

## CERTIFICAZIONE

# Il Decreto Legislativo 626/94 e la Direttiva Macchine

M. Granchi, R. Granchi

*L'impegno nel garantire ai lavoratori delle condizioni lavorative sicure deve nascere da una collaborazione attiva da parte di tutti i soggetti coinvolti: solo in questo modo si può conseguire un miglioramento continuo del quale tutti possono beneficiare.*

### UNA PREMessa LEGISLATIVA

Vista sfumare, per il momento, l'emanazione di un Testo Unico in materia di sicurezza, ricordiamo che in Italia uno dei testi di riferimento in merito alla sicurezza dei lavoratori rimane ancora il D.P.R. 27 aprile 1955, n. 547 "Norme per la prevenzione degli infortuni"; già nel testo di questo decreto, infatti, l'articolo 5 sottolineava che "nel caso in cui dal datore di lavoro siano concessi in uso macchine o attrezzi di sua proprietà per l'esecuzione dei lavori di cui al precedente comma (nda: cioè a tutte le attività alle quali siano addetti lavoratori subordinati o ad essi equiparati, salvo per alcune attività esplicitamente indicate dal decreto stesso), dette macchine o attrezzi devono essere muniti dei dispositivi di sicurezza previsti dal presente decreto". Il D.P.R. 547/55 è infatti basato sul cosiddetto "vecchio approccio": esso definisce, quindi, sia i requisiti sia le modalità per conformarsi a questi requisiti. L'evoluzione, ovvia, di questo approccio si verifica nel momento in cui le moda-

lità vengono scorporate dal legislatore e lasciate di competenza a organismi riconosciuti in grado di aggiornare le risultanti norme (cioè le specifiche tecniche necessarie per ottemperare a certi requisiti), in funzione dello stato dell'arte e della tecnica. Nascono così le direttive "nuovo approccio", fra le quali proprio la Direttiva sociale 89/391/CEE del Consiglio del 12 giugno 1989, relativa all'attuazione di misure volte a promuovere il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro, e la Direttiva di prodotto 89/392/CEE del Consiglio del 14 giugno 1989, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine (identificata con il nome di Direttiva Macchine): la prima, con successive modifiche e integrazioni, è stata recepita in Italia con il Decreto Legislativo 19 settembre 1994 n. 626, mentre la seconda, con successive modifiche e integrazioni, è stata recepita in Italia con il Decreto del Presidente della Repubblica 24 luglio 1996, n. 459.

Si può, quindi, affermare che 16 anni fa, in merito all'utilizzo di macchine e attrezzature, sia partito un processo per garantire all'utilizzatore finale di poter operare in sicurezza:

- il fabbricante della macchina, secondo la Direttiva Macchine, può immettere sul mercato o mettere in servizio solo macchine e componenti di sicurezza

conformi alle disposizioni della Direttiva Macchine stessa e ai requisiti essenziali di cui all'allegato I, purché, debitamente installati, mantenuti in efficienza e utilizzati conformemente alla loro destinazione, non pregiudichino la sicurezza e la salute;

- il datore di lavoro, secondo il D. Lgs. 626/94, deve mettere a disposizione dei lavoratori attrezzature adeguate al lavoro da svolgere ovvero adatte a tali scopi e idonee ai fini della sicurezza e della salute; il datore di lavoro attua, inoltre, le misure tecniche e organizzative adeguate per ridurre al minimo i rischi connessi all'uso delle attrezzature di lavoro da parte dei lavoratori e per impedire che dette attrezzature possano essere utilizzate per operazioni e secondo condizioni per le quali non sono adatte.

