

# Quella che vale è la legge ITALIANA

Ing. Massimo Rivalta  
presidente Animac

Le valvole di sicurezza dei serbatoi devono avere, ciascuna, un proprio numero di matricola oppure possono avere solo il numero del lotto di produzione, considerando il sistema non come un insieme, ma come elementi distinti, dove le valvole siano fornite separatamente rispetto al recipiente in pressione? Un quesito da cui prende spunto questa analisi volta a chiarire cosa occorre fare per essere in regola. Ma ci vorrebbero anche più controlli.

**T**empo fa, ricevo la telefonata da un installatore conosciuto in uno dei corsi organizzati sul territorio nazionale, il quale mi racconta un evento realmente accaduto. Evento di cui voglio fare partecipi anche i lettori di questa rivista, in quanto molto interessante e stimolante da un punto di vista tecnico-normativo e che consente di approfondire le argomentazioni su come deve essere interpretata la norma di riferimento.

## Squilla il telefono...

Dalla persona in questione, un installatore del Centro Italia, mi veniva posto un quesito che suonava più o meno così: "Le valvole di sicurezza dei serbatoi devono avere, ciascuna, un proprio numero di matricola, oppure possono avere solo il numero del lotto di produzione, considerando il sistema non come un insieme, ma come elementi distinti, dove le valvole siano fornite separatamente rispetto al recipiente in pressione?".

Procedeva, quindi, nella spiegazione del

fatto riportando l'esempio di un ispettore Inail il quale, chiamato dalla proprietà di un impianto d'aria compressa per eseguire una verifica sullo stesso, si era rifiutato di procedere a tale verifica (impianto installato dal medesimo impiantista), in quanto le valvole di sicurezza erano identificate con lo stesso numero (di lotto) stampigliato e non erano, invece, individuabili ciascuna con il proprio numero di matricola. Riportava ancora, l'installatore all'altro capo del telefono, che era a conoscenza anche del fatto che, in altre zone sul nostro territorio nazionale, casi simili erano stati affrontati, dall'ispettore di turno, in modo esattamente opposto. Ovvero, eseguendo la verifica degli impianti senza far emergere osservazioni di alcun genere.

Prima di procedere, è bene specificare che le valvole interessate, sia nel primo sia nel secondo caso, erano fabbricate da una primaria Casa costruttrice multinazionale, assolutamente credibile e affidabile in fatto a qualità, professionalità, metodolo-

gia di produzione, tecnologia e controlli. Una precisazione rigorosamente dovuta, allo scopo di fugare eventuali dubbi rispetto alla provenienza delle valvole, magari di costruttori senza tutti i requisiti di qualità e affidabilità richiesti dalla norma.

## Ripartiamo dalla Ped

Se partiamo dall'inizio, la direttiva europea che interessa le apparecchiature a pressione è la Pressure Equipment Directive (Ped) -, il suo nome al completo è Direttiva 97/23/CE "Ped".

Fino al 30 maggio 2002, è stato possibile continuare ad applicare la normativa italiana preesistente, mentre, da tale data in poi, la Ped è divenuta cogente e ha sostituito le precedenti disposizioni. Essa disciplina la progettazione e la costruzione di apparecchi in pressione. Nel campo di applicabilità della direttiva rientrano tubazioni, accessori e recipienti soggetti a una pressione relativa maggiore di 0,5 bar.

Una importante innovazione è stata la

previsione di una procedura dedicata per i fabbricanti che operano in sistema di gestione qualità. L'iter per la certificazione di un apparecchio in accordo alla Direttiva Ped è costituito da precise fasi:

- analisi documentale;
- approvazione progetto;
- sorveglianza;
- rilascio della relativa certificazione.

La Ped venne recepita in Italia con il Decreto Legislativo n. 93/2000, che rappresenta l'attuazione della citata direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione e si compone di 23 articoli e 7 allegati. All'articolo 23, è indicata l'entrata in vigore della Legge.

Dei sette allegati al decreto si richiama il Primo, riguardante i Res (Requisiti Essenziali di Sicurezza).

Come è noto, il Dlgs 93/2000 è riferito ai costruttori/fabbricatori di attrezzature a pressione, non all'esercizio da parte del titolare dell'impianto a pressione.

Per l'esercizio, con il solito tempismo tutto italiano, entra in gioco l'articolo 19 di cui riportiamo i passi più significativi.

