

Sommario:

1. Cos'è un centro di trasformazione dell'acciaio.
2. Cosa riporta il Decreto in merito ai centri di trasformazione dell'acciaio.
3. I controlli principali che deve effettuare il Direttore Tecnico di stabilimento.
4. Cosa può offrire l'Istituto Giordano per adempiere alla normativa.
5. Certificazione di Sistemi di Gestione UNI EN ISO 9001:2008.
6. Corso "Acciaio nell' Edilizia". (Bellaria – RN - 20 Marzo 2009).
I controlli sull'acciaio secondo le nuove Norme Tecniche per le Costruzioni.



Questa newsletter è sponsorizzata da:



Qualità e sicurezza oltre ogni misura

www.blinfort.it

(clicca per maggiori informazioni)



www.infobuild.it

(clicca per maggiori informazioni)

1. Cos'è un centro di trasformazione dell'acciaio?

Il termine "presagomatore" è un termine nuovo, coniato da poco, che ancora non è entrato nel lessico comune se non di pochi addetti ai lavori del settore edile.

Eppure i presagomatori (forse più conosciuti come "ferraioli") sono molti, da anni ormai si sono trasferiti dai campi di lavoro all'interno dei cantieri edili a stabilimenti di produzione modernamente attrezzati; hanno abbandonato le cesoie e le tenaglie per moderne macchine elettroniche: le staffatici-sagomatrici (settore in cui tra l'altro l'Italia ha la leadership mondiale) o i banchi di taglio.

Eppure le aziende di presagomatura sono oggi realtà consolidate anche se in continua evoluzione: il numero di staffatici presenti in Italia dal 1990 ad oggi si è quintuplicato, le dimensioni medie ed i volumi di queste aziende sono più che raddoppiati.



La filiera dell'acciaio per l'edilizia ha infatti visto l'ingresso di un nuovo soggetto che sta assumendo ogni giorno più importanza. La filiera dell'acciaio, così come eravamo abituati a conoscerla, era composta da tre attori: Acciaierie, Commercianti Edili ed Imprese di costruzioni. L'acciaieria produce Tondo in barre per cemento armato, Tondo in rotoli per cemento armato e Rete elettrosaldata. Il commerciante edile svolge il ruolo di "distributore" di questi prodotti che normalmente tiene a magazzino. L'impresa di costruzioni acquista al dettaglio l'acciaio che fa tagliare, sagomare e

assemblare in cantiere da suoi operai specializzati o da squadre esterne.

A questi tre attori oggi se ne è aggiunto un altro: uno che ha pensato che le operazioni di taglio, sagoma e pre-assemblaggio possono risultare più efficienti e perciò più economiche se vengono fatte in larga scala e con macchinari automatici ad elevatissima produttività in stabilimenti progettati solo per questo: i Centri di Presagomatura.

In dieci anni questo settore è diventato tanto importante da superare, in alcune regioni d'Italia, in tonnellate/anno i volumi di acciaio movimentati dai commercianti.

A causa dell'ingresso delle Lavorazioni Ferro nella filiera dell'acciaio per edilizia questo ambiente è diventato molto più competitivo: se in un primo momento queste si limitavano a sagomare il ferro e fornirlo alle imprese, oggi cominciano a stoccare a magazzino e a proporre alle imprese anche la rete elettrosaldata, prodotto che fino a pochi anni fa era quasi esclusivamente di competenza dei Commercianti.

Il campo di gioco si sta spostando sul servizio: le lavorazioni ferro oggi cercano di rosicchiare quote di mercato ai loro antagonisti per eccellenza, i commercianti, fornendo alle imprese di costruzioni sempre nuovi servizi: dall'ufficio tecnico, al trasporto del materiale, alla posa in opera del materiale in cantiere.

