

Le macchine non soggette alla marcatura CE

M. Granchi, R. Granchi, M. Redaelli

Vista sfumare, per il momento, l'emanazione di un Testo Unico in materia di sicurezza, è necessario ricordare 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, all'articolo 5, si 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 (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". L'articolo 29 della Legge 62/05 (Comunitaria 2004) ha, inoltre, sottolineato che le macchine non marcate CE, in quanto ancora soggette a una normativa previgente, devono, comunque, essere adeguate in termini di sicurezza nei confronti degli operatori addetti.

IL PUNTO DI PARTENZA PER LA SICUREZZA

La sicurezza in azienda non deve essere vista come un



ostacolo o come un semplice costo che non ripaga in alcun modo; la legislazione nel settore ha come "Stella Polare" l'articolo 2087 - Tutela delle condizioni di lavoro del Codice Civile: "L'imprenditore è tenuto ad 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".

È un articolo che, in maniera cristallina e ferma, sancisce il dovere da parte dell'imprenditore di tutelare i propri prestatori di lavoro; non si tratta di un obbligo generico, ma richiede che l'imprenditore determini, per ciascuna lavorazione, quale siano le soluzioni che consentano di garantire la massima sicurezza tecnologicamente fattibile e fare in modo di applicarle.

Un'applicazione ideale di

questo articolo porta principalmente a due processi concomitanti:

- in primo luogo, a un processo continuo di formazione e informazione in tema di sicurezza nei luoghi di lavoro;
- in secondo luogo, a un processo continuo di rinnovamento delle soluzioni aziendali implementate per tutelare l'integrità fisica e la personalità morale dei prestatori di lavoro.

Il secondo aspetto, si capisce bene, richiede un impegno economico non indifferente, ma solo in questo modo il Datore di Lavoro è in grado di dimostrare che non avrebbe potuto fare di meglio per i lavoratori; la legislazione, tuttavia, affianca a questo articolo del Codice Civile degli ulteriori "paletti" che direzionano al meglio l'opera del Datore di Lavoro stesso in termini di tutela dei prestatori di lavoro:

- leggi basate sul cosiddetto "vecchio approccio", nelle quali vengono esplicitamente indicate le soluzioni che devono essere implementate per garantirsi la conformità alle leggi stesse;
- leggi basate sul cosiddetto "nuovo approccio", nelle quali sono indicati i Requisiti Essenziali di Sicurezza

(R.E.S.) che devono essere rispettati (non importa come) per garantirsi la conformità alle leggi stesse.

Un esempio di legge basata sul vecchio approccio è il D.P.R. 27 aprile 1955, n. 547 - Norme per la prevenzione degli infortuni, mentre un esempio di legge basata sul nuovo approccio è il D.P.R. 459/96 (recepimento in Italia della Direttiva 98/37/CE, la cosiddetta Direttiva Macchine); anche l'articolo 29 della Legge 62/05 introduce la necessità di adeguamento delle macchine non marcate CE ad alcuni Requisiti Essenziali di Sicurezza.

IL D.P.R. 547/55

È importante sottolineare che la Direttiva Macchine, precedentemente citata, non ha comportato il venir meno del D.P.R. 547/55 e del D.Lgs. n. 626/94: stabilisce, infatti, un *minimum tecnologico obbligato* comune per alcune tipologie di macchine nei luoghi di lavoro, ma non esclude la possibilità per gli Stati Membri (dell'Unione Europea) di conservare o istituire un regime più severo.

Il D.P.R. 547/55, pertanto, continua a essere richiamato nella giurisprudenza per contestare irregolarità presenti sui macchinari nelle aziende; da questo punto di vista, il D.P.R. 547/55 risulta essere in alcuni casi più restrittivo della Direttiva Macchine; basti considerare la gestione normale dei macchinari, per la quale vale, per esempio, l'articolo 41 - Protezione e sicurezza delle macchine: "*Gli ele-*

menti delle macchine, quando costituiscono un pericolo, devono essere protetti o segregati o provvisti di dispositivi di sicurezza", o la gestione dei macchinari in manutenzione o regolazione, per la quale valgono l'articolo 48 - Divieto di pulire, oliare o ingrassare organi in moto: "*È vietato pulire, oliare o ingrassare a mano gli organi e gli elementi in moto delle macchine, a meno che ciò non sia richiesto da particolari esigenze tecniche, nel quale caso deve essere fatto uso di mezzi idonei ad evitare ogni pericolo. Del divieto stabilito dal presente articolo devono essere resi edotti i lavoratori mediante avvisi chiaramente visibili*" e l'articolo 49 - Divieto di operazioni di riparazione o registrazione su organi in moto: "*È vietato compiere su organi in moto qualsiasi operazione di riparazione o registrazione. Qualora sia necessario eseguire tali operazioni durante il moto, si devono adottare adeguate cautele a difesa della incolumità del lavoratore. Del divieto stabilito dal presente articolo devono essere resi edotti i lavoratori mediante avvisi chiaramente visibili*". L'applicazione pratica di questi articoli comporta che:

- quando un elemento della macchina risulta pericoloso per gli operatori addetti, il Datore di Lavoro deve in ogni caso, senza eccezioni, fare in modo che tramite opportune protezioni (segregazione con ripari o protezione con dispositivi di protezione) gli operatori non si trovino in condizioni rischiose nella gestione della macchina;

- durante le operazioni di manutenzione o di regolazione non sono consentiti interventi con organi in moto o senza le apposite protezioni degli stessi; solo con l'adozione di soluzioni apposite (che, tuttavia, non vengono indicate dal D.P.R. 547/55 e, quindi, sono anche difficilmente giustificabili) sarebbe possibile operare in tali condizioni.

Con la Direttiva Macchine, facendo un confronto, l'intera gestione della sicurezza di una macchina ruota attorno al Fascicolo Tecnico (e, in particolare, alla Valutazione dei Rischi effettuata e documentata all'interno del Fascicolo Tecnico stesso); semplificando le cose, quindi, se la Valutazione dei Rischi lo reputa fattibile, in determinate condizioni (supportate in alcuni casi anche da norme armonizzate), potrebbe essere possibile, per esempio, intervenire in corrispondenza di organi in movimento, superando quanto richiesto dal R.E.S. 1.3.7 - Prevenzione dei rischi dovuti agli elementi mobili della Direttiva Macchine che stabilisce che "*Gli elementi mobili della macchina devono essere progettati, costruiti e disposti per evitare i rischi oppure, se sussistono rischi, essere muniti di protezioni o dispositivi di protezione in modo tale da prevenire qualsiasi rischio di contatto che possa provocare infortuni*".

È questo un motivo per cui risulta sempre necessario effettuare la valutazione della conformità al D.P.R. 547/55 anche di macchine già marcate CE. A seguito di questa valutazio-

ne, il Datore di Lavoro è tenuto ad adeguare la macchina (o le macchine) affinché risulti conforme alla vigente legislazione.

In merito, si ricorda, comunque, che le modifiche apportate alle macchine per migliorare le condizioni di sicurezza, sempre che non comportino modifiche delle modalità di utilizzo e delle prestazioni previste dal costruttore, non configurano immissione sul mercato ai sensi dell'articolo 1, comma 3, secondo periodo, del D.P.R. 459/96; in alternativa, qualunque altro tipo di modifica, anche su macchine non marcate CE, si configura come una nuova immissione sul mercato e, conseguentemente, richiede un iter CE completo.

LA LEGGE 62/05

Entro il 12 novembre 2005 i Datori di Lavoro avrebbero dovuto eseguire gli adempimenti previsti dall'articolo 29 della Legge 62/05: in particolare, quelli specificati nell'allegato XV "Prescrizioni supplementari applicabili alle attrezzature di lavoro specifiche" (da applicarsi solamente alle attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori alla data del 31 dicembre 1996 e non soggette a norme di attuazione di direttive comunitarie concernenti requisiti di sicurezza di carattere costruttivo), ovvero quelli indicati di seguito:

- articolo 2-bis.1: *"La persona esposta deve avere il tempo e/o i mezzi di sottrarsi rapidamente a eventuali rischi causati dalla messa in moto e/o dall'arresto dell'attrezzatura di lavoro"*, è una prescrizione generalmente riferita a grandi macchine o macchine di una certa complessità; l'adeguamento risulta necessario nel caso in cui sia possibile la presenza di persone esposte a pericoli in zone non visibili all'operatore quando l'avvio o

More than Management

mtm consulting

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 riduce i costi di gestione dei processi aziendali e contribuisce 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 essere attiva 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 operano con continuità, integrandosi tra loro, in percorsi di miglioramento e aggiornamento professionale, condizioni essenziali per il mantenimento dell'eccezionalità 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 e approcci sperimentati su casi specifici molto differenziati 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 e in evoluzione dove potete trovare le nostre pubblicazioni, le nostre newsletter, i principali riferimenti normativi, i servizi dedicati agli iscritti.

