

L'ACCERTAMENTO TECNICO PER LA SICUREZZA DELLE MACCHINE ALIMENTARI

INAIL

2021



COLLANA RICERCHE

L'ACCERTAMENTO TECNICO PER LA SICUREZZA DELLE MACCHINE ALIMENTARI

INAIL

2021

Pubblicazione realizzata da

Inail

Dipartimento innovazioni tecnologiche
e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici

Coordinamento scientifico

Sara Anastasi¹, Luigi Monica¹

Autori

Sara Anastasi¹, Luigi Monica¹, Mauro Platania²

con la collaborazione di

Fabio Giordano¹

¹ Inail, Dipartimento innovazioni tecnologiche e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici

² Unità operativa territoriale di Messina

per informazioni

Inail - Dipartimento innovazioni tecnologiche
e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici

via Roberto Ferruzzi, 38/40 - 00143 Roma

dit@inail.it

www.inail.it

© **2021 Inail**

ISBN 978-88-7484-701-3

Gli autori hanno la piena responsabilità delle opinioni espresse nelle pubblicazioni, che non vanno intese come posizioni ufficiali dell'Inail.

Le pubblicazioni vengono distribuite gratuitamente e ne è quindi vietata la vendita nonché la riproduzione con qualsiasi mezzo. È consentita solo la citazione con l'indicazione della fonte.

Premessa

L'Inail è stato individuato dal legislatore come organo tecnico delle autorità preposte alla sorveglianza del mercato dei prodotti immessi sul mercato ai sensi della direttiva macchine; in tale contesto l'Istituto predispone pareri tecnici anche sulla conformità delle macchine alimentari, verificando il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza individuati come carenti in fase di avvio dell'iter di sorveglianza.

Nel corso degli anni è emerso sempre più prepotentemente come la condivisione delle informazioni possa rendere più efficace l'attività di controllo del mercato, evitando di replicare azioni già intraprese ovvero evidenziando situazioni pericolose che necessitano di particolare attenzione da parte delle figure preposte alla vigilanza, e aiutare datori di lavoro/utilizzatori e distributori nella fase di scelta dei prodotti da mettere a disposizione dei lavoratori.

In tale ottica, partendo dalla banca dati che Inail negli anni ha composto per gestire l'attività di accertamento tecnico, con questo documento si è inteso collezionare delle schede tecniche sulle macchine afferenti al comitato tecnico normativo - TC 153 macchine alimentari, che trattano le più significative non conformità rilevate, evidenziando, rispetto allo stato dell'arte di riferimento, le soluzioni costruttive ritenute accettabili, al fine di promuovere un miglioramento dei livelli di sicurezza nei luoghi di lavoro, come previsto nella mission istituzionale.

Carlo De Petris
*Direttore del Dipartimento innovazioni
tecnologiche e sicurezza degli impianti,
prodotti e insediamenti antropici*

Indice

1. Introduzione	7
2. Il flusso della sorveglianza del mercato	9
3. Le norme armonizzate	17
4. Schede tecniche	20
Appendice - Documentazione	55

1. Introduzione

Nel corso degli anni si è evidenziato sempre più prepotentemente il valore della diffusione delle informazioni quale strumento imprescindibile per accrescere il livello di sicurezza negli ambienti di lavoro.

Le conclusioni maturate nell'ambito dell'attività di accertamento tecnico costituiscono un importante bagaglio informativo che può rendere più puntuale e tecnicamente valido il contributo offerto nell'espletamento dell'attività di sorveglianza del mercato, indirizzando i soggetti preposti alla definizione di segnalazioni di presunta non conformità.

Partendo dalle informazioni ricavate dalla banca dati che Inail ha composto negli anni per gestire l'attività di accertamento tecnico per la sorveglianza del mercato, si sono realizzate delle schede tecniche riferite alle macchine alimentari per realizzare un archivio di pratico e immediato utilizzo tanto per gli organi di vigilanza territoriale quanto per fabbricanti, datori di lavoro/utilizzatori e distributori.

Le schede tecniche collezionate trattano le principali non conformità rilevate sulle macchine alimentari evidenziando, rispetto allo stato dell'arte di riferimento, le soluzioni costruttive ritenute accettabili. Naturalmente i documenti sono stati resi anonimi, recuperando esclusivamente le informazioni tecnicamente utili senza alcun riferimento a dati sensibili (riferiti al fabbricante o alla circostanza in cui la macchina segnalata è stata rinvenuta), garantendo comunque un'informazione sufficiente a indirizzare eventuali interventi di approfondimento sulle attrezzature in verifica.

Ciascuna scheda si compone di tre parti principali:

- **una prima parte descrittiva**, nella quale è individuata la tipologia di macchina, riportandone la denominazione specificata dal fabbricante nella dichiarazione CE di conformità e una sintetica descrizione che definisce la destinazione d'uso e le modalità di utilizzo; è inoltre specificato l'anno di fabbricazione della macchina (da intendersi coincidente con l'anno di immissione sul mercato) al fine di definire lo stato dell'arte di riferimento e quindi individuare le soluzioni che potrebbero ritenersi accettabili; l'indicazione di tale data è utile anche in relazione all'eventuale norma tecnica di riferimento disponibile;
- **una parte dedicata alle norme tecniche armonizzate di riferimento**: questa sezione non è sempre presente, perché ovviamente dipende dalla disponibilità di riferimenti tecnici pertinenti; si è riportata, ove disponibile, la norma armonizzata di tipo C (o eventualmente altre norme di ausilio alla definizione del parere tecnico illustrato nel seguito), indicandone la versione e la data di pubblicazione in gazzetta ufficiale.

- **una parte denominata “accertamento tecnico”**, che si compone a sua volta di due sotto sezioni:
 - una dedicata alla segnalazione di presunta non conformità, nella quale viene descritta la situazione di pericolo ravvisata, evidenziando in modo chiaro e sintetico quanto riscontrato sull'esemplare oggetto di segnalazione, con riferimento alla parte della macchina coinvolta e alla situazione di utilizzo considerata. Per rendere maggiormente intellegibile la situazione riscontrata, ove disponibili, sono stati inseriti foto e/o schemi. Sempre in questa parte si è collegata la situazione pericolosa alla carenza rispetto al requisito essenziale di sicurezza prescritto dalla direttiva, cercando di correlare la problematica al mancato rispetto delle prescrizioni dell'allegato I alla direttiva macchine, indicando il requisito essenziale di sicurezza (RES) ritenuto non rispettato;
 - un'altra incentrata sul parere tecnico, nella quale, limitatamente alle carenze segnalate e quindi ai requisiti essenziali di sicurezza (RES) ritenuti presumibilmente non conformi, si è illustrato l'esito dell'accertamento tecnico condotto da Inail, sulla base della documentazione fornita dai fabbricanti, di pareri già espressi dall'autorità di sorveglianza del mercato, di posizioni assunte nei consessi comunitari, nonché dello stato dell'arte di riferimento.

