce alla "norma ISO 3834", che mi ha messo a disposizione il collega e amico Alessandro Forni, che in ambito AICQ SICEV, opera come referente per l'Area Tecnica 3834 di recente introduzione nei Regolamenti SICEV. La norma ISO 3834 si sta facendo spazio nel campo delle normative nell'ambito delle lavorazioni metalliche, con particolare applicazione nelle carpenterie dove il DM 14.01.08 obbliga i cosiddetti "centri di trasformazione" a dotarsi, oltre che di un Sistema di Gestione per la Qualità certificato ISO 9001, anche di un Sistema di Gestione per la Qualità certificato ISO 3834 per i processi di saldatura.

Troverete i riferimenti di Alessandro Forni in calce all'articolo, che Vi consentiranno di contattarlo qualora necessitate di chiarimenti ed ulteriori informazioni.

Buona lettura e buon lavoro.

Roberto De Pari
Direttore AICQ SICEV

Know how in pillole:

LA NORMA UNI EN ISO 3834: REQUISITI DI QUALITA' PER LA SALDATURA PER FUSIONE DEI MATERIALI METALLICI

La conformità produttiva di un'impresa, definita nel Decreto Ministeriale del 14 gennaio 2008 - "Approvazione delle nuove tecniche per le costruzioni", entrato in vigore il 1 luglio 2009, richiede a tutti gli operatori del settore l'adeguamento delle proprie strutture ai nuovi requisiti.

La certificazione in conformità alle norme della serie UNI EN ISO 3834:2006 definisce la capacità a soddisfare tale congruenza di produzione sia nel settore impiantistico che in quello edile, ferroviario ed energetico.

Dal 1 luglio 2009 le imprese che progettano, realizzano o forniscono prodotti o servizi complementari alle opere di costruzione (officine di lavorazione, produttori di lamiere, profilati in acciaio, produttori di bulloneria, elementi in legno per impiego strutturale), devono conseguire la certificazione sia secondo la norma UNI EN ISO 3834:2006 sia quella secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008, oltre a rispettare le prescrizioni riportate nel Decreto Legislativo 81/08 (Testo unico della sicurezza) e successive modifiche e integrazioni.



Le norme appartenenti alla serie UNI EN ISO 3834:2006 forniscono uno strumento efficace per la realizzazione di numerosi manufatti industriali prodotti con il processo di saldatura per fusione. Infatti, dal momento che la qualità della saldatura garantisce la durata e la conformità del bene prodotto, si è reso opportuno fornire al fabbricante uno strumento normativo atto a tenere sotto controllo le condizioni che influenzano la qualità della saldatura, consentendo in tal modo di poter apporre al bene prodotto una adeguata certificazione che ne definisca i principi di fabbricazione e che dia evidenza che l'intero processo di fabbricazione e controllo sia stato correttamente monitorato e documentato.

Questo modo di operare inoltre prepara le aziende che operano nel campo dei settori di costruzione alla marcatura CE dei prodotti di carpenteria metallica destinati ad essere considerati "prodotti da costruzione". Tale prassi diverrà obbligatoria a partire dal 1 luglio 2014, con l'entrata in vigore della norma EN 1090 "- Esecuzione di strutture in acciaio e in alluminio - Parte 1 Requisiti per la verifica di conformità dei componenti strutturali".

Le norme della serie 3834 costituiscono dunque un riferimento normativo autonomo, seppure riconducibile alla norma UNI EN ISO 9001:2008, e sono suddivise in:

- UNI EN ISO 3834-1 Criteri per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità;
- UNI EN ISO 3834-2 Requisiti di qualità estesi;
- UNI EN ISO 3834-3 Requisiti di qualità standard;
- UNI EN ISO 3834-4 Requisiti di qualità elementari.
- UNI EN ISO 3834-5 documenti ai quali è necessario conformarsi per poter dichiarare la conformità ai requisiti di qualità di cui alle parti 2, 3 o 4 della ISO 3834.

In particolare si differenziano tre diversi livelli applicabili sia alla produzione in officina che nella messa in opera in cantiere:

- UNI EN ISO 3834-2 Requisiti di qualità estesi;
- UNI EN ISO 3834-3 Requisiti di qualità standard;
- UNI EN ISO 3834-4 Requisiti di qualità elementari

La scelta del livello è determinata e stabilita nella tabella 11.3.XI del D.M. 14 gennaio 2008, in relazione alla tipologia e alle esigenze dello specifico processo di fabbricazione dell'Azienda.

In particolare, quindi, la determinazione del livello dei requisiti di qualità dovrà prendere in considerazione i seguenti elementi:

- i requisiti specificati dal contratto del Cliente o da norme e regolamenti applicabili per i prodotti – D.M. 14/01/2008;
- la tipologia e la complessità dei manufatti costruiti;
- la tipologia dei materiali utilizzati: materiali di base e materiali di apporto per la saldatura;
- l'estensione di eventuali imperfezioni di fabbricazione che possano influenzare negativamente le prestazioni del prodotto realizzato.

Oltre ai requisiti espressi nel contratto con il cliente, nei regolamenti normativi inerenti la produzione del manufatto, si prendono in considerazione ulteriori criteri applicabili alla fabbricazione quali:

- l'estensione e rilevanza dei prodotti critici per la sicurezza;
- la complessità della realizzazione;
- i differenti tipi di prodotti realizzati;
- i differenti tipi di materiali utilizzati;
- l'estensione di problemi metallurgici rilevati;
- l'estensione di eventuali imperfezioni di fabbricazione che possano influenzare negativamente le prestazioni del prodotto realizzato.

Definire il fabbricante come responsabile della conformità del prodotto è di centrale rilevanza nell'impianto normativo.

Un controllo competente sull'intero processo di produzione diviene lo strumento essenziale sia dal punto di vista delle responsabilità che dell'efficienza che porta alla conseguente redditività d'impresa.

Il dotarsi di un Sistema di Gestione certificato UNI EN ISO 3834 anche per le aziende che non operano in campo strutturale è garanzia di serietà e competenza nell'approccio di tutte le problematiche della saldatura che rimane un "processo speciale" che ancora oggi è spesso lasciato alla esperienza degli operatori di saldatura, senza conoscenze di base professionali che ne possano garantire la corretta realizzazione.

Per le Aziende certificate UNI EN ISO 3834 si possono prevedere i seguenti benefici:

- Definizione e mantenimento dei requisiti di qualità per la saldatura, utilizzata anche come linea guida per le verifiche/qualificazioni dei fornitori di prodotti saldati;
- Integrazione della UNI EN ISO 9001:2008 come linea guida per la gestione del "processo speciale" della saldatura;

Per supportare gli Auditor che intendono approcciarsi alla norma ISO 3834 al fine di dar loro la possibilità di estendere le loro competenze e il loro raggio di azione come Auditor anche in questa Area Tecnica, AICQ SICEV proporrà una serie di corsi tenuti nell'ambito dei SABATI SICEV.

Nei Regolamenti AICQ SICEV (RQ 01) verranno specificate le modalità di riconoscimento della citata Area Tecnica.

Alessandro Forni

.....

Referente AICQ SICEV per l'Area Tecnica 3834.

alex@alessandroforni.eu