

Ordinanza del DATEC sulle emissioni foniche delle macchine e attrezzature destinate a funzionare all'aperto (Ordinanza sul rumore delle macchine all'aperto, ORMAp)

del 22 maggio 2007

Il Dipartimento federale dell'ambiente, dei trasporti, dell'energia e delle comunicazioni (DATEC),

visto l'articolo 5 dell'ordinanza del 15 dicembre 1986¹ contro l'inquinamento fonico (OIF);

in esecuzione della legge federale del 6 ottobre 1995² sugli ostacoli tecnici al commercio (LOTIC),

ordina:

Sezione 1: Disposizioni generali

Art. 1 Oggetto e campo d'applicazione

¹ Per le macchine e attrezzature che devono essere immesse sul mercato, la presente ordinanza disciplina:

- a. la limitazione preventiva delle emissioni foniche;
- b. la marcatura delle emissioni foniche;
- c. i controlli ulteriori.

² Essa si applica a tutte le macchine e attrezzature elencate nell'allegato 1, che sono definite nell'allegato I della direttiva 2000/14/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, dell'8 maggio 2000³, sul ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri concernenti l'emissione acustica ambientale delle macchine ed attrezzature destinate a funzionare all'aperto (direttiva 2000/14/CE).

³ Essa si applica unicamente a macchine e attrezzature adatte ad essere utilizzate, come unità complete, per l'uso previsto.

⁴ Non si applica:

- a. a macchine e attrezzature destinate soprattutto al trasporto di merci o persone su strada, per ferrovia, per via navigabile o aerea;
- b. a macchine e attrezzature destinate esclusivamente alla difesa del Paese;

RS 814.412.2

¹ RS **814.41**

² RS **946.51**

³ GU L 162 del 3.7.2000, p. 1, modificata da ultimo dalla direttiva 2005/88/CE del 14.12.2005 (GU L 344 del 27.12.2005, p. 44).

- c. ad accessori privi di motore immessi in commercio o messi in servizio separatamente; sono esclusi i martelli demolitori azionati a mano e i martelli demolitori idraulici.

Art. 2 Livello di potenza sonora

Ai sensi della presente ordinanza si intende per:

- a. *livello di potenza sonora L_{WA}* : il livello di potenza sonora ponderato A in dB riferito a 1 pW secondo le norme SN EN ISO 3744 e SN EN ISO 3746⁴;
- b. *livello di potenza sonora rilevato*: un livello di potenza sonora determinato in base alla procedura di cui all'allegato III della direttiva 2000/14/CE⁵;
- c. *livello di potenza sonora garantito*: un livello di potenza sonora rilevato che include le incertezze legate alle variazioni di produzione e alle procedure di misurazione.

Art. 3 Immissione in commercio

¹ Per immissione in commercio si intende il trasferimento o la cessione a terzi a titolo oneroso o gratuito di una macchina o di un'attrezzatura a scopo di smercio o uso in Svizzera.

² È considerata immissione in commercio la messa in servizio di macchine e attrezzature in esercizio proprio, nel caso in cui non sia preceduta da alcuna immissione in commercio secondo il capoverso 1.

³ Non è considerato immissione in commercio il trasferimento di macchine e attrezzature a fini sperimentali, di trasformazione o esportazione.

Sezione 2: Immissione in commercio

Art. 4 Principi

¹ Le macchine e attrezzature possono essere immesse in commercio soltanto se:

- a. è stata effettuata una valutazione della conformità in applicazione della procedura di cui all'articolo 5;
- b. è allegata una dichiarazione di conformità secondo l'articolo 8; e
- c. sono provviste del marchio L_{WA} di cui all'allegato 3.

² Le macchine e attrezzature di cui all'allegato 1 numero 11 (macchine e attrezzature con valori limite d'emissione) devono inoltre rispettare i valori limite d'emissione di cui all'allegato 1 numero 12.

⁴ Tali norme tecniche possono essere consultate presso l'Associazione svizzera di normalizzazione, Bürglistrasse 29, 8400 Winterthur oppure richieste dietro pagamento all'indirizzo Internet www.snv.ch.

⁵ GU L 162 del 3.7.2000 p. 1, modificata da ultimo dalla direttiva 2005/88/CE del 14.12.2005 (GU L 344 del 27.12.2005 p. 44).

Art. 5 Procedura di valutazione della conformità

¹ Si applicano le seguenti procedure di valutazione della conformità di cui all'allegato 2:

- a. controllo interno di fabbricazione (all. 2 lett. A);
- b. controllo interno di fabbricazione con valutazione della documentazione tecnica e controlli periodici (all. 2 lett. B);
- c. verifica dell'esemplare unico (all. 2 lett. C);
- d. garanzia di qualità totale (all. 2 lett. D).

