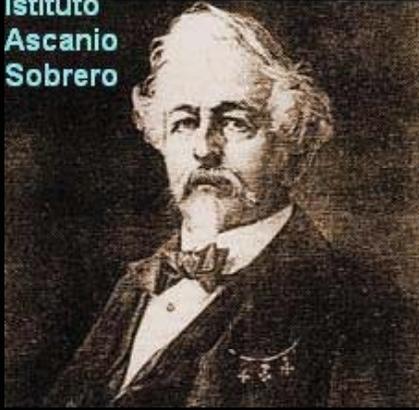


Istituto
Ascanio
Sobrero



ISTITUTO ASCANIO SOBRERO

*L'IMMISSIONE SUL MERCATO DEI PRODOTTI PIROTECNICI: II
Dlgs 58/2010 – Chi fa che cosa e come – Gli obblighi*

Alcune definizioni propedeutiche

1) "messa a disposizione sul mercato" la fornitura di un prodotto per la distribuzione, il consumo o l'uso sul mercato comunitario nel corso di un'attività commerciale, a titolo oneroso o gratuito;

b) immissione sul mercato: la prima messa a disposizione sul mercato comunitario di un prodotto in vista della sua distribuzione o della sua utilizzazione a titolo oneroso o gratuito; i fuochi d'artificio prodotti da un fabbricante per uso proprio e che siano stati riconosciuti da uno Stato membro sul suo territorio non sono considerati immessi sul mercato;

f) fabbricante: la persona fisica o giuridica che progetta o fabbrica un articolo pirotecnico che rientra nel campo di applicazione del presente decreto, o che lo fa progettare o fabbricare, in vista dell'immissione sul mercato con il proprio nome o marchio commerciale;

4) "mandatario" una persona fisica o giuridica la quale sia stabilita nella Comunità e abbia ricevuto dal fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire per suo conto in relazione a determinate attività con riferimento agli obblighi del fabbricante ai sensi della pertinente normativa comunitaria;

g) importatore: la persona fisica o giuridica stabilita nella Comunità che, nel corso della propria attività, compie la prima immissione sul mercato comunitario di un articolo pirotecnico originario di un Paese terzo;



Alcune definizioni propedeutiche (continua)

h) distributore: la persona fisica o giuridica presente nella catena di fornitura che, nel corso della propria attività, mette a disposizione un articolo pirotecnico sul mercato;

7) "operatori economici" il fabbricante, il mandatario, l'importatore e il distributore;

l) persona con conoscenze specialistiche: una persona abilitata secondo l'ordinamento vigente a manipolare o utilizzare fuochi l'artificio di categoria 4, articoli pirotecnici teatrali di categoria T2 o altri articoli pirotecnici di categoria P2, quali definiti all'*articolo 3*;

A cosa si applica

Art. 1 Oggetto e campo di applicazione

1. Il presente decreto definisce la disciplina volta ad attuare la libera circolazione degli articoli pirotecnici nel mercato interno, assicurando, nel contempo, le esigenze di tutela dell'ordine e della sicurezza pubblica e di tutela della pubblica incolumità, la tutela dei consumatori e la protezione ambientale. Il presente decreto individua, inoltre, i requisiti essenziali di sicurezza che gli articoli pirotecnici devono possedere per poter essere immessi sul mercato.

2. Le disposizioni del presente decreto non si applicano:

- a) agli articoli pirotecnici destinati ad essere utilizzati a fini non commerciali, conformemente alla normativa vigente, dalle forze armate, dalle forze di polizia o dai vigili del fuoco;
- b) all'equipaggiamento che rientra nel campo d'applicazione del *decreto del Presidente della Repubblica 6 ottobre 1999, n. 407*;
- c) agli articoli pirotecnici da impiegarsi nell'industria aeronautica e spaziale;
- d) alle capsule a percussione da utilizzarsi specificamente nei giocattoli che rientrano nel campo di applicazione della *direttiva 2009/48/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 giugno 2009, sulla sicurezza dei giocattoli*;