Art. 19 - Disposizioni per la messa in servizio e l'utilizzazione delle attrezzature a pressione e degli insiemi.

(Omissis) Entro un anno dalla data di entrata in vigore del presente decreto, sono adottate prescrizioni volte ad assicurare la permanenza dei requisiti di sicurezza in occasione dell'utilizzazione delle attrezzature a pressione e degli insiemi (omissis). In particolare, sono individuati le attrezzature a pressione e gli insiemi per i quali è obbligatoria la verifica di primo o nuovo impianto e sono adottate prescrizioni in ordine alla installazione, alla messa in servizio, alla manutenzione, alla riparazione, nonché alla sottoposizione delle attrezzature e degli insiemi a una o più delle procedure di seguito elencate:

- a) dichiarazione di messa in servizio;
- b) controllo di messa in servizio;
- c) riqualificazione periodica;
- d) controllo dopo riparazione.

### Marcatura CE e Res

Altro passaggio importante è costituito dall'articolo 15 (Marcatura CE) e dall'elenco dei Res (Requisiti Essenziali di Sicurezza) inseriti nell'Allegato I.

Si riportano i riferimenti in calce:

Nell'Allegato I – Res. Per la fabbricazione e la rintracciabilità del prodotto, devono essere stabilite e mantenute opportune procedure per identificare i materiali delle parti dell'attrezzatura che contribuiscono alla resistenza alla pressione fino alla prova finale dell'attrezzatura a pressione costruita.

Nell'esame dei dispositivi di sicurezza, per gli insiemi, la verifica finale prevede anche un esame degli accessori di sicurezza per verificare che siano pienamente rispettati i requisiti di cui al punto 2.10 della norma.

Oltre alla marcatura CE di cui all'articolo 15, sono fornite anche le informazioni indicate qui di seguito.

Per tutte le strutture a pressione:

- nome e indirizzo o altre indicazioni distintive del fabbricante e, se del caso, del suo mandatario stabilito nella UE;
- anno di fabbricazione;
- identificazione dell'attrezzatura a pressione secondo la sua natura: tipo, serie o numero di identificazione della partita, numero di fabbricazione;
- limiti essenziali massimi e minimi ammissibili.

Come si può comprendere, la norma italiana è chiara: le valvole di sicurezza devono avere, ciascuna, un proprio numero di matricola stampigliato ad esclusione di confusione tra un pezzo e l'altro.

Aggiungo ancora: non basta che la Casa madre, il fabbricante per intenderci, rispetti la sua normativa di riferimento europea. Come tutti sappiamo, infatti, le direttive europee sono poi recepite a livello nazionale con leggi nazionali (la Direttiva Ped è uguale in tutta Europa, ma il suo recepimento in Italia è secondo il DM 329/04, mentre in Francia

e Germania, ad esempio, ha altre normative nazionali, tipiche dei due Stati e con differenti caratteristiche e applicazioni) ed è, quindi, a tali normative nazionali che gli elementi commercializzati devono rispondere.

### Carenza di controlli

Dal mio punto di vista - non l'ho mai nascosto -, confido in una applicazione seria della norma da parte degli enti ispettivi. Altrimenti, è perfettamente inutile avere leggi non rispettate.

Nel settore aria compressa, una elevata percentuale di impianti non è a norma anche come conseguenza della carenza di controlli.

Purtroppo, in assenza di controlli, ognuno pensa di essere autorizzato a dire/fare ciò che più gli conviene o ciò che conosce... Ed è questo uno dei motivi per cui mi impegno per formare una cultura dell'aria compressa (con interesse da parte degli addetti ai lavori, devo anche constatare). Infatti, deve esserci un aggiornamento continuo non solo sui prodotti, ma anche sullo sviluppo normativo, cosa invece che non sempre accade regolarmente.

Per fare un esempio: noi professionisti siamo obbligati ad acquisire un numero prestabilito di crediti professionali annui per poter dimostrare l'aggiornamento tecnico e normativo. Perché non applicare questa regola anche a tutti i vostri rivenditori/distributori, magari anche collaborando insieme?

Si tratta di un discorso che ho più volte cercato di intavolare con i maggiori competitor internazionali, ma non sempre con successo, devo ammetterlo.

L'Europa indica la direttiva di riferimento e in ogni Stato membro essa viene recepita con leggi proprie. Pertanto, pur essendo certo che la sicurezza debba essere rispettata nel lotto di produzione, altrettanto certo è che debba essere applicata la legge italiana e non altra.