mtm consulting

More than Management

www.emtem.com

Reg. soc. mtm consulting s.r.l. Via L. Ariosto, 10 Tel. ++ 039 28 48 437 Mail info@emtem.com
Cap. Soc. 12.000.00 € i.v. CAP 20052 Monza (MI) Fax ++ 039 28 49 703 Sito www.emtem.com

C.F. - P.Iva - C.C.I.A.A. 02894950968

l'arresto dell'apparecchiatura possa costituire un rischio per esse; in questo caso, risulta fondamentale fare in modo di preavvisare l'avvio della macchina e predisporre, per esempio, vie di fuga adeguate, spazi di rifugio, dispositivi per il comando dell'arresto di emergenza idonei (sia per il tipo di azionamento, sia per la posizione) o mezzi di isolamento dalle fonti di alimentazione di energia bloccabili;

- articolo 2-bis.2: *“La rimessa in moto di un'attrezzatura dopo un arresto, indipendentemente dalla sua origine, e il comando di una modifica rilevante delle condizioni di funzionamento di un'attrezzatura (velocità, pressione, eccetera) devono poter essere effettuati soltanto mediante un'azione volontaria su un organo di comando concepito a tale fine, salvo che la rimessa in moto o la modifica rilevante delle condizioni di funzionamento dell'attrezzatura non presenti alcun pericolo per il lavoratore esposto”*;
- articolo 2-bis.3: *“L'ordine di arresto dell'attrezzatura di lavoro deve essere prioritario rispetto agli ordini di messa in moto. Ottenuto l'arresto dell'attrezzatura di lavoro, o dei suoi elementi pericolosi, l'alimentazione degli azionatori deve essere interrotta”*; quest'ultimo aspetto rende cogente il Requisito Essenziale di Sicurezza della Direttiva Macchine che richiede per le funzioni di arresto la scelta fra la categoria 0 o la categoria 1 (secondo la norma

CEI EN,60204-1), escludendo di fatto la categoria 2 (quella che, nella fattispecie, prevede proprio il mantenimento dell'alimentazione degli azionatori dopo aver ottenuto l'arresto);

- articolo 2-bis.4: *“Se gli elementi mobili di un'attrezzatura di lavoro presentano rischi di contatto meccanico che possono causare incidenti, essi devono essere dotati di protezioni o di sistemi protettivi che: devono essere di costruzione robusta; non devono provocare rischi supplementari; non devono essere facilmente elusi o resi inefficaci; devono essere situati a una sufficiente distanza dalla zona pericolosa; non devono limitare più del necessario l'osservazione del ciclo di lavoro”*. Tale requisito, pur essendo molto esplicito, è importante perché sottolinea, fra gli altri, un aspetto importante della valutazione dei rischi, cioè che l'aspetto umano va considerato anche e soprattutto dal punto di vista comportamentale: affermando che i ripari e i dispositivi di protezione non devono essere facilmente elusi o resi inefficaci, il Legislatore richiede al Datore di Lavoro (come già e richiesto ai produttori di macchine marcate CE) di non *“incollare”* sulla macchina protezioni inutili che poi all'atto pratico verranno tolte o eluse perché, in tal caso, è come non aver ottemperato ai propri doveri di legge; le motivazioni che potrebbero portare ad una manomissione potrebbero essere il fatto che la soluzione scelta per la protezione

allunga i tempi di produzione, il fatto che aumenta i disagi durante la lavorazione, il fatto che interviene (o si guasta) troppo frequentemente creando disservizi o, comunque, disagi nella lavorazione.

CONCLUSIONI

L'adeguamento continuo allo stato dell'arte in materia di sicurezza risulta, pertanto, un fattore non secondario per un Datore di Lavoro; questo adeguamento non deve essere, tuttavia, un semplice adempimento di obblighi burocratici, ma deve essere la concretizzazione di tappe successive di un percorso, che ha come fine ultimo il benessere dei lavoratori pienamente coniugato con lo scopo iniziale dell'attività imprenditoriale, ovvero quello di creare profitto economico.

Infine, bisogna ricordare che in questo compito il Datore di Lavoro non è solo e può e deve avvalersi di tutte le risorse che gli vengono messe a disposizione a livello accademico, a livello legislativo, da libri o pubblicazioni, da interventi da parte delle associazioni di categoria o da professionisti specificamente preparati in merito.

Massimo Granchi,
Roberto Granchi,
Marco Redaelli
mtm consulting S.r.l.,
Monza (MI)
Internet: www.emtem.com