

CERTIFICAZIONE

La sicurezza delle macchine non marcate CE

M. Granchi, R. Bozzo

Presso le aziende italiane sono impiegate parecchie macchine che non presentano la marcatura CE, poiché messe in servizio prima dell'entrata in vigore di specifiche direttive di prodotto applicabili. Il Datore di Lavoro deve comunque verificare che queste macchine rispettino determinati requisiti di sicurezza imposti dalla legislazione italiana. Nel presente articolo vengono indicati gli adempimenti normativi a cui devono rispondere le macchine che non sono soggette, appunto, alla marcatura CE.

Prima del 1 gennaio 2009, ovvero precedentemente all'entrata in vigore del Testo Unico sulla salute e sicurezza sul lavoro, uno dei testi di riferimento in merito alla sicurezza dei lavoratori era 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 a 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 (Co-

munitaria 2004) ha poi rafforzato le indicazioni del D.P.R., sottolineando come le macchine non marcate CE debbano, comunque, essere adeguate in termini di sicurezza nei confronti degli operatori addetti.

Con l'entrata in vigore del Testo Unico il D.P.R. 547/55 risulta abrogato ma le indicazioni in esso presenti vengono completamente riprese nello specifico Titolo III "Uso delle attrezzature di lavoro e dei Dispositivi di Protezione Individuale" del D. Lgs. 81/2008 e nei relativi specifici Allegati V e VI, come vedremo nel presente articolo.

LA SICUREZZA NELLA GESTIONE DELLE MACCHINE

La sicurezza nella gestione (utilizzo, manutenzione e regolazione) delle macchine rientra nella più generale amministrazione della sicurezza in azienda da parte del Datore di Lavoro. Del resto già il Codice Civile, nell'articolo 2087 - "tutela delle condizioni di lavoro", riporta: "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". Per ciascuna lavorazione, l'imprenditore deve determinare quindi

quali siano le soluzioni che consentano di garantire la "massima sicurezza tecnologicamente fattibile" e soprattutto fare in modo di applicarle e mantenerle attive.

La Legislazione italiana propone poi una serie di leggi che direzionano al meglio l'opera del Datore di Lavoro stesso in termini di tutela dei lavoratori rispetto all'impiego di macchinari sul luogo di lavoro, tra cui le più importanti attualmente sono:

- il D. Lgs. 81/2008 e più nello specifico il Titolo III e l'Allegato VI, applicabili a tutte le attrezzature presenti sul luogo di lavoro, e l'Allegato V, applicabile alle sole attrezzature costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari, e quindi prive di marcatura CE;
- il D.P.R. 459/96 (ricepimento italiano della Direttiva 98/37/CE, nota come Direttiva Macchine), applicabile a tutte le macchine messe in servizio dopo il 21 Settembre 1996 e che di fatto istituisce la marcatura CE per i macchinari.

Il Datore di Lavoro, allo stato attuale, deve quindi obbligatoriamente e unicamente garantire, per le attrezzature e macchinari non marcati CE, presenti in azienda e messi a disposizione dei lavoratori antecedentemente al 21 Settembre 1996, la ri-

spondenza alle disposizioni di sicurezza contenute nel D. Lgs. 81/2008, Titolo III e Allegato V e VI.

IL D. LGS 81/2008 E LE MACCHINE NON MARCATE CE

L'entrata in vigore della Direttiva Macchine, al momento del suo recepimento in Italia, non ha comportato il venir meno dell'ex D.P.R. 547/55 e dell'ex D. Lgs. 626/94; essa, infatti, non esclude la possibilità per gli Stati Membri di conservare o istituire un regime normativo nazionale più severo di quello previsto dalla Direttiva stessa.

L'ex D.P.R. 547/55, ed ora il D. Lgs. 81/2008 che lo ha abrogato e sostituito, risulta essere in alcuni casi più restrittivo rispetto a quanto previsto dalla Direttiva Macchine. Difatti, mentre la Direttiva Macchine propone dei Requisiti Essenziali di Sicurezza che devono essere rispettati, lasciando al fabbricante la scelta della migliore soluzione tecnica per farlo, il D. Lgs. 81/2008 nello specifico Allegato V obbliga il Datore di Lavoro a mettere in atto determinate soluzioni tecniche, qualora non siano già state attuate sul macchinario. In particolare nella Parte II dell'Allegato V vengono trattate singole tipologie di macchinari specifici di elevata pericolosità (mole abrasive, seghe circolari, presse, trince, etc.), e sono indicati, per ognuno di essi, puntuali e obbligatori dispositivi e misure di sicurezza da mettere in atto. Vediamo nello specifico alcuni esempi significativi.

