



Roma, 13.08.2009

Ministero della Salute

DIPARTIMENTO DELLA PREVENZIONE E COMUNICAZIONE
DIREZIONE GENERALE DELLA PREVENZIONE SANITARIA
UFFICIO IV
DELL'EX MINISTERO DELLA SALUTE

N. DGPREV/IV/ 0037140-P-13/08/2009

Risposta al Foglio del.....

AI PRESIDENTI DELLE GIUNTE REGIONALI
LORO SEDI

AI PRESIDENTI DELLE GIUNTE PROVINCIALI
DI TRENTO E BOLZANO
LORO SEDI

AGLI ASSESSORATI ALLA SANITA'
LORO SEDI

AGLI ASSESSORATI ALLA SANITA'
DELLE PROVINCE DI TRENTO E BOLZANO
LORO SEDI

OGGETTO: CIRCOLARE ESPLICATIVA DEL DECRETO 10 OTTOBRE 2008 DEL MINISTRO DEL LAVORO, DELLA SALUTE E DELLE POLITICHE SOCIALI, PUBBLICATO NELLA GAZZETTA UFFICIALE N. 288 DEL 10-12-2008, RIGUARDANTI LA FABBRICAZIONE, L'IMPORTAZIONE E L'IMMISSIONE SUL MERCATO DI PANNELLI A BASE DI LEGNO E MANUFATTI CON ESSI REALIZZATI SIA SEMILAVORATI CHE PRODOTTI FINITI CONTENENTI ALDEIDE FORMICA.

Considerato che con il decreto 10 ottobre 2008 del Ministro del lavoro, della salute e delle politiche sociali, sono stabilite le disposizioni riguardanti la fabbricazione, l'importazione e l'immissione sul mercato di pannelli a base di legno e manufatti con essi realizzati sia semilavorati che prodotti finiti contenenti aldeide formica, al fine di garantire la protezione della salute umana nel loro impiego negli ambienti di vita e soggiorno (ambienti *indoor*) di seguito denominato «decreto».

Tenuto conto che il suddetto decreto si basa sul principio che ai fabbricanti ed agli importatori spetta l'obbligo di immettere sul mercato e/o utilizzare sostanze che non arrechino danno alla salute umana.

Tutto ciò premesso, si ritiene necessario fornire esplicazioni in merito al decreto medesimo.

Art. 3 - Procedimenti di prova

A cura dei fabbricanti e degli importatori che immettono sul mercato e/o utilizzano sostanze semilavorati e prodotti finiti, la concentrazione di equilibrio dell'aldeide formica di seguito denominata «formaldeide» va misurata alternativamente con uno dei procedimenti di prova di cui all'articolo 3, comma 1, lettere a) e b) del decreto.

A cura dei fabbricanti e degli importatori che immettono sul mercato e/o utilizzano sostanze semilavorati e prodotti finiti contenenti formaldeide i "Procedimenti di prova" di cui al suddetto articolo 3 del decreto concernenti i metodi di controllo di produzione sono utilizzabili a seconda del tipo di manufatto, alternativamente i metodi di prova di cui al citato articolo 3, comma 2 del decreto.

Art. 4 - Controlli

L'articolo 4, comma 3 del decreto prevede che i produttori e gli importatori che effettuano il controllo di produzione in fabbrica debbano eseguire ogni anno una prova al fine di verificare la riproducibilità e l'affidabilità della loro tecnologia. Si precisa che le tre prove che il produttore e l'importatore devono effettuare presso un proprio laboratorio interno o un laboratorio esterno e le tre prove di tipologia di pannello da effettuare contemporaneamente presso laboratori certificato SINAL o accreditato dal Ministero del lavoro, della salute e delle politiche sociali in conformità ai principi della Buona pratica di laboratorio (BPL) o accreditati secondo la norma UNI CEI EN

ISO/IEC 17025: 2005 di cui al medesimo articolo 4, comma 3 del decreto, devono essere intese come sei prove singole (effettuate su sei provini).