Ing. Vincenzo Correggia - Istituto Ascanio Sobrero

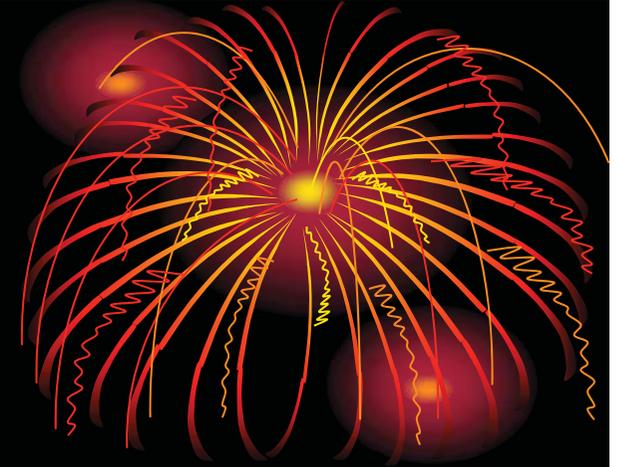


A cosa si applica

- e) agli esplosivi che rientrano nel campo di applicazione del *decreto legislativo 2 gennaio 1997, n. 7, e del decreto legislativo 25 gennaio 2010, n. 8;*
- f) alle munizioni, ai proiettili e alle cariche propulsive, nonché alle munizioni a salve utilizzate in armi portatili, altre armi da fuoco e pezzi d'artiglieria;
- g) ai fuochi artificiali riconosciuti e classificati ai sensi dell'*articolo 53 del testo unico delle leggi di pubblica sicurezza, approvato con regio decreto 18 giugno 1931, n. 773, e successive modificazioni, e muniti di etichetta, che siano destinati ad essere utilizzati direttamente dal fabbricante per spettacoli eseguiti da lui direttamente o da dipendenti della sua azienda, ovvero che, esclusa l'immissione e il transito sul territorio di altri paesi dell'Unione europea, ove nulla osti da parte degli stessi Paesi, siano direttamente destinati all'esportazione.*

3. Le disposizioni del presente decreto non ostano all'adozione di misure di pubblica sicurezza idonee a rafforzare la prevenzione e la repressione del traffico e dell'impiego illecito di articoli pirotecnici.

Art. 3 - Classificazione

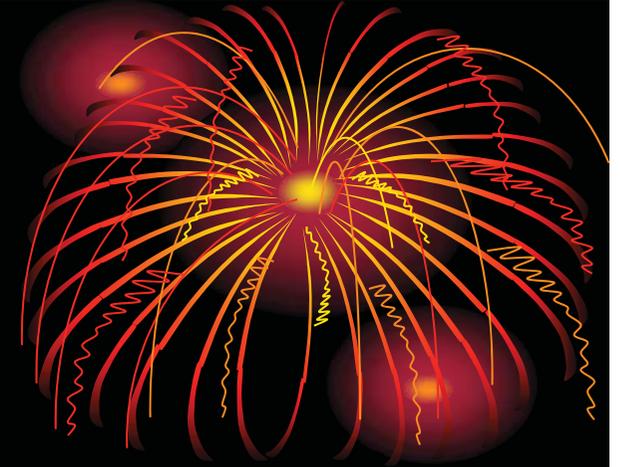


Fuochi d'artificio

Categoria 1 - Rischio potenziale estremamente basso destinati ad essere usati in ambienti confinati

Categoria 2 - Basso rischio potenziale destinati ad essere usati al di fuori di edifici in spazi confinati

Art. 3 - Classificazione



Fuochi d'artificio

Categoria 3 - Rischio potenziale medio destinati ad essere usati al di fuori di edifici in grandi spazi aperti

Categoria 4 - Rischio potenziale elevato destinati ad essere usati esclusivamente da persone con conoscenze specialistiche, "fuochi d'artificio professionali".

Art. 6 - Marcatura CE

Procedura a)

Per i prodotti di 1° - 2° - 3° Cat.

Esame CE del tipo (modulo B)

Conformità al tipo (modulo C)

Garanzia della qualità della produzione
(modulo D)

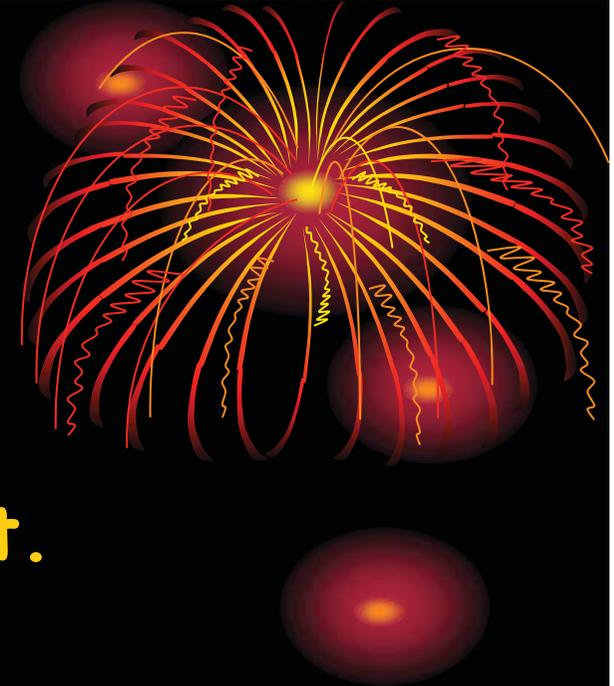
Garanzia della qualità del prodotto
(modulo E)