Si consideri la gestione normale dei macchinari, per la quale vale, per esempio, il punto 6.1. Parte I dell'Allegato V: "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 impediscano l'accesso alle zone pericolose o che arrestino i movimenti pericolosi prima che sia possibile accedere alle zone in questione", o la gestione dei macchinari in manutenzione o regolazione, per la quale valgono i seguenti punti dell'Allegato VI (quindi applicabili a tutte le macchine in azienda): "1.6.1 È vietato pulire, oliare o ingrassare a mano gli organi e gli elementi in moto di attrezzature di lavoro, 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 punto devono essere resi edotti i lavoratori mediante avvisi chiaramente visibili" e "1.6.2 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 dell'incolumità del lavoratore. Del divieto indicato nel primo comma devono essere resi edotti i lavoratori mediante avvisi chiaramente visibili".

L'applicazione pratica di questi specifici punti comporta quindi che:

- quando un elemento della macchina risulta pericoloso per gli operatori addetti, il Datore di Lavoro deve in ogni caso, senza eccezioni, posizionare opportune protezioni (segregazione con ripari o protezione con dispositivi di protezione) in modo tale che gli operatori non possano trovarsi 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 e quindi risulterebbero difficilmente giustificabili) sarebbe possibile operare in tali condizioni.

Facendo un confronto con la Direttiva Macchine si può riconoscere come, secondo la Direttiva, l'intera gestione della sicurezza di una macchina dipenda dalla valutazione dei rischi che il fabbricante ha eseguito su di essa in sede progettuale. Dunque, se la valutazione dei rischi lo reputa fattibile, in determinate condizioni (supportate in alcuni casi anche da norme armonizzate), potrebbe essere possibile, per esempio per interventi manutentivi o di regolazione, intervenire in corrispondenza di organi in movimento (sempre che sussistano migliorate condizioni di sicurezza quali velocità ridotta, dispositivi di avviamento ad azione mantenuta, ecc.). Per le macchine non marcate CE, che seguono quindi i punti specifici dell'Allegato V visti in precedenza, sono vigenti obblighi maggiormente restrittivi rispetto a quanto indicato nella Direttiva Macchine.

Risulta, dunque, necessario effettuare, da parte del Datore di Lavoro, una dettagliata valutazione della conformità a quanto previsto dall'Allegato V e VI del D.Lgs. 81/2008 per tutte le macchine non marcate CE presenti in azienda. A seguito di questa valutazione, il Datore di Lavoro è tenuto ad adeguare le macchine affinché risultino conformi

alla vigente legislazione nazionale. A tal riguardo, 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 come 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, che dunque vada oltre la ordinaria/straordinaria manutenzione, anche su macchine non marcate CE, si configura come una nuova immissione sul mercato/messa in servizio e, conseguentemente, richiede l'intero iter procedurale che porti alla marcatura CE della macchina.

L'articolo 29 della Legge 62/05 (Comunitaria 2004) ha a suo tempo fissato una serie di adempimenti che il Datore di Lavoro è tenuto a rispettare per le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori alla data del 21 Settembre 1996 e non soggette, quindi, a norme di attuazione di direttive comunitarie concernenti requisiti di sicurezza di carattere costruttivo e, quindi, alla marcatura CE. Questi adempimenti, indicati in seguito, sono ora contenuti, anche se in parte modificati, nel D. Lgs. 81/2008 Allegato V, Parte 1, e quindi applicabili a tutte le macchine non marcate.

• *“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”.* Questa prescrizione è generalmente riferita a grandi macchine o macchine di una certa complessità. L'adeguamento risulta necessario nel caso in cui sia possibile avviare o arrestare la macchina senza la possibilità di visionare, dal posto di comando, l'intera area di azione circostante la macchina stessa; in questo caso, infatti, potrebbe verificarsi la presenza di persone esposte a pericoli in zone non visibili all'operatore. Risulta dunque fondamentale fare in modo di preavvisare l'avvio della macchina e predisporre, per esempio, vie di fuga ade-

More
than
Management

More than Management
mtm
CONSULTING

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 la propria conoscenza, competenza ed esperienza, 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'economia 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.