Nello specifico, il lavoro prodotto vorrebbe trasversalmente offrire spunti per:

- fabbricanti e distributori di macchine alimentari, evidenziando le carenze più ricorrenti anche in relazione alle norme tecniche di riferimento;
- organi di vigilanza territoriale, offrendo utili riferimenti per orientare l'attenzione in occasione di azioni di vigilanza o inchieste infortuni su specifiche criticità emerse nel corso dell'attività di accertamento tecnico;
- datori di lavoro, rappresentando carenze e problematiche ricorrenti di questa tipologia di attrezzature, in modo da offrire indicazioni utili nella scelta dei prodotti in fase di acquisizione, prima della messa a disposizione per i lavoratori (ex combinato disposto dell'art. 71 comma 1 e dell'art. 70 comma 1).

2. Il flusso della sorveglianza del mercato delle macchine alimentari

Il termine “sorveglianza del mercato” indica l’attività delle autorità degli Stati membri di verifica della conformità dei prodotti disciplinati dalla direttiva successivamente all’immissione sul mercato o alla messa in servizio e di adozione delle misure necessarie riguardo ai prodotti non conformi.

La sorveglianza del mercato è pertanto distinta dalla valutazione di conformità, volta a garantire la conformità dei prodotti *prima* della loro immissione sul mercato o messa in servizio.

La sorveglianza del mercato può essere effettuata in qualsiasi momento successivo al completamento della costruzione della macchina, non appena il prodotto in questione viene messo a disposizione per la distribuzione o l’utilizzo nell’UE. Le macchine possono essere esaminate presso la sede di fabbricanti, importatori, distributori, società di noleggio, durante il transito o ai confini esterni dell’UE oppure presso i locali dell’utilizzatore dopo la messa in servizio; tuttavia, in quest’ultimo caso sarà necessario distinguere le caratteristiche della macchina fornita dal fabbricante da quelle che possono risultare da modifiche apportate dall’utilizzatore, facendo essenzialmente riferimento alle istruzioni originariamente fornite dal fabbricante a corredo della macchina.

Nel valutare la conformità del prodotto, le autorità di sorveglianza del mercato devono tener conto dello stato dell’arte, ivi incluse, se del caso, le norme armonizzate in vigore al momento dell’immissione sul mercato della macchina e devono fare riferimento all’uso previsto dal fabbricante e all’uso scorretto ragionevolmente prevedibile.

In Italia l’art. 6 del d.lgs. 17/2010 di recepimento della direttiva macchine attribuisce a Ministero dello sviluppo economico e Ministero del lavoro e delle politiche sociali le funzioni di autorità di sorveglianza del mercato riguardo le macchine e le quasi-macchine e individua l’Inail per gli accertamenti di carattere tecnico.

Se le autorità di sorveglianza del mercato nutrono dubbi in merito alla conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute, esse possono richiedere la trasmissione del fascicolo tecnico del fabbricante oppure della documentazione tecnica pertinente del fabbricante (per le quasi-macchine).

Attraverso l’esame degli elementi pertinenti del fascicolo tecnico l’Inail valuta le misure adottate dal fabbricante per far fronte ai rischi associati alla macchina nel rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute applicabili, indicati come presunti non conformi.

La mancata trasmissione del fascicolo tecnico della macchina o della documentazione tecnica pertinente per le quasi-macchine, in risposta alla richiesta debitamente motivata avanzata dall’autorità di sorveglianza del mercato, può costituire

un motivo sufficiente per dubitare della conformità della macchina o della quasi-macchina [cfr. allegato VII, sezione A, punto 3 allegato VII, sezione B, lettera b) della direttiva macchine].

Laddove, al termine della propria indagine, l'autorità di sorveglianza del mercato rilevi che una macchina immessa sul mercato non è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute, essa impone in primo luogo al fabbricante o al suo mandatario di adottare le misure correttive necessarie per rendere conforme la macchina, o di ritirarla dal mercato entro un termine da essa specificato. Tali misure correttive dovrebbero essere adottate per ogni singola macchina avente lo stesso difetto di progettazione o di fabbricazione ed essere applicate in tutto il mercato dell'UE.

Qualora il fabbricante non metta in atto volontariamente le azioni correttive necessarie entro il termine fissato dall'autorità di sorveglianza del mercato, lo Stato membro dovrà adottare le misure necessarie per assicurare il ritiro dal mercato dei prodotti pericolosi. Tali misure devono essere notificate alla Commissione e agli altri Stati membri, conformemente alla clausola di salvaguardia.

Le autorità di sorveglianza del mercato devono inoltre adottare misure appropriate per avvertire gli utilizzatori, ove possibile, in cooperazione con gli operatori economici interessati, onde prevenire possibili infortuni o danni alla salute derivanti dal difetto identificato.

In figura 1 è rappresentato il flusso che sintetizza il processo di sorveglianza del mercato, così come è stato strutturato sul territorio nazionale, evidenziando le diverse figure che partecipano all'iter che va dalla formulazione della segnalazione di presunta non conformità (attivata da organi di vigilanza territoriale nell'espletamento delle loro attività di vigilanza o di indagini per infortuni, verificatori nello svolgimento delle attività tecniche di cui all'art. 71 comma 11 del d.lgs. 81/08 e s.m.i., o nel caso, autorità giudiziarie, ecc.) all'adozione di un provvedimento da parte del Ministero dello sviluppo economico, sulla base dell'accertamento tecnico redatto da Inail.

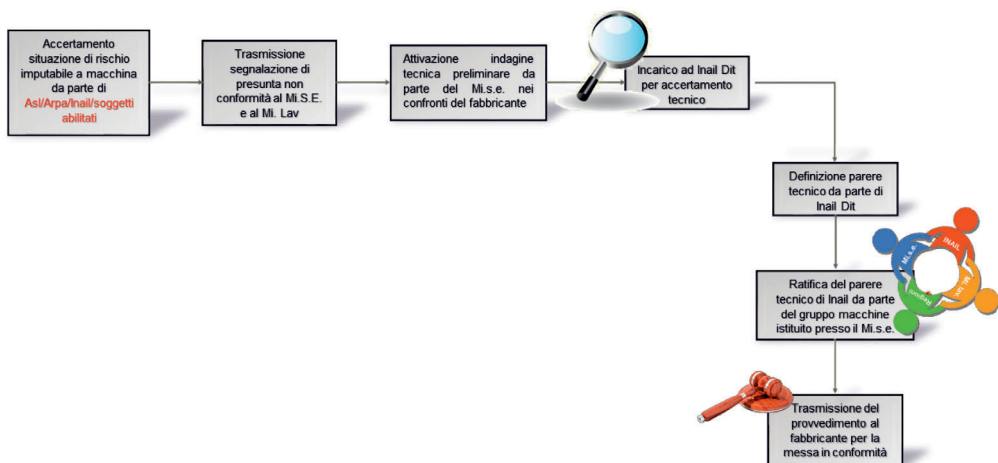


Figura 1: Flusso dell'attività di sorveglianza del mercato ai sensi del d.lgs. 17/2010

Come evidente dalla figura 1 il motore dell'attività di sorveglianza del mercato è rappresentato dalla segnalazione di presunta non conformità, quale elemento imprescindibile di constatazione di presunti scostamenti dal precetto legislativo rappresentato dall'allegato I alla direttiva macchine. È pertanto evidente l'importanza che la predisposizione di tale documento rivesta per rendere più efficace e puntuale l'intervento dell'intera macchina della sorveglianza.