+

oppure

oppure

oppure



Art. 6 - Marcatura CE

Procedura b)

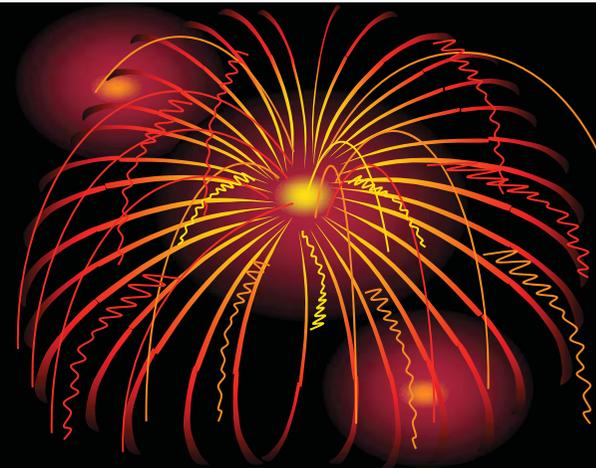
Solo per prodotti di 4° Cat.

Conformità al tipo (modulo C)

Garanzia della qualità della produzione
(modulo D)

Garanzia della qualità del prodotto
(modulo E)

Garanzia di qualità totale
(modulo H)



oppure

oppure

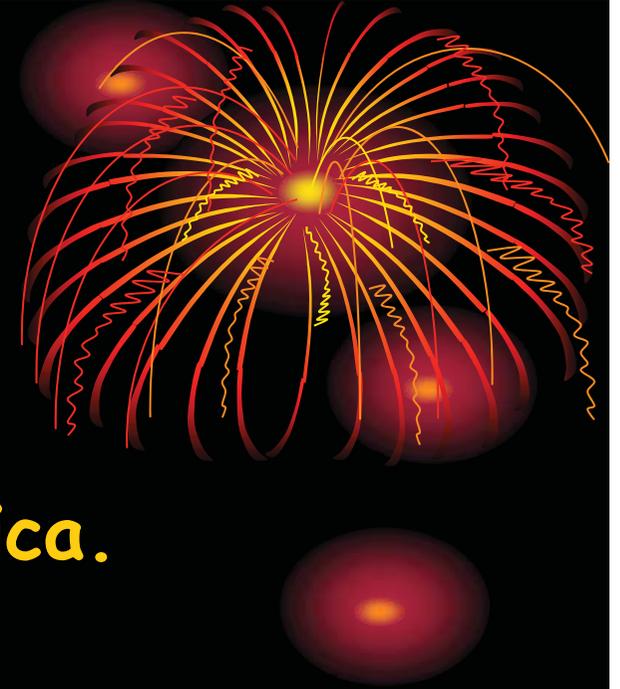
+

Art. 6 - Marcatura CE

Procedura c)

Solo per prodotti in produzione unica.

Verifica esemplare unico (modulo G)



Modulo B: Esame CE del tipo

1. Il presente modulo descrive la parte della procedura in base alla quale un organismo notificato accerta e attesta che un campione, rappresentativo della produzione in questione, soddisfa le pertinenti disposizioni del presente decreto.

2. Il richiedente mette a disposizione dell'organismo notificato un campione rappresentativo della produzione in questione (di seguito «tipo»).

3. La documentazione tecnica deve consentire di verificare la conformità dell'articolo alle disposizioni della direttiva. La documentazione, nella misura in cui ciò è pertinente ai fini della valutazione, concerne la progettazione, la fabbricazione e il funzionamento dell'articolo.