² Le procedure di valutazione della conformità sono applicabili come segue:

- a. per macchine e attrezzature non soggette a valori limite d'emissione (all. 1 n. 2): tutte le procedure;
- b. per macchine e attrezzature soggette a valori limite d'emissione (all. 1 n. 11): le procedure B, C e D.

Art. 6 Documentazione tecnica

¹ La documentazione tecnica deve contenere i dati necessari per la pertinente procedura di valutazione della conformità.

² Deve essere redatta in una lingua ufficiale svizzera o in lingua inglese. Può essere redatta in un'altra lingua purché le informazioni necessarie per la sua valutazione siano comunicate in una lingua ufficiale svizzera o in lingua inglese.

³ Deve poter essere presentata dal fabbricante o da chi immette in commercio la macchina o l'attrezzatura per dieci anni a decorrere dalla data di fabbricazione della macchina o dell'attrezzatura. Per le fabbricazioni in serie il termine decennale decorre dalla data di fabbricazione dell'ultimo esemplare.

Art. 7 Laboratori di prova e organismi di valutazione della conformità

¹ I laboratori di prova e gli organismi di valutazione della conformità che rilasciano rapporti o certificati in base alla procedura secondo l'articolo 5 devono:

- a. essere accreditati secondo l'ordinanza del 17 giugno 1996⁶ (OAccD) sull'accREDITamento e sulla designazione;
- b. essere riconosciuti dalla Svizzera nell'ambito di accordi internazionali; oppure
- c. essere autorizzati in altro modo dal diritto svizzero.

² Chi si riferisce alla documentazione di un organismo diverso da quelli menzionati nel capoverso 1 deve dimostrare in maniera credibile che le procedure applicate e la qualifica dell'organismo soddisfano le esigenze svizzere (art. 18 cpv. 2 LOTC).

⁶ RS 946.512

Art. 8 Dichiarazione di conformità

¹ Con la dichiarazione di conformità, il fabbricante o il suo rappresentante residente in Svizzera dichiara che le macchine e le attrezzature soddisfano i requisiti della presente ordinanza.

² La dichiarazione di conformità deve essere redatta in una lingua ufficiale svizzera o in inglese.

³ Essa deve contenere le seguenti indicazioni:

- a. nome e indirizzo del fabbricante;
- b. nome e indirizzo della persona che custodisce la documentazione tecnica;
- c. descrizione della macchina o dell'attrezzatura;
- d. il livello di potenza sonora rilevato per la macchina o l'attrezzatura;
- e. il livello di potenza sonora garantito per la macchina o l'attrezzatura;
- f. la procedura di valutazione della conformità applicata ed eventualmente nome e indirizzo dell'organismo di valutazione della conformità;
- g. la dichiarazione che la macchina o l'attrezzatura soddisfa i requisiti della presente ordinanza;
- h. luogo e data di rilascio della dichiarazione.

⁴ Se la macchina o l'attrezzatura è assoggettata a diverse regolamentazioni che richiedono una dichiarazione di conformità, può essere rilasciata una sola dichiarazione.

⁵ La dichiarazione di conformità deve poter essere presentata, dal fabbricante o da chi immette in commercio la macchina o l'attrezzatura, per un periodo di dieci anni a decorrere dalla data di fabbricazione della macchina o dell'attrezzatura. Per le fabbricazioni in serie tale termine decorre dalla data di fabbricazione dell'ultimo esemplare.

⁶ Il fabbricante o chi immette in commercio la macchina o l'attrezzatura trasmette all'Ufficio federale dell'ambiente (UFAM) una copia della dichiarazione di conformità per ogni tipo di macchina o attrezzatura.

Art. 9 Marcatura

¹ Il fabbricante appone su ogni macchina e su ogni attrezzatura il marchio L_{WA} , che deve essere ben visibile, leggibile e indelebile.

² Il marchio deve essere realizzato secondo le modalità grafiche definite nell'allegato 3.

Sezione 3: Esposizioni e presentazioni

Art. 10

Le macchine e attrezzature non conformi alle condizioni per l'immissione sul mercato possono essere esposte e presentate soltanto se una targhetta indica chiaramente che l'adempimento dei requisiti non è stato provato e che, pertanto, non possono essere immesse in commercio.

Sezione 4: Controlli ulteriori (sorveglianza del mercato)

Art. 11 Competenza

Per i controlli ulteriori riguardanti le macchine e le attrezzature immesse in commercio è competente l'Istituto nazionale svizzero di assicurazione contro gli infortuni (INSAI).

Art. 12 Compiti e competenze dell'INSAI

¹ L'INSAI esegue controlli per campionatura sulle macchine e attrezzature immesse in commercio. Procede ai controlli qualora vi siano indicazioni fondate sulla non conformità di macchine e attrezzature alle prescrizioni della presente ordinanza.