Di seguito si riporta il modulo per l'attivazione di una segnalazione di presunta non conformità alla direttiva macchine, secondo le istruzioni operative fornite dal Ministero dello sviluppo economico con nota del 22 agosto 2019 (nell'Appendice documentazione).

Si precisa che per quanto riguarda le segnalazioni di presunta non conformità rilevate nel corso dell'espletamento dell'attività di verifica periodica il punto 3.2.2 dell'allegato II al d.m. 11 aprile 2011 prevede che vengano comunicate al soggetto titolare della funzione, per cui, nel caso specifico della prima verifica periodica, i verificatori Inail inoltrano le suddette al Dipartimento innovazioni tecnologiche (Dit), mentre i soggetti abilitati trasmettono la segnalazione all'unità operativa territoriale competente, che provvederà successivamente all'invio al Dit.

Il modello di segnalazione di presunta non conformità alla direttiva macchine consta di una serie di settori volti a fornire le necessarie informazioni per l'attivazione, ove se ne riscontrino le necessarie condizioni, dell'iter di sorveglianza del mercato. Il fac simile sotto riportato è quello attualmente adottato per la segnalazione di presunta non conformità e sintetizza tutti gli elementi utili all'avvio dell'azione di sorveglianza del mercato.

In particolare è prevista la compilazione di tutte le informazioni riguardanti la macchina: tali dati possono essere reperiti sulla marcatura apposta sul prodotto, altrimenti sulla dichiarazione CE di conformità. È bene accertare che vi sia corrispondenza tra le informazioni rintracciabili sulla targhetta e quelle rinvenibili dalla dichiarazione CE di conformità. Si fa rilevare che l'anno di fabbricazione è quello riportato sulla marcatura CE e potrebbe non coincidere (perché antecedente) con l'indicazione presente sulla dichiarazione CE di conformità, che si riferisce alla data di immissione sul mercato della macchina. L'indicazione del modello è necessaria perché l'avvio dell'azione di sorveglianza riguarderà esclusivamente lo specifico modello segnalato, per cui, qualora la medesima problematica dovesse essere riscontrata anche su altri modelli del medesimo fabbricante, è necessario provvedere con una ulteriore segnalazione alle autorità competenti.

L'individuazione del fabbricante è l'elemento fondamentale per l'avvio del procedimento; proprio in tal senso è essenziale che alla segnalazione di presunta non conformità sia allegata la dichiarazione CE di conformità, quale documento legale con il quale il fabbricante si assume la responsabilità della conformità del prodotto e pertanto diventa l'interlocutore dell'autorità per la dimostrazione delle scelte operate per il soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza oggetto di accertamento.

La dichiarazione CE di conformità fornisce, infatti, informazioni essenziali che con-

sentono alle autorità di sorveglianza del mercato di effettuare le verifiche necessarie circa:

- l'identità del fabbricante delle macchine e del suo eventuale mandatario;
- la persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico;
- la procedura di valutazione della conformità applicata e l'identità dell'organismo notificato interessato, se del caso;
- le altre direttive che sono state applicate relativamente a taluni pericoli più specifici;
- le norme armonizzate o altre specifiche tecniche eventualmente applicate.

Per le altre indicazioni che riguardano la compilazione del modello di segnalazione si rimanda alle note predisposte dal Ministero dello sviluppo economico in Appendice.

**SEGNALAZIONE DI PRESUNTA NON CONFORMITÀ
AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA**

- della Direttiva 98/37/CE
 della Direttiva 2006/42/CE

DATI RELATIVI ALLA MACCHINA

MACCHINA (o "quasi macchina"):

MODELLO:

MATRICOLA O NUMERO DI SERIE

ANNO DI COSTRUZIONE:

LA MACCHINA RISULTA ANCORA IN PRODUZIONE non rilevabile NO SI

Data termine di produzione

COMPRESA NELL'ALLEGATO IV: NO SI

Se SI, la dichiarazione CE di conformità riporta i dati dell'Organismo notificato?

NO SI

..... se SI indicare "l'Organismo di certificazione notificato":

..... se NO indicare la norma armonizzata di tipo C riportata nella dichiarazione:

ESEMPLARE UNICO NO SI

DATI RELATIVI AL FABBRICANTE

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: sito web

MAIL PEC

DATI RELATIVI AL MANDATARIO (se nominato)

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: MAIL

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO

NOMINATIVO

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: MAIL

DATI IDENTIFICATIVI DEL LUOGO DOVE È STATA RINVENUTA

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: DATA ACCERTAMENTO

DATI IDENTIFICATIVI DI CHI HA FATTO L'ACCERTAMENTO

ASL/ARPA SERVIZIO

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: MAIL

PEC

OPERATORE DA CONTATTARE PER EVENTUALI CHIARIMENTI:

CIRCOSTANZA DELL'ACCERTAMENTO

VIGILANZA NEI LUOGHI DI LAVORO

VERIFICA PERIODICA

altro

INFORTUNIO: A LAVORATORE , ALTRO SOGGETTO , mortale: NO SÌ ,

Accaduto in occasione di (indicare il tipo attività):

.....

Informazioni sull'infortunio:

Sede della lesione:

Agente:

Natura della lesione

Gravità: _____ giorni di inabilità temporanea assoluta 1° certificato medico _____

_____ giorni totali di inabilità temporanea assoluta _____

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

.....

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELLE SITUAZIONI DI PERICOLO

.....

SEGNALAZIONE DI PRESUNTA NON CONFORMITÀ

1. VIOLAZIONE DELLE PROCEDURE DI IMMISSIONE SUL MERCATO

La macchina è stata introdotta sul mercato in violazione alle procedure di immissione di cui al DPR 459/96 o al D.Lgs. 17/2010 per i seguenti motivi:

.....

2. VIOLAZIONE DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA DELL'ALLEGATO I

La macchina non è conforme ai seguenti requisiti essenziali di sicurezza:

- allegato punto in quanto

.....

- allegato punto in quanto

.....

PRESCRIZIONI ADOTTATE NEI CONFRONTI DELL'UTILIZZATORE AI SENSI DEL D.Lgs. 758/94:

rif. art. violati e testo prescrizioni:

.....
.....

**DISPOSIZIONI EX DPR 520/1955 IN ORDINE ALLE MODALITA' DI USO IN SICUREZZA
DELL'ATTREZZATURA DI LAVORO IN CASO NON SIA STATA ACCERTATA UNA CONTRAVVENZIONE**

Testo disposizione

.....
.....

**AI SENSI DELL'ART. 70 c. 4 D.Lgs. 81/2008 e s.m.i. I PROVVEDIMENTI CONTRAVVENZIONALI NEI
CONFRONTI DEL FABBRICANTE
VERRANNO ADOTTATI QUALORA, ALLA CONCLUSIONE DELL'ACCERTAMENTO TECNICO
EFFETTUATO DALL'AUTORITÀ NAZIONALE PER LA SORVEGLIANZA DEL MERCATO, RISULTI LA NON
CONFORMITÀ DELL'ATTREZZATURA AD UNO O PIÙ REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA.**

ALLEGATI:

- 1) Dichiarazione CE di conformità (ALLEGATO OBBLIGATORIO per le macchine)
- 2) Dichiarazione d'incorporazione (ALLEGATO OBBLIGATORIO per le quasi macchine)
- 3) Istruzioni per le macchine
- 4) Istruzioni di assemblaggio per le quasi macchine
- 5) Fotografie
- 6) Filmati (eventuali) da inviare su supporto digitale non riscrivibile
- 7) Fattura e/o documento di trasporto (ove necessario)
- 8) Altro propedeutico all'azione di sorveglianza del mercato (ove necessario)

3. Le norme armonizzate

Le norme armonizzate costituiscono un utile strumento sia per il fabbricante in fase di progettazione e valutazione dei rischi che per le figure preposte al controllo della conformità dei prodotti.

