

EN 1090: marcature CE 1090

UNI EN 1090, diventa azienda certificata



STS Certificazioni accompagna le **aziende** verso questo importante passaggio 'certificato'. Un'azienda qualificata con la **EN 1090** è "*più di prima*".

UNI EN ISO 1090, la **certificazione** che fa la **differenza**.

[Vai alla Certificazione EN 1090](#)

Norma UNI EN 1090

Cos'è la 1090?

UNI EN 1090 o meglio *marcatura CE*, regolamento europeo *CPR 305/2011* e *EN 1090 NTC 2018*
Cos'è la *UNI EN 1090* e quali sono le altre **qualifiche** a lei strettamente legate?

È un servizio dedicato alla norma armonizzata che tratta la **marcatura CE** dei *prodotti da costruzione nel campo dell'ingegneria civile*.

Nello specifico la UNI EN 1090 riporta i **requisiti di fabbricazione** che il costruttore deve seguire per rendere le strutture idonee alla commercializzazione sul territorio europeo.

La norma UNI EN 1090 è composta da 5 sezioni

UNI EN 1090-1

Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali

UNI EN 1090-2

Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio

UNI EN 1090-3

Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 3: Requisiti tecnici per le strutture di alluminio

UNI EN 1090-4

Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 4: Requisiti tecnici per elementi strutturali di acciaio formati a freddo e strutture formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti

UNI EN 1090-5

Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 5: Requisiti tecnici per elementi strutturali di alluminio formati a freddo e strutture di alluminio formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti.

Per quanto riguarda il **processo speciale di saldatura la UNI EN 1090** fa riferimento ad altri standard di qualità contenuti nella serie di norme [UNI EN ISO 3834](#).

[UNI EN ISO 1090: certificazione obbligatoria](#)



Il **certificato EN 1090 è diventato obbligatorio nel luglio 2014** con comunicazione ufficiale emessa dal Servizio Tecnico Centrale dei Lavori Pubblici, sostituendo l'iter di qualifica dei Centri di Trasformazione richiesto a livello nazionale.

La verifica viene effettuata da un organismo notificato a livello europeo, il quale autorizza il costruttore a marcare CE i prodotti da costruzione in base a 4 classi di esecuzione denominate **EXC1**, **EXC2**, **EXC3** ed **EXC4**. Le **classi di esecuzione della EN 1090** identificano il grado di criticità crescente del prodotto.

Il costruttore dovrà comunicare all'ente notificato la classe di esecuzione per cui vuole qualificarsi, abilitandolo a sua volta anche per quelle inferiori.

A chi serve la certificazione UNI EN 1090?

Alla carpenteria metallica e chi lavora l'acciaio e alluminio

A **tutti i produttori di componenti strutturali in acciaio o in alluminio** che devono quindi provvedere a marcare CE i propri prodotti; serve alle **carpenterie metalliche** che realizzano strutture o parti di strutture metalliche da posare in opera. La certificazione abbraccia anche tutti i componenti in acciaio usati nelle strutture acciaio-calcestruzzo; la normativa viene applicata naturalmente a tutti i prodotti in serie, ma anche a quelli non prodotti in serie, inclusi anche i kit immessi sul mercato come prodotto da costruzioni.

In poche parole parliamo di tetti, soffitti, pavimenti, pareti, scale, ponti e ponteggi realizzati in acciaio o calcestruzzo armato, capannoni e intelaiature per edifici residenziali e uffici; sono compresi anche tralicci, pensiline, ecc. La lista è abbastanza articolata e vi invitiamo a **scaricare il nostro PDF** (gratuito) che trovare proseguendo la lettura di questa pagina.

[Marcatura CE secondo uni en 1090](#)

Come ottenere la Certificazione 1090?



È necessario innanzitutto definire all'interno di un **organigramma** la catena delle **responsabilità delle figure aziendali** coinvolte nel processo di fabbricazione e controllo, e per ogni figura

vanno definiti i compiti e le responsabilità all'interno di un mansionario di ruolo; poi si dovrà determinare la classe di esecuzione della dell'azienda correlata alla criticità dei prodotti. Se si effettuano saldature sarà necessario implementare in azienda un **sistema di controllo**, non certificato, conforme alla UNI EN ISO 3834, adatto al caso specifico di *saldatura* che si va a effettuare.