² I controlli comprendono:

- a. la verifica formale volta a stabilire se:
 1. la dichiarazione di conformità è disponibile, e
 2. la macchina o l'attrezzatura è correttamente marcata;
- b. un controllo acustico.

³ Nell'ambito dei controlli ulteriori, l'INSAI è autorizzata in particolare a richiedere al fabbricante la documentazione tecnica e una copia della dichiarazione di conformità.

⁴ L'INSAI può disporre una verifica delle emissioni foniche se:

- a. il fabbricante o chi immette in commercio la macchina o l'attrezzatura non presenta la documentazione richiesta entro il termine stabilito dall'INSAI o presenta una documentazione incompleta;
- b. dalla dichiarazione di conformità non emerge in maniera sufficiente che una macchina o un'attrezzatura soddisfa i requisiti della presente ordinanza; oppure se
- c. sussistono dubbi che una macchina o un'attrezzatura non corrispondano alla documentazione presentata.

⁵ I costi della verifica delle emissioni foniche sono a carico del fabbricante o di chi immette in commercio la macchina o l'attrezzatura.

Art. 13 Misure

¹ Se una macchina o un'attrezzatura non è conforme alle prescrizioni della presente ordinanza, l'INSAI informa il fabbricante o chi immette in commercio la macchina o l'attrezzatura sul risultato del controllo e lo invita a prendere posizione entro il termine stabilito.

² Successivamente, l'INSAI ordina le misure necessarie mediante decisione e fissa per il fabbricante o per chi immette in commercio la macchina o l'attrezzatura un termine adeguato da rispettare per l'attuazione. Invia inoltre una copia della decisione all'UFAM e alla Segreteria di Stato dell'economia (SECO).

³ Se il fabbricante o chi immette in commercio la macchina o l'attrezzatura non attua le misure entro il termine stabilito, l'INSAI può in particolare vietare l'immissione in commercio, disporre il ritiro, il sequestro o la confisca della macchina nonché procedere alla pubblicazione delle misure adottate.

Art. 14 Emolumenti

¹ Per i controlli ulteriori può essere riscosso un emolumento.

² L'emolumento è fissato in funzione del dispendio di tempo. La tariffa oraria ammonta a 200 franchi.

³ Gli esborsi comprendono, oltre a quelli di cui all'articolo 6 capoverso 2 lettera a dell'ordinanza generale sugli emolumenti dell'8 settembre 2004⁷ (OgeEm), i costi per l'esame tecnico da parte di un servizio accreditato.

⁴ Per il resto valgono le disposizioni della OgeEm.

Sezione 5: Vigilanza, rendiconto e informazione**Art. 15**

¹ La vigilanza sull'esecuzione della presente ordinanza è di competenza dell'UFAM.

² L'INSAI redige un rapporto annuale sulla propria attività all'attenzione dell'UFAM.

³ L'UFAM informa periodicamente il pubblico sull'esecuzione della presente ordinanza.

Sezione 6: Disposizioni finali**Art. 16** Disposizione transitoria

Le macchine e attrezzature possono essere immesse in commercio secondo il diritto previgente fino al 30 giugno 2009.

⁷ RS 172.041.1

Art. 17 Entrata in vigore

La presente ordinanza entra in vigore il 1° luglio 2007.

22 maggio 2007

Dipartimento federale dell'ambiente,
dei trasporti, dell'energia e delle comunicazioni:
Moritz Leuenberger

Allegato 1
(art. 4 cpv. 2)

Valori limite d'emissione per macchine e attrezzature

1 Macchine e attrezzature soggette a valori limite d'emissione **11 Campo di applicazione**

N.8	Macchina/Attrezzatura
-----	-----------------------

- | | |
|----|---|
| 03 | Montacarichi per materiali da cantiere (azionato da motore a combustione interna) |
| 08 | Mezzi di compattazione, solo rulli vibranti e rulli statici, piastre vibranti e vibrocospatori |
| 09 | Motocompressori (< 350 kW) |
| 10 | Martelli demolitori tenuti a mano |
| 12 | Argani da cantiere (azionati da motore a combustione interna) |
| 16 | Apripista (< 500 kW) |
| 18 | Dumper (< 500 kW) |
| 20 | Escavatori idraulici o a funi (< 500kW) |
| 21 | Terne (< 500 kW) |
| 23 | Motolivellatrici (< 500 kW) |
| 29 | Centraline idrauliche |
| 31 | Compattatori di rifiuti con pala caricatrice e benna (< 500 kW) |
| 32 | Tosaerba, escluse: <ul style="list-style-type: none">– le macchine ad uso agricolo e forestale– i dispositivi multifunzionali il cui principale elemento motorizzato ha una potenza installata di più di 20 kW |
| 33 | Tagliaerba (trimmer) elettrici/tagliabordi elettrici |
| 36 | Carrelli elevatori con carico a sbalzo con motore a combustione interna |
| 36 | Carrelli elevatori fuoristrada (carrelli elevatori con carico a sbalzo su ruote adatti soprattutto per terreni dissestati o impervi [ad esempio cantieri]) |
| 37 | Pale cariatrici (< 500 kW) |
| 38 | Gru mobili |
| 40 | Motozappe |
| 41 | Vibrofinitrici senza rasiera ad alta compattazione |
| 45 | Gruppi elettrogeni (< 400 kW) |
| 53 | Gru a torre |
| 57 | Gruppi elettrogeni di saldatura |