E' opinione diffusa che il volano dell'edilizia abbia una inerzia molto forte: probabilmente è vero; certo è che di strada le lavorazioni ferro ne hanno percorsa molta da quel giorno in cui sono uscite dai "campi di lavoro" e sono entrate negli stabilimenti di produzione. E se mantengono la stessa flessibilità e capacità di adattarsi all'ambiente che le circonda che hanno dimostrato in questo decennio sarà molto interessante vedere quanta ancora ne faranno e fino a che punto riusciranno a trasformare il mondo dell'acciaio in Italia e non solo.

Fonte: dott. Claudio Zaccomer - Buildup.it

2. Cosa riporta il Decreto in merito ai centri di trasformazione dell'acciaio

Il 24 Febbraio la Camera dei Deputati ha definitivamente prorogato al 30 Giugno 2010 le nuove norme tecniche per le costruzioni (D.M. 14 gennaio 2008).

E' importante però ricordare che essa non riguarderà comunque le verifiche tecniche e le nuove progettazioni degli interventi relativi agli **edifici di interesse strategico** (ospedali, scuole...) e **alle opere infrastrutturali** (ponti e viadotti) la cui funzionalità durante gli eventi sismici assume rilievo fondamentale per le finalità di protezione civile. Lo stesso vale per gli edifici e le opere infrastrutturali che possono assumere rilevanza in relazione alle conseguenze di un loro eventuale collasso, di cui al decreto del Capo dipartimento della Protezione civile 21 ottobre 2003, di attuazione dell'articolo 2, 3 e 4, dell'OPCM 2 Marzo 2003, n. 3274, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale n. 252 del 29 ottobre 2003.



Il paragrafo 11.3.1.7 di tale decreto, definisce chiaramente il percorso che debbono fare le Aziende per continuare ad operare nel settore della lavorazione dell'acciaio. Ricordiamo che si definisce Centro di Trasformazione un impianto esterno alla fabbrica e/o al cantiere, fisso o mobile, che riceve dal produttore di acciaio elementi base (barre o rotoli, reti, lamiere o profilati, profilati cavi, ecc..) e confeziona elementi strutturali direttamente impiegabili in cantiere, pronti per la messa in opera o per successive lavorazioni.

I punti principali ai quali occorre ottemperare sono:

- Il trasformatore deve dotarsi di un sistema di controllo della lavorazione allo scopo di assicurare che le lavorazioni effettuate non comportino alterazioni tali da compromettere le caratteristiche meccaniche e geometriche dei prodotti originari previste dalle presenti norme.
- Viene prescritto il sistema di gestione della qualità del prodotto, che sovrintende al processo di trasformazione, predisposto in coerenza con la norma UNI EN ISO 9001:2000 e certificato da parte di un organismo terzo indipendente, che opera in coerenza con la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17021:2006.
- Tutti i prodotti forniti in cantiere dopo l'intervento di un trasformatore devono essere accompagnati da idonea documentazione che identifichi in modo inequivocabile il centro di trasformazione.
- I centri di trasformazione sono identificati, come "luogo di lavorazione" e, come tali, sono tenuti ad effettuare una serie di controlli atti a garantire la permanenza delle caratteristiche, sia meccaniche che geometriche, del materiale originario. I controlli devono essere effettuati secondo determinate disposizioni per ciascuna tipologia di acciaio lavorato.
- Nell'ambito del processo produttivo deve essere posta particolare attenzione ai processi di piegatura e di saldatura. In particolare il Direttore Tecnico del centro di

trasformazione deve verificare, tramite opportune prove, che le piegature e le saldature, anche nel caso di quelle non resistenti, non alterino le caratteristiche meccaniche originarie del prodotto.

- Il trasformatore deve dotarsi di un sistema di controllo della lavorazione allo scopo di assicurare che le lavorazioni effettuate non comportino alterazioni tali da compromettere le caratteristiche meccaniche e geometriche dei prodotti originari previste dalle presenti norme.
- Nominare il Direttore Tecnico dello stabilimento che opererà secondo il disposto dell'art. 64, comma 3, del DPR 380/01.
- I centri di trasformazione sono tenuti a dichiarare al Servizio Tecnico Centrale (della Presidenza del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici) la loro attività, indicando l'organizzazione, i procedimenti di lavorazione, le massime dimensioni degli elementi base utilizzati, nonché fornire copia della certificazione del sistema di gestione della qualità che sovrintende al processo di trasformazione. Ogni centro di trasformazione dovrà inoltre indicare un proprio logo o marchio che identifichi in modo inequivocabile il centro stesso.
- Il STC attesterà poi l'avvenuta presentazione della dichiarazione di cui sopra.

Ricordiamo infine che il Direttore dei Lavori è tenuto a verificare quanto sopra indicato ed a rifiutare le eventuali forniture non conformi, ferme restando le responsabilità del centro di trasformazione.

Della documentazione di cui sopra dovrà prendere atto il Collaudatore dell'opera, che riporterà, nel Certificato di collaudo, gli estremi del centro di trasformazione che ha fornito l'eventuale materiale lavorato.

3. I controlli principali che deve effettuare il Direttore Tecnico di stabilimento

Ai sensi del D.M. 14 gennaio 2008 (par. 11.3.1.7) i centri di trasformazione sono tenuti ad effettuare una serie di controlli atti a garantire la permanenza delle caratteristiche sia meccaniche che geometriche del materiale originario.

In tal senso, sotto la propria responsabilità, il Direttore Tecnico nominato all'interno del centro di trasformazione, deve verificare tramite opportune prove che le piegature e le saldature (anche se non resistenti) non alterino le caratteristiche meccaniche originarie del prodotto. La normativa europea applicabile è considerata dal citato decreto utile riferimento.

Pertanto le verifiche principali che deve effettuare il Direttore Tecnico sono quelle riferibili alle normative europee applicabili che rappresentano la regola d'arte per i controlli su piegatura e saldatura.



In particolare:

- Controllo, presso lo stabilimento di produzione, tramite liquidi penetranti della presenza di cricche sulle barre piegate secondo la normativa europea applicabile. Questo controllo consente di escludere la possibilità che la piegatura abbia modificato le caratteristiche originali della barra ad aderenza migliorata.
- Controllo e qualifica del processo di saldatura secondo le norme della serie UNI EN ISO 17660. Questa norma contiene tutte le procedure e le prove da farsi per garantire che i processi di saldatura non alterino le caratteristiche di resistenza originale del prodotto. In particolare si dovranno effettuare periodicamente, prove di trazione su barre (tonde lisce o ad aderenza migliorata) saldate.

4. Cosa può offrire l'Istituto Giordano per adempiere alla normativa

- La certificazione ISO 9001:2000.
- Le prove di laboratorio o in stabilimento di produzione/officina: trazione, piegamento, controllo delle saldature.
- La qualifica dei saldatori e delle procedure di saldatura.
- La qualifica dei processi di saldatura secondo le norme della serie UNI EN ISO 17660.
- Corso di formazione "Acciaio nell'Edilizia"

Per maggiori informazioni: dott.ssa Francesca Ambrosi fambrosi@giordano.it

Tel. 0541-322285 oppure 0541-322281

5. Certificazione di Sistemi di Gestione UNI EN ISO 9001:2008

La certificazione dei sistemi di gestione fa riferimento a "quella parte del sistema di gestione di un'organizzazione che si propone, con riferimento agli obiettivi per la qualità, di raggiungere dei risultati in grado di soddisfare adeguatamente le esigenze, le aspettative ed i requisiti di tutte le parti interessate".

In sostanza è il riconoscimento delle capacità imprenditoriali di un'azienda che ha saputo ottimizzare la propria organizzazione rendendo la propria struttura affidabile per i clienti, fornitori ma anche dipendenti e collaboratori.

L'Istituto Giordano è un ente terzo indipendente che opera da diversi anni come Organismo di Certificazione accreditato dal Sincert in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17021:2006 "Requisiti per gli organismi che forniscono audit e certificazione di sistemi di gestione".