Si chiarisce inoltre, che lo scopo della prova è quello di verificare la riproducibilità e l'affidabilità del controllo della produzione, l'idoneità del campione e del metodo di saggio impiegato nella tipologia del pannello prodotto che, come menzionato nel suddetto articolo 4, comma 3 del decreto, corrisponde a sei prove singole relative ad un solo tipo di pannello, scelto tra quelli prodotti (non è quindi necessario analizzare più tipi di prodotto, se il metodo di prova utilizzato è lo stesso).

Qualora i metodi di prova utilizzati dal produttore o dal fabbricante nell'ambito del proprio controllo della produzione siano più d'uno, il campione di 3+3 provini e il numero di prove singole conseguenti, deve essere moltiplicato per il numero dei metodi utilizzati (ad esempio: 3+3 prove singole per il metodo delle analisi dei gas secondo la UNI EN 717-2: 1996; 3+3 prove singole per il metodo di estrazione detto metodo perforatore secondo la norma UNI EN 120: 1995 di cui all'articolo 3 del decreto).

Qualora il produttore o l'importatore non disponga di un sistema di controllo della produzione interno all'azienda con frequenza delle prove ridotta al minimo di 1 prova/anno, deve far eseguire tale prova presso un laboratorio esterno accreditato o certificato. In questo caso, la prova è necessaria a verificare e confermare la classe di emissione nonché la conformità al decreto, pertanto, nell'ambito di una stessa tipologia di pannello a base di legno (truciolare, mdf, compensato, ecc.) essa va eseguita per tutte le diverse tipologie di materiali oltre che per colle o vernici che contengono formaldeide utilizzati nel processo produttivo.

Art. 5 - Dichiarazione di conformità

Per quel che concerne la dichiarazione di conformità di cui all'articolo 5 del decreto essa deve essere predisposta da ogni componente della filiera produttiva e commerciale ad ogni cambiamento del manufatto che comporti aggiunta di formaldeide.

Deve accompagnare il prodotto e deve essere redatta secondo il modello di cui all'allegato 1 del decreto. Si precisa che le lavorazioni che comportano potenziale aggiunta di formaldeide sono quelle che prevedono l'impiego di materiali (ad esempio carte decorative impregnate), colle e vernici nel cui processo produttivo sia previsto l'impiego di formaldeide. Esempio tipico ne sono le resine urea formaldeide (UF), urea melanina formaldeide (MUF), melammina formaldeide (MF), fenolo formaldeide (PF) e le loro combinazioni. Sono pertanto, da ritenersi esclusi collanti e vernici classificabili come isocianati, vinilici (ad esclusione di quelli contenenti biocidi a base di formaldeide) acrilici, poliuretanic e termo fusibili in genere. Più in generale, è possibile effettuare ulteriori verifiche su tutti i materiali, collanti e vernici che possono presentare formaldeide in tracce e che l'esperienza ha dimostrato di avere un'influenza trascurabile sulle emissioni che caratterizzano il prodotto finito nella fase d'uso. E' superfluo imporre l'esecuzione di ulteriori verifiche. Si ritiene pertanto, che la classificazione E1 originaria del pannello mantenga la sua validità anche dopo la lavorazione successiva ed il componente della filiera che utilizza i materiali sopra elencati può semplicemente servirsi della dichiarazione di conformità del fornitore di pannelli e dichiarare, sulla base di essa e senza essere tenuto ad effettuare obbligatoriamente prove ulteriori, che il proprio prodotto è costituito da pannelli E1.

La dichiarazione di conformità di cui all'allegato 1 del decreto costituisce il modello di dichiarazione a se stante indipendentemente da qualsiasi altra documentazione predisposta da ogni componente della filiera produttiva. La dichiarazione di conformità deve sempre accompagnare il prodotto per garantire la tracciabilità.

In mancanza di una indicazione esplicita del responsabile della conformità del prodotto, viene considerato responsabile il legale rappresentante della ditta. L'obbligo di redigere la dichiarazione di conformità quando il pannello o il prodotto costituito da pannelli è stato fabbricato al di fuori del territorio dell'Unione europea, ricade sull'importatore ovvero colui che è responsabile dell'immissione sul mercato del prodotto.