⁸ I numeri delle macchine e delle attrezzature corrispondono a quelli utilizzati nella definizione delle macchine e attrezzature contemplata nella direttiva 2000/14/CE (all. I) e nelle norme fissate in tale direttiva per la misurazione del rumore (all. III parte B).

12 Valori limite d'emissione

Tipo di macchina o attrezzatura	Potenza netta installata P in kW, potenza elettrica P_{el} ⁹ in kW, massa della macchina in kg, ampiezza di taglio L in cm	Livello di potenza sonora L_{WA} in dB/1pW	
		Valori limite d'emissione	Valori indicativi ¹⁰
Mezzi di compattazione (rulli vibranti)	$P \leq 8$ $8 < P \leq 70$ $P > 70$	105 106 $86 + 11 \lg P$	
Mezzi di compattazione (rulli vibranti azionati a mano, vibrocostipatori)	$P \leq 8$ $8 < P \leq 70$ $P > 70$	108 109 $89 + 11 \lg P$	105 106 $86 + 11 \lg P$
Mezzi di compattazione (piastre vibranti)	$P \leq 3$ $3 \leq P \leq 8$ $8 \leq P \leq 70$ $P > 70$	105 108 109 $89 + 11 \lg P$	105 106 $86 + 11 \lg P$
Terne cingolati	$P \leq 55$ $P > 55$	103 $84 + 11 \lg P$	
Pale caricatrici	$P \leq 55$ $P > 55$	103 $87 + 11 \lg P$	$84 + 11 \lg P$
Apripista	$P \leq 55$ $P > 55$	106 $87 + 11 \lg P$	103 $84 + 11 \lg P$
Apripista, pale caricatrici, terne gommati, dumper, motolivellatrici, compattatori di rifiuti con pala caricatrice, gru mobili, mezzi di compattazione (rulli statici), vibrofinitrici, compressori idraulici	$P \leq 55$ $P > 55$	101 $82 + 11 \lg P$	
Carrelli elevatori con motore a combustione interna con carico a sbalzo, vibrofinitrici munite di rasiera a compattazione (semplice)	$P \leq 55$ $P > 55$	104 $85 + 11 \lg P$	101 $82 + 11 \lg P$
Escavatori, montacarichi per materiali da cantiere, argani, motozappe	$P \leq 15$ $P > 15$	93 $80 + 11 \lg P$	
Martelli demolitori tenuti a mano	$m \leq 15$ $15 < m < 30$ $m \geq 30$	105 $94 + 11 \lg m$ $94 + 11 \lg m$	$92 + 11 \lg m$

⁹ P_{el} per gruppi elettrogeni di saldatura: corrente convenzionale di saldatura moltiplicata per la tensione convenzionale a carico relativa al valore più basso del fattore di utilizzazione del tempo indicato dal fabbricante. P_{el} per gruppi elettrogeni: potenza principale conformemente a ISO 8528-1: 1993, punto 13.3.2

¹⁰ Questi valori non sono definitivi. I valori definitivi verranno eventualmente fissati in caso di modifica della direttiva 2000/14 e, di conseguenza, della presente ordinanza.

Tipo di macchina o attrezzatura	Potenza netta installata P in kW, potenza elettrica P _{el} in kW, massa della macchina in kg, ampiezza di taglio L in cm	Livello di potenza sonora L _{WA} in dB/1pW	
		Valori limite d'emissione	Valori indicativi
Gru a torre		96 + lg P	
Gruppi elettrogeni e gruppi elettrogeni di saldatura	P _{el} ≤ 2 2 < P _{el} ≤ 10 P _{el} > 10	95 + lg P _{el} 96 + lg P _{el} 95 + lg P _{el}	
Motocompressori	P ≤ 15 P > 15	97 95 + 2 lg P	
Tosaerba, tagliaerba elettrici e tagliabordi	L ≤ 50 50 < L ≤ 70 70 < L ≤ 120 L > 120	96 98 100 105	94 98 103