Dal punto di vista teorico, quindi, il compito del fabbricante di macchine è quello di costruire delle macchine sicure, mentre quello del datore di lavoro è quello di scegliere, per le operazioni che devono essere svolte, la macchina più sicura disponibile sul mercato e, conseguentemente, formare e addestrare il personale affinché possa utilizzarla in sicurezza. Merita particolare attenzione sottolineare che, mentre il legislatore richiede al fabbricante di macchine di ottemperare ai Requisiti Es-

senziali di Sicurezza elencati nell'Allegato I, nel quale si fa riferimento anche ad aspetti di natura economica, al datore di lavoro è richiesto (articolo 3 del D. Lgs. 626/94) di valutare tutti i rischi ed applicare di conseguenza le misure di tutela in relazione alle conoscenze acquisite in base al progresso tecnico, con l'obiettivo di eliminare i rischi e, ove ciò non fosse possibile, ottenere la loro riduzione al minimo valore possibile; inoltre, l'articolo 2087 del Codice Civile stabilisce per l'imprenditore/datore di lavoro l'obbligo di "adottare nell'esercizio dell'impresa le misure che, secondo la particolarità del lavoro, l'esperienza e la tecnica, sono necessarie a tutelare l'integrità fisica e la personalità morale dei prestatori di lavoro".

In quest'ottica, il datore di lavoro deve fare riferimento sempre alla migliore tecnologia disponibile (*best available technology*); il fabbricante potrebbe fare riferimento a misure praticate e consolidate (*best practicable technology*) nel caso in cui la scelta delle migliori tecnologie disponibili portasse a costi esagerati per la macchina in produzione se queste ultime fossero comunque in grado di garantire la conformità della macchina ai Requisiti Essenziali di Sicurezza elencati nell'Allegato I. Concretizzando con un esempio, se dovesse rendersi disponibile sul mercato un sensore di sicurezza di applicazione praticamente universale cioè in grado di prevedere anche errori umani e far reagire di conseguenza la macchina e questo sensore costasse 10.000 €, allora il datore di lavoro sarebbe tenuto a installarlo su ogni attrezzatura utilizzata dai propri lavoratori mentre il fabbricante di macchine potrebbe fare considerazioni di natura eco-

nomica scegliendo, ad esempio, di non prevedere tale dispositivo di sicurezza su determinate macchine e attrezzature; questa scelta ovviamente non deve compromettere la sicurezza della macchina o dell'attrezzatura o la rispondenza delle stesse ai Requisiti Essenziali di Sicurezza ad esse applicabili.

## LA DIRETTIVA MACCHINE E IL DECRETO LEGISLATIVO 626/94

Sicurezza è, in ogni caso, la parola chiave per tutti "gli attori coinvolti nel processo". Il fabbricante, nella fattispecie, deve migrare necessariamente da un'ottica improntata sulla produttività della macchina a una, anche per quanto affermato precedentemente, basata sul livello di sicurezza che la macchina stessa può offrire nello svolgere il compito per il quale è stata progettata.

È fin dalla fase di progettazione della macchina, infatti, che devono essere tenuti in considerazione gli aspetti legati alla sicurezza; questa regola fondamentale è facilmente verificabile sul campo, per il fatto che la messa in sicurezza di macchine non progettate con questo scopo porta a soluzioni non sempre efficaci e sicuramente penalizzanti per la produttività; al contrario, tenendo in considerazione gli aspetti di sicurezza fin dalla fase di progettazione, è possibile raggiungere ottimali performance di sicurezza e di produttività. In un mercato di questo tipo è, quindi, facile aspettarsi che siano destinati a prosperare solo i fabbricanti che avranno meglio integrato questi due aspetti (tenendo il primo, quello della sicurezza, come irrinunciabile). Il datore di lavoro, come già anti-

cipato (articolo 35 del D. Lgs. 626/94) "mette a disposizione dei lavoratori attrezzature adeguate al lavoro da svolgere ovvero adattate a tali scopi ed idonee ai fini della sicurezza e della salute. Il datore di lavoro attua le misure tecniche ed organizzative adeguate per ridurre al minimo i rischi connessi all'uso delle attrezzature di lavoro da parte dei lavoratori e per impedire che dette attrezzature possano essere utilizzate per operazioni e secondo condizioni per le quali non sono adatte.

Inoltre il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché durante l'uso delle attrezzature di lavoro siano rispettate le disposizioni di cui ai commi 4 bis (nda: per le attrezzature di lavoro mobili, semoventi o non semoventi) e 4 ter (nda: per le attrezzature di lavoro destinate a sollevare carichi).

All'atto della scelta delle attrezzature di lavoro il datore di lavoro prende in considerazione:

- le condizioni e le caratteristiche specifiche del lavoro da svolgere;
- i rischi presenti nell'ambiente di lavoro;
- i rischi derivanti dall'impiego delle attrezzature stesse;
- i sistemi di comando, che devono essere sicuri anche tenuto conto dei guasti, dei disturbi e delle sollecitazioni prevedibili in relazione all'uso progettato dell'attrezzatura.

Il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché le attrezzature di lavoro siano:

- installate in conformità alle istruzioni del fabbricante;
- utilizzate correttamente;
- oggetto di idonea manutenzione al fine di garantire nel tempo la rispondenza ai requisiti di cui all'art. 36 e siano corredate, ove

necessario, da apposite istruzioni d'uso;

- disposte in maniera tale da ridurre i rischi per gli utilizzatori e per le altre persone, assicurando in particolare sufficiente spazio disponibile tra gli elementi mobili e gli elementi fissi o mobili circostanti e che tutte le energie e sostanze utilizzate o prodotte possano essere addotte o estratte in modo sicuro.

Il datore di lavoro, sulla base della normativa vigente, provvede affinché le attrezzature di cui all'allegato XIV (nda: scale aeree a inclinazione variabile, ponti mobili sviluppabili su carro, ponti sospesi muniti di argano, funi e catene di impianti e apparecchi di sollevamento o di trazione, per esempio) siano sottoposte a verifiche di prima installazione o di successiva installazione e a verifiche periodiche o eccezionali, [...], al fine di assicurarne l'installazione corretta e il buon funzionamento [...].

Qualora le attrezzature richiedano per il loro impiego conoscenze o responsabilità particolari in relazione ai loro rischi specifici, il datore di lavoro si assicura che:

- l'uso dell'attrezzatura di lavoro è riservato a lavoratori all'uopo incaricati;
- in caso di riparazione, di trasformazione o manutenzione, il lavoratore interessato è qualificato in maniera specifica per svolgere tali compiti".

Il testo del decreto è molto esplicito e dettagliato e completa quell'aspetto non considerato dalle singole direttive di prodotto (come, nel nostro caso, la Direttiva Macchine), ovvero l'integrazione delle macchine e delle attrezzature nell'ambiente di lavoro. Il fabbricante della macchina, infatti, progetta e costruisce una macchina che potremmo definire intrinsecamente sicura, dotata sì di rischi residui la cui eliminazione impedirebbe alla macchina di svolgere il compito per la quale è stata progettata e costruita, ma descritti e analizzati nel Manuale di Uso e Manutenzione (che per la Direttiva Macchine è parte integrante della macchina stessa) ed evidenziati tramite apposita segnaletica affissa sulla macchina.

# More than Management



## LA NOSTRA VISIONE

mtm vuole diventare punto di riferimento per l'industria e il terziario nelle proprie Aree di Competenza, per tutto ciò che attiene ai requisiti di Qualità, Sicurezza e Ambiente secondo il migliore stato dell'arte e in accordo alle normative europee pertinenti in essere e in evoluzione.

## LA NOSTRA MISSIONE

mtm si propone, coerentemente con la propria Visione, di divenire portatrice, tramite le proprie conoscenze, competenze ed esperienze, del concetto che la corretta gestione degli aspetti di Qualità, Sicurezza e Ambiente riduca i costi di gestione dei processi aziendali e contribuisca in maniera sostanziale alla Creazione di Valore sia per l'azienda sia per l'ecosistema in cui essa vive e opera.

## AREE DI COMPETENZA

Conoscenza di tutti i requisiti espressi dalle normative europee e nazionali in materia e in merito alla loro applicazione nelle seguenti Aree di Competenza.

### MARCATURA CE

Macchine, attrezzature, impianti, linee di produzione per la trasformazione, il trattamento, lo spostamento e il condizionamento di materiali in ambienti normali e speciali.

### AMBIENTE

Sviluppo sostenibile, compatibilità e certificazione ambientale di sistema, di processo, di prodotto e di servizio tramite strumenti di analisi e metodologie riconosciute a livello internazionale.

### QUALITÀ E SICUREZZA

Certificazione di sistema e gestione del rischio tramite strumenti integrati di risk assessment.

Da un punto di vista organizzativo mtm ha sviluppato le proprie aree di intervento su quattro linee di prodotto.

## LINEE DI PRODOTTO

1. Marcatura CE e documentazione tecnica (File tecnici, Analisi dei rischi, Manuali operativi, Iter CE, Cataloghi)
2. Sistemi di gestione (Sistemi di Gestione per la Qualità, Sistemi di Gestione per l'Ambiente, Sistemi di Gestione per la Sicurezza, Sistemi integrati, Certificazione etica, Certificazione di siti internet, Privacy)
3. Sviluppo sostenibile (Studi LCA, Eco-design, Certificazioni di prodotto, Etichette ambientali, Asserzioni ambientali, Comunicazione ambientale, Bilancio ambientale, Valutazioni di impatto ambientale, Valutazioni ambientali strategiche, Agenda 21, Pratiche per l'ottenimento di autorizzazioni)
4. Service (Sicurezza e salute sui luoghi di lavoro, Due diligence (sicurezza e ambiente), Aggiornamento normativo, Check-up, Audit, Informazione, Formazione anche tramite strumenti di e-learning)

## mtm: STORIA E PROPOSTA PROGETTUALE

Nata come s.n.c. e trasformata in s.r.l. nel dicembre 2004 ora mtm si pone come obiettivo quello di offrire in maniera strutturata un servizio di alta professionalità, proponendosi come partner in outsourcing di grande affidabilità, flessibilità e fiducia.

Questo modello di progettualità consente ai clienti di trasformare i vincoli in opportunità secondo un approccio sistemico e integrato per ogni tipo di problematica nelle Aree di Competenza che abbiamo fin qui sviluppato.

La particolarità e l'ampiezza dei servizi offerti permettono oggi a mtm di rivolgerci al settore dell'Industria sia al settore del Terziario.

## RISORSE UMANE

mtm ha conosciuto in breve tempo una crescita veloce costituendo un team di persone altamente specializzate che effettuano con continuità, integrandosi tra loro, un percorso di miglioramento e aggiornamento professionale, condizione essenziale per il mantenimento dell'eccellenza in settori in continua evoluzione.

Le esperienze affrontate e le problematiche poste sono varie e complesse e presuppongono quasi sempre uno studio accurato della situazione del cliente e una conseguente personalizzazione del servizio. L'utilizzo di tools proprietari ampiamente sperimentati su casistiche molto differenziate ci consente di ottenere risultati misurabili in tempi brevi e con un ridotto utilizzo di risorse da parte del cliente.

## PER MEGLIO CONOSCERCI

Vi invitiamo a visitare il nostro sito internet sempre aggiornato o in evoluzione dove potete trovare le nostre pubblicazioni, le nostre newsletter, i principali riferimenti normativi, i servizi dedicati agli iscritti.

Reg. Soc. mtm consulting s.r.l. Via L. Ariosto, 10 Tel. +39 039 28 48 437 Mail info@emtem.com  
Cap. Soc. 12.000,00 € i.v. CAP 20052 Monza (MI) Fax +39 039 28 49 703 Site www.emtem.com

C.F. - P.Iva - C.C.I.A.A. 02094950968

Il datore di lavoro invece è l'unico, salvo il caso di macchine specificamente costruite su commessa, a conoscere l'ambiente di lavoro nel quale la macchina sarà utilizzata ed è l'unico a poter, quindi, scegliere fra macchine analoghe di differenti fabbricanti, in modo da mettere a disposizione dei lavoratori quella più sicura.

Quest'ultimo, una volta scelta la macchina, dovrà istruire, grazie al Manuale di Uso e Manutenzione, il personale addetto e dovrà garantire che vengano effettuate le necessarie manutenzioni alla macchina stessa in modo da garantire nel tempo *almeno* il livello di sicurezza previsto dal fabbricante.