È importante poi procedere alla **formazione** di chi si occuperà dei controlli visivi delle saldature e di chi terrà monitorato il processo di saldatura, ovvero il *Coordinatore di Saldatura*, figura determinante per il controllo e gestione del processo di saldatura. Seguono la [formazione dei saldatori](#) che devono avere tutti il [patentino di saldatura](#); la definizione delle procedure di fabbricazione e i capitolati tecnici per la per la gestione di eventuali subappaltatori. Servono inoltre: la **definizione della procedura di qualifica dei saldatori** e del personale addetto ai controlli non distruttivi e il mantenimento di tali certificazioni.

Poi, una volta definite tutte queste attività, va effettuata la **valutazione della conformità dei processi di produzione** (taglio, piega, saldatura, verniciatura, ecc.) attraverso le prove iniziali di tipo **ITT**. Questo permette di mettere in atto un sistema di controllo di produzione in fabbrica che assicuri la corrispondenza tra le prestazioni dichiarate e le prestazioni effettive del prodotto.

Importante la **lista delle attrezzature**, corredata da un **piano di manutenzione biennale** per le saldatrici e la definizione della procedura per la gestione dei documenti (ovvero le *WPS*) e dei *certificati (WPQR)* relativi alla saldatura, così come quella per l'immagazzinamento e l'utilizzo di tutti i materiali pertinenti le attività di saldatura, quella per l'attività di riparazione, rilavorazione e gestione delle non conformità.

A tutte queste procedure andrà affiancata un'**accurata attività di controlli** e supervisione su tutti gli aspetti senza dimenticare la *taratura periodica di saldatrici*, degli strumenti di misura, la conservazione dei materiali di apporto, i quali devono essere stoccati in accordo alle prescrizioni del fabbricante, e identificati con la tracciabilità dei certificati dei materiali. Superare al meglio le verifiche che l'organismo notificato andrà a effettuare per far ottenere la **Certificazione saldature 1090**, è fondamentale.

Certificazione 1090 costi

Per questo è importante rivolgersi a un **organismo di certificazione** che abbia esperienza, competenza e soprattutto che sia esperto delle necessità delle singole aziende, come STS Certificazioni. Infatti, ogni **certificato UNI EN 1090** va fatta **a misura di azienda** così come il preventivo di spesa e di costo è tarato su ogni attività. Rivolgersi allo sportello STS Certificazione dedicato alla **marcatura CE UNI EN 1090**, sarà un piccolo passo verso un grande traguardo di successo.

Cosa da fare per richiedere la certificazione 1090?

L'azienda richiede all'ente notificato di volere procedere alla certificazione in accordo alla UNI EN 1090-1.

Cosa deve fare l'azienda per la certificazione EN ISO 1090?

Deve compilare un documento (RdO) fornito dall'organismo di certificazione, in cui vanno inseriti alcuni dettagli fondamentali. L'azienda prima di procedere alla certificazione, per poter superare la verifica di certificazione, deve aver implementato tutti i requisiti previsti dalle parti rilevanti della serie UNI EN 1090 (parte 2 per acciai, parte 3 per leghe di alluminio, parte 4 per acciaio formato a freddo, parte 5 per alluminio formato a freddo).

Si aprirà a questo punto, una 'commessa' che rientri nello scopo della UNI EN 1090, in quanto sarà verificata nel dettaglio nel corso dell'audit per stabilire se il produttore opera in conformità ai requisiti.

Quali documentazioni deve preparare?

Nessuno in particolare a parte quelli richiamati dalle risposte sopra.

Quanto dura il percorso di certificazione per la 1090?

La verifica in sede (parte principale del percorso di certificazione) ha una durata che varia in base alla dimensione dell'azienda e ai dettagli della certificazione, comunque intorno a 1 o 2 giornate.

Da quali passaggi è costituito?

Una volta conclusa la parte commerciale (RdO, offerta), il passaggio principale è costituito dalla verifica in sede. Conclusa tale verifica, si passa alla fase di delibera che termina con l'emissione del certificato.

Quanto tempo dall'avvio della procedura, all'ottenimento della certificazione?

Dopo la verifica, i tempi sono rapidi e adattabili alle esigenze del cliente. Si tratta di circa una settimana. Ricordo che sono importanti le condizioni contrattuali, in quanto la consegna del certificato potrebbe essere vincolata alla verifica del pagamento.

Si deve fare il mantenimento? Cosa prevede?

Se si vuole prolungare la durata della certificazione, è necessario procedere periodicamente con il suo mantenimento. Viene prevista una nuova verifica in sede nel corso della quale si stabilisce se il produttore continua ad operare in conformità ai requisiti della norma.

A chi conviene fare la 1090?