2 Macchine e attrezzature non soggette a valori limite d'emissione

N.¹¹ Macchina/Attrezzatura

- 01 Piattaforme aeree di accesso con motore a combustione interna
- 02 Decespugliatori
- 03 Montacarichi per materiali da cantiere (con motore elettrico)
- 04 Sega a nastro per cantieri
- 05 Sega circolare per cantieri
- 06 Motosega a catena portatile
- 07 Veicolo combinato di spurgo
- 08 Mezzi di compattazione ad azione d'urto
- 11 Betoniere
- 12 Argano per cantiere con motore elettrico
- 13 Pompe per cemento e intonacatrici
- 14 Trasportatori a nastro
- 15 Impianti frigoriferi montati su veicoli
- 17 Perforatrici
- 19 Attrezzature per il carico e lo scarico di autobotti e autosili
- 22 Campane per la raccolta del vetro
- 24 Tagliaerba/tagliabordi con motore a combustione interna

¹¹ I numeri delle macchine e delle attrezzature corrispondono a quelli utilizzati nella definizione delle macchine e attrezzature contemplata nella direttiva 2000/14/CE (all. I) e nelle norme fissate in tale direttiva per la misurazione del rumore (all. III parte B).

N.	Macchina/Attrezzatura
----	-----------------------

- | | |
|----|--|
| 25 | Tagliasiepi |
| 26 | Spurgatubi ad alta pressione |
| 27 | Idropulitrici |
| 28 | Martelli demolitori idraulici |
| 30 | Tagliasfalto |
| 34 | Soffiatori di fogliame |
| 35 | Aspiratori di fogliame |
| 36 | Carrelli elevatori con carico a sbalzo con motore a combustione interna con una portata massima di 10 tonnellate, esclusi i carrelli elevatori con carico a sbalzo costruiti specificamente per il sollevamento di container |
| 39 | Contenitori mobili per rifiuti |
| 41 | Vibrofinitrici con rasiera ad alta compattazione |
| 42 | Apparecchiature di palificazione |
| 43 | Posatubi |
| 44 | Spartineve cingolati |
| 45 | Gruppi elettrogeni ≥ 400 kW |
| 46 | Autospazzatrici |
| 47 | Veicoli per la raccolta di rifiuti |
| 48 | Frese da asfalto |
| 49 | Scarificatori |
| 50 | Trituratrici |
| 51 | Frese da neve rotative (semoventi, esclusi gli accessori) |
| 52 | Veicoli per l'aspirazione di reflui |
| 54 | Scavatrincee |
| 55 | Autobetoniere |
| 56 | Motopompe (escluse quelle sommerse) |
-

Allegato 2
(art. 5 cpv. 1)

Procedura di valutazione della conformità

A. Controllo interno di fabbricazione¹²

- 1 Il «controllo interno di fabbricazione» costituisce la procedura con cui il fabbricante accerta e dichiara che le macchine e attrezzature sono conformi ai requisiti della presente ordinanza. Il fabbricante appone su ogni macchina e su ogni attrezzatura il marchio L_{WA} e rilascia una dichiarazione scritta di conformità.
- 2 Il fabbricante predispone la documentazione tecnica. Egli può incaricare un'altra persona della custodia della documentazione tecnica. In tal caso, deve includere il nome e l'indirizzo di detta persona nella dichiarazione di conformità.
- 3 La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità delle macchine e attrezzature ai requisiti della presente ordinanza. Essa deve contenere almeno i seguenti elementi:
 - nome e indirizzo del fabbricante;
 - descrizione della macchina o attrezzatura;
 - marca;
 - denominazione commerciale;
 - tipo, serie e numeri di identificazione;
 - dati tecnici necessari ai fini dell'identificazione della macchina o attrezzatura e della definizione dell'emissione sonora, inclusi, se del caso, disegni schematici e altre descrizioni o spiegazioni necessari alla loro comprensione;
 - rinvio alla presente ordinanza;
 - relazione tecnica sulle misurazioni del rumore effettuate in conformità alle disposizioni della presente ordinanza;
 - strumenti tecnici applicati e risultati della valutazione delle incertezze dovute alla variabilità in produzione e loro relazione con il livello di potenza sonora garantito.
- 4 Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché, nel processo di fabbricazione, sia garantita la conformità delle macchine e attrezzature fabbricate alla documentazione tecnica e ai requisiti della presente ordinanza.

¹² Corrisponde all'allegato V della direttiva 2000/14/CE.