MANIFATTURA

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.

SICUREZZA E SALUTE

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, Assurzioni 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.p.a. 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 presente al settore dell'Industria sia al settore del Terziario.

I NUOVI SERVIZI DI MTM CONSULTING S.R.L.

zero CO₂

Scegli i nuovi Servizi sostenibili a zero emissioni di CO₂ di mtm!



Certificazione energetica degli edifici

Analizza le emissioni
iniettando nel nostro
sito web!

More than Management
mtm
CONSULTING

www.emtem.com

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 www.emtem.com

Reg. soc. mtm consulting s.r.l. Via L. Ariosto, 10 Tel. +39 039 28 48 437 Mail info@emtem.com

Cap. Soc. 12.800,00 € i.v. CAP 20052 Monza (MI) Fax +39 039 28 48 783 Site www.emtem.com

C.F. - Piva - C.S.T.A.A. 02594950968

guate, 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;

- *“La messa in moto di un'attrezzatura deve poter essere effettuata soltanto mediante un'azione volontaria su un organo di comando concepito a tal fine. Lo stesso vale:*

- *per la rimessa in moto dopo un arresto, indipendentemente dalla sua origine;*
- *per il comando di una modifica rilevante delle condizioni di funzionamento (ad esempio, velocità, pressione, ecc.), salvo che questa rimessa in moto o modifica di velocità non presenti nessun pericolo per il lavoratore esposto. Questa disposizione non si applica quando la rimessa in moto o la modifica delle condizioni di funzionamento risultano dalla normale sequenza di un ciclo automatico”.* Questa prescrizione è una diretta trasposizione di quanto già riportato nel Requisito Essenziale di Sicurezza della Direttiva Macchine relativo alle modalità di avviamento di una macchina.

- *“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”.* Questo aspetto si collega al 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, nello specifico, prevede proprio il mantenimento dell'alimentazione degli azionatori dopo aver ottenuto l'arresto);

- *“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 impediscano l'accesso alle zone pericolose o che arrestino i movimenti pericolosi prima che sia possibile accedere alle zone in questione. Le protezioni ed i sistemi protettivi:*

- *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;*
- *devono permettere gli interventi indispensabili per l'installazione e/o la sostituzione degli attrezzi, nonché per i lavori di manutenzione, limitando però l'accesso unicamente al settore dove deve essere effettuato il lavoro e, se possibile, senza che sia necessario smontare le protezioni o il sistema protettivo”.*

Anche tale requisito si collega a quanto già presente nel Requisito Essenziale di Sicurezza della Direttiva Macchine, in merito alla protezione dagli organi mobili. Questo requisito è importante in quanto sottolinea come, nella scelta del tipo di protezione, il Datore di Lavoro

debbia anche considerare l'aspetto umano, dal punto di vista comportamentale: i ripari e i dispositivi di protezione non devono essere facilmente elusi o resi inefficaci. L'idea del Legislatore è dunque quella di richiedere al Datore di Lavoro (come già è richiesto ai produttori di macchine marcate CE) di non posizionare sulle macchine protezioni inutili che poi all'atto pratico verranno tolte o eluse per finalità lavorative o manutentive, perché, in tal caso, è come non aver ottemperato ai propri doveri di legge.

CONCLUSIONI

La messa in sicurezza dei macchinari industriali che non sono soggetti alla marcatura CE risulta essere un fattore non secondario per un Datore di Lavoro. Per ogni macchinario presente in aziende il Datore di Lavoro è, infatti, tenuto a verificare la rispondenza con le disposizioni presenti negli Allegati V e VI del D. Lgs. 81/2008, intervenendo ove necessario con modifiche ai macchinari. Questo adeguamento non deve però essere considerato un mero adempimento di obblighi burocratici dovuto alle leggi esistenti e dunque ai doveri che è tenuto a rispettare lo stesso Datore di Lavoro, bensì deve essere considerato come un percorso che possa garantire la sicurezza dei lavoratori senza dover necessariamente ridurre il livello di produttività delle proprie macchine.

Massimo Granchi,
Riccardo Bozzo
mtm consulting S.r.l.
Internet: www.cimtem.com