La certificazione UNI EN 1090 è obbligatoria per chi lavora prodotti da costruzione che ricadono nello scopo della normativa. Può convenire a produttori che vogliono aumentare il proprio volume d'affari entrando in un nuovo mercato.

Quanto costa la certificazione 1090?

L'investimento per la certificazione EN 1090 è dell'ordine di grandezza di € 1.000. La spesa maggiore può derivare invece dalla necessità di implementare i requisiti di norma. Tuttavia, questa spesa dipende dal tipo di lavorazioni effettuate e dal percorso che si intraprende. Ad esempio, se il requisito del coordinatore di saldatura si risolve tramite una figura esterna, le spese nel lungo periodo aumentano in modo considerevole. Formando un coordinatore di saldatura interno si hanno costi a lungo termine molto inferiori e vantaggi a lungo termine superiori.

Componenti strutturali in acciaio e alluminio coperte dallo scopo EN 1090-1 e dove la marcatura CE in accordo alla EN 1090-1 è obbligatoria:

1. Balconi
2. Balaustre (parapetti)
3. Piastre di base non coperte da EN 10025-1
4. Travi non coperte da EN 10025-1
5. Morsetti per travi senza ETA
6. Tutori, controventi, bracci di supporto
7. Tettoie, telai per tettoie
8. Passerelle
9. Travi cellulari
10. Arcarecci formati a freddo, binari per rivestimento pareti
11. Lamiere formate a freddo per coperture e rivestimenti
12. Lamiere grecate formate a freddo per solai composti acciaio-calcestruzzo
13. Colonne
14. Travi-binari per gru a ponte a fine corsa
15. Canali sotterranei utilizzati come una struttura per ponti stradali
16. Travi curve e piegate
17. Telai per ponte, se parte del telaio strutturale
18. Pali di fondazione prefabbricati
19. Scale antincendio
20. Telai per aperture su pavimenti, se parte integrante della struttura portante di un opera di Costruzione
21. Travi non coperte da EN 10025-1

22. Telai e travi di fondazione
23. Corrimano (parapetto)
24. Appendini strutturali
25. Architravi non coperti da EN 845-2
26. Recinzioni portanti
27. Telai di supporto per tende e gazebo
28. Supporti per macchine, se parte integrante della struttura portante dell'opera di costruzione
29. Soppalchi
30. Condotte e strutture di supporto tubazioni
31. Piastre e lamiere per travi (saldate o bullonate)
32. Arcarecci
33. Sistemi di scaffalature
34. Rampe, se parte integrante della struttura portante delle opere di costruzione
35. Telai per aperture su coperture e tetti, se parte integrante della struttura portante di un'opera di costruzione
36. Aste di tiro sagomate
37. Travi a cavalletto
38. Silos
39. Scale che non sono coperti dalla ETAG 008 e ETA pertinenti
40. Componenti strutturali per ponti (incl. Strade, ferrovie, passerelle, rack per tubazioni, ponti mobili)
41. Componenti strutturali per edifici
42. Componenti strutturali per tribune e stadi
43. Componenti strutturali per impianti e macchinari, se parte integrante della struttura portante di un'opera di costruzione
44. Componenti strutturali per edifici in muratura
45. Componenti strutturali per barriere antirumore
46. Componenti strutturali per strutture in legno senza elementi in legno senza elementi di fissaggio
47. Componenti strutturali per torri e piloni
48. Componenti strutturali per banchine, moli e pontili
49. Componenti in acciaio e cemento armato
50. Telai strutturali di edifici, magazzini, scuole, ospedali, abitazioni, capannoni, agricoli e industriali
51. Telai strutturali per pensiline e ricoveri
52. Aste di tensione senza ETA
53. Travi tubolari e colonne
54. Tralicci
55. Telai per aperture su pareti, se parte integrante della struttura portante
56. Passerelle, incl. Grigliati, se parte integrante della struttura portante di un'opera di costruzione

Componenti strutturali in acciaio e alluminio non coperte dallo scopo EN

1090-1 e dove la marcatura CE in accordo alla EN 1090-1 non è possibile

1. Alluminio e leghe di alluminio - Prodotti strutturali per lavori di costruzione secondo EN 15088
2. Cuscinetti e componenti in acciaio utilizzati nei cuscinetti secondo EN 13373.
3. Rivetti
4. Cabine elettriche
5. Cavi, corde e fili
6. Getti
7. Kit facciate secondo ETAG 034 e ETA pertinenti
8. Tubi formati a freddo di acciaio secondo EN10219-1
9. Componenti per controsoffitti