Nel caso in cui i pannelli immessi sul mercato siano oggetto di una certificazione volontaria, tale documentazione può supportare la dichiarazione di conformità di cui all'allegato 1 del decreto.

Nel caso di pannelli a base di legno marcati CE, non è richiesta alcuna documentazione aggiuntiva rispetto a quella già prevista dalle disposizioni in vigore sui prodotti da costruzione (Direttiva 89/106/CEE, D.P.R. 21 aprile 1993, n. 246 e successive modificazioni, norme armonizzate di riferimento).

Delucidazioni sulla frequenza dei controlli

Il decreto non fa menzione della frequenza dei controlli ai quali deve assoggettarsi un trasformatore di pannelli (ad esempio un impiallacciatore) che utilizzi materiali che comportano potenziale aggiunta di formaldeide (adesivi, carte impregnate, vernici). Si precisa quindi che, laddove il processo produttivo possa considerarsi come continuo, il produttore deve sottostare alle stesse regole (prove e frequenze) stabilite dalla norma UNI EN 13986: 2005 recante «Pannelli a base di legno per l'utilizzo nelle costruzioni-caratteristiche, valutazione di conformità e marcatura». Laddove invece, il processo avvenga per lotti, il produttore deve comunque assicurare la conformità dei propri prodotti alla classe E1 mediante controlli di laboratorio: egli dovrà modulare la frequenza dei controlli in base al numero di pezzi prodotti, alla costanza dei parametri produttivi ed ai valori effettivamente misurati.

In ogni caso, per ogni tipologia di prodotto, dovrà poter dimostrare la conformità alla classe E1 tramite evidenze oggettive (rapporti di prova), con data non superiore all'anno per valori prossimi al limite stabilito (valori superiori alla metà del limite). Per valori più bassi, la frequenza può essere inferiore, fatta salva comunque la responsabilità del produttore per ogni pezzo.

Delucidazioni su ruoli e responsabilità nel caso di prodotti non soggetti a marcatura CE

Il produttore di pannelli a base di legno, deve sottoporre, sotto la propria responsabilità e senza che sia reso obbligatorio l'intervento di un ente terzo, le caratteristiche di emissione della propria produzione, a prove iniziali ed a controlli periodici con le modalità previste nelle norme tecniche europee dedicate ai vari tipi di pannello e riassunte nell'appendice B della UNI EN 13986: 2005.

Il citato produttore deve verificare che le emissioni rientrino nei parametri previsti per la classe E1 nonché deve effettuare la verifica annuale di cui all'articolo 4 comma 3 del decreto. Questi, inoltre, deve dichiarare che, sulla base delle verifiche effettuate di cui sopra, i pannelli da lui venduti siano di classe E1.

Delucidazioni sul fabbricante di mobili o di altri prodotti finiti o semilavorati

Il fabbricante di mobili o di altri prodotti finiti o semilavorati, deve utilizzare solo pannelli di classe E1.

Se lo stesso fabbricante non effettua su di essi lavorazioni che comportano l'ulteriore aggiunta di formaldeide, non è tenuto ad eseguire prove ma, sulla base delle dichiarazioni di conformità che il produttore di pannelli ha rilasciato, deve semplicemente indicare (ad esempio sulla scheda di prodotto) che il mobile è costituito da pannelli E1.

Il fabbricante se effettua sui pannelli ulteriori lavorazioni – incollaggio di rivestimenti, impiallaccature – che comportano l'utilizzo di materiali, colle o vernici che contengono formaldeide, avrà responsabilità equivalenti a quelli del produttore di pannelli.

IL DIRETTORE GENERALE
(Dott. Fabrizio Oleari)

IL DIRIGENTE DELL'UFFICIO IV
(Dott. Liliana La Sala)

Il Dirigente Referente
(Dott. Pietro Pistolese)