La direttiva, infatti, prescrive i requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute obbligatori per le macchine, mentre le norme armonizzate forniscono le specifiche tecniche dettagliate per rispettare detti requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute, definendo lo stato dell'arte da considerare.

In altri termini, la norma armonizzata indica il livello di sicurezza che ci si può aspettare da un determinato tipo di prodotto in quel dato momento. Il fabbricante della macchina che sceglie di applicare altre specifiche tecniche deve poter dimostrare che la sua soluzione alternativa è conforme ai requisiti di sicurezza e di tutela della salute e fornisce un livello di sicurezza che sia almeno equivalente a quello che si ottiene con l'applicazione delle specifiche della norma armonizzata.

Quando una norma armonizzata viene pubblicata sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea (e fino a quando non viene sostituita) diviene riferimento per lo stato dell'arte e la sua applicazione conferisce presunzione di conformità ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute disciplinati da dette norme. Per beneficiare della presunzione di conformità conferita dall'applicazione delle norme armonizzate, i fabbricanti devono includere nella dichiarazione CE di conformità i riferimenti della norma o delle norme armonizzate applicate.

Laddove la dichiarazione CE di conformità contenga il riferimento di una norma armonizzata, ciò autorizzerà le autorità di sorveglianza del mercato a ritenere che il fabbricante abbia applicato appieno le specifiche della norma. Qualora il fabbricante non abbia applicato tutte le specifiche di una norma armonizzata, egli potrà comunque includere il riferimento della norma nella dichiarazione CE di conformità, purché indichi quali specifiche della norma abbia implementato o meno.

Ovviamente fondamentale per beneficiare della presunzione di conformità è verificare l'applicabilità della norma rispetto al prodotto di cui trattasi, analizzando quanto specificato nello scopo della norma, oltre ovviamente alla applicazione completa di tutte le misure in essa individuate.

Si riportano di seguito le norme di tipo C riferibili alle tipologie di macchine che afferiscono al comitato tecnico normativo - TC 153 macchine alimentari.

Per ciascuna tipologia di macchina alimentare riportata nella presente pubblicazione, ove disponibili, sono stati riportati i riferimenti delle norme applicabili, esplicitando la data di pubblicazione in gazzetta ufficiale, quale riferimento per lo stato dell'arte e per la presunzione di conformità.

SCUOIATRICI, SCOTENNATRICI E ASPORTATRICI DI MEMBRANE		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 12355:2003	14/08/2003	28/12/2009
EN 12355:2003+A1:2010	20/10/2010	in vigore

POMPE E GRUPPI DI POMPAGGIO PER LIQUIDI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 809:1998 EN 809:1998/AC:2001	15/10/1998	28/12/2009
EN 809:1998+A1:2009 EN 809:1998+A1:2009/AC:2010	29/12/2009	in vigore

FORMATRICI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 12041:2000	10/03/2001	28/12/2009
EN 12041:2000+A1:2009	29/12/2009	29/02/2016
EN 12041:2014	15/01/2016	in vigore

IMPASTATRICI PER PRODOTTI ALIMENTARI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 453:2000	10/03/2001	28/12/2009
EN 453:2000+A1:2009	26/05/2010	29/02/2016
EN 453:2014	15/01/2016	in vigore

SFOGLIATRICI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 1674:2000	27/11/2001	28/12/2009
EN 1674:2000+A1:2009	26/05/2010	31/03/2016
EN 1674:2015	15/01/2016	in vigore

MACCHINE AFFETTATRICI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 1974:1998	15/10/1998	28/12/2009
EN 1974:1998+A1:2009	29/12/2009	in vigore

MACCHINE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 1672-2:1997	23/10/1997	31/12/2005
EN 1672-2:2005	31/12/2005	28/12/2009
EN 1672-2:2005+A1:2009	29/12/2009	in vigore

4. Schede tecniche

Si riportano di seguito le schede tecniche riguardanti le macchine afferenti al TC 153 macchine alimentari.

Ciascuna scheda, come rappresentato nell'introduzione, intende inquadrare la tipologia di prodotto, specificando le caratteristiche necessarie all'individuazione, in particolare, dello stato dell'arte di riferimento ovvero della norma applicabile, ove disponibile.

Altro elemento fondamentale indicato è l'anno di fabbricazione della macchina, funzionale ad individuare la versione della norma di tipo C di riferimento; è opportuno, infatti, accertare sempre che la versione risulti pubblicata in gazzetta ufficiale, perché solo dal momento della pubblicazione la specifica tecnica diviene riferimento per il livello di sicurezza da assicurare sullo specifico prodotto.

A tal fine nel paragrafo dedicato alle norme armonizzate sono state riportate, per le tipologie di macchine trattate nelle schede, le tabelle che indicano per ogni versione della norma di tipo C la data di pubblicazione in GUUE e l'eventuale cessazione di validità.

Una volta definita l'anagrafica dell'attrezzatura la scheda prevede la descrizione della situazione pericolosa riscontrata, per poi tradurla nella corrispondente carenza in termini di rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza, ripercorrendo in sostanza l'iter che il soggetto segnalante (in questo caso il verificatore) dovrebbe seguire, laddove dovesse procedere con una segnalazione di presunta non conformità: dal pericolo si passa al requisito di sicurezza violato.

Ciascun documento si conclude con l'illustrazione della definizione del parere di accertamento tecnico, che valuta la soluzione implementata dal fabbricante rispetto allo stato dell'arte per la specifica questione affrontata, fornendo in tal senso un indirizzo anche laddove le soluzioni tecniche adottate dovessero risultare difformi rispetto a quelle delineate nella normativa di riferimento, secondo un principio di equivalenza del livello di sicurezza raggiunto.

Scuoiatrice	Scheda tecnica 1
Pompa peristaltica completa di tramoggia	Scheda tecnica 2
Sistema di mungitura volontaria	Scheda tecnica 3
Pompa volumetrica	Scheda tecnica 4
Formatrice di ravioli a doppia sfoglia	Scheda tecnica 5
Impastatrice a spirale	Scheda tecnica 6
Macchina per produzione automatica di arancini	Scheda tecnica 7
Diraspapigliatrice	Scheda tecnica 8
Spremiagrumi	Scheda tecnica 9
Pressa pneumatica	Scheda tecnica 10
Gruppo automatico rotativo	Scheda tecnica 11
Macchina sfogliatrice per pasta alimentare	Scheda tecnica 12
Formatrice a inclinazione variabile	Scheda tecnica 13
Affettatrice	Scheda tecnica 14
Rotostampa	Scheda tecnica 15

Scheda tecnica 1

Denominazione della macchina: scuoiatrice

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: macchina scuoiatrice di tipo aperto, destinata alla rimozione delle cotenne dai semilavorati provenienti dalla catena di macellazione.



Anno di fabbricazione: 2004

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

Data pubblicazione in GUUE

EN 12355:2003 Macchine per l'industria alimentare - Macchine scuoiatrici, scotennatrici e asportatrici di membrane - Requisiti di sicurezza e di igiene

14/08/2003


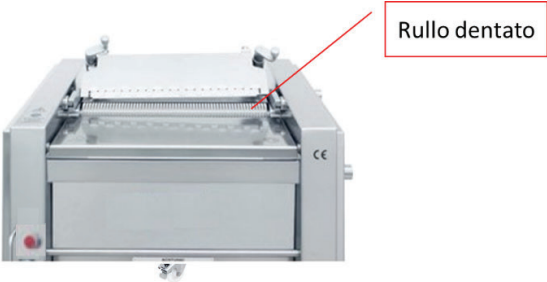
Accertamento tecnico


Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di avviamento intempestivo e di contatto con gli organi lavoratori. La macchina presenta l'arresto d'emergenza soltanto da uno dei due lati.



Res segnalato:	1.2.3 - Avviamento
	La macchina è priva di pulsanti di avviamento del rullo dentato; il movimento dei rulli scotennatori si ottiene agendo sul selettore che dà tensione alla macchina.
Res segnalati:	1.2.4 - Dispositivo di arresto
	La macchina non è dotata sul lato posteriore di un ulteriore dispositivo di arresto normale/emergenza.
<p>Descrizione della situazione di pericolo 2: pericolo di contatto con gli elementi mobili di trasmissione. Uno dei due operatori deve trascinare il semilavorato, facendolo scorrere sul rullo scotennatore in rotazione.</p>	
	
Res segnalato:	1.3.7 - Prevenzione dei rischi dovuti agli elementi mobili
	<p>Il rullo dentato di trasporto, durante il normale funzionamento, risulta accessibile dalla parte posteriore del macchinario, perchè privo di protezioni.</p>
	

Risultanze	
RES 1.2.3	CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto la macchina risulta essere immessa sul mercato dotata di un interruttore generale dal lato operatore e di un comando di avvio attivato con il piede (barra pedale ad azione mantenuta).</p> <div style="text-align: center;">  </div>
RES 1.2.4	CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il normale interruttore di spegnimento risulta essere facilmente raggiungibile dalla posizione dell'operatore e l'installazione di un dispositivo di arresto di emergenza può essere evitata. Quanto sopra conformemente anche a quanto previsto al punto 5.3.2 della EN 12355:2003.</p>
RES 1.3.7	RESO CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante, per prevenire il contatto con il rullo dentato, ha modificato le istruzioni, prescrivendo che la macchina sia posizionata in un'area di lavoro ristretta, con un lato verso una parete, mentre sugli altri lati liberi siano collocati il tavolo e un contenitore per la raccolta; in questo modo è impedito l'accesso di altre persone alla macchina. Quanto sopra in conformità a quanto previsto ai punti 5.2.1.1.5 e 5.2.1.1.10 della EN 12355:2003.</p>

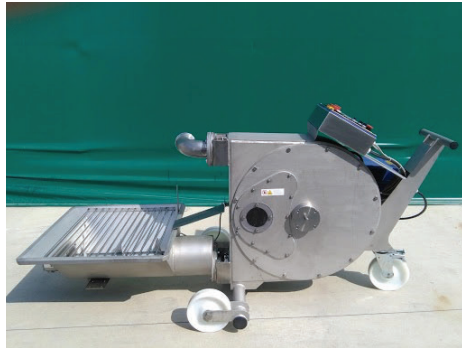
Scheda tecnica 2

Denominazione della macchina: pompa peristaltica completa di tramoggia

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: pompa peristaltica dotata di tramoggia che svolge la funzione di inviare al punto desiderato i residui di liquido e piccole parti di guscio d'uovo dovuti alla sgusciatura delle uova.

Anno di fabbricazione: 2015



Accertamento tecnico

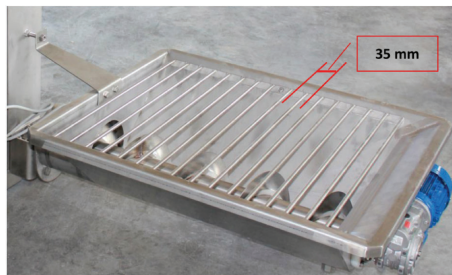
Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: rischio di schiacciamento, trascinamento e cesoiamento, determinati dalla possibilità di inserire le mani tra le maglie del riparo a griglia posto a protezione della tramoggia ed entrare in contatto con la coclea in movimento.

Res segnalati: 1.4.1 - Ripari

la protezione realizzata dal fabbricante, ovvero una griglia metallica composta da bacchette tonde saldate in parallelo tra loro a distanza di 35 mm, permette l'inserimento della mano, consentendo di giungere a contatto con la coclea in movimento posta ad una distanza di 66 mm dalla griglia.



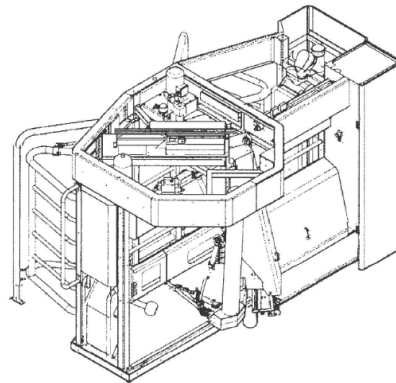
Risultanze	
RES 1.4.1	RESO CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il riparo fisso metallico del tipo "a fessure", posto sulla tramoggia per prevenire il contatto con la coclea, è stato modificato, prevedendo tondini in acciaio di diametro pari a 10 mm posti a 20 mm uno dall'altro e a una distanza dall'elemento pericoloso (coclea) di 150 mm. Quanto sopra in conformità alla EN ISO 13857:2008 - Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori e inferiori, norma specifica per la prevenzione dalla situazione di pericolo segnalata.</p>

Scheda tecnica 3

Denominazione della macchina: sistema di mungitura volontaria

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: il sistema di mungitura volontaria è una stazione studiata per la mungitura automatica di vacche da latte in un sistema di stabulazione libera.



Anno di fabbricazione: 2010

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

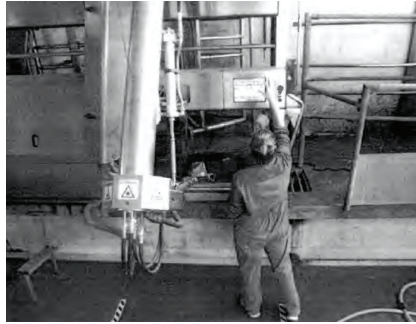
Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: rischio di schiacciamento, trascinamento e cesoiamento determinati dalla mancanza di sistemi di protezione, di tipo meccanico, elettromeccanico o elettronico, che, durante il funzionamento automatico, possano interrompere o limitare i movimenti pericolosi oppure impedire l'accesso alla zona pericolosa.

Res segnalati: 1.1.2 a) e b) - Principi d'integrazione della sicurezza
1.3.7 - Rischi dovuti agli elementi mobili

pericoli meccanici di schiacciamento, urto, troncatura, intrappolamento o trascinamento generati dal movimento del braccio di mungitura (robot).

Inoltre, il display di comando è posizionato nel raggio di azione del braccio multifunzione.



Risultanze

RES 1.1.2 a) e b)
RES 1.3.7

NON CONFORMI

Motivazione:

in quanto la valutazione dei rischi prodotta dal fabbricante non risulta atta a dimostrare che, nella scelta delle soluzioni più opportune per eliminare i pericoli o ridurre i rischi determinati dal braccio robotizzato, il fabbricante abbia correttamente applicato, nell'ordine prescritto, i principi previsti dai RES 1.1.2 ovvero:


- eliminare o ridurre i rischi nella misura del possibile (integrazione della sicurezza nella progettazione e nella costruzione della macchina);
- adottare le misure di protezione necessarie nei confronti dei rischi che non possono essere eliminati;
- informare gli utilizzatori dei rischi residui dovuti all'incompleta efficacia delle misure di protezione adottate, indicare se è richiesta una formazione particolare e segnalare se è necessario prevedere un dispositivo di protezione individuale.

Pur sussistendo, infatti, rischi potenziali anche di gravi infortuni determinati dal braccio robotizzato, così come indicato nel fascicolo tecnico, il fabbricante gestisce gli stessi come residui, ritenendo sufficiente esclusivamente informare gli utilizzatori mediante pittogrammi sulla macchina e avvertenze nelle istruzioni, senza verificare la praticabilità di adottare misure di protezione (ripari o dispositivi di protezione), come richiesto e ribadito anche al punto 8.2.1 lettera c) della norma armonizzata EN ISO 14121-1:2007, applicabile al momento dell'immissione sul mercato dell'esemplare oggetto di segnalazione.

Quanto sopra risulta anche in contrasto con i principi richiamati al punto 5.4. "Eliminazione dei pericoli o riduzione del rischio mediante misure di protezione", della norma armonizzata EN ISO 12100-1:2003, dichiarata adottata dal fabbricante, che sono necessari per il "raggiungimento degli obiettivi di riduzione del rischio", come prescritto al successivo punto 5.5 della sopra citata norma.

Scheda tecnica 4

Scheda tecnica 4	
Denominazione della macchina: gruppo di pompaggio con pompa volumetrica	
CEN TC:	153
<p>Descrizione sintetica della macchina: si tratta di un gruppo di pompaggio dotato anche di tramoggia per il convogliamento dei prodotti del settore enologico/alimentare/caseario.</p> <p>La pompa volumetrica rotante è adatta a lavorare con liquidi, prodotti con particelle in sospensione, prodotti densi o prodotti abrasivi.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2010	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 809:1998+A1:2009 Pompe e gruppi di pompaggio per liquidi - Requisiti generali di sicurezza	18/12/2009
<p>Nota: la norma tratta sia le <i>pompe</i> ovvero pompe delimitate dai loro raccordi di aspirazione e di mandata, come dalle estremità dell'albero, che <i>gruppi di pompaggio</i> ovvero pompe provviste di motore e comprendenti elementi di trasmissione, basamenti e qualsiasi dispositivo ausiliario.</p>	
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	infortunio non mortale
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo 1: rischio di rottura durante il funzionamento determinato da un eccessivo innalzamento della pressione prodotta dalla pompa a seguito, ad esempio, di chiusura o intasamento della tubazione di mandata.</p>	

Res segnalati:	1.3.2 - Rischio di rottura durante il funzionamento
	<p>Al fine di controllare il raggiungimento di livelli pericolosi della pressione generata dalla pompa, il fabbricante si limita a suggerire nelle istruzioni all'utilizzatore di installare adeguati dispositivi di sicurezza (es. pressostati, dischi di rottura).</p> 
Risultanze	
RES 1.3.2	NON CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante demanda all'utilizzatore la selezione e l'installazione del dispositivo di sicurezza per evitare i rischi dovuti alle sovrappressioni (pressostato o disco di rottura), non garantendo un livello di sicurezza almeno equivalente a quello previsto dalla EN 809:1998+A1:2009.</p> <p>Quanto sopra considerando che:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il modello di macchina oggetto di segnalazione, seppure denominata commercialmente pompa, risulta essere un gruppo di pompaggio, in base a quanto previsto al punto 1 – scopo e campo di applicazione della norma EN 809:1998+A1:2009; - la norma al punto 5.2.8.5, tra i dispositivi di sicurezza per le pompe e i gruppi di pompaggio, prevede l'installazione di una valvola limitatrice di pressione; - la norma al punto 5.2.1.2.2 esclusivamente per le pompe ad albero nudo consente di demandare ad altro soggetto diverso dal fabbricante l'installazione della valvola di massima pressione.

Scheda tecnica 5

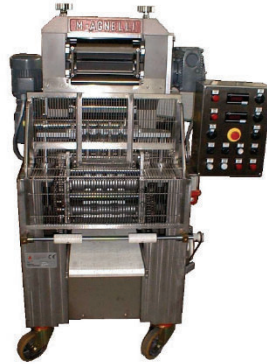
Denominazione della macchina: formatrice di ravioli a doppia sfoglia

CEN TC:	153
----------------	-----

Descrizione sintetica della macchina: la macchina è destinata alla produzione di ravioli freschi da inviare successivamente alla fase di pastorizzazione.

La macchina è costituita da due moduli:

- modulo di calibratura della pasta e porta stampo;
- modulo caricamento ripieno.



Anno di fabbricazione: 2006

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

EN 12041:2000 Macchine per l'industria alimentare - Formatrici
- Requisiti di sicurezza e di igiene

Data pubblicazione in GUUE

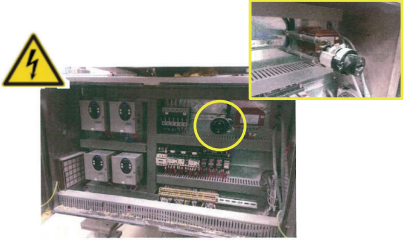

10/03/2001

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione:	infortunio non mortale
-----------------------------------	------------------------

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: rischio di elettrocuzione determinato dal possibile contatto con parti in tensione non protette, ad esempio per sbloccare gli inverter.

Res segnalato:	1.5.1 - Rischi dovuti all'energia elettrica
	<p>La macchina non risulta progettata per prevenire tutti i rischi connessi all'energia elettrica: durante la fase di reset degli inverter posti all'interno del quadro elettrico, infatti, l'operatore può entrare in contatto con parti in tensione non protette.</p> 
Res segnalato:	1.7.4 - Istruzioni per l'uso
	<p>Nelle istruzioni della macchina il fabbricante non fornisce le indicazioni necessarie ad eseguire in sicurezza la procedura di sblocco degli inverter.</p>
Risultanze	
RES 1.5.1	CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto dal fascicolo tecnico di costruzione risulta che, in caso di apertura del quadro elettrico, i terminali lato alimentatore del sezionatore risultano di serie protetti da apposito schermo (coprimorsetto), per impedire rischi di contatto diretto con parti in tensione, come richiesto dal punto 6.2.2 della EN 60204-1:2006.</p> <p>L'assenza di tali coprimorsetti sull'esemplare oggetto di segnalazione non è ascrivibile al fabbricante della macchina.</p> 
RES 1.7.4	NON CONFORME
	<p>in quanto nelle istruzioni a corredo della macchina non sono riportate le modalità per operare lo sblocco dell'inverter posto all'interno del quadro elettrico ovvero non è presente un richiamo alle istruzioni riportate nel manuale dell'inverter installato sulla macchina, in cui sono contenute tali indicazioni.</p>

Scheda tecnica 6

Denominazione della macchina: impastatrice a spirale

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: macchina ad uso professionale per forni e pizzerie, destinata a realizzare diversi tipi di impasto, in particolare impasti teneri come pizza e pane.



Anno di fabbricazione: 2014

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

Data pubblicazione in GUUE

EN 453:2000+A1:2009 - Macchine per l'industria alimentare - Impastatrici per prodotti alimentari - Requisiti di sicurezza e di igiene

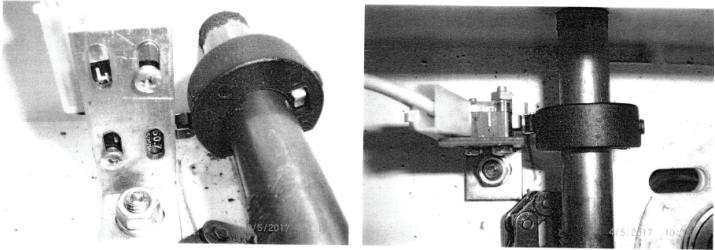

26/05/2010

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: rischio di cesoiamento, trascinarsi e schiacciamento determinato dalla possibilità di entrare in contatto con gli elementi mobili posti all'interno della vasca.

Res segnalati:	1.5.1 - 1.4.1 - Caratteristiche richieste per i ripari ed i dispositivi di protezione - Requisiti generali 1.4.2.2 - Ripari mobili interbloccati
	<p>Il sistema di fissaggio dell'interblocco collegato al riparo in plexiglass, posto a protezione degli organi mobili all'interno della vasca, non ha garantito il mantenimento nel tempo del corretto posizionamento del dispositivo, rendendo in tal modo inefficace il riparo. Lo spostamento dell'interblocco dovuto all'allentamento delle viti di fissaggio, infatti, ha consentito l'apertura del coperchio senza l'arresto degli elementi mobili pericolosi all'interno della vasca.</p>  
Risultanze	
RES 1.4.1 RES 1.4.2.2	NON CONFORMI
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante non ha adottato provvedimenti per assicurare il posizionamento in modo positivo dopo la regolazione del sensore (per esempio, per mezzo di perni o caviglie) e ha previsto fori asolati di dimensioni tali da permettere cambiamenti della posizione dei sensori dopo la loro regolazione iniziale, non garantendo il livello di sicurezza previsto dal punto 5.2 della EN 1088:1995 +A2:2008 (norma richiamata all'interno della norma specifica per la tipologia di macchina di cui trattasi, la EN 453:2000+A1:2009).</p> <p>Inoltre, la camma che aziona il sensore di interblocco del riparo non è progettata per poter essere montata solamente nella posizione corretta, non garantendo il livello di sicurezza previsto dal punto 5.3 della EN 1088:1995 +A2:2008.</p> <p>La macchina, per quanto sopra, non presenta un livello di sicurezza equivalente a quello definito dal punto 5.1.1.1 della EN 453:2000+A1:2009.</p>

Scheda tecnica 7

Denominazione della macchina: macchina per la produzione automatica di arancini

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: la macchina prevede il caricamento manuale del riso e del condimento, che attraverso le coclee vengono allocati sulla tavola girevole dove il punzone e lo stampo automaticamente assemblano l'arancino. Il prodotto così realizzato viene trasferito dal nastro trasportatore nella zona di scarico dove viene prelevato manualmente dall'operatore, che procede alla panatura.



- a Distributore a coclea per il riso
- b Distributore a coclea per il condimento dell'arancino
- c Tavola girevole a 5 stazioni
- d Nastro trasportatore arancino


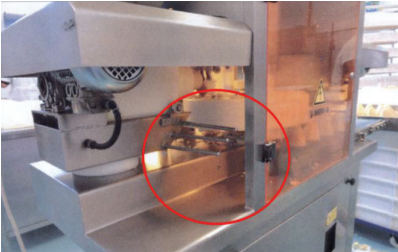
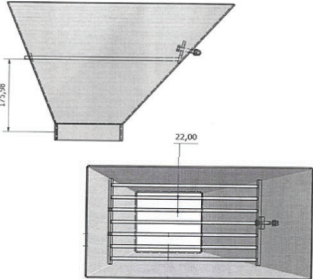
Anno di fabbricazione: 2010

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di contatto con gli elementi mobili coinvolti nella lavorazione, con conseguente rischio di trascinalamento e schiacciamento determinato dall'adozione, da parte del fabbricante, di ripari non efficaci sia delle coclee che degli altri organi mobili presenti, quali tavola girevole, punzone e stampo.

Res segnalato:	1.3.7 - Rischi dovuti agli elementi mobili
	<p>Le coclee per l'estrusione del riso e del condimento risultano accessibili (valore di distanza di sicurezza previsto dalla UNI EN ISO 13857 non rispettato) e prive di protezioni contro il contatto accidentale con un alto rischio di afferramento/trascinamento e schiacciamento tra le pareti delle tramogge e le coclee in movimento.</p> 
Res segnalato:	1.3.8.2 - Elementi mobili che partecipano alla lavorazione
	<p>le misure implementate per la protezione degli organi mobili lavoratori, quali tavola girevole, punzone e stampo non risultano efficaci, in quanto non impediscono completamente l'accesso degli arti superiori.</p> 
Risultanze	
RES 1.3.7	RESO CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante ha provveduto a installare sulla tramoggia un riparo a griglia a protezione delle coclee, tale da garantire il rispetto delle distanze prescritte dalla norma EN ISO 13857:2008 - Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori e inferiori, specifica per la situazione di pericolo segnalata.</p> 

Res 1.3.8.2	NON CONFORME
	<p>in quanto i ripari laterali posti a protezione degli organi mobili che partecipano alla lavorazione, quali tavola girevole, punzone e stampo, risultano facilmente eludibili non impedendo l'accesso degli arti superiori agli elementi pericolosi, con conseguenti rischi di contatto che possono provocare infortuni.</p> <p>Quanto sopra non garantisce un livello di sicurezza equivalente a quello previsto dalla norma EN 953:1997+A1:2009 – Sicurezza del macchinario - Ripari - Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili, in base all'anno d'immissione di mercato dell'esemplare oggetto di segnalazione, specifica per la situazione di pericolo segnalata.</p>

Scheda tecnica 8

Denominazione della macchina: diraspa-pigiatrice orizzontale carrellata

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: la macchina è costituita da una tramoggia per il carico del prodotto da trattare, che, attraverso le coclee, viene inviato al tamburo. All'interno del tamburo il prodotto viene diraspato, riducendo al minimo la presenza di racimoli. Mentre i raspi vengono inviati all'uscita della macchina, il prodotto passa attraverso la sezione pigiante.



Anno di fabbricazione: 2004

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: vigilanza

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: rischio di impigliamento, trascinarsi e schiacciamento determinato dal contatto con la coclea in movimento posta sul fondo della tramoggia.

Res segnalato:	<p>1.3.7 - Rischi dovuti agli elementi mobili</p> <p>La tramoggia di carico del prodotto risulta priva di un riparo in grado di impedire il raggiungimento della coclea che si trova sul fondo.</p> <p>La distanza della coclea dal bordo della tramoggia, infatti, è circa 320 mm, mentre la distanza orizzontale è di circa 500 mm, per cui risulta raggiungibile dagli arti superiori dell'operatore.</p> <div data-bbox="386 509 592 728"> </div> <div data-bbox="644 482 1107 800"> </div>
-----------------------	--

Risultanze

RES 1.3.7	<p>RESO CONFORME</p> <p>Motivazione:</p> <p>in quanto il fabbricante ha provveduto a installare un riparo fisso al di sopra della tramoggia allo scopo di aumentare la distanza dall'elemento mobile pericoloso; al fine di agevolare il caricamento del prodotto da parte dell'operatore è stata prevista una parte ribaltabile (apertura a ribalta).</p> <p>A seguito di questo intervento l'altezza del riparo risulta pari a 1600 mm (nella condizione peggiore apertura a ribalta aperta) mentre la distanza orizzontale dalle coclee risulta di 900 mm.</p> <div data-bbox="450 1310 1004 1619"> </div>
------------------	---

Tale soluzione garantisce un livello di sicurezza equivalente a quello definito dal prospetto II della EN 294:1992.

Altezza della zona pericolosa ^{a)} a	Altezza della struttura di protezione ^{b)} b									
	1 000	1 200	1 400	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 500	2 700
	Distanza di sicurezza orizzontale dalla zona pericolosa, c									
2 700	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2 600	900	800	700	600	500	400	300	100	0	0
2 400	1 100	1 000	900	800	700	600	400	300	100	0
2 200	1 300	1 200	1 000	900	800	600	400	300	0	0
2 000	1 400	1 300	1 100	900	800	600	400	0	0	0
1 800	1 500	1 400	1 100	900	800	600	0	0	0	0
1 600	1 500	1 400	1 100	900	800	500	0	0	0	0
1 400	1 500	1 400	1 100	900	800	0	0	0	0	0
1 200	1 500	1 400	1 100	900	700	0	0	0	0	0
1 000	1 500	1 400	1 000	800	0	0	0	0	0	0
800	1 500	1 300	900	600	0	0	0	0	0	0
600	1 400	1 300	800	0	0	0	0	0	0	0
400	1 400	1 200	400	0	0	0	0	0	0	0
200	1 200	900	0	0	0	0	0	0	0	0
0	1 100	500	0	0	0	0	0	0	0	0

a) Le strutture di protezione di meno di 1 000 mm di altezza non sono comprese in quanto non limitano sufficientemente il movimento del corpo.
 b) Strutture di protezione di meno di 1 400 mm di altezza non dovrebbero essere utilizzate senza misure di sicurezza supplementari.
 c) Per le zone pericolose oltre 2 700 mm, vedere punto 4.2.1.

Nota: non deve esservi interpolazione dei valori indicati nel prospetto 2. Di conseguenza, quando i valori noti di a, b o c si trovano tra due valori nel prospetto 2, deve essere utilizzata la distanza di sicurezza maggiore o la struttura di protezione più alta, o modificata (aumentata o ridotta) l'altezza della zona pericolosa.

Scheda tecnica 9

Denominazione della macchina: spremi agrumi

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: macchina destinata alla spremitura di agrumi (lime, pompelmi, mandarini e arance) per l'ottenimento di un succo.

Il frutto scende dal cestello posizionato superiormente, attraverso un'apertura circolare, in una coppa. La stessa trasporta il frutto, attraverso un movimento rotatorio, su una lama che divide in due parti l'agrume mediante l'ausilio di una coppa che si trova accanto e si muove in maniera sincrona. Le due parti del frutto vengono spinte verso un supporto fisso dove avviene la spremitura del succo che viene raccolto centralmente al macchinario.

Note: laddove lo spremiagrumi viene immesso sul mercato dal fabbricante come elettrodomestico non rientra nel campo di applicazione della direttiva 2006/42/CE.

Il prodotto, infatti, ricade nella direttiva 72/23/CEE (oggi direttiva 2014/35/EU), in quanto rientra tra quelli riportati nell'allegato ZF della EN 60335-1:2012/A11:2014 - Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare.

Anno di fabbricazione: 2018

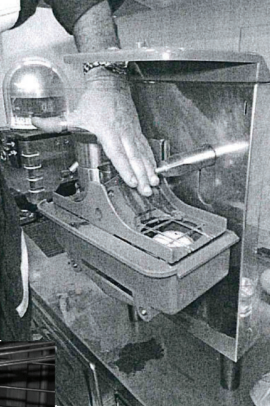
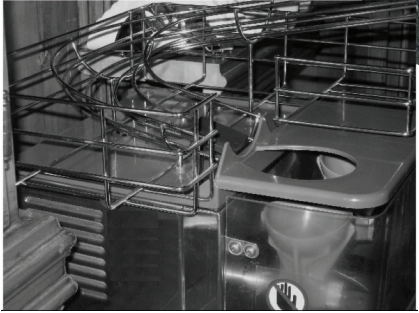
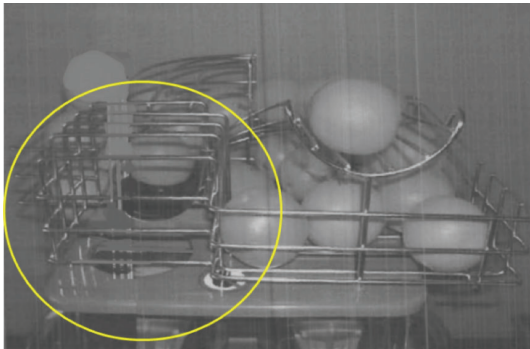


Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: rischio di contatto con gli elementi mobili coinvolti nella lavorazione determinato dall'assenza di un riparo nella parte di accesso dell'agrume.

<p>Res segnalato:</p>	<p>1.3.7 - Rischi dovuti agli elementi mobili</p> <p>Durante il ciclo di spremitura, nel momento in cui la coppa inizia la sua rotazione, l'apertura superiore, attraverso la quale avviene il passaggio degli agrumi dal cestello, consente l'inserimento degli arti superiori all'interno del macchinario, non essendo presente alcuna protezione che impedisca il contatto con gli elementi mobili che partecipano alla lavorazione.</p>  
Risultanze	
<p>RES 1.3.7</p>	<p>RESO CONFORME</p>
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto il fabbricante ha previsto un riparo a griglia che protegge l'apertura superiore, in modo da impedire l'accesso agli elementi mobili che concorrono alla lavorazione (utensile di taglio, presse, ecc.).</p> 

Scheda tecnica 10

Denominazione della macchina: pressa pneumatica

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: la macchina è composta da una struttura fissa che ospita un cilindro rotante all'interno del quale, grazie a delle membrane azionate tramite aria compressa, avviene la pressatura della vinaccia.



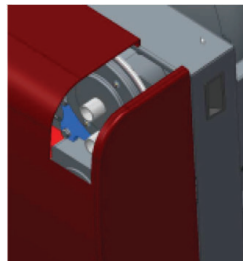
Anno di fabbricazione