10. Facciate continue secondo EN 13830
11. Porte
12. Giunti di dilatazione per ponti stradali secondo ETAG 032 e ETA pertinenti
13. Persiane esterne secondo EN 13561
14. Recinzioni e ringhiere
15. Pali porta bandiere
16. Forgiati
17. Tiranti di fondazione
18. Camini liberi in acciaio secondo EN 13084-7
19. Lamiere completamente supportate per coperture, facciate e rivestimenti secondo EN14783
20. Cancelli
21. Ganci e staffe per murature secondo la norma EN 845-1
22. Profili cavi in acciaio finiti a caldo secondo la norma EN 10210-1
23. Prodotti piatti e sezioni in acciaio laminati a caldo secondo EN 10025-1
24. Porte da garage e cancelli per uso industriale e commerciale - senza resistenza al fuoco o controllo del fumo secondo la EN 13241-1
25. Scale portatili
26. Colonne parafulmine secondo EN 40-5
27. Architravi per murature secondo la norma EN845-2
28. Tasselli e ancoraggi per muratura secondo EN845-1
29. Tasselli e ancoraggi in acciaio per calcestruzzo secondo ETAG 001 e ETA pertinenti
30. Tasselli e ancoraggi in acciaio per murature secondo ETAG 029 e ETA pertinenti
31. Camini metallici secondo EN 1856-1
32. Strutture metalliche prefabbricate secondo ETAG 025 e ETA pertinenti *
33. Componenti e telai in acciaio per cartongesso secondo EN 14195
34. Rivestimenti metallici secondo la norma EN1856-2
35. Bulloni non pre-caricabili secondo EN 15048
36. Ornamentazioni
37. 38 Porte pedonali, industriali, commerciali, porte da garage e finestre apribili - Norma di prodotto, caratteristiche prestazionali - caratteristiche di resistenza antincendio e/o controllo del fumo secondo prEN 16034
38. Pali se non fabbricati
39. Condotte e tubazioni
40. Accessori di fissaggio per pistole spara-chiodi (cartuccia per spara-chiodi) con ETA
41. Unità immobiliari prefabbricate secondo ETAG023 e ETA pertinenti *
42. Kit di scale prefabbricate secondo ETAG 008 e ETA pertinenti
43. Impianti a fune in acciaio (anche inox) prefabbricati con ETA
44. Sistemi di tiraggio prefabbricati con ETA
45. Bulloni pre-caricabili secondo EN 14399-1
46. Recipienti a pressione escluso la struttura di supporto
47. Binari o traversine per i sistemi ferroviari
48. 49.Rinforzi in acciaio per calcestruzzo o muratura
49. Parapetti stradali, barriere di sicurezza, dissuasori d'urto secondo la norma EN 1317-5
50. Prodotti di sicurezza per tetti incl. scale e passerelle
51. Ponteggi
52. Sculture (opere d'arte in acciaio)
53. Viti auto-foranti e viti auto-filettanti
54. 55.Pannelli isolanti autoportanti (pannelli sandwich) secondo EN 14509
55. Lamiere autoportanti per coperture, facciate e rivestimenti secondo EN 14782 usate in classe strutturale III, come definito nella EN 1993-1-3 e EN1999-1-4.
56. Palancole secondo prEN 10248-1 e prEN10249-1
57. Persiane secondo EN 13659
58. Attività in sito (cantiere)
59. Nastri in acciaio inox secondo EN 10088-4
60. Barre in acciaio inox, aste, fili, sezioni secondo EN 10088-5
61. Componenti in acciaio e alluminio contemplati dalla Direttiva Macchine

62. Getti di acciaio per impieghi strutturali secondo EN 10340
63. Acciai da bonifica da utilizzare nelle costruzioni secondo EN 10343
64. Architravi in acciaio secondo EN 845-2
65. Scale come parte delle macchine secondo ENISO 14122-3
66. Componenti strutturali per gru
67. Componenti strutturali per strutture offshore
68. Componenti strutturali per torri eoliche
69. 70 Serbatoi - Serbatoi di acciaio prefabbricati secondo EN 12285-2
70. Componenti artigianali di tipo tradizionale e non strutturali (ad es paline segnamento, cassette delle lettere, rastrelliere per biciclette, recinzioni)
71. Supporti per segnaletica stradale secondo EN12899-1*
72. Nei casi in cui il telaio in acciaio per uso strutturale o i componenti sono già marcati CE secondo la norma EN1090-1 la valutazione supplementare pertinente secondo ETAG 023 o ETAG 025 è obbligatoria.

[Vai alla Certificazione EN 1090](#)