L'Istituto Giordano, quindi, risponde pienamente ai requisiti richiesti dal D.M. 14 gennaio 2008 paragrafo 11.3.1.7 contenente le prescrizioni per i Centri di Trasformazione, i quali per essere in regola, saranno tenuti ad applicare un sistema di gestione della qualità predisposto in coerenza con la Norma UNI EN ISO 9001:2008.

6. Corso "Acciaio nell' Edilizia" (Bellaria – RN - 20 Marzo 2009).

I controlli sull'acciaio secondo le nuove Norme Tecniche per le costruzioni.

Di seguito il programma, gli obiettivi e i destinatari del corso "Acciaio nell'edilizia".

Le date di svolgimento previste per l'anno 2009 sono: 20 marzo, 22 maggio e 23 ottobre.

Acciaio nell'Edilizia

I controlli sull'acciaio secondo le nuove Norme Tecniche per le Costruzioni.

**CORSO
2 D
Visualizza
il
calendario**



DURATA 1 GIORNO

Il Decreto Interministeriale di approvazione delle Norme tecniche di costruzione – gennaio 2008 – richiede che le saldature siano eseguite con modalità e controlli ben precisi. Il progettista deve richiedere controlli e collaudi opportuni dando indicazione della tipologia e dell'estensione del controllo.

OBIETTIVI:

Fornire le conoscenze necessarie al fine di eseguire i controlli necessari sulle saldature di un edificio.

DESTINATARI:

Ingegneri, architetti, geometri ed operatori del settore

CONTENUTI:

- Responsabilità in saldatura, ruolo delle parti contraenti.
- Normativa applicabile
- Rappresentazione grafica delle saldature nei disegni UNI EN 22553
- Concetto di saldatura
- Tecnologie della saldatura a tig, filo, elettrodo
- Metallurgia degli acciai
- Difetti nelle saldature e criteri di accettabilità in accordo alla ISO 5817
- Controlli non distruttivi e collaudi delle saldature
- Qualifica dei procedimenti di saldatura WPQR, WPS, WPQ

Durata: 1 giorno

Prezzo: Euro 360,00 + IVA.

SCHEDA DI ADESIONE – COMPILARE IN STAMPATELLO E INVIARE TRAMITE FAX ALLO 0541/345540

AziendaIndirizzo.....
CAP..... Città.....Prov.....
Tel..... Fax..... E-mail
CF e P.IVA
Cognome e nome del/i partecipante/i

PAGAMENTO

Allego copia bonifico bancario intestato a Istituto Giordano S.p.A., Banca Popolare dell'Emilia Romagna, Agenzia di Bellaria

IBAN: IT 95 Q 05387 67710 000000007587 **(entro 1 settimana dalla data di inizio corso).**

La quota è comprensiva di materiali e dossier operativo, attestato di frequenza, coffee break, light lunch.

RINUNCIA

L'eventuale disdetta dovrà pervenire tramite fax. La quota di iscrizione sarà fatturata al 50% in caso di disdetta tra il 14° ed il 7° giorno precedente la data di inizio del corso. La quota di iscrizione sarà fatturata per intero in caso di disdetta tra il 6° giorno e la data di inizio del corso o in caso di mancata partecipazione.

ANNULLAMENTO

In caso di mancato raggiungimento del numero minimo di partecipanti, Istituto giordano si riserva la facoltà di annullare il corso e riprogrammarlo in altra data dandone tempestivamente comunicazione agli iscritti.

PRIVACY

Con l'invio del presente modulo di adesione acconsento al trattamento dei dati ivi contenuti, secondo il D.lgs. n. 196 del 30 giugno 2003.

Firma.....

Segreteria organizzativa: **Francesca Manduchi**

e-mail: fmanduchi@giordano.it Tel. 0541-322214 (dir.) Fax 0541-345540