4. L'organismo notificato:

a) esamina la documentazione tecnica, verifica che il tipo sia stato fabbricato conformemente a tale documentazione e identifica gli elementi che sono stati progettati conformemente alle disposizioni pertinenti delle norme armonizzate, nonché i componenti che sono stati progettati senza applicare le disposizioni pertinenti di dette norme armonizzate;

Modulo B (continua)

b) esegue o fa eseguire gli opportuni esami e le prove necessarie per accertare se, ove non si siano applicate le norme armonizzate, le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfino i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto;

c) esegue o fa eseguire gli opportuni esami e le prove necessarie per verificare se, ove il fabbricante abbia scelto di applicare le pertinenti norme armonizzate, queste siano state applicate;

d) concorda con il richiedente il luogo in cui si dovranno effettuare gli esami e le prove necessarie.

5. Se il tipo risulta conforme alle pertinenti disposizioni del presente decreto l'organismo notificato deve rilasciare al richiedente un attestato di certificazione CE. L'attestato deve riportare il nome e l'indirizzo del fabbricante, il risultato dell'esame e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato.

a) esamina la documentazione tecnica, verifica che il tipo sia stato fabbricato conformemente a tale documentazione e identifica gli elementi che sono stati progettati conformemente alle disposizioni pertinenti delle norme armonizzate, nonché i componenti che sono stati progettati senza applicare le disposizioni pertinenti di dette norme armonizzate;

Modulo B (continua)

Deve essere prevista una procedura di ricorso.

9. Il fabbricante conserva, insieme alla documentazione tecnica, copia degli attestati di certificazione CE e dei loro complementi per un periodo di almeno 10 anni dall'ultima data di fabbricazione dell'articolo in questione. Nel caso in cui il fabbricante non sia stabilito nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione del prodotto sul mercato.

Modulo C: Conformità al tipo

1. Il presente modulo descrive la parte della procedura in cui il fabbricante si accerta e dichiara che gli articoli pirotecnici in questione sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di certificazione CE e soddisfano i requisiti del presente decreto ad essi applicabili. Il fabbricante appone la marcatura CE a ciascun articolo pirotecnico e redige una dichiarazione di conformità.

Modulo C: Conformità al tipo (continua)

2. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione assicuri la conformità del prodotto al tipo oggetto dell'attestato di certificazione CE e ai requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto.

3. Il fabbricante conserva copia della dichiarazione di conformità per almeno 10 anni dall'ultima data di fabbricazione dell'articolo in questione. Nel caso in cui il fabbricante non sia stabilito nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione del prodotto sul mercato.

4. Un organismo notificato prescelto dal fabbricante effettua o fa effettuare controlli sull'articolo a intervalli casuali. Si esamina un campione adeguato degli articoli finiti, prelevato in loco dall'organismo notificato, e si devono effettuare le prove appropriate indicate nella norma armonizzata applicabile o prove equivalenti per controllare la conformità dell'articolo ai requisiti pertinenti del presente decreto. Nel caso in cui uno o più campioni degli articoli esaminati non risultino conformi, l'organismo notificato adotta provvedimenti appropriati.

Sotto la responsabilità dell'organismo notificato il fabbricante appone il numero d'identificazione dell'organismo durante il processo di fabbricazione.

Modulo D: Garanzia della qualità di produzione

1. Il presente modulo descrive la procedura con cui il fabbricante che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2 si accerta e dichiara che gli articoli pirotecnici in questione sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di certificazione CE e soddisfano i requisiti del presente decreto. Il fabbricante deve apporre la marcatura CE a ciascun articolo e redigere una dichiarazione scritta di conformità. La marcatura CE deve essere accompagnata dal numero d'identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 4.

2. Il fabbricante deve applicare un sistema approvato di qualità della produzione, esegue l'ispezione e le prove del prodotto finito secondo quanto specificato nel punto 3. Egli è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante deve presentare una domanda di valutazione del suo sistema di qualità ad un organismo notificato di sua scelta per gli articoli pirotecnici in questione.

3.2. Il sistema di qualità deve garantire la conformità degli articoli pirotecnici al tipo descritto nell'attestato di certificazione CE e ai requisiti del presente decreto che ad essi si applicano.

Modulo D: Garanzia della qualità di produzione (continua)

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Detta documentazione include in particolare un'adeguata descrizione:

- a) degli obiettivi di qualità della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità degli articoli pirotecnici;
- b) dei processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e della garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati;
- c) degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con l'indicazione della frequenza con cui s'intende effettuarli;
- d) dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato;

Modulo E: Garanzia di qualità del prodotto

1. Il presente modulo descrive la procedura con cui il fabbricante che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2 si accerta e dichiara che gli articoli pirotecnici sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di certificazione CE. Il fabbricante appone la marcatura CE su ciascun prodotto e redige una dichiarazione scritta di conformità. La marcatura CE deve essere accompagnata da un numero d'identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 4.

2. Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per l'ispezione e le prove degli articoli pirotecnici finiti come indicato nel punto 3. Egli è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante deve presentare una domanda di verifica del sistema di qualità degli articoli pirotecnici a un organismo notificato di sua scelta.

3.2. In base al sistema di qualità, ogni articolo pirotecnico dev'essere esaminato e prove appropriate, come stabilito nella norma o nelle norme armonizzate pertinenti o prove equivalenti, sono eseguite per assicurare la conformità dell'articolo ai requisiti pertinenti fissati del presente decreto. Tutti i criteri, i requisiti, le disposizioni adottate dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di misure,

Modulo E: Garanzia di qualità del prodotto (continua)

procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema di qualità deve permettere un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

3.3. L'organismo notificato verifica il sistema di qualità per determinare se soddisfatti i requisiti di cui al punto 3.2. Esso presume la conformità a tali requisiti dei sistemi di qualità che attuano la corrispondente norma armonizzata. Nel gruppo incaricato del controllo deve essere presente un esperto nella tecnologia del prodotto interessato. La procedura di verifica deve comprendere una visita degli impianti del fabbricante.

La decisione relativa all'ispezione, debitamente motivata, viene notificata al fabbricante. Essa deve contenere le conclusioni del controllo.

3.4. Il fabbricante s'impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante tiene costantemente informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sugli adattamenti che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continua a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una nuova verifica. La decisione, debitamente motivata, viene notificata al fabbricante. Essa deve contenere le conclusioni del controllo.

Ing. Vincenzo Correggia - Istituto Ascanio Sobrero

Modulo E: Garanzia di qualità del prodotto (continua)

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

4.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

4.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi ai locali di fabbricazione, ispezione, prova e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

4.3. L'organismo notificato svolge regolari controlli intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi.

4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante, procedendo o facendo procedere in tale occasione, se necessario, a prove atte a verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. Esso fornisce al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5. Il fabbricante, per almeno dieci anni a decorrere dall'ultima data di fabbricazione dell'articolo, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

6. Ogni organismo notificato comunica agli altri organismi notificati le informazioni pertinenti riguardanti le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o revocate.

Modulo G: Verifica dell'esemplare unico

1. Il presente modulo descrive la procedura con cui il fabbricante accerta e dichiara che l'articolo pirotecnico cui è stato rilasciato l'attestato di cui alla lettera B è conforme ai requisiti pertinenti del presente decreto. Il fabbricante appone la marcatura CE sull'articolo e redige una dichiarazione di conformità.

2. L'organismo notificato esamina l'articolo pirotecnico e procede alle opportune prove in conformità della norma armonizzata o delle norme armonizzate pertinenti o prove equivalenti, per verificarne la conformità dell'articolo ai pertinenti requisiti del presente decreto.

L'organismo notificato appone o fa apporre il suo numero d'identificazione sull'articolo pirotecnico approvato e redige un attestato di conformità inerente alle prove effettuate.

3. Scopo della documentazione tecnica è consentire di valutare la conformità dell'articolo ai requisiti del presente decreto e di comprendere la progettazione, la fabbricazione e il funzionamento dell'articolo pirotecnico.

Modulo H: Garanzia totale di qualità

1. Il presente modulo descrive la procedura con cui il fabbricante che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2 si accerta e dichiara che gli articoli in questione rispondono ai requisiti applicabili del presente decreto che ad essi si applicano. Il fabbricante o il suo importatore appongono la marcatura CE a ciascun articolo e redigono una dichiarazione scritta di conformità. La marcatura CE è accompagnata dal numero d'identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 4.

2. Il fabbricante applica un sistema approvato di qualità della progettazione, della produzione, esegue l'ispezione e le prove del prodotto finito, secondo quanto specificato al punto 3, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità ad un organismo notificato.