B. Controllo interno di fabbricazione con valutazione della documentazione tecnica e controlli periodici¹³

- 1 Il «controllo interno di fabbricazione con valutazione della documentazione tecnica e controlli periodici» è la procedura con cui il fabbricante accerta e dichiara che le macchine e le attrezzature in questione sono conformi ai requisiti della presente ordinanza. Egli appone su ciascuna macchina e attrezzatura il marchio L_{WA} e rilascia una dichiarazione scritta di conformità.
- 2 Il fabbricante predispose la documentazione tecnica. Egli può incaricare un'altra persona della custodia della documentazione tecnica. In tal caso, deve includere il nome e l'indirizzo di detta persona nella dichiarazione di conformità.
- 3 La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità delle macchine e attrezzature ai requisiti della presente ordinanza. Deve contenere almeno i seguenti elementi:
 - nome e indirizzo del fabbricante;
 - descrizione della macchina o attrezzatura;
 - marca;
 - denominazione commerciale;
 - tipo, serie e numeri di identificazione;
 - dati tecnici necessari ai fini dell'identificazione della macchina o attrezzatura e definizione dell'emissione sonora, inclusi, se del caso, disegni schematici e altre descrizioni o spiegazioni necessari alla loro comprensione;
 - rinvio alla presente ordinanza;
 - relazione tecnica sulle misurazioni del rumore effettuate in conformità alle disposizioni della presente ordinanza;
 - strumenti tecnici applicati e risultati della valutazione delle incertezze dovute alla variabilità in produzione e la loro relazione con il livello di potenza sonora garantito.
- 4 Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché, nel processo di fabbricazione, sia garantita la conformità delle macchine e delle attrezzature fabbricate alla documentazione tecnica e ai requisiti della presente ordinanza.
- 5 Valutazione da parte dell'organismo di valutazione della conformità prima della immissione sul mercato
Il fabbricante presenta una copia della documentazione tecnica a un organismo di valutazione della conformità di sua scelta prima che le prime macchine e attrezzature siano immesse sul mercato.

¹³ Corrisponde all'allegato VI della direttiva 2000/14/CE.

Se sussistono dubbi sulla plausibilità della documentazione tecnica, l'organismo di valutazione della conformità informa il fabbricante e, se necessario, esegue, o fa eseguire, le modifiche alla documentazione tecnica, o eventualmente, le prove ritenute necessarie.

Dopo che l'organismo di valutazione della conformità ha elaborato una relazione in cui conferma che la documentazione tecnica soddisfa le prescrizioni della presente ordinanza, il fabbricante può apporre l'indicazione del livello di potenza sonora garantito sulle macchine e attrezzature e redigere una dichiarazione di conformità. Egli si assume la completa responsabilità per la dichiarazione.

6 Valutazione da parte dell'organismo di valutazione della conformità durante la produzione

Il fabbricante deve coinvolgere l'organismo di valutazione della conformità nella fase produttiva secondo una delle seguenti procedure a scelta del fabbricante stesso:

- i) l'organismo di valutazione della conformità effettua controlli periodici per verificare se la macchina o attrezzatura prodotta è ancora conforme alla documentazione tecnica e ai requisiti della presente ordinanza.

In particolare, l'organismo di valutazione della conformità concentra la sua attenzione sui punti seguenti:

- marcatura corretta e completa delle macchine e attrezzature;
- rilascio della dichiarazione di conformità;
- strumenti tecnici applicati e risultati della valutazione delle incertezze dovute alla variabilità in produzione e la loro relazione con il livello di potenza sonora garantito.

Il fabbricante garantisce all'organismo di valutazione della conformità libero accesso a tutta la documentazione interna a supporto di queste procedure, ai risultati effettivi delle verifiche ispettive interne (audit) e, se del caso, alle azioni correttive intraprese.

Solo se i controlli sopra esposti forniscono risultati insoddisfacenti, l'organismo di valutazione della conformità effettua misurazioni delle emissioni acustiche, che a suo giudizio, e secondo la sua esperienza, possono essere semplificate o condotte completamente secondo le prescrizioni espresse nell'allegato III della direttiva 2000/14/CE per il tipo di macchina o attrezzatura in esame.

- ii) L'organismo di valutazione della conformità esegue, o fa eseguire, prove ad intervalli casuali. Deve essere esaminato un adeguato campione della produzione finale, scelto dall'organismo summenzionato. Si eseguono inoltre misurazioni adeguate delle emissioni acustiche, come definito nell'allegato III della direttiva 2000/14/CE, o prove equivalenti per verificare la conformità dei prodotti ai requisiti corrispondenti della presente ordinanza. Il controllo del prodotto include i seguenti aspetti:
 - marcatura corretta e completa delle macchine e attrezzature;
 - rilascio della dichiarazione di conformità.

- iii) Per entrambe le procedure, la frequenza dei controlli sarà definita dall'organismo di valutazione della conformità secondo:
- i risultati delle precedenti ispezioni;
 - la necessità di controllare azioni correttive;
 - la produzione annuale;
 - l'affidabilità generale del fabbricante a mantenere i valori garantiti.

Il controllo sarà comunque condotto almeno ogni 3 anni.