## LA MANUTENZIONE DELLE MACCHINE E DELLE ATTREZZATURE

Uno degli aspetti che crea maggiori problemi all'interno della Direttiva Macchine è che, in determinate circostanze, il datore di lavoro potrebbe diventare egli stesso il fabbricante ed essere soggetto, quindi, a tutti i doveri che competono a questa figura; questa situazione si verifica essenzialmente in due casi:

- integrazione di più macchine costruite per lavorare singolarmente in una linea avente funzionamento solidale;
- modifica non rientrante nell'ordinaria o straordinaria manutenzione delle macchine.

Il primo caso si verifica più spesso di quanto si pensi poiché l'integratore di linee, per la Direttiva Macchine, dovrebbe richiedere ai suoi fornitori macchine accompagnate dalla Dichiarazione del Fabbricante (Allegato II, punto B della Direttiva Macchine); in questo modo sarebbe responsabile

della sola integrazione delle macchine stesse e dovrebbe redigere esclusivamente il Fascio Tecnico della Costruzione relativamente all'integrazione; se, invece, all'integratore vengono fornite macchine marcate CE (e quindi accompagnate dalla Dichiarazione CE di Conformità, Allegato II, punto A della Direttiva Macchine), ciò vuole dire che tali macchine sono pensate, progettate e costruite per lavorare indipendentemente da altre e una loro integrazione in una linea comporta una modifica degli usi previsti di ciascuna singola macchina e, conseguentemente, una nuova messa in servizio; il datore di lavoro che acquista macchine marcate CE e le assembla in una linea, pertanto, ne diventa anche il fabbricante (con tutti gli obblighi conseguenti) e dovrebbe redigere il Fascio Tecnico della Costruzione per l'intera linea.

Analogamente, effettuare interventi sulla macchina che vadano oltre la ordinaria o straordinaria manutenzione comporta una nuova immissione sul mercato e trasferisce al datore di lavoro le responsabilità del fabbricante; esempi di modifiche che vanno oltre la manutenzione ordinaria e straordinaria e che comportano, pertanto, la marcatura CE o una nuova marcatura CE sono:

- l'aggiunta di un software (PC - logica RAM) sulla macchina;
- la sostituzione di un motore con un altro avente caratteristiche diverse (per esempio, maggiore potenza o aumento numero di giri);
- la variazione del numero di colpi al minuto degli organi lavoratori (non prevista dal fabbricante);
- la variazione delle modalità di utilizzo della macchina non previste dal costruttore (per esem-

pio, applicare un robot di estrazione pezzi dopo aver realizzato un'apertura sullo schermo di protezione originario);

- il ricondizionamento generale della macchina.

All'articolo 36, comma 8 quater, del D. Lgs. 626/94 si sottolinea, inoltre, che *“le modifiche apportate alle macchine definite all'art. 1, comma 2, del Decreto del Presidente della Repubblica 24 luglio 1996, n. 459, a seguito dell'applicazione delle disposizioni del comma 8 bis (nda: quelle relative all'adeguamento dei macchinari ai requisiti indicati nel decreto stesso), e quelle effettuate per migliorare le condizioni di sicurezza (nda: quelle modifiche necessarie per garantire soluzioni aggiornate con lo stato dell'arte e della tecnica) sempre che non comportino modifiche delle modalità di utilizzo e delle prestazioni previste dal costruttore, non configurano immissione sul mercato ai sensi dell'art. 1, comma 3, secondo periodo, del predetto decreto”*.

## CONCLUSIONI

È, quindi, compito del fabbricante accertarsi che le macchine progettate e costruite rispondano a specifici Requisiti Essenziali di Sicurezza, ma rimane compito del datore di lavoro garantire il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro.

Quest'ultimo appunto apre la visuale su un cammino ancora da percorrere, quello di un *approccio globale alla sicurezza*.

Massimo Granchi,  
Roberto Granchi  
mtm consulting S.r.l.,  
Monza (MI)  
Internet: [www.emtem.com](http://www.emtem.com)