3.2. Il sistema di qualità deve garantire la conformità dell'articolo ai requisiti della presente direttiva che ad essi si applicano.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Ing. Vincenzo Correggia - Istituto Ascanio Sobrero

Modulo H: Garanzia totale di qualità (continua)

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

a) degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di progettazione e qualità dei prodotti;

b) delle specifiche tecniche di produzione, comprese le norme applicabili e, qualora le norme armonizzate non siano state applicate integralmente, dei mezzi per garantire che siano stati rispettati i requisiti essenziali del presente decreto;

c) delle tecniche di controllo e verifica dei risultati di sviluppo, dei processi e degli interventi sistematici per sviluppare prodotti rientranti nella categoria di prodotti in questione;

d) dei processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici applicati;

e) degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui s'intende effettuarli;

f) dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato;

Modulo H: Garanzia totale di qualità (continua)

g) dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la qualità richiesta in materia di progettazione e di prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

3.3. L'organismo notificato deve valutare il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2. Esso deve presumere la conformità a tali requisiti per i sistemi di qualità che attuano le corrispondenti norme armonizzate.

Almeno un membro del gruppo incaricato del controllo deve avere esperienza nella verifica della tecnologia del prodotto in questione. La procedura di valutazione comprende una visita ai locali del fabbricante.

La decisione relativa all'ispezione, debitamente motivata, viene notificata al fabbricante. Essa deve contenere le conclusioni del controllo.

3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante deve tenere costantemente informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sugli aggiornamenti che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato deve valutare le modifiche proposte e decidere se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o

Modulo H: Garanzia totale di qualità (continua)

se sia necessaria una nuova verifica.

La decisione, debitamente motivata, viene notificata al fabbricante. Essa deve contenere le conclusioni del controllo.

4. Sorveglianza CE sotto la responsabilità dell'organismo notificato.

4.1. Scopo della sorveglianza CE è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

4.2. Il fabbricante deve consentire all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi ai locali di progettazione, fabbricazione, ispezione, prova e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- a) la documentazione relativa al sistema di qualità;
- b) i registri riguardanti la qualità previsti dal sistema di qualità in materia di progettazione, come i risultati di analisi, calcoli, prove;
- c) i registri riguardanti la qualità previsti dal sistema di qualità in materia di fabbricazione, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature e le relazioni sulle qualifiche del personale interessato.

4.3. L'organismo notificato deve svolgere regolari controlli intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi.

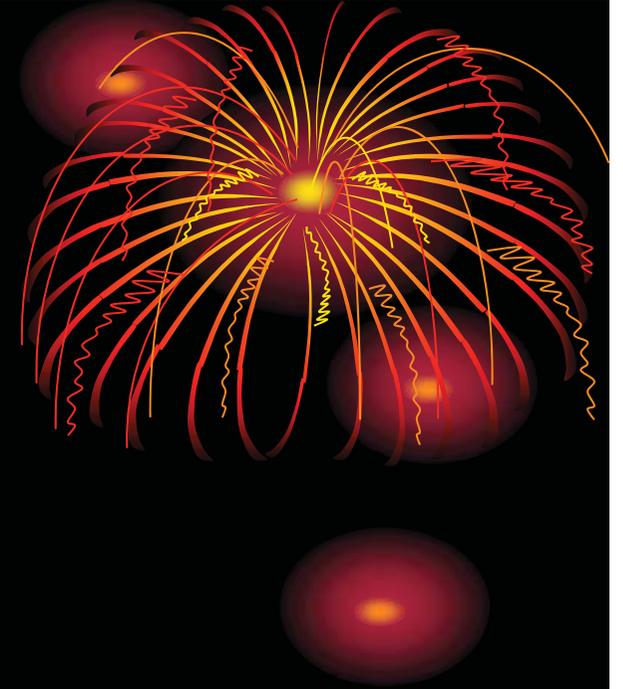
Modulo H: Garanzia totale di qualità (continua)

4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante, procedendo o facendo procedere in tale occasione, se necessario, a prove atte a verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. L'organismo notificato deve fornire al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5. Il fabbricante, per almeno dieci anni a decorrere dall'ultima data di fabbricazione dell'articolo, deve tenere a disposizione delle autorità nazionali:

- a) la documentazione di cui al punto 3.1, lettera b);
- b) la documentazione relativa agli aggiornamenti di cui al punto 3.4, secondo comma;
- c) le decisioni e le relazioni dell'organismo notificato di cui al punto 3.4, ultimo comma e ai punti 4.3 e 4.4.

6. Ogni organismo notificato deve comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni di sistemi di qualità rilasciate o revocate.



Ing. Vincenzo Correggia - Istituto Ascanio Sobrero