Se sussistono dubbi sulla plausibilità della documentazione tecnica o sul rispetto delle prescrizioni durante la produzione, l'organismo di valutazione della conformità informa il fabbricante.

Nei casi in cui le macchine o le attrezzature controllate non siano conformi alle prescrizioni della presente ordinanza, l'organismo di valutazione della conformità informa l'UFAM.

C. Verifica dell'esemplare unico¹⁴

- 1 La «verifica dell'esemplare unico» è la procedura con cui il fabbricante accerta e dichiara che la singola macchina o attrezzatura è conforme ai requisiti della presente ordinanza. Il fabbricante appone sulla macchina o attrezzatura il marchio L_{WA} e rilascia la dichiarazione di conformità.
- 2 La domanda di verifica dell'esemplare unico deve essere presentata dal fabbricante a un organismo di valutazione della conformità da lui prescelto.

Essa deve contenere:

- nome e indirizzo del fabbricante;
- dichiarazione scritta che la medesima richiesta non è stata presentata presso un altro organismo di valutazione della conformità;
- documentazione tecnica contenente le seguenti informazioni:
 - descrizione della macchina o attrezzatura;
 - marca;
 - denominazione commerciale;
 - tipo, serie e numeri di identificazione;
 - dati tecnici necessari ai fini dell'identificazione della macchina o attrezzatura e della definizione dell'emissione sonora, inclusi, se del caso, disegni schematici e altre descrizioni o spiegazioni necessari alla loro comprensione;
 - rinvio alla presente ordinanza.
- 3 L'organismo di valutazione della conformità:
 - verifica se la macchina o attrezzatura è stata fabbricata conformemente alla documentazione tecnica;
 - concorda con il fabbricante il luogo dove saranno effettuate le misurazioni dell'emissione sonora;

¹⁴ Corrisponde all'allegato VII della direttiva 2000/14/CE.

- effettua o fa effettuare conformemente alla presente ordinanza le misurazioni dell'emissione sonora necessarie.

4 Se la macchina o attrezzatura è conforme alle disposizioni della presente ordinanza, l'organismo di valutazione della conformità rilascia al fabbricante un certificato di conformità.

Se l'organismo di valutazione della conformità rifiuta il rilascio di un certificato di conformità, esso deve fornire le ragioni particolareggiate di tale rifiuto.

Il fabbricante custodisce con la documentazione tecnica una copia del certificato di conformità per un periodo di dieci anni dalla data in cui la macchina o attrezzatura è stata immessa in commercio.

D. Garanzia di qualità totale¹⁵

1 La «garanzia di qualità totale» è la procedura con cui il fabbricante accerta e dichiara che le macchine e attrezzature in questione soddisfano i requisiti della presente ordinanza.

Il fabbricante appone su ogni macchina e su ogni attrezzatura il marchio L_{WA} e rilascia la dichiarazione scritta di conformità.

2 Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per la progettazione, la fabbricazione, la verifica finale e le prove del prodotto ed è assoggettato alla sorveglianza.

3 Sistema di qualità

3.1 Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema di qualità a un organismo di valutazione della conformità di sua scelta.

La domanda contiene:

- tutte le opportune informazioni sulla categoria di prodotti prevista, compresa la documentazione tecnica su tutte le macchine e attrezzature già in fase di progettazione o produzione, che devono contenere le seguenti informazioni minime:
 - nome e indirizzo del fabbricante;
 - descrizione della macchina o attrezzatura;
 - marca;
 - denominazione commerciale;
 - tipo, serie e numeri di identificazione;
 - dati tecnici necessari ai fini dell'identificazione delle macchine e attrezzature e della definizione dell'emissione sonora, inclusi, se del caso, disegni schematici e altre descrizioni o spiegazioni necessari alla loro comprensione;
 - rinvio alla presente ordinanza;

¹⁵ Corrisponde all'allegato VIII della direttiva 2000/14/CE.

- relazione tecnica sulle misurazioni del rumore effettuate in conformità alle disposizioni della presente ordinanza;
- strumenti tecnici applicati e risultati della valutazione delle incertezze dovute alla variabilità in produzione e loro relazione con il livello di potenza sonora garantito;
- una copia della dichiarazione di conformità;
- la documentazione relativa al sistema di qualità.

3.2 Il sistema di qualità deve garantire la conformità dei prodotti ai requisiti della presente ordinanza.

Tutti i criteri, le prescrizioni e i requisiti adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure scritte, procedure e istruzioni. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire una comprensione univoca delle misure e delle procedure in materia di qualità, come i programmi, gli schemi, i manuali e i rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve in particolare contenere un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità di progettazione e di qualità dei prodotti;
- della documentazione tecnica da redigere per ciascun prodotto, che contenga le informazioni minime di cui al numero 3.1 per la documentazione tecnica ivi menzionata;
- delle tecniche di controllo e di verifica della progettazione, dei processi e degli interventi sistematici che verranno applicati all'atto della progettazione dei prodotti appartenenti alla categoria di macchine o attrezzature in questione;
- delle corrispondenti tecniche di fabbricazione, di controllo della qualità e garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che si intendono applicare;
- dei controlli e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli;
- della documentazione riguardante la garanzia della qualità, come i rapporti ispettivi e i dati sulle prove e sulle tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale in causa ecc.;
- dei mezzi che consentono di verificare se si è ottenuta la qualità richiesta in materia di progettazione e di prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

- 3.3 L'organismo di valutazione della conformità valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al numero 3.2.

Almeno un membro del gruppo incaricato della valutazione deve avere acquisito esperienza in materia di valutazione della tecnologia dei prodotti in questione. La procedura di valutazione comprende una visita ai locali del fabbricante.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

- 3.4 Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato, e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante tiene informato l'organismo di valutazione della conformità che ha approvato il sistema di qualità sugli eventuali adeguamenti che intende apportare al sistema.

L'organismo di valutazione della conformità valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continua a soddisfare i requisiti di cui al numero 3.2 o se è necessaria una nuova valutazione.

L'organismo di valutazione della conformità comunica la sua decisione al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni dell'esame e la motivazione circostanziata della decisione.

- 4 Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo di valutazione della conformità

- 4.1 Scopo della sorveglianza è quello di accertarsi che il fabbricante soddisfi debitamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

- 4.2 Il fabbricante consente all'organismo di valutazione della conformità di accedere a fini ispettivi ai locali di progettazione, fabbricazione, verifica, prova e deposito, e deve fornire tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema di qualità;
- i dossier riguardanti la qualità previsti dalla sezione «Progettazione» del sistema di qualità, come i risultati di analisi, calcoli, prove ecc.;
- i dossier riguardanti la qualità previsti dalla sezione «Fabbricazione» del sistema di qualità, come i rapporti ispettivi e i dati sulle prove e sulle tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale in causa ecc.

- 4.3 L'organismo di valutazione della conformità svolge periodicamente verifiche intese ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sulle verifiche effettuate.

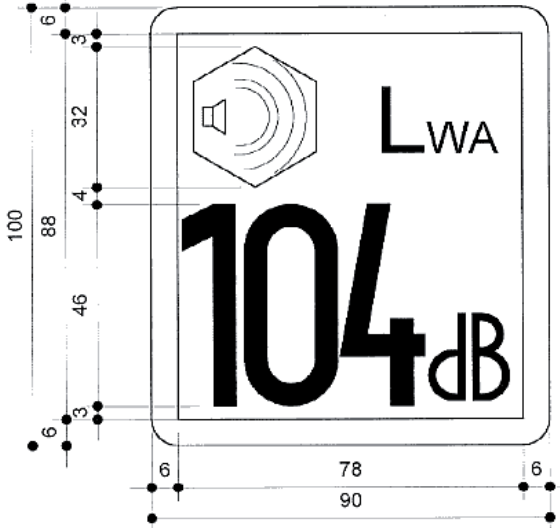
- 4.4 Inoltre, l'organismo di valutazione della conformità può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante, procedendo o facendo procedere in tale occasione, se necessario, a prove atte a verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. L'organismo di valutazione della conformità fornisce al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

- 5 Il fabbricante, per un periodo di almeno dieci anni a decorrere dall'ultima data di fabbricazione del prodotto, tiene a disposizione delle autorità la seguente documentazione:
 - la documentazione di cui al numero 3.1 secondo trattino;
 - gli adattamenti di cui al numero 3.4 capoverso 2;
 - le decisioni e i rapporti dell'organismo di valutazione della conformità di cui al numero 3.4, ultimo capoverso e ai numeri 4.3 e 4.4.
- 6 Ogni organismo di valutazione della conformità comunica agli altri organismi di valutazione della conformità le opportune informazioni riguardanti le approvazioni di sistemi di qualità rilasciate o revocate.

Allegato 3
(art. 4 cpv. 1 lett. c)

Modello di marchio L_{WA}

- 1 Il marchio consiste nella cifra unica del livello di potenza sonora garantito espresso in dB, nel simbolo « L_{WA} » e in un pittogramma, espressi come segue:



- 2 La dimensione verticale del marchio non deve essere inferiore a 40 mm. Per macchine e attrezzature di peso inferiore a 20 kg la dimensione verticale del marchio può essere ridotta a 20 mm.
- 3 In caso di ingrandimento o di riduzione del marchio, a seconda delle dimensioni della macchina o attrezzatura, devono essere rispettate le proporzioni indicate nel disegno di cui sopra.