

2020



Catalogo Generale





Indice

Basic a bullone

Basic a gancio

SuperMarket

SuperIntegrato

Picking

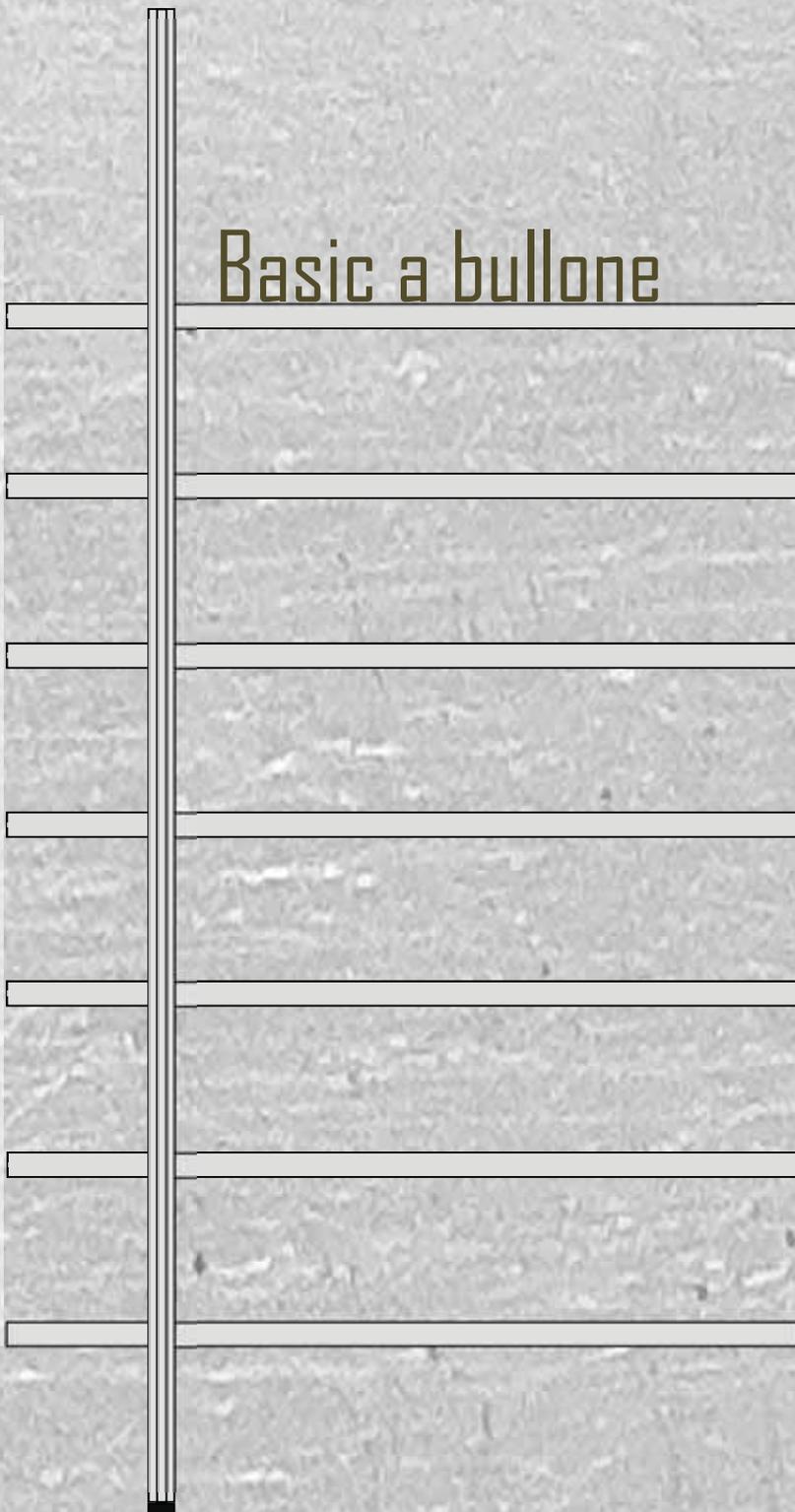
Portapallet

Complementi

creatori di **spazi.**

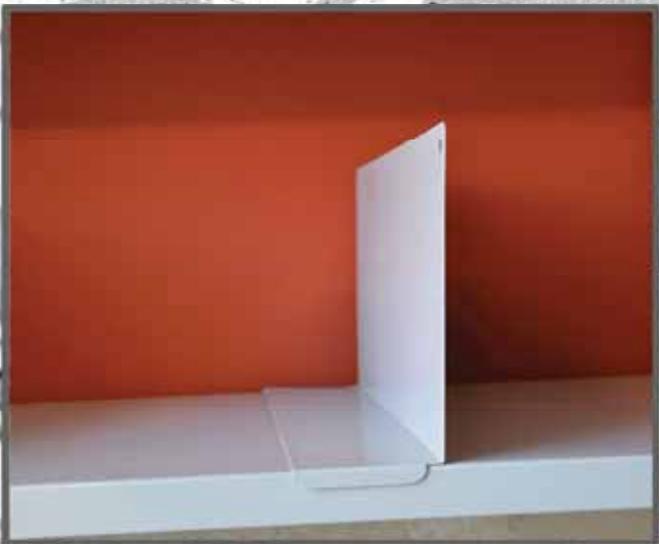
È la classica scaffalatura a bullone, formata da aste verticali profilate a "L" preforate con asole verticali da mm. 30x9 a passo costante di foratura ogni mm. 50. I ripiani sono in lamiera di acciaio lucida di prima scelta, spessore 6 o 7/10 in funzione delle dimensioni. Sono prodotti in linee automatiche con tre ordini di pieghe per ogni lato onde conferire maggiore robustezza. La terza piega oltre ad irrobustire la struttura li rende conformi al D.L. 626/94 sulla sicurezza nel posto di lavoro. Tutti i ripiani sono uniti ai 4 angoli. I ripiani con dimensioni maggiori hanno uno o più rinforzi a seconda della profondità.

Basic a bullone



Basic a bullone

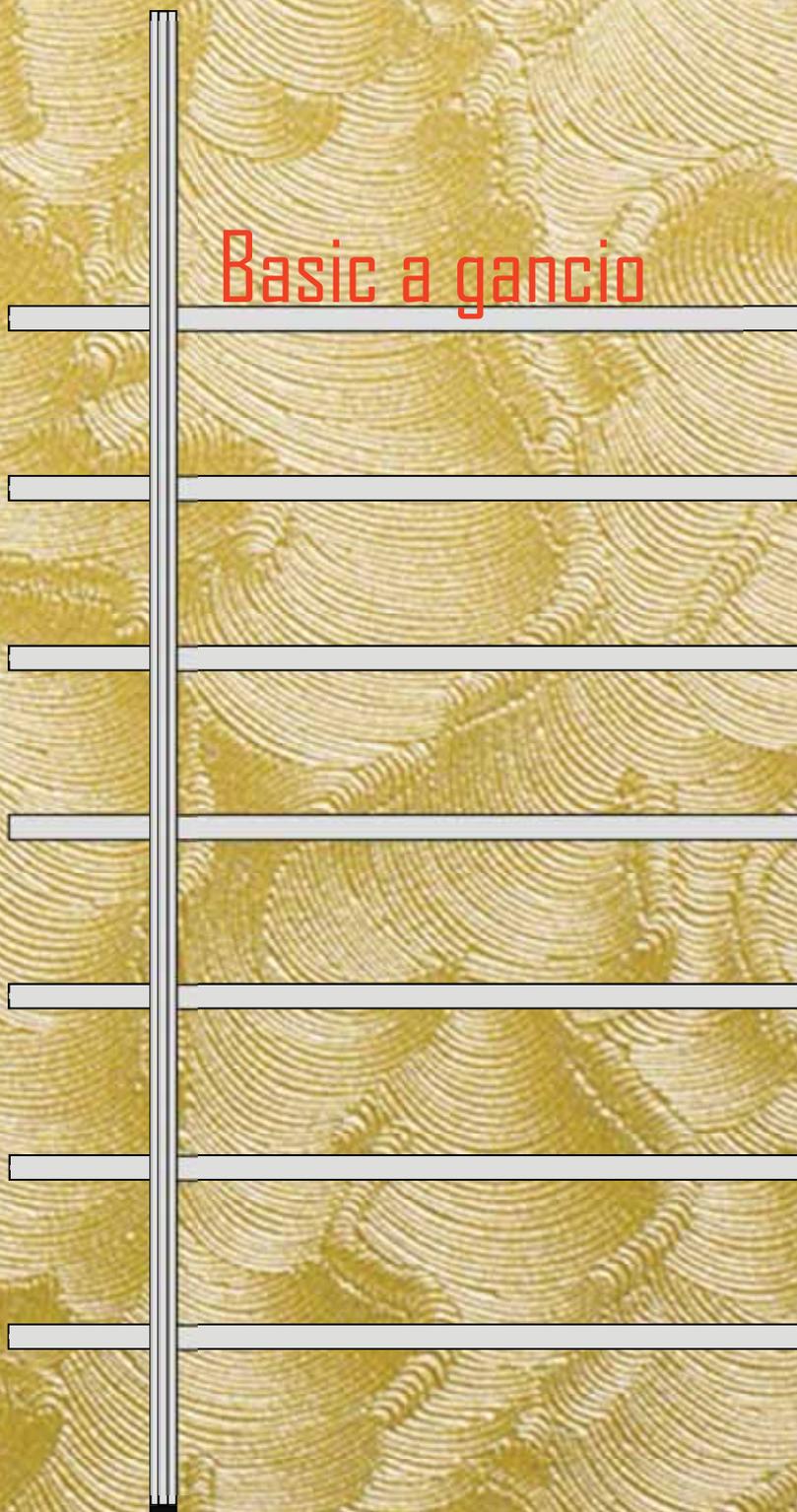






Ha conquistato tutti per l'estrema facilità nel montaggio. È costituita da fianchi verticali uniti da traversine ad incastro e ripiani incastrati con i ganci. Il passo di foratura in verticale è di mm. 50. I ripiani sono in lamiera di acciaio lucida di prima scelta, spessore 6 o 7/10 in funzione delle dimensioni. Sono prodotti in linee automatiche con tre ordini di pieghe per ogni lato onde conferire maggiore robustezza. La terza piega oltre ad irrobustire la struttura li rende conformi al D.L. 626/94 sulla sicurezza nel posto di lavoro. Tutti i ripiani sono uniti ai 4 angoli. I ripiani con dimensioni maggiori hanno uno o più rinforzi a seconda della profondità. Prodotto sia nella classica versione verniciata RAL 7035, che nella versione zincata.

Basic a gancio



Basic a gancio

verniciata



Facile

Universale

Qualità



Pratico

Certificato

Modulare



Basic a gancio verniciata



Inserimento della traversa per realizzare la fiancata.



Ganci posizionati a ricevere il ripiano.



Utilizzo di vari accessori.



Divisori per contenitore.



Appendiabiti e ripiani per retro negozi.



Staffa di fissaggio a parete.



Ripiani rinforzati per carichi elevati.



Staffa per file doppie.



Base in acciaio.

ERZERAJNIS

Basic a gancio

z i n c a t a



Facile

Multilivello

Qualità



Pratico

Certificato

Modulare



Basic a gancio z i n c a t a

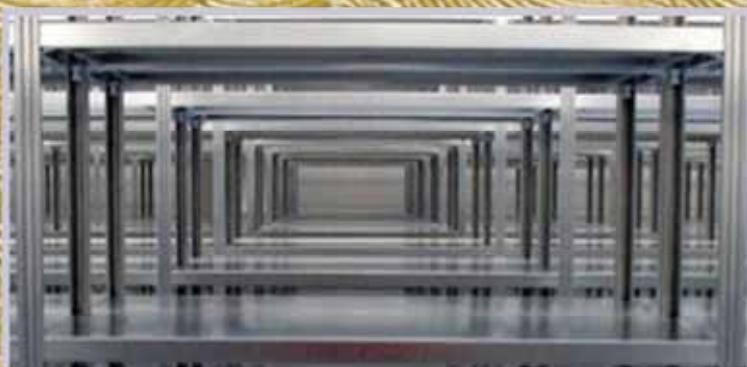


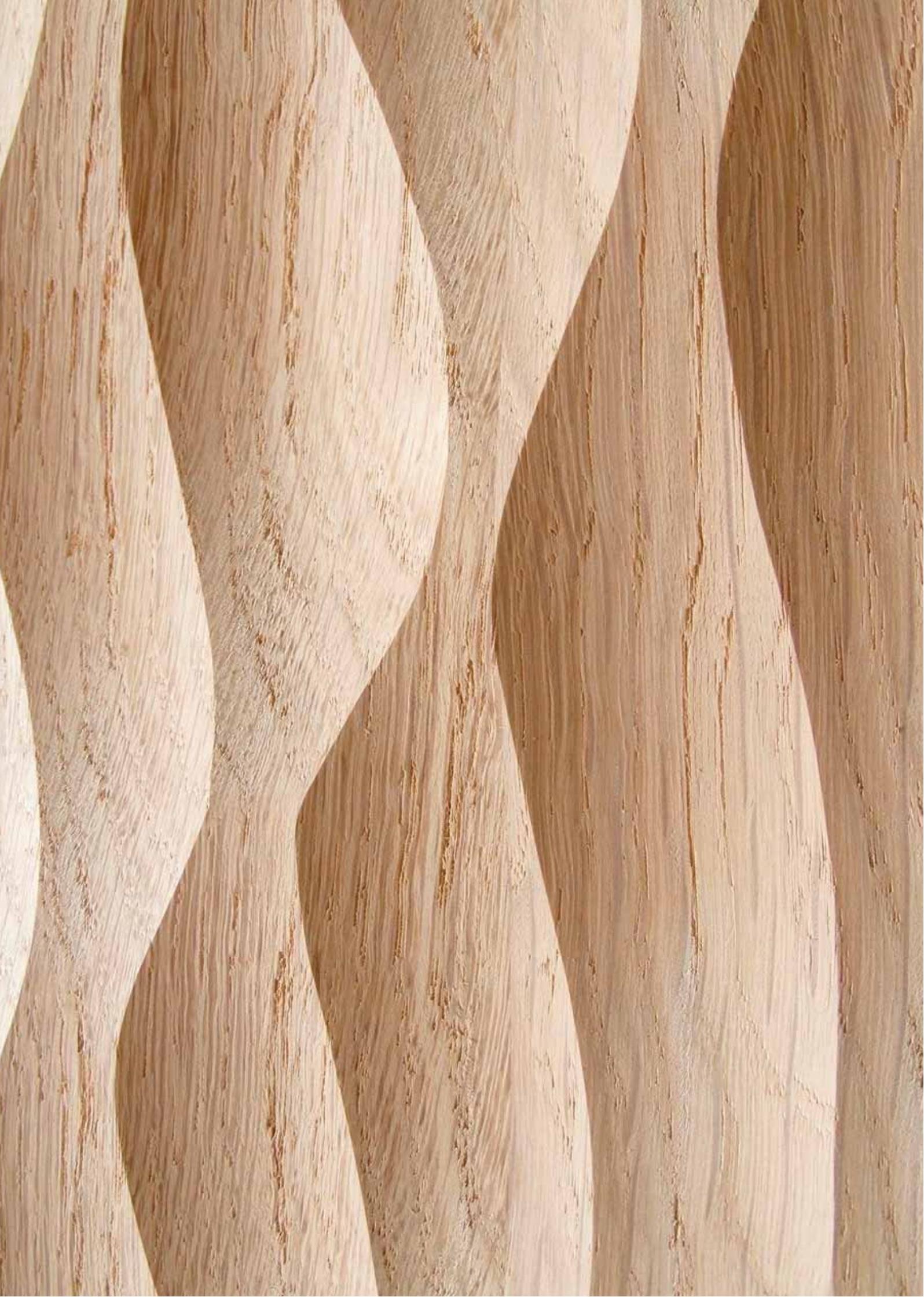
Impianti multilivello.



Pratico e robusto, il sistema Basic Zincato, tutto ad incastro, si monta velocemente e senza ausilio di chiavi. Ricco di accessori per i più svariati utilizzi. Si presta soprattutto per officine meccaniche, autoricambi, edili, elettro-forniture, magazzini idraulici, ferramenta in genere.

Prodotto in Italia





Progettata per soddisfare le più svariate esigenze dei maggiori reparti merceologici delle attività commerciali, la linea "SuperMarket" adornata da elementi accessori in legno, vetro e acciaio cromato, conquista il punto vendita. Ricca di accessori in filo tra i quali spondine e divisori per separare i prodotti, ganci per blister, barre cromate e ganci, cappelli luce con frontale personalizzato. Il montante è in tubo forato, garantendo elevate portate. Il prodotto è modulare, con elementi lineari e angoli. Questa modularità soddisfa le esigenze del "su misura" che incontra solitamente un piccolo negozio. Abituati anche a fare grosse superfici e numeri importanti avendo dei macchinari automatizzati con elevata capacità produttiva e un magazzino di 2000 mq. per la pronta consegna.



SuperMarket

SuperMarket



Robusto

Universale

Qualità



Pratico

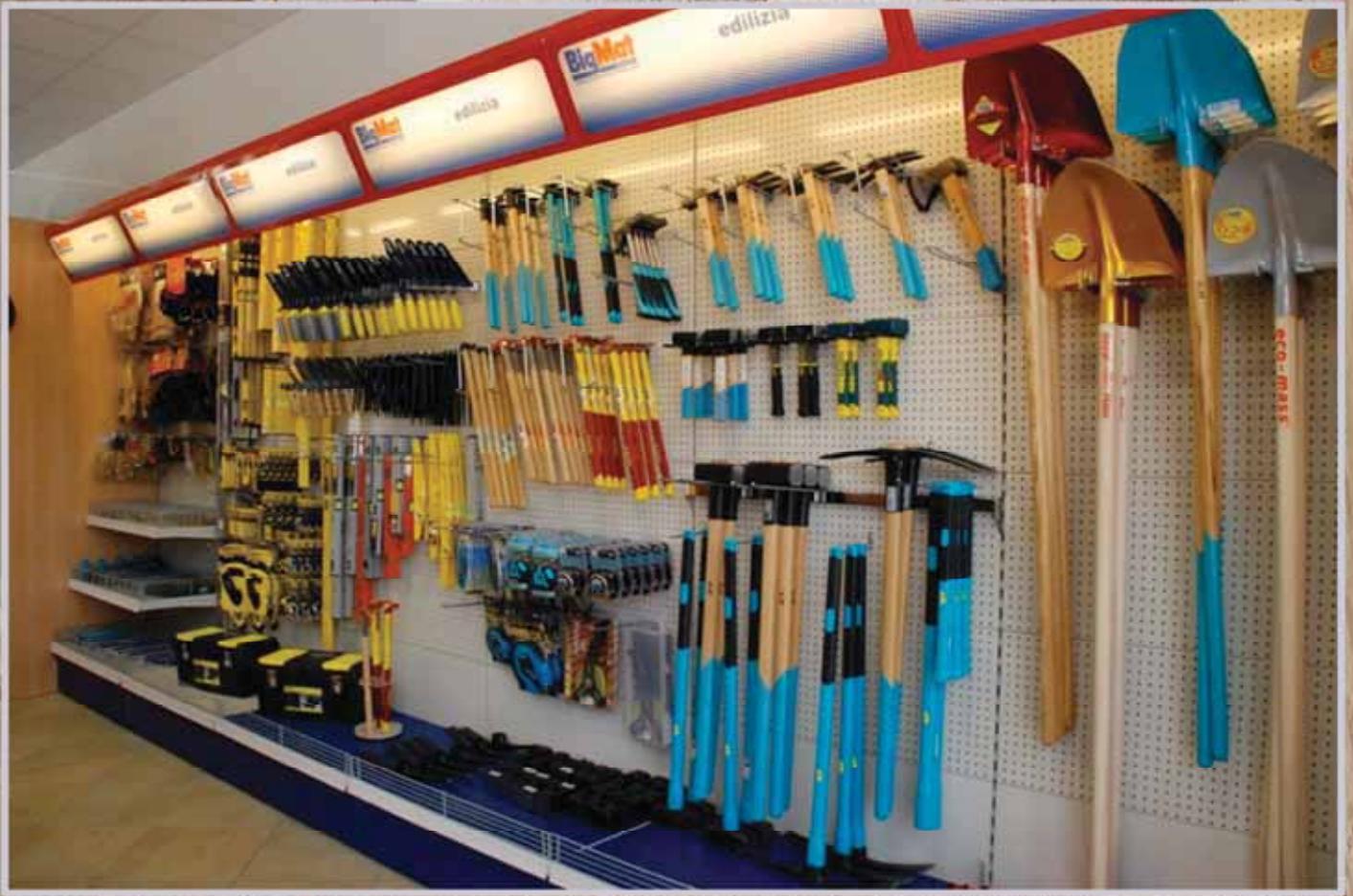
Elegante

Rifinito

SuperMarket



Central



Parata

SuperIntegrato









Ideata per lo stoccaggio di carichi movimentati anche manualmente, sfruttando l'altezza di tutto il magazzino. L'accesso ai livelli superiori avviene tramite commissionatori, transelevatori o passerelle posizionate tra le scaffalature a formare corridoi pedonabili, accessibili con delle scale integrate alla struttura. Ideale per immagazzinare articoli pesanti e voluminosi a media rotazione. La regolazione dei livelli è ogni 50 mm. in altezza e la conformazione dei livelli della scaffalatura può essere anche "mista", dove nella parte inferiore saranno montati dei livelli a pianetti e destinati al **Picking**, mentre i livelli superiori saranno utilizzati per stoccare i pallet. La finitura della fiancata e dei pianetti è zincata, mentre il corrente standard è grigio RAL 7035.

Picking



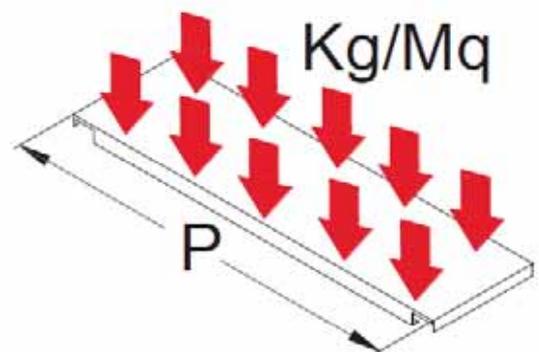
MAGNUM Picking

Impianti PICKING



Portata in KG/MQ dei ripiani

| Profondità della spalla in mm (P) | | |
|-----------------------------------|-----|-------------|
| P | Sp. | Kg/Mq (cud) |
| 600 | 1,0 | 1200 |
| 800 | 1,0 | 700 |
| 1000 | 1,0 | 500 |
| 1200 | 1,0 | 450 |



per carichi manuali



Impianto scaffalatura **Picking** per stoccaggio scatole



Soluzioni di impianti Magnum



Linea
MAGNUM



Scaffalatura Industriale
**PORTAPALLET
MAGNUM**

Accessori



Paracolpo



Traliccio antisismico



Fermapallet



Rompitratta



Portatarga

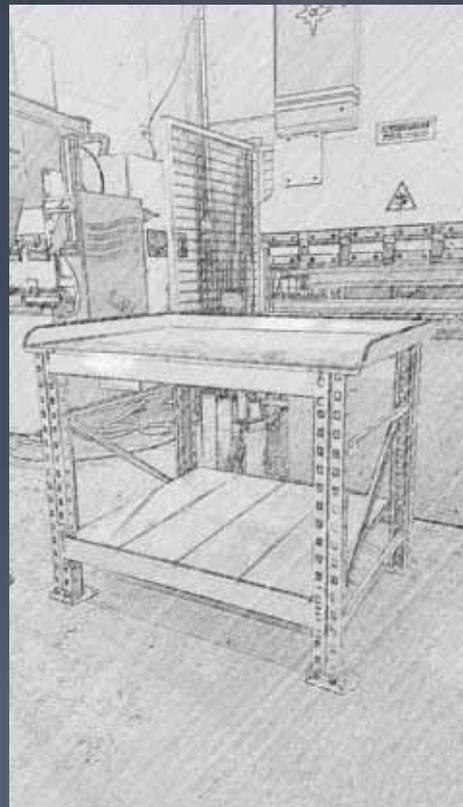


Distanziale

COMPLEMENTI



BANCO DA LAVORO



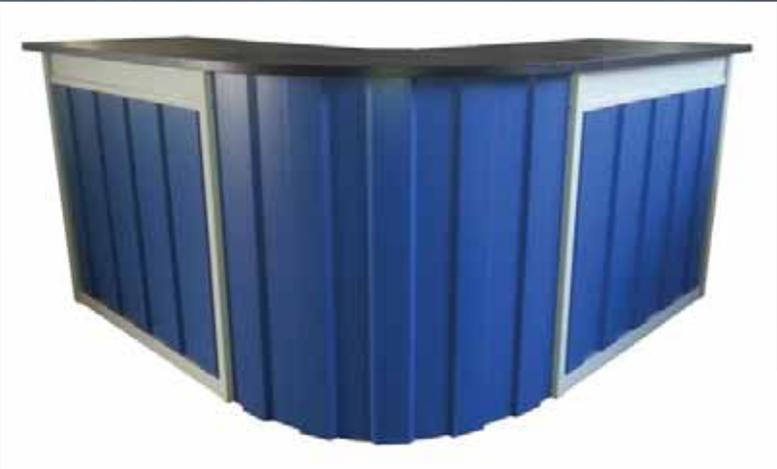
TOTEM



SISTEMA OLIVER



BANCO MULTISERVICE



CERTIFICAZIONI

RAPIPORTO DI PROVA
63796 / 2

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 06-11-05
 Esecuzione prova: 06-11-05
 Emissione rapporto: 02-11-05
 Denominazione campione: **SPANDI PER SCALFATURA METALLICA**

Resistenza alla graffiatura UNI 9428/99

Resultati della prova:

| Catena | osservazioni |
|--------|--------------|
| 0,4 | /// |

Livello di prova raggiunto: **3**

Note:
 - non è stata effettuata l'identificazione analitica del materiale sottoposto a prova.

Accredia logo and signature.

RAPIPORTO DI PROVA
63796 / 1

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 06-11-05
 Esecuzione prova: 06-11-05
 Emissione rapporto: 02-11-05
 Denominazione campione: **SPANDI PER SCALFATURA METALLICA**

Abrasion Taber UNI 9115/87

Resultati della prova:

| Proveletta n° | SA g/11 | SA mg/100 g/11 | Osservazioni |
|---------------|------------|----------------|--------------|
| 1 | 105 | 123 | /// |
| 2 | 130 | 133 | /// |
| 3 | 120 | 132 | /// |
| Valore medio | 120 | 129 | |

Livello di prova raggiunto: **3**

Valore medio abrasione: 3045 dal 2004
 Durata media utile: 50 Stone A

Note:
 - non è stata effettuata l'identificazione analitica del materiale sottoposto a prova.

Accredia logo and signature.

RAPIPORTO DI PROVA
154843 / 7

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 07-02-13
 Esecuzione prova: 06-04-13
 Emissione rapporto: 05-04-13
 Denominazione campione: **SCALFATURA METALLICA**

Carico totale massimo UNI 6046:1984

Dimensioni di prova: UNI 820105-EC 1.2000

Dimensioni di ingombro: 1300 x 400 x 3400 (h) mm

Punto di misura: medio (vedi disegno del carico)

Resultati della prova:

| Livello di prova | Carico Kg | Deformazione sotto carico max | Deformazione permanente max | Osservazioni |
|------------------|-----------|-------------------------------|-----------------------------|--------------|
| 3 | 900 | 0,2 | 0 | Nessuna |

Livello di prova raggiunto: **3**

Note:
 - non è stata effettuata l'identificazione analitica del materiale sottoposto a prova.

Accredia logo and signature.

RAPIPORTO DI PROVA
154843 / 6

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 07-02-13
 Esecuzione prova: 05-04-13
 Emissione rapporto: 05-04-13
 Denominazione campione: **SCALFATURA METALLICA**

Flexione dei piani UNI 8601:1984

Dimensioni di prova: UNI 820105-EC 1.2000

Dimensioni del piano: 1000 x 600 x 32 mm

Materiale: metallo

Elemento del modello sottoposto a prova: ripiani

Luce del piano (Chiaro tra i supporti): 1.000 mm

Deformazione sotto carico ammissibile: 5,0 mm (0% della luce)

Deformazione permanente ammissibile: 3,0 mm (0% della luce)

Resultati della prova:

| Livello di prova | Catena per Kg | Deformazione sotto carico max | Deformazione permanente max | Osservazioni |
|------------------|---------------|-------------------------------|-----------------------------|--------------|
| 1 | 42 | 1,1 | 0 | Nessuna |
| 2 | 42 | 1,1 | 0 | Nessuna |
| 3 | 40 | 1,7 | 0 | Nessuna |
| 4 | 30 | 2,3 | 0 | Nessuna |
| 5 | 100 | 2,3 | 0 | Nessuna |

Livello di prova raggiunto: **3**

Note:
 - Periodo di condizionamento: dal 24/05/13 al 05/05/13
 - La prova è stata fatta con le seguenti modalità:
 - il tempo massimo di caduta è di 2 minuti
 - la caduta è effettuata in senso casuale con il caso di campioni che presenta una superficie affilata con una chiglia disassiale. In tal caso il movimento viene effettuato anche periodicamente alla disassialità del campione nel rullo (senza nulla di ingombro all'uscita).

Accredia logo and signature.

RAPIPORTO DI PROVA
231574 / 1

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 24/05/13
 Esecuzione prova: 05/05/13
 Emissione rapporto: 05/05/13
 Denominazione campione: **ripiani d'arredo**

Tendine a ritrarre lo sporco UNI 9300:2012

Tipi di superficie: liscia

Prodotto sporcante utilizzato: nero di carbone

Resultati della prova:

| Valutazione | Osservazioni |
|-------------|------------------------------|
| 5 | Nessun cambiamento visibile. |
| 5 | Nessun cambiamento visibile. |

Note:
 - Periodo di condizionamento: dal 24/05/13 al 05/05/13
 - La prova è stata fatta con le seguenti modalità:
 - il tempo massimo di pulizia è di 2 minuti
 - la pulizia è effettuata in senso casuale con il caso di campioni che presenta una superficie affilata con una chiglia disassiale. In tal caso il movimento viene effettuato anche periodicamente alla disassialità del campione nel rullo (senza nulla di ingombro all'uscita).

Accredia logo and signature.

RAPIPORTO DI PROVA
154001 / 1

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 27-02-13
 Esecuzione prova: 03-03-13
 Emissione rapporto: 03-03-13
 Denominazione campione: **Scalatura metallo**

Resistenza alla luce UNI EN 15187:2007

Approssimazione ufficiale: 4000 C.I. 2000

Lampada utilizzata: 400 Watt

Ingrandimento previsto a 600 mm: 1,25 (10x)

Filtro ingombro: 300x300x300

Filtro ingombro: 400x400

Matrice medio temperatura ambiente (aria): 20 ± 0,2

Deformazione del drappo della luce: 0,00100 (0,00100)

Unità di misura: 0,00100

Valore: massima di luce (lx): 0

W osservazioni: 0

Resultati della prova:

| Tempo di esposizione (min) | Valutazione scala grig | Osservazioni |
|----------------------------|------------------------|--------------|
| 20 | 5 | 0 |

Resistenza alla luce:

| Valutazione scala grig | Resistenza alla luce (ore di luce) |
|------------------------|------------------------------------|
| > 4 | > 6 |

Note:
 - il carico ha preceduto il test ingombro di condizionamento
 - non è stata effettuata l'identificazione analitica del materiale sottoposto a prova.

Accredia logo and signature.

RAPIPORTO DI PROVA
154601 / 4

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 27-02-13
 Esecuzione prova: 04-03-13
 Emissione rapporto: 03-03-13
 Denominazione campione: **Scalatura metallo**

Resistenza alla corrosione NSS UNI EN ISO 9227:2006

Potenziale del liquido di prova utilizzato: 80 ± 0,5 %

Area affluente: determinata

Metodo per l'immersione del campione: il campione è immerso in un bagno di soluzione di prova (NSS) 200

Dimensioni e forma della provetta di riferimento sottoposta a prova: 100 x 20 x 20

Pulizia della provetta o del campione prima della prova: non eseguita

Popolazione dei liquidi: Nessuna

Pulizia dopo la prova: con acqua demineralizzata

Numero delle provette o dei campioni sottoposti a prova: 1

Angolo di inclinazione della provetta sottoposta alla verifica: 0° ± 0,1

Soluzione di riferimento: soluzione di sodio tipo (NSS) Temperatura di prova: 20 ± 0,2 °C

g/l della soluzione sottoposta da 4,5 a 7,0

Indicatore di qualità: 1,5 a 2,0 mm

Densità della soluzione risultata nel pesamento: da 1000 a 1030 g/l

Approssimazione impiegata: Catena in metallo salino (NSS) 400

Resultati della prova:

| Classe di esposizione | Osservazioni |
|-----------------------|--------------------------------|
| 10 | nessun deterioramento visibile |

Note:
 - non è stata effettuata l'identificazione analitica del materiale sottoposto a prova.

Accredia logo and signature.

RAPIPORTO DI PROVA
154601 / 3

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 27-02-13
 Esecuzione prova: 04-03-13
 Emissione rapporto: 03-03-13
 Denominazione campione: **Scalatura metallo**

Resistenza delle superfici ai liquidi freddi EN 12720:2009

| Prodotto | Tempo di contatto | | | |
|--|-------------------|-------|--------|--------------|
| | 10 min | 1 ora | 12 ore | 12 settimane |
| Acido nitrico (soluzione acquosa 10%) | 3 | 2 | 2 | + |
| Acido | 1 | + | + | + |
| Ammoniaca (soluzione acquosa 10%) | 5 | + | + | + |
| VINO rosso | 5 | + | + | + |
| Acido citrico (soluzione acquosa 10%) | 3 | 3 | + | + |
| Soluzione idrogeno | 5 | + | + | + |
| Cloruro | 5 | + | + | + |
| Cantante (soluzione acquosa 2,5%) | 5 | + | + | + |
| Inchiostro per timbro | 2 | + | + | + |
| Etilanolo (soluzione acquosa 80%) | 4 | 5 | + | + |
| Etilanolo acetico (1:1) | 1 | + | + | + |
| Olio di oliva | 5 | + | + | + |
| Olio di girasole | 5 | + | + | + |
| Olivone di soia (soluzione acquosa 10%) | 5 | + | + | + |
| Cloruro di sodio (soluzione acquosa 10%) | 5 | + | + | + |
| Ti | 5 | + | + | + |
| Acqua distillata | 5 | + | + | + |
| Acqua di mare | 5 | + | + | + |

Valutazione dei risultati:
 + non necessario
 - non previsto per questo tipo di prova

1) nessun cambiamento visibile
 2) leggero ingombro
 3) ingombro moderato
 4) forte cambiamento visibile con scolorimento
 5) ingombro moderato
 6) ingombro moderato
 7) ingombro moderato
 8) ingombro moderato
 9) ingombro moderato
 10) ingombro moderato
 11) ingombro moderato
 12) ingombro moderato

CLASSIFICAZIONE NON DOSSATO DI ACCREDITAMENTO:
 Classe raggiunta: **SS000 UN 1004 F**

Note:
 - non è stata effettuata l'identificazione analitica del materiale sottoposto a prova
 - la soluzione del liquido di applicazione, sotto quali prove di riferimento UNI 10344:2004
 - il carico ha preceduto il test ingombro di condizionamento.

Accredia logo and signature.

RAPIPORTO DI PROVA
154843 / 1

Spett. **SIEMMA SPA**
LOC. QUARTACCIO KM 2,100
STRADA FABRICA DI ROMA (VI)
ITALIA

Provenienza campione: 07-02-13
 Esecuzione prova: 05-04-13
 Emissione rapporto: 03-03-13
 Denominazione campione: **SCALFATURA METALLICA**

Requisiti generali di sicurezza EN 14073-2:2004, par. 3.4

| Caratteristica | Osservazioni |
|--|-------------------------------|
| Presenza di bordi, spigoli, angoli taglienti con i quali l'altoparlante è a contatto | no |
| Presenza di fili con estremità aperte | no |
| Dimensione dei bordi taglienti con i quali l'altoparlante è a contatto | Astenza di parti taglienti |
| Gli elementi sensibili sono disposti in forma di griglia di metallo | Astenza di elementi sensibili |
| Parti ingombro di movimento in movimento | no |
| La parte mobile si muove verticalmente con il sistema di riferimento di riferimento | Astenza di parti |

Note:
 - non è stata effettuata l'identificazione analitica del materiale sottoposto a prova.

Accredia logo and signature.



CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

Certificato numero **1370-CPR- 1790**

In conformità al Regolamento 305/2011/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento Prodotti da Costruzione - CPR), questo certificato si applica al prodotto da costruzione:

| | |
|--------------------|--|
| PRODOTTO | ELEMENTI STRUTTURALI IN ACCIAIO |
| SPECIFICHE* | Classe di Esecuzione: fino a EXC 3 inclusa Metodi di marcatura CE: 3a |

impresso sul mercato con il nome o il marchio di:

| | |
|--------------------|--|
| FABBRICANTE | SBARRA SCAFFALATURE S.r.l. SEDE LEGALE: SP74 snc – Fraz.Loc.Quartaccio km2.100 - 01034 FABRICA DI ROMA (VT) |
|--------------------|--|

e fabbricato nello stabilimento di produzione di:

| | |
|-----------------------------------|--|
| STABILIMENTO DI PRODUZIONE | SP74 snc - Fraz.Loc.Quartaccio km 2.100 - 01034 FABRICA DI ROMA (VT) |
|-----------------------------------|--|

Questo certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'Allegato ZA della norma armonizzata:

EN 1090-1:2009 + A1 :2011 - Esecuzione di strutture di acciaio e alluminio

nell'ambito del sistema AVCP 2+ sono applicate e che **il controllo della produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti applicabili.**

Questo certificato è stato emesso la prima volta il **06-03-2020** e rimane valido fino a che la norma armonizzata, il prodotto da costruzione, il metodo AVCP e le condizioni di produzione nello stabilimento non sono modificati significativamente, a meno che non risulti sospeso o ritirato dall'organismo notificato per la certificazione del controllo della produzione in fabbrica.

**Specifiche del processo di saldatura in Appendix 1/1*

Milano, li 06-03-2020

Rev. 0



Bureau Veritas Italia S.p.A – Organismo Notificato n° 1370

Viale Monza, 347 – 20126 Milano – ITALIA



Appendix 1/1 al
Certificato di conformità
del controllo della produzione in fabbrica
Bureau Veritas Italia S.p.A.

N° 1370-CPR-1790 del 06/03/2020

Rilasciato a:

SBARRA SCAFFALATURE S.r.l.

SEDE LEGALE E STABILIMENTO DI PRODUZIONE:

SP74 snc – Fraz.Loc.Quartaccio km2.100 - 01034 FABRICA DI ROMA (VT)

Norma di riferimento

EN 1090-2:2018 – Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio
Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio

Procedimenti di Saldatura e Materiali

| Processi di saldatura <i>In accordo alla ISO 4063</i> | Gruppi di materiali <i>In accordo alla CEN ISO/TR 15608</i> |
|---|---|
| 135 | 1,1, 1,2 |

Responsabile Coordinamento Saldatura

Gianluca Boldrini

Milano, li 06-03-2020

Rev. 0



Il presente allegato e' valido solo se accompagnato al certificato numero 1370-CPR-1790

Bureau Veritas Italia S.p.A – Organismo Notificato n° 1370

Viale Monza, 347 – 20126 Milano – ITALIA

Sbarra Scaffalature S.r.l.

www.sbarra.it



S.P. 74 - loc. Quartaccio km. 2,100
01034 Fabrica di Roma VT - Italia
T 0761 598219 - commerciale@sbarra.it

Sbarra Scaffalature Srl nasce nel 1962 come azienda produttrice di scaffalature metalliche per arredamento da negozio con una politica aziendale familiare che consente di offrire alla clientela prodotti con costi contenuti in rapporto alla qualità. In pochi anni il successo ottenuto, anche grazie alla celerità delle consegne, alla assistenza diretta ed alla varietà di versioni proposte, fanno sì che la vecchia sede diventi insufficiente. Con il trasferimento nel nuovo stabilimento, si decide di produrre anche la scaffalatura a gancio, a bullone e industriale per grosse portate, accolte dalla clientela con lo stesso consenso, tanto da permettere alla Sbarra Scaffalature Srl di posizionarsi tra le prime aziende italiane produttrici nel settore, con macchinari tecnologicamente avanzati e una consistente organizzazione commerciale.