VERIFICA MARCATURA ATEX

ESEMPIO DI RELAZIONE TECNICA

(ATTESTATO DI RISPONDENZA)

Quando un cliente desidera sottoporre a verifica il suo macchinario (forno in questo caso, per trattamento di infiammabili) è necessario che ci fornisca tutta la documentazione relativa al fascicolo tecnico (o che lo supportiamo per il suo completamento) e che si possa eseguire –se necessario- un sopralluogo.

Quindi il nostro intervento può essere una verifica documentale, oppure una verifica visiva, o tutte e due.

Dipende dalla situazione in cui il cliente si trova: essenziale fugare ogni dubbio e metterlo nella stato in cui possa dimostrare che è stato “diligente” – chiamando una azienda specializzata per l’approfondimento ed evitando così possibili indagini per OMISSIONE.

Nel caso del sopralluogo (verifica visiva) è utile supportare tutta la Relazione con opportuno report fotografico. In caso di contestazione o di qualche “guaio” sarà possibile dimostrare che tutti i dispositivi di sicurezza sono installati correttamente.

I punti fondamentali da descrivere nella RELAZIONE sono, ad esempio:

DESCRIZIONE

I Forni serie …. sono macchine del gruppo II, per l’uso in zone classificate

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

con presenza di gas (categoria 2 G). Esse sono progettate e costruite in accordo alla direttiva ATEX 94/9/CE, secondo le norme europee EN 1127-1 ed EN 13463-1.

Costruzione

I forni sono formati da una struttura in acciaio con pannelli interni in acciaio zincato, mentre quelli esterni sono in acciaio verniciato.

Le dimensioni della struttura sono funzione del numero di contenitori da trattare. La coibentazione termica è assicurata da una lana minerale e da guarnizioni in fibra di vetro.

[…]

Riscaldamento

Il riscaldamento del forno avviene mediante un gruppo di resistenze elettriche

Caratteristiche tecniche

[…]

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

Circolazione dell’aria calda

La circolazione dell’aria calda è fornita da un ventilatore idoneo alla zona 1, gruppo II, gruppo di gas IIB,categoria 2G, classe di temperatura T6 (così è stato acquistato e dotato di idonee certificazioni ATEx).

Sistemi di sicurezza

I sistemi di sicurezza installati sul forno sono idonei alla zona di impiego, gruppo, categoria, sostanza e classe di temperatura, tutti dotati di idonee certificazioni:

- Un interblocco sulle porte
- Un termoregolatore digitale per allarme max. temperatura posto all’interno del quadro elettrico e con sensore posto all’interno per controllo in fase di riscaldamento.
- Termostato sulla resistenza elettrica

Quadro elettrico di alimentazione e termoregolazione

Certificato LVD con marcatura idonea e corrispondente alla Direttiva stessa.

TEST ESEGUITI

Oltre ai normali test della EN 60204-1, per verificare l’idoneità dei forni sono state effettuate prove di supero della velocità della girante per i

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

ventilatori presenti (allegati)

Per i dati dei risultati delle prove vedi moduli […]

MARCATURA

La marcatura prevista è:

II 2G IIB T5 ¸T1

CONTROLLO DI FABBRICAZIONE E SISTEMA QUALITÀ

I forni serie —-. durante il processo di progettazione, procuramento dei componenti e fabbricazione, prima della marcatura e dell'immissione sul mercato, sono sottoposti ai controlli e collaudi previsti dal sistema di fabbricazione interno (con riferimento allegato VIII della direttiva ATEX 94/9/CE), come previsto dal sistema di qualità aziendale certificato in accordo alla norma ISO 9001:2015. Tali controlli permettono di garantire che i prodotti venduti siano conformi a quanto riportato nel file tecnico

Con una Relazione in cui questi punti sono stati approfonditi il nostro Cliente affronta tranquillamente possibili contestazioni sia da parte del Cliente (magari dal Cliente c'è un RSPP pignolo e non troppo preparato in ATEx) o possibili segnalazioni da parte della ASL in sede di sopralluogo.

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati