



VALORITALIA

I QUADERNI VALORITALIA



1

LA GESTIONE DELLA SALUTE
E DELLA SICUREZZA
SUI LUOGHI DI LAVORO

Sommario

1. Salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e miglioramento: dal DVR alla norma BS OHSAS 18001	4
2. Il campo di applicazione	9
3. Il controllo operativo	22
4. Gestione delle macchine	29

1. Salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e miglioramento: dal DVR alla norma BS OHSAS 18001

Nel 1994 l'emanazione del famoso decreto legislativo "626" segnò l'importante passaggio verso una maggiore attenzione alla sicurezza orientata alla prevenzione di tipo soggettivo e comportamentale, non più solo tecnologico e impiantistico. Il decreto legislativo n. 81 del 2008 (e successive modifiche e integrazioni), detto anche Testo Unico della Salute e Sicurezza sul lavoro, ha rafforzato invece l'importanza dell'adozione e attuazione di modelli organizzati o sistemi di gestione nel campo della gestione della salute e della sicurezza sui luoghi di lavoro.

Tutto questo accentua e rafforza la rilevanza giuridica della "qualità delle relazioni" all'interno delle organizzazioni e degli ambienti di lavoro, rendendo più importante il "sistema di gestione", tant'è che questi ed altri elementi hanno portato alcuni studiosi della materia a parlare di una vera e propria "riforma".

Riforma o no, in questo quaderno ci preme segnalare la definizione di valutazione dei rischi (art.2 comma q) "...**finalizzata** ad individuare le adeguate misure di prevenzione e di protezione e ad elaborare il programma delle misure atte a **garantire il miglioramento nel tempo** dei livelli di salute e sicurezza".

Questa "finalità" (che si deve concretizzare anche in un programma come previsto all'art.28, comma 2, lettera c), viene spesso trascurata, riducendo il documento di valutazione dei rischi ad un "documento da archiviare". Un errore che è meglio non commettere perché la valutazione dei rischi, non solo è una misura generale di tutela della salute e sicurezza dei lavoratori e uno degli obblighi del datore di lavoro non derogabili secondo l' art.17, comma 1, lettera a), ma anche un "momento documentato da rinnovare" qualora vi siano:

- Modifiche legislative e regolamentari, contrattuali.

- Modifiche alla organizzazione aziendale.
- Definizione di nuove mansioni o di nuove attività.
- Modifiche negli ambienti di lavoro, agli impianti e alle macchine.
- Infortuni, emergenze ed anche "quasi infortuni e quasi incidenti".
- Nuove conoscenze acquisite in base al progresso tecnico (aspetto citato all'art.15 comma 1, lettera c).

Uno dei rischi non espressamente citati ma ben presente nel legislatore è quello della "disorganizzazione", tant'è che viene enfatizzata la necessità di individuare modelli organizzativi adeguati, indicando chiaramente all'art.30 comma 5 che, **in prima applicazione**, i modelli di organizzazione aziendale definiti conformemente alle Linee Guida UNI-INAIL del 28 settembre 2001 "o al British Standard OHSAS 18001:2007 **si presumono conformi** ai requisiti di cui al presente articolo per le parti corrispondenti".¹

Nel mondo il principale riferimento esistente a livello di gestione della sicurezza è la norma BS OHSAS 18001:07, la cui applicazione permette un approccio sistemico alla gestione della sicurezza del lavoro e della tutela della salute. La norma BS OHSAS 18001 definisce come sistema di gestione della salute e della sicurezza sul lavoro (SGSSL) quella **parte del sistema di gestione di un'organizzazione utilizzato per sviluppare ed implementare la sua politica e la gestione dei rischi relativi alla salute e sicurezza sul lavoro**. Ovviamente un sistema di gestione include la struttura organizzativa, le attività di pianificazione (compresi, ad esempio, la valutazione dei rischi e la definizione degli obiettivi), le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi e le risorse.

1. L'importanza di una efficace gestione è maggiore se si considera che il D.Lgs. 81/08 si applica a tutti i lavoratori, indipendentemente dal tipo di contratto che li lega a un determinato utilizzatore, superando il campo d'applicazione del "lavoro dipendente".

DEFINIZIONI

<p>Salute e sicurezza nei luoghi di lavoro BS OHSAS 18001:07 Punto 3.12 e 3.23</p>	<p>Salute D.Lgs. 81/08 - Art. 2</p>
<p>Condizioni e fattori che influenzano o possono influenzare la salute e la sicurezza dei lavoratori dipendenti o degli altri lavoratori, i visitatori ed ogni altra persona nell'ambiente di lavoro (ovvero ogni luogo fisico nel quale le attività correlate al lavoro sono condotte sotto il controllo dell'organizzazione).</p>	<p>Stato di completo benessere fisico, mentale e sociale, non consistente solo in una assenza di malattia o d'infermità.</p>

L'estensione della sua applicazione dipende ovviamente dalla politica dell'organizzazione, dalla natura delle sue attività e dei suoi rischi e dalla complessità delle sue operazioni ed è comunque applicabile a qualunque Organizzazione che voglia:

- stabilire un Sistema di Gestione della Salute e Sicurezza sui Luoghi di Lavoro (che chiameremo SGSSL) per eliminare o minimizzare i rischi per il personale e per le altre parti interessate che potrebbero essere esposte ai pericoli per la salute e la sicurezza associati con le proprie attività;
- implementare, mantenere e migliorare continuamente un SGSSL;
- assicurare se stessa della conformità alla politica sulla Sicurezza e Sui Luoghi di Lavoro stabilita;
- dimostrare la conformità del proprio SGSSL con lo standard BS OHSAS (anche ai fini di una eventuale richiesta di certificazione).

I contenuti e la durata delle varie fasi sopradescritte possono essere più o meno complessi in funzione di:

- dimensione, natura, attività e relativa complessità organizzativa;
- significatività dei pericoli e rischi presenti, potenziali o residui;
- soggetti potenzialmente esposti.

Con riferimento al sistema documentale previsto dalla norma BS OHSAS 18001:07 è opportuno segnalare, innanzitutto, che questa norma riprende definizioni sia dalla ISO 14001:04 che dalla ISO 9000:05.

La ISO 14001:04 a sua volta, o ha definizioni proprie, oppure riprende quelle della ISO 9000:00 (sostituita dalla ISO 9000:05).

La documentazione del SGSSL deve comprendere:

- a) politica e obiettivi in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro;
- b) la descrizione del campo di applicazione del SGSSL;²
- c) la descrizione degli elementi principali del SGSSL e delle loro interazioni e i riferimenti ai documenti correlati;
- d) i documenti, incluse le registrazioni, richiesti dallo standard OHSAS;
- e) i documenti, incluse le registrazioni, stabiliti dall'Organizzazione che sono necessari per assicurare l'effettiva pianificazione, funzionamento e controllo dei processi che sono correlati alla gestione dei propri rischi SSL.

È importante che la documentazione sia proporzionale al livello di complessità, dei pericoli e dei rischi correlati e che sia tenuta sempre ad un livello minimo che garantisca efficacia ed efficienza del sistema di gestione.

In merito al sistema documentale secondo la BS OHSAS 18001:07 si segnala che:

- non è previsto un manuale obbligatorio anche se gli organismi di certificazione in Italia sono attualmente costretti a richiederlo per disposizioni di Accredia (www.accredia.it)
- devono essere documentati e conservati i risultati dell'identificazione del pericolo, della valutazione del rischio e dei controlli definiti aggiornati;
- ruoli, responsabilità, responsabilità finanziaria e autorità devono essere documentate;
- i documenti richiesti dal SGSSL e da questo standard devono essere controllati;
- le registrazioni sono un tipo particolare di documentazione che deve

2. Per sito generalmente s'intende un'unità organizzativa (Unità Produttiva), completamente dipendente da un Datore di Lavoro, che ha totale responsabilità nel Sistema di Gestione. Il sito è valutato con tutti i suoi processi, così come vi sono svolti. Per meglio delimitare il concetto di sito, si specifica che un sito coincide con la nozione di Unità Produttiva, così come definita all'art.2 del D.Lvo 81/08.

essere controllato in base ai requisiti del punto 4.5.4 (Controllo delle registrazioni);

- i risultati delle indagini sugli incidenti devono essere documentati e mantenuti;
- le “procedure³ documentate” obbligatorie sono quelle che servono a coprire situazioni per le quali la loro assenza possa consentire deviazioni dalla politica e dagli obiettivi, con particolare riferimento alle operazioni ed attività che sono associate con i pericoli identificati, dove l’attuazione dei controlli è necessaria per gestire i rischi per la salute e sicurezza sui luoghi di lavoro;
- l’audit (anche quelli interni) dev’essere un processo sistematico, indipendente e documentato;
- si devono documentare le risposte a comunicazioni rilevanti provenienti dalle parti interessate esterne.

3. *Modo specificato di svolgere un’attività e un processo.*

2. Il campo di applicazione e il soddisfacimento dei requisiti legali

I confini del sistema di gestione aziendale BS OHSAS18001, per la salute e la sicurezza dei lavoratori devono includere tutte le attività svolte dall’organizzazione, anche nell’ipotesi che queste siano svolte al di fuori dei confini dello stabilimento con personale diretto o non; ovvero non risulta escludibile dalla certificazione le attività di campagna svolte dall’azienda vitivinicola, o altresì magazzini di stoccaggio di vini, centri di raccolta uve e pigiatura distaccati, centri di imbottigliamento o sedi amministrative periferiche, purché le citate attività siano svolte dalla stessa organizzazione.

Per le certificazioni in ambito accreditato (e solo in Italia) nello stesso regolamento tecnico rt-12 Accredia stabilisce che non è consentita la valutazione parziale di un sito [unità produttiva], intesa come valutazione di alcuni dei suoi processi o dei processi di alcune aree, non è neanche consentita la certificazione di una parte di un processo.

Ove un’organizzazione richieda di avere accesso alla certificazione del proprio Sistema di Gestione dovranno essere sottoposti a valutazione tutti i processi, inclusi turni notturni o lavorazioni stagionali, quali la Vendemmia piuttosto che le campagne di trattamenti sul vigneto, tutte le aree dell’organizzazione, per tutti i siti per i quali sia richiesto tale riconoscimento.

Comunque un’Organizzazione che ha diversi siti produttivi, può definire un programma di certificazione che vada a coprire i diversi siti in un tempo definito

Il completamento di tale programma rispetto alla data di effettuazione dell’audit iniziale al primo sito, deve avvenire entro un tempo non superiore rispettivamente a: 6 mesi per un sito aggiuntivo, 15mesi per tre siti aggiuntivi, 24 mesi per cinque siti aggiuntivi.

La definizione del campo di applicazione, e quindi dei siti interessati ri-

sulta dunque fondamentale per effettuare la verifica delle prescrizioni legali applicabili all'organizzazione.

Tale fase risulta essere estremamente complessa e critica in ragione all'abnorme legislazione in materia, al numero di siti coinvolti e ai tempi tecnici necessari qualora emergano delle non conformità di tipo legislativo che risulterebbero ostative se non risolvibili per il processo di certificazione.

Per esempio l'ottenimento del certificato di prevenzione incendi CPI prevede dei lunghi tempi tecnici; è importante ricordare che le attività rientranti nel campo di applicazione delle normative antincendio sono quelle indicate in allegato al D.M. 16/02/1982 e quelle indicate nelle tabelle A e B del D.P.R. 26/05/1959 n. 689 (riprese dal D.P.R. 29/07/1982 e dalla circolare n. 9 del 05/05/1998 chiarimenti applicativi al D.P.R. 37/98), ovvero, facendo riferimento allo specifico comparto vitivinicolo, rientrano tipicamente le seguenti attività:

- locali adibiti a depositi di merci e materiali vari con superficie lorda superiore a 1.000 mq (es. magazzini).
- Impianti per la produzione del calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 100.000 Kcal/h (es. centrale termica).
- Vani di ascensori e montacarichi in servizio privato, aventi corsa sopra il piano terreno maggiore di 20 metri, installati in edifici civili aventi altezza in gronda maggiore di 24 metri e quelli installati in edifici industriali di cui all'art. 9 del decreto del Presidente della Repubblica 29 maggio 1963, n. 1497.
- Depositi di liquidi infiammabili e/o combustibili di capacità data (es acetilene per la saldatura, oli lubrificanti).
- Impianti fissi di distribuzione di benzina, gasolio e miscele per auto-trazione ad uso pubblico e privato con o senza stazione di servizio
- Depositi di carta, cartoni e prodotti cartotecnici nonché depositi per la cernita della carta usata, di stracci di cascami e di fibre tessili per l'industria della carta con quantitativi superiori a 50 q.li (es. magazzini

imballaggi, archivi documentali).

- Depositi di manufatti in plastica con oltre 50 q.li (es. magazzini imballaggi).
- Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici di potenza complessiva superiore a 25 kw (es. gruppi elettrogeni di emergenza per il CED/pompe antincendio).

Il procedimento con cui il Comando Provinciale dei VVF rilascia i CPI prevede:

- la presentazione di un progetto di adeguamento da parte dell'organizzazione;
- l'esame del progetto da parte dei VVF ed eventuale richiesta di integrazioni;
- l'approvazione del progetto da parte dei VVF;
- l'esecuzione di opere e interventi da parte dell'organizzazione;
- la richiesta di sopralluogo da parte dell'organizzazione al Comando provinciale VVF con la dichiarazione di conformità dei lavori eseguiti al progetto approvato, corredata da certificazione prevista dal DPR 37/1998 nel caso di avviamento dell'attività;
- il sopralluogo da parte dei VVF;
- il rilascio del CPI da parte dei VVF.

Quindi, in fase di certificazione, si possono presentare i seguenti casi tipici (fattispecie non esaustive):

- a) L'organizzazione non dispone di CPI o "dichiarazione, corredata da certificazioni di conformità" ai sensi del DPR 37/98; il progetto non è stato presentato dall'organizzazione ai VVF oppure è stato bocciato. In questo caso l'organismo di certificazione (OdC) non può procedere alla certificazione.
- b) L'organizzazione non dispone di CPI o "dichiarazione, corredata da certificazioni di conformità" ai sensi del D.P.R. 37/98; il progetto è stato presentato da meno di 45 giorni prima della visita dell'OdC ma non è stato approvato. In questo caso l'OdC non può procedere alla certificazione.

c) L'organizzazione non dispone di CPI o "dichiarazione di conformità" ai sensi del D.P.R. 37/98; il progetto è stato presentato ed è stato approvato dai VVF. In questo caso l'OdC può procedere sotto propria responsabilità alla certificazione, ma deve verificare l'avviamento e la corretta conduzione dei lavori previsti dal progetto in conformità ad eventuali scadenze prestabilite o prescrizioni dei VVF, e che tutte le attività che l'organizzazione ha in essere e soggette al controllo dei VVF siano ricomprese.

Altri elementi critici di verifica legislativa risultano essere:

- la completezza della certificazione impiantistica resa ai sensi del DM 37/2008 (ex Legge 46/90) relativamente:
 - a) impianti di produzione, trasformazione, trasporto, distribuzione, utilizzazione dell'energia elettrica, impianti di protezione contro le scariche atmosferiche, nonché gli impianti per l'automazione di porte, cancelli e barriere;
 - b) impianti radiotelevisivi, le antenne e gli impianti elettronici in genere;
 - c) impianti di riscaldamento, di climatizzazione, di condizionamento e di refrigerazione di qualsiasi natura o specie, comprese le opere di evacuazione dei prodotti della combustione e delle condense, e di ventilazione ed aerazione dei locali;
 - d) impianti idrici e sanitari di qualsiasi natura o specie;
 - e) impianti per la distribuzione e l'utilizzazione di gas di qualsiasi tipo, comprese le opere di evacuazione dei prodotti della combustione e ventilazione ed aerazione dei locali;
 - f) impianti di sollevamento di persone o di cose per mezzo di ascensori, di montacarichi, di scale mobili e simili;
 - g) impianti di protezione antincendio.
- la presenza della denuncia all'IspeS ed ASL di prima installazione o modifica dell'impianto di messa a terra, la denuncia degli impianti per la protezione delle scariche atmosferiche e degli impianti installati in luoghi con pericolo di esplosione;

- la presenza delle previste certificazioni di verifiche periodiche degli impianti di Terra, degli impianti elettrici nelle zone con pericolo d'esplosione, e degli impianti di protezione dalle scariche atmosferiche secondo le periodicità fissate dal DPR 462; dette verifiche sono obbligatorie dal 1955 con l'entrata in vigore del DPR 457, ribadite nei Dlgs 81/2008 e nel DPR 462 del 2001 e sono effettuate da parte dell'ASL/ARPA o dagli organismi abilitati dal Ministero.

L'esercizio dei recipienti in pressione presenti nelle cantine, quali autoclavi, generatori di vapore d'acqua o acqua surriscaldata e serbatoi fissi in pressione per lo stoccaggio di CO₂, deve rispettare le disposizioni dettate dal DM 329/2004, ovvero vanno effettuate:

- verifiche di primo impianto /messa in servizio;
- verifiche periodiche;
- verifiche di riqualificazione periodica;
- verifiche di riparazione o modifica;

Si ricorda inoltre che qualora in cantina siano presenti tubazioni (con DN > 80) in pressione e non certificate secondo il dlgs 93/2000, l'utilizzatore ne doveva fare denuncia all'IspeS entro il febbraio 2009.

La verifica di conformità legislativa deve includere la Valutazione dei rischi delle macchine presenti in azienda. L'area di pigiatura risulta molto critica per la concomitanza di diversi fattori, in quanto sono presenti macchine talvolta obsolete PIGIADIRASPATRICI e COCLEE, si potrebbe essere in presenza di modalità di conferimento uve con pianale ribaltabile, a livello organizzativo è presente personale stagionale e conferitori di uve, e talvolta i turni di lavoro vanno oltre i limiti consentiti del lavoro straordinario. Con dette condizioni di lavoro, va sicuramente posta particolare attenzione alla sussistenza dei requisiti essenziali di sicurezza delle tramogge di scarico dell'uva e delle altre apparecchiature presenti nell'area.

Per quanto riguarda la linea di imbottigliamento formata da sciacquatri-

ce, riempitrice, tappatrice, incapsulatrice, etichettatrice, inscatolatrice e palettizzatore, sia che sia composta da macchine CE o pre-CE deve secondo la direttiva macchine essere marcata nel suo complesso; è quindi necessario costruire il fascicolo tecnico ed il manuale d'uso e manutenzione relativamente all'intera linea.

Tutte le macchine presenti in stabilimento devono possedere sempre un manuale d'uso e manutenzione qualora siano state immesse sul mercato dopo il 21 settembre 1996, mentre per le macchine pre-CE il datore di lavoro, sulla base dell'analisi dei rischi, deve valutare la necessità di redigere la relativa documentazione.

L'azienda può vendere o acquistare una macchina pre-CE purché la compravendita sia accompagnata da parte del venditore di una dichiarazione che tale macchina è conforme ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V del Dlgs 81/2008 (art 71 comma1).

Il datore di lavoro provvede affinché per ogni attrezzatura di lavoro messa a disposizione, i lavoratori incaricati dell'uso dispongano di ogni necessaria informazione e istruzione e ricevano una formazione e un addestramento adeguati in rapporto alla sicurezza relativamente:

- a) alle condizioni di impiego delle attrezzature;
- b) alle situazioni anormali prevedibili.

In conclusione, la verifica della conformità legislativa risulta essere l'elemento prioritario nella fase di introduzione del sistema di gestione della sicurezza, e le eventuali non conformità devono essere gestite e monitorate attentamente, possibilmente utilizzando strumenti adeguati di pianificazione.

La tabella seguente esemplifica la pianificazione delle priorità per il raggiungimento della conformità legislativa di alcuni aspetti.

Categoria	Aspetto da verificare	C	NC	OSS	NA	Note Evidenze Rilievi	descrizione intervento	referente	termine	priorità
Documentazione presente in azienda relativa ad adempimenti legislativi in materia di sicurezza nei luoghi di lavoro	Documentazione inerente la prevenzione incendi (C.P.I.):			X		Richiesta di cpi per deposito carta cartone, materiali plastici, 2 centrali termiche, serbatoio gasolio, serbatoio ossigeno, ascensore	1. Realizzazione anello antincendio	RSPP	19/07/2010	
	* Nulla osta provvisorio						2. Agibilità magazzino cartoni			
	* Progetto antincendio approvato							Studio xxx (agibilità, e pratiche comunali, coordinamento lavori per sicurezza)		
	* Certificato di prevenzione incendi									
	Denuncia installazione in luoghi a rischio di incendio/esplosione			X			Rispettare i raggi di prevenzione all'interno del quale non devono essere presenti sorgenti di innesco, e materiali combustibili, fonti di calore, ovvero in prossimità di carica batteria carrelli elevatori, centrale termica e valvola, bombole di acetilene e GPL portatili, integrare con la segnaletica.		31/07/2010	1
	Denuncia impianti elettrici in luoghi con pericolo d'esplosione			X			Zona 2 di dimensione limitata in corrispondenza delle valvole di intercettazione metano		30/09/2010	1
	Piano di emergenza antincendio			X			Rif piano di gestione delle emergenze e di primo soccorso 20-01-2010. Da integrare emergenza asfissia/sostanze chimiche, mancano le firme		31/07/10 (punto 1-2-3-4-5) inizio vendemmia (punto 5)	1

I rischi elettivi della mansione

Tutte le attività svolte nell'insediamento, nonché le attività svolte da terzi (appaltatori) e che possono interferire con le proprie attività sono analizzate per individuare i pericoli presenti, nonché gli aspetti organizzativi ed operativi che possono influire significativamente sulla SSL (in modo reale o potenziale).

L'analisi, anche se effettuata da consulenti esterni, deve essere coordinata dal RSPP, e deve possibilmente avvalersi della collaborazione di tutta la struttura aziendale (dirigenti, preposti, lavoratori), incluso il medico competente e le imprese esterne operanti nell'insediamento.

Nella valutazione dei rischi i processi lavorativi vengono scomposti in fasi elementari, vengono individuate le fonti e le situazioni pericolose e valutati i rischi, considerando anche le attività saltuarie svolte nell'insediamento, rientrano tra queste, a titolo di esempio, le attività di pulizia di vasche dell'impianto di depurazione, le manutenzioni straordinarie di apparecchiature, la sabbiatura e vetrificazione di vasche, la tinteggiatura dei locali e le saldature occasionali.

Il Documento di Valutazione dei Rischi per la sicurezza dei lavoratori dovrebbe contenere almeno i seguenti elementi:

- Descrizione dell'attività produttiva
- Organizzazione aziendale della sicurezza nei luoghi di lavoro
- Identificazione e descrizione rischi nei luoghi di lavoro
- Identificazione e descrizione rischi legati alla mansione
- Identificazione e descrizione attrezzature di lavoro
- Identificazione e descrizione impianti e macchinari
- Identificazione e gestione sostanze e preparati chimici
- Criteri di valutazione dei rischi
- Valutazione dei rischi connessa alla conformità degli impianti - macchinari
- Valutazione del rischio rumore
- Valutazione del rischio vibrazioni

- Valutazione del rischio amianto
- Valutazione movimenti ripetitivi arti superiori
- Valutazione del rischio piombo
- Valutazione del rischio chimico (sulla base delle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati)
- Valutazione del rischio agenti cancerogeni - mutageni
- Valutazione del rischio biologico
- Valutazione del rischio infettivo
- Valutazione del rischio gas tossici
- Valutazione del rischio atmosfere esplosive (con classificazione zone a rischio e loro classificazione)
- Valutazione del rischio elettrico
- Valutazione del rischio sostanze radioattive
- Valutazione del rischi Videoterminali
- Valutazione movimentazione manuale dei carichi
- Valutazione del rischio da stress lavoro correlato (scadenza 31-12-10)
- Valutazione del rischio da radiazioni elettromagnetiche (scadenza 2012)
- Valutazione del rischio da radiazioni ottiche
- Valutazione dei rischi anche sulla base delle differenze di sesso, di genere e diversità linguistiche e culturali
- Valutazione del rischio incendio (Rif. DM 10-03-98) e relativa classificazione
- Valutazione del rischio specifico in caso di luoghi confinati - ristretti o in presenza di grandi masse metalliche
- Valutazione del rischio specifico in caso di lavoro notturno
- Valutazione del rischio specifico in caso di lavoratrici madri, gestanti, puerpere
- Valutazione del rischio legata a lavori in altezza
- Valutazione del rischio legato al microclima
- Dati e valutazioni relative agli infortuni accaduti presso l'organizzazione (tipologia, gravità, durata, ecc) e confronto con gli indicatori nazio-

nali sugli infortuni relativi al comparto di appartenenza (riferimento a Banca Dati INAIL)

- Misure di prevenzione individuate
- Individuazione dei Dispositivi di Protezione Individuale
- Formalizzazione e condivisione del Programma di miglioramento in materia di sicurezza

Al fine di agevolare la lettura del DVR e gestirne le misure di protezione e prevenzione adottate, è consigliabile inserire una matrice di correlazione indicante l'identificazione delle mansioni, la valutazione dei rischi associati, la scelta dei dispositivi di protezione individuale /collettivi e i contenuti della sorveglianza sanitaria.

La tabella successiva ne è un esempio, e risulta di facile lettura per diversi fruitori, ovvero:

- al datore di lavoro: per avere rapida analisi dei rischi presenti in azienda;
- al medico competente: per effettuare le visite mediche;
- al caporeparto: per consegnare gli idonei DPI (dispositivi di protezione individuale);
- al responsabile del personale: per definire i gap formativi;
- al responsabile approvvigionamenti: per gli ordinativi degli appropriati DPI;
- al responsabile della cantina/imbottigliamento: per gestire i giudizi di idoneità condizionata rilasciati dal medico competente.



IDENTIFICAZIONE MANSIONE-REPARTO			IDENTIFICAZIONE DEI RISCHI											MISURE DI PREVENZIONE E PROTEZIONE		
id M	Descrizione mansione	Reparto	mezzi di trasporto	rischio incendio	rischi biologici di natura non deliberata (infortunio, tetano)	Esp. Rumore valutazione 09-03-07, dB(A) condizione peggiore	stress da lavoro correlato	informazione	sorveglianza sanitaria	lavoro notturno	rischi collegati alla differenza di età, genere	lavoratrici in stato di gravidanza	alcol	D.PI. Richiesti	Formaz. Richiesta	Protocollo Sanitario
CC1	CARICO SCARICO MERCI	MAGAZZINO PRODOTTI FINITI	3x4	medio	1x2	Leq dB(A) 67,4	1x1	basso	x	0x0	0x0	0x0	x	Scarpe antinfortunistiche, guanti CE 0493 EN 374 E ANTITAGLIO	Patente muletto movimentazione manuale carichi	Visita rachide, medica test alcol
FF1	OPERATORE IMBOTTIGLIAMENTO (con utilizzo del carrello elevatore)	REPARTO IMBOTTIGLIAMENTO	1x3	medio	0x0	Leq dB(A) 88,3	1x1	basso	x	0x0	0x0	0x0	x	Grembiule di protezione CE Cuffia per rumore CE EN 352 1 Tappi per orecchie CE EN 352 2 Occhiali CE U EN 166 34F Stivali in gomma CE UNI EN 347 Guanti CE EN 388 Guanti CE 0086 G45 GY Guanti CE 0493 EN 374 Scarpe antinfortunistica CE EN 20344 EN 20345 Archetti di protezione udito CE EN 352 2	Patente muletto movimentazione manuale carichi VDT agenti fisici	Visita medica generale + audiometria
EE1 + EE2	TECNICO DI LABORATORIO	LABORATORIO	0x0	medio	0x0	0x0	1x1	molto basso	x	0x0	0x0	x	0x0	Guanti lattice occhiale CE AOS 1F EN 166 0194 -F	Rischio chimico VDT Movimentazione manuale dei carichi	Visita medica generale + oculistica

LEGENDA TABELLA

Livello di Rischio	Azione da Intraprendere	Priorità intervento
M. BASSO	Instaurare un sistema di verifica che consenta di mantenere nel tempo le condizioni di sicurezza preventivate	1 anno
BASSO	Predisporre gli strumenti necessari a minimizzare il rischio ed a verificare la efficacia delle azioni preventivate	1 anno

LEGENDA TABELLA

Livello di Rischio	Azione da Intraprendere	Priorità intervento
MEDIO	Intervenire immediatamente sulla fonte di rischio provvedendo ad eliminare le anomalie che portano alla determinazione di livelli di rischio non accettabili	6 mesi
ALTO	Intervenire immediatamente sulla fonte di rischio provvedendo a sospendere le lavorazioni sino al raggiungimento di livelli di rischio accettabili	immediatamente
X	Magnitudo del rischio da valutare	6 mesi

3. Il controllo operativo

L'identificazione dei requisiti legali applicabili all'azienda e la valutazione dei rischi sul lavoro forniscono indicazioni sulle attività dell'azienda che necessitano di regolazione.

È buona norma che il responsabile del servizio di prevenzione e protezione, in collaborazione con il sistemista aziendale (es. responsabile qualità, responsabile ambiente), definisca il sistema di regolazione necessario e predisponga opportune procedure o istruzioni operative corredandole della documentazione necessaria quali specifiche o registrazioni.

Procedure e istruzioni operative sono predisposte coinvolgendo possibilmente i caporeparti e il rappresentante dei lavoratori per la sicurezza. Nella tabella sono indicati alcune attività da sottoporre a regolazione in relazione ai possibili rischi e alle aree aziendali interessate:

Attività	Rischi	Area aziendale
Gestione delle emergenze	Incendio, scoppio, emergenza sanitaria	Tutto lo stabilimento
Selezione e gestione dei dispositivi di protezione	+ rischi	Reparti vari
Gestione degli appalti	Rischi di interferenza	Approvvigionamenti di servizi
Gestione delle modifiche e cambiamenti in ambito sicurezza (acquisti materiali, macchinari e impianti)	+ rischi	Approvvigionamenti di servizi e prodotti
Utilizzo di reagentari	Rischio chimico per la salute, rischio chimico per la sicurezza	Laboratorio enochimico
Utilizzo dell'anidride solforosa	Rischio chimico per la salute, rischio chimico per la sicurezza	Reparto vinificazione
Pianificazione, gestione viabilità e ricevimento uve	Rischio macchine	Pigiatura
Manutenzione normale e straordinaria	Rischio macchine, rischio elettrocuzione	Reparti vari e officina interna

Attività	Rischi	Area aziendale
Gestione cassette primo soccorso	-	Reparti vari
Pulizia dei vasi vinari	Rischio lavori in spazi confinati e rischio lavoro in atmosfere modificate	Reparto vinificazione
Utilizzo di scale fisse, mobili e accesso a passerelle per manutenzioni e rabbocchi	Rischio lavori in altezza, rischio caduta materiali dall'alto	Reparto vinificazione
Movimentazione, immagazzinamento e picking	Rischio carrelli elevatori, rischio movimentazione manuale dei carichi, Rischio caduta di materiali dall'alto	Magazzini materie prime e prodotti finiti
Rimozione vetri e operazioni di stappatura	Rischio tagli, rischio rumore	Reparto imbottigliamento
Regolamentazione degli accessi di fornitori e visitatori	+ rischi	Reparti vari
Gestione gas tecnici	Rischio esplosione, rischio asfissia	Officina meccanica
Trattamenti fitosanitari del vigneto	Rischio ribaltamento mezzi, rischio chimico per la salute, rischio chimico per la sicurezza	Vigneto

La sorveglianza e le misurazioni

Il monitoraggio costituisce una fase fondamentale del sistema perché consente ad ogni lavoratore, prima di ogni altro, di tenere sotto controllo la propria attività, riscontrando eventuali anomalie rispetto agli standard di processo in termini di SSL.

Le modalità di monitoraggio dovrebbero essere contenute in procedure o istruzioni operative aziendali, nelle quali sono riportate in modo chiaro quali siano le operazioni o prescrizioni da sorvegliare, quali metodi si debbano adottare per la sorveglianza, chi ne abbia la responsabilità del controllo, la frequenza di effettuazione del controllo e le modalità di registrazione e conservazione della documentazione. Di seguito si descrivono le principali attività di monitoraggio e la loro specificità.

LA SORVEGLIANZA NEI REPARTI

Le attività di misurazione e monitoraggio dei rischi emersi dal DVR, dovrebbero coinvolgere i capo reparti, quali responsabile imbottigliamento, enologo, responsabile manutenzione, stabilendo:

- le Responsabilità per l'esecuzione delle sorveglianze;
- le Scadenze e/o le Periodicità;
- i monitoraggi da eseguire, possibilmente utilizzando delle check list (vedi esempio).

REPARTO	PERICOLO
Macchine e attrezzature nel vigneto	I giunti cardanici del trattore si trovano in buono stato?
	Per la vendemmia manuale sono utilizzate quasi unicamente forbici elettriche?
Immagazzinamento materiali (deposito additivi e coadiuvanti)	Gli spazi per il deposito materiali sono delimitati e segnalati?
	I materiali impilati sono stabili?
	La scaffalature sono stabili?
	Le scaffalature sono protette contro urti accidentali?
Impianti elettrici in reparto vinificazione	Esistono spine volanti? I cavi sono spellati?
	Gli interruttori sui quadri hanno le indicazioni sulle utenze comandate?
Gestione agenti nocivi laboratorio enochimico	I prodotti chimici ausiliari pericolosi sono debitamente etichettati ?
	Le sostanze pericolose sono utilizzate e custodite in modo adeguato? Secondo quanto stabilito nella procedura PRXX?
	Vengono sempre utilizzate soltanto le confezioni originali dei prodotti chimici?
	Sono disponibili le schede di sicurezza per i prodotti chimici pericolosi?

Le manutenzione e le verifiche di macchine, attrezzature, ed impianti

Tra le attività di monitoraggio rientrano anche le attività di verifiche per la sicurezza di macchine, attrezzature ed impianti, tra cui la verifica trimestrale funi e catene dei paranchi, controllo semestrale estintori, verifiche periodiche impianti di terra, verifiche periodiche dei recipienti in pressione, manutenzioni trimestrali dei carrelli elevatori. Tali attività rientra tipicamente tra le competenze e quindi sussistenza delle qualifiche del responsabile manutenzione, e sono pianificate nell'ambito delle procedure di manutenzione, le relative scadenze e registrazioni tramite appositi software.

In particolare la manutenzione delle macchine deve riguardare la verifica di funzionalità delle sicurezze, come previsto dal comma 4, art 71, dlgs81/2008, ovvero:

- **verifica adeguatezza spazi di movimentazione intorno alla macchina;**
- **verifica protezione degli elementi mobili della macchina;**
- **verifica presenza associazione meccanismi di avvio-arresto per gli elementi mobili (es. sportelli incernierati);**
- **verifica non manomissione delle protezioni fisse (es. protezioni mobili tramite uso di attrezzi);**
- **verifica presenza di protezioni contro accesso all'area di lavoro da persone estranee all'uso della macchina;**
- **verifica visibilità organi di arresto;**
- **verifica visibilità organi di azionamento;**
- **verifica se protezioni vengono escluse nel caso di funzionamento manuale;**
- **verifica della difficoltà di eludere i di sicurezza.**

La sorveglianza sanitaria

Un'altra importante attività di monitoraggio risulta essere la sorveglianza sanitaria. È consigliabile che nell'ambito del sistema di gestione 18001 vengano descritte le modalità attraverso cui vengono gestiti i flussi informativi (es. elenco neoassunti, elenco stagionali) e documentali (es. giudizi di idoneità) tra il Medico Competente (MC) e l'azienda, normalmente l'interfaccia risulta essere il responsabile del Personale e/o il responsabile del servizio di prevenzione e protezione.

La sorveglianza sanitaria ha lo scopo di:

- valutare l'idoneità preventiva dei lavoratori alle mansioni che gli stessi sono tenuti a svolgere in azienda, ad esclusione della visita tesa ad accertare lo stato di gravidanza della lavoratrice;
- individuare i soggetti che presentano segni clinici di patologie;
- valutare dal punto di vista epidemiologico le informazioni raccolte sullo stato di salute dei lavoratori;
- trasferire le informazioni al SPP e ai lavoratori;
- utilizzare le conoscenze mediche ed epidemiologiche acquisite per incidere sui fattori di rischio (ruolo attivo del medico nella prevenzione aziendale);
- utilizzare le conoscenze mediche ed epidemiologiche acquisite per valutare l'efficacia degli interventi di prevenzione (ruolo attivo del medico nella prevenzione aziendale).

Le procedure aziendali dovrebbero in particolar modo gestire:

- le nuove assunzioni di personale;
- le visite periodiche;
- le visite su richiesta del lavoratore;
- le visite per cambio mansione;
- l'inserimento dopo un grave infortunio.

Sorveglianza degli appaltatori

All'interno delle attività di monitoraggio va inclusa la sorveglianza delle modalità operative delle ditte terze operanti in azienda e verificando ad esempio che:

- il personale dell'appaltatore sia registrato in ingresso;
- il personale indossi i cartellini identificativi;
- il personale in azienda corrisponda all'elenco dei lavoratori concordati;
- il personale abbia a disposizione i previsti DPI;
- il personale utilizzi i previsti DPI;
- gli interventi nei reparti siano effettuati al di fuori dei normali turni di lavoro;
- siano evitate nebulizzazioni di prodotti chimici;
- le sostanze pericolose sono depositate lontano da sorgenti di innesco, da sostanze infiammabili e non in zone Atex (individuate da apposita cartellonistica nella zona di carica batteria carrelli e cabina di arrivo metano, centrale termica);
- le operazioni di saldatura siano effettuate lontano da zone Atex, e materiali infiammabili;
- i prodotti chimici liquidi siano ubicati su bacini di contenimento;
- siano presenti le schede di sicurezza dei prodotti chimici utilizzati;
- la velocità di spostamento nel piazzale con mezzi sia limitata a 10km/h;
- gli operatori rispettino le istruzioni di sicurezza impartite dai capireparto;
- gli operatori rispettino le istruzioni d'uso e la segnaletica di sicurezza delle attrezzature con le quali entrano in contatto;
- gli operatori non utilizzino le attrezzature e le macchine del committente, incluse le attrezzature dell'officina;
- le zone pericolose siano segregate o identificate con apposita segnaletica;
- il personale dell'appaltatore conosca le disposizioni impartite in caso

di emergenza;

- il personale dell'appaltatore conosca i referenti aziendali e il nominativo del RSPP.

MISURE EFFETTUATE CON STRUMENTAZIONE INTERNA

Nel caso in cui le misurazioni siano effettuate con strumenti di misura aziendali è necessario assicurare una corretta gestione della strumentazione, rientrano tra questi i rilevatori multi-gas per l'ingresso nei vasi vinari, i rilevatori di fumo per l'antincendio e i rilevatori di anidride carbonica installati in reparti della cantina dove è possibile la stagnazione di CO₂.

MONITORAGGIO DELLE PRESTAZIONI DEL SISTEMA DI GESTIONE DELLA SALUTE E SICUREZZA

Il monitoraggio delle prestazioni del SGS ha lo scopo di stabilire se il sistema sia conforme a quanto pianificato e consente di raggiungere gli obiettivi, se è correttamente applicato e mantenuto attivo.

Gli indicatori di prestazione segnalano il raggiungimento o meno degli obiettivi pianificati o delle eventuali mete intermedie. RSPP definisce per ogni obiettivo di SSL quali siano gli indicatori di prestazione misurabili, e per ciascuno di questi, la modalità, periodicità e responsabilità di misura e documentazione, nonché le modalità di segnalazione delle eventuali situazioni di non conformità.

Il monitoraggio della funzionalità del sistema deve consentire al datore di lavoro l'adozione delle decisioni strategiche di propria competenza, quali ad esempio l'adeguamento della politica di SSL o la redistribuzione dei compiti e responsabilità.

Gestione dei risultati del monitoraggio

I risultati dell'attività di monitoraggio sono verificati dalle funzioni preposte secondo le responsabilità e autorità definite, inoltre sono soggetti ad una verifica complessiva annuale da parte del datore di lavoro o suo delegato.

I risultati di tali attività possono comportare:

- l'adozione azioni correttive e preventive;
- la revisione delle analisi iniziali ossia valutazione dei rischi;
- l'emissione di Non Conformità.

4. Gestione delle macchine, apparecchiature e impianti

GLI APPARECCHI IN PRESSIONE

Ai fini dell'applicazione della legislazione vigente si considera apparecchio in pressione, salvo esenzioni esplicitamente previste, ogni attrezzatura con pressione "di bollo" oltre 0,5 bar.

Ricade in questo ambito una vasta gamma di attrezzature ed impianti, con grado di complessità anche molto variabile. Si va dai piccoli serbatoi degli impianti per aria compressa, fino ai grandi generatori di vapore. Sono compresi ad esempio: serbatoi per vinificazione; tubazioni di distribuzione di fluidi in pressione; scambiatori di calore; centrali termiche; estintori; vasi di espansione, ecc.

Occorre innanzitutto chiarire la distinzione fra messa sul mercato di un'attrezzatura in pressione ed il successivo esercizio. Tutte le fasi che precedono la commercializzazione (progettazione, costruzione, prove) competono al costruttore; tutto ciò che segue (messa in funzione, manutenzione, verifiche periodiche, eventuali riparazioni e modifiche) rientra nel campo dell'esercizio, e risulta di diretta competenza dell'utilizzatore (che normalmente coincide con il datore di lavoro dell'azienda ove

l'apparecchiatura è installata).

Analoga distinzione consegue per la normativa applicabile: quella per la commercializzazione è di origine europea (direttive europee recepite); quella per l'esercizio è essenzialmente di tipo nazionale (ed è quindi specifica di ogni Stato).

A partire dal 29/05/2002 ogni attrezzatura a pressione commercializzata in Italia deve essere dotata di marcatura CE secondo la direttiva europea 97/23/CE (cosiddetta PED = Pressure Equipment Directive); gli elementi immediatamente riscontrabili che possono evidenziare che l'attrezzatura è idonea sono:

- 1) presenza di una targhetta identificativa, che deve riportare il marchio CE, l'identificazione del costruttore, il tipo di apparecchio, il fluido contenuto, i parametri significativi (p.e. pressione e temperatura massime) ed ogni altro elemento utile al corretto uso dell'apparecchio;
- 2) la dichiarazione di conformità, cioè un documento in cui il costruttore dichiara che il proprio prodotto è conforme a tutte le direttive europee applicabili, fra le quali ovviamente la direttiva PED;
- 3) un libretto d'uso e manutenzione, completo di eventuali disegni e schemi necessari alla comprensione del funzionamento dell'apparecchiatura, che fornisca anche indicazioni per l'installazione, l'utilizzo, le manutenzioni e la dismissione dell'apparecchiatura, nonché avvertenze circa le conseguenze di un eventuale uso improprio o erroneo.

La direttiva PED richiede la marcatura di tutte le tipologie di apparecchiature in pressione, prendendo in considerazione sia recipienti che tubazioni; essa prevede anche la marcatura CE di un insieme di apparecchiature in pressione, definito come "varie attrezzature montate per costituire un tutto integrato e funzionale".

All'interno della PED si prendono in considerazione apparecchiature contenenti qualsiasi tipo di fluido, sia liquidi che gas/vapori, appartenenti alla classe 1 (pericolosi: infiammabili, esplosivi, corrosivi ecc.) o

classe 2 (non pericolosi).

In funzione dei diversi parametri:

- se si tratti di recipiente o tubazione;
- se contenga liquido o gas/vapore;
- se tale fluido sia pericoloso o non pericoloso;
- pressione massima ammissibile (Ps) espressa in bar;
- volume del recipiente in bar (ovvero diametro DN se si tratta di tubazione)

ciascuna attrezzatura viene a ricadere in una delle categorie di rischio (dalla I alla IV in ordine crescente di pericolosità).

Tale classificazione è importante anche in quanto da essa dipende la frequenza delle ispezioni periodiche che devono essere effettuate sugli apparecchi dai soggetti incaricati.

Per quanto riguarda le apparecchiature a pressione precedenti alla PED (cioè commercializzate prima del maggio 2002), possono verificarsi due possibilità:

- 1) se si tratta di un recipiente per gas/vapore, allora ricadeva nel capo di applicazione della normativa nazionale; in questo caso deve essere dotato di un libretto matricolare (emesso dall'ISPESL o, se molto vecchio, dall'A.N.C.C.);
- 2) se si tratta di una tubazione, oppure di un recipiente in pressione per soli liquidi, non ricadeva in nessuna regolamentazione nazionale; deve però essere stato denunciato all'ISPESL entro il termine del 12/02/2009, come previsto dall'art.16 del DM 329/2004.

Una categoria "particolare" di apparecchi è quella degli "Apparecchi semplici in pressione". Essi sono apparecchi particolarmente semplici e di ridotta pericolosità (tipicamente serbatoi per aria o azoto) costruiti e dotati di marcatura non secondo la direttiva PED, ma secondo la direttiva 87/404/CE (recepita in Italia nel 1991).

Per quanto riguarda l'esercizio degli apparecchi in pressione di qualsiasi tipo (apparecchio dotato di marcatura CE; recipiente semplice in pressione; tubazione o recipiente per liquido pre-PED oggetto di denuncia

all'ISPESL), occorre far riferimento alle seguenti disposizioni nazionali:

- DM 329/2004;
- D.Lgs. 81/2008 e successive modifiche (in particolare articoli 9, 70 e 71).

Tutte le apparecchiature installate singolarmente (non certificate all'interno di un "insieme") devono essere dotate di un verbale di "messa in servizio" o "primo impianto" rilasciato da parte del Dipartimento ISPESL competente per territorio a seguito di un sopralluogo, preventivo all'entrata in funzione; esso è volto a valutare: la corretta installazione e funzionalità dell'apparecchio e dei suoi dispositivi di sicurezza e controllo; l'assenza di danneggiamenti all'apparecchiatura nelle fasi di trasporto e montaggio.

Successivamente alla messa in funzione l'apparecchio in pressione deve essere sottoposto a una serie di attività di ispezione e verifica, descritte nei commi dell'art.71 del D.Lgs. 81/2008:

- comma 4: idonea manutenzione (anche a cura del servizio interno di manutenzione);
- comma 8: controllo iniziale e controllo dopo ogni montaggio in un nuovo cantiere o nuova località, nonché controlli periodici secondo le frequenze stabilite dal fabbricante (tutti questi controlli, finalizzati a verificare il buono stato di conservazione ed efficienza, devono essere svolti da una "persona competente", interna all'azienda, se presente, o esterna); i risultati di questi controlli devono essere registrati per iscritto e tenuti a disposizione delle autorità competenti per almeno 3 anni;
- commi 11-12: verifiche periodiche da parte di soggetti esterni incaricati.

Queste ultime verifiche periodiche sono essenzialmente di due tipi:

- a) verifiche di "funzionamento", effettuate a frequenza più ravvicinata, durante il quale l'ispettore controlla che l'effettivo funzionamento coincida con quanto riportato nella dichiarazione di messa in servizio e si accerta della funzionalità degli accessori di sicurezza (tipicamente le valvole di sicurezza e i manometri);

- b) verifiche di "integrità", svolte a cadenza di solito decennale, durante le quali il tecnico incaricato ispeziona le varie parti dell'apparecchiatura per accertare che non si evidenzino situazioni di danno che possano compromettere la prosecuzione dell'utilizzo; in tale occasione viene effettuato un controllo spessimetrico (con ultrasuoni) per accertare che la corrosione o altri meccanismi di danno non abbiano ridotto lo spessore al di sotto di un livello di sicurezza. In caso di non completa ispezionabilità dell'apparecchio (interna o esterna), può essere necessario effettuare una prova in pressione (idraulica, preferibilmente, o pneumatica). Le tubazioni sono in ogni caso esenti dalla prova in pressione, in sede di verifica di integrità.

Le sopra citate verifiche periodiche sono effettuate a cadenze che dipendono dal tipo di fluido contenuto (pericoloso o non pericoloso) e dalla categoria di rischio; queste cadenze sono indicate all'Al. VII del D.Lgs. 81/2008.

Le verifiche periodiche, al momento, sono effettuate dall'ex-ISPESL (ora INAIL) limitatamente alla prima, e dall'ASL competente per quanto riguarda quelle successive alla prima; è in fase di discussione un decreto che a breve termine dovrebbe dare anche ad altri soggetti pubblici e privati, appositamente abilitati, la possibilità di effettuare queste verifiche, per conto oppure in sostituzione di ex-ISPESL ed ASL.

In ogni caso è sempre responsabilità dell'utilizzatore (datore di lavoro) garantire l'effettuazione delle verifiche periodiche alle scadenze previste, conservando i relativi verbali emessi dai soggetti verificatori.

Un'apparecchiatura non verificata, oppure con validità della verifica scaduta, deve essere posta fuori servizio a cura dell'utilizzatore (datore di lavoro).

MACCHINE PRE-CE

Comunemente ci si riferisce genericamente alla "direttiva macchine": in realtà la regolamentazione a livello europeo della costruzione e commercializzazione delle macchine è conseguente ad una serie di direttive

che si sono succedute nel tempo, modificandosi ed integrandosi a vicenda.

La prima direttiva macchine è stata la 89/392/CEE seguita, in particolare, dalla 93/68/CE, dalla 98/37/CE ed infine dalla recente 2006/42/CE, recepita in Italia solo all'inizio del 2010.

Intuitivamente è semplice definire cosa si intenda per "macchina", ma poiché nel corso degli anni il concetto si è andato modificando, si riporta l'ultima definizione emessa: "Insieme equipaggiato o destinato ad essere equipaggiato di un sistema di azionamento (drive system) diverso dalla forza umana o animale diretta, composto di parti o di componenti, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro solidamente per un'applicazione ben determinata".

Per le macchine costruite in conformità alla direttiva macchina e dotate quindi di marcatura CE la gestione è abbastanza semplice: in generale esse rispettano dei requisiti essenziali di sicurezza, relativi sia alla progettazione che alla costruzione, spesso sono conformi a specifiche Norme EN, per cui hanno un idoneo grado di sicurezza.

Queste macchine CE devono essere accompagnate da una dichiarazione del costruttore circa la conformità della macchina alla direttiva in vigore al momento della costruzione.

Inoltre, devono essere accompagnate da un Manuale d'uso redatto nella lingua ufficiale del paese in cui la macchina è messa sul mercato e/o messa in uso. Questo Manuale deve contenere tutta una serie di informazioni, meglio dettagliate nell'All.I della direttiva macchine, relative all'uso, alla salute e sicurezza degli operatori e così via.

Per quanto riguarda le macchine costruite, commercializzate ed immesse in servizio prima dell'entrata in vigore, in forma obbligatoria, della direttiva macchine (e quindi prive del marchio CE) occorre tener conto di quanto previsto dall'Art.70 del D.Lgs. 81/2008 (cosiddetto T.U. sulla sicurezza sul lavoro):

- comma 1: "Salvo quanto previsto dal comma 2 le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori devono essere conformi alle

specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto";

- comma 2: "Le attrezzature di lavoro costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di cui al comma 1, e quelle messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente all'emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto, devono essere conformi ai requisiti generali di sicurezza di cui all'allegato V".

Pertanto le macchine pre-CE possono continuare ad essere utilizzate, purché si accerti la loro conformità ai requisiti del citato All.V, ovvero si adottino opportuni interventi per garantire la conformità, qualora inizialmente non fosse riscontrata.

Questo All.V si compone di una prima parte comprendente requisiti generali applicabili a tutte le attrezzature di lavoro, e di una seconda parte specifica per le diverse tipologie di attrezzature o famiglie di attrezzature, ed in particolare le macchine.

A titolo di esempio sono previste sezioni specifiche per:

- attrezzature di lavoro mobili, semoventi o no;
- attrezzature per sollevamento, trasporto ed immagazzinamento di carichi (gru, argani, paranchi e simili oppure trasportatori a coclea, a nastro e simili);
- attrezzature per sollevamento di persone e di persone e cose (ponti su ruote, scale aeree, ponti sospesi ecc.);
- specifiche attrezzature di lavoro (p.e. mole abrasive, impastatrici, macchine per stampaggio, macchine utensili per metallo o legno, presse e cesoie, ecc.).

Considerando ciò è opportuno incaricare un tecnico competente della valutazione di rispondenza della macchina pre-CE ai requisiti di questo All.V; la relazione conseguente dovrà contenere una valutazione puntuale degli elementi di rispondenza e delle eventuali Non Conformità, accompagnate da indicazioni circa la gravità delle stesse ed auspicabilmente da indicazioni su come risolverle.

Sulla base della relazione, il datore di lavoro potrà definire la maggiore o minore urgenza delle eventuali modifiche da apportare, ferma restando la necessità di fermare immediatamente la macchina qualora si riscontrino mancanze tali da compromettere significativamente la sicurezza dei lavoratori.

La predisposizione di questa valutazione, unitamente alla registrazione degli interventi di adeguamento svolti, è idonea a dimostrare l'idoneità delle macchine agli organi di vigilanza incaricati, nonché agli eventuali auditor di Sistemi di Gestione della Sicurezza sul Lavoro.

Le citate modifiche apportate sulle macchine all'unico scopo di migliorare le condizioni di sicurezza, purché non vengano a modificare le modalità di utilizzo e le prestazioni previste dal costruttore, non costituiscono "nuova immissione sul mercato"; pertanto, in tali circostanze, NON è richiesta la sostituzione della targhetta identificativa affissa sulla macchina né la emissione di una dichiarazione di conformità CE (che sarebbe invece necessaria nel caso le modifiche andassero ad incidere sulle prestazioni della macchina).

Una macchina pre-CE può essere acquistata (ovviamente allo stato di usato)? Sì, purché il venditore fornisca all'acquirente una dichiarazione che la macchina è conforme ai sopra citati requisiti di sicurezza di cui all'All.V del D.Lgs. 81/2008.

Altro punto importante è quello della documentazione, cioè se sia possibile utilizzare una macchina priva di Manuale di Uso e Manutenzione.

In questo caso occorre fare una distinzione:

- se la macchina è stata messa sul mercato dopo il 21/09/1996, e cioè se è soggetta alla marcatura CE secondo direttiva macchine e agli obblighi conseguenti, essa doveva essere fornita di Manuale da parte del costruttore, e tale Manuale avrebbe dovuto seguire la macchina negli eventuali trasferimenti e/o passaggi di proprietà; in questo caso la presenza del Manuale è OBBLIGATORIA; nel caso non se ne disponga è opportuno richiederne una copia autentica al costruttore, ovvero reperire copia del manuale di macchina identica a quella considerata;

- se la macchina è pre-PED (immessa sul mercato prima del 21/09/1996), la presenza del manuale non è a rigore indispensabile. Ovviamente, nel caso di eventuale incidente, sarà responsabilità dell'utilizzatore (datore di lavoro) produrre una apposita analisi del rischio, che dimostri come la mancanza del Manuale d'uso rappresenti un rischio preso in considerazione, ma che si sia valutato come modesto il pericolo conseguente.

Ovviamente si consiglia caldamente, in mancanza del Manuale, di incaricare un professionista competente ed esperto di ricostruire il Manuale, eventualmente assumendo come base il Manuale disponibile di macchine quanto più possibile simili.

Inoltre, al di là dell'aspetto strettamente cogente, la presenza del Manuale d'uso è strettamente necessario nel caso di decida di implementare un Sistema di Gestione della Sicurezza sul Lavoro (ad esempio OHSAS 18001), all'interno del quale non occorre solo dimostrare la conformità legislativa ma anche la pianificazione di azioni di miglioramento progressivo.

Infine le macchine pre-CE, come tutte le altre attrezzature di lavoro, devono essere sottoposte alle manutenzioni e verifiche di cui ai commi 4, 8 e 11 del D.Lgs. 81/2008, in analogia alle attrezzature in pressione; in particolare le ispezioni periodiche delle macchine ritenute "più pericolose", svolte dai soggetti incaricati, hanno le periodicità di cui all'All.VII del T.U.

Conclusioni

La valutazione, la pianificazione e il controllo costituiscono i cardini fondamentali del sistema di gestione della salute e sicurezza, inoltre consentono di avere esatta conoscenza dei compiti che sono affidati a ciascuno e delle relative responsabilità, quale parte integrante della gestione generale dell'azienda.

**Sede Direzione Operativa
Controlli Regolamentati**

Piazza Roma, 10
14100 ASTI
Tel. 0141 436915
Fax. 0141 34210

**Sede Amministrativa
Sede Direzione Operativa
Certificazione Volontaria**

Via San Gaetano, 74
36016 Thiene (VI)
Tel. 0445 313088
Fax. 0445 313080

Sede Legale

Via Piave, 4
00187 Roma
tel. 06 45437975

info@valoritalia.it - www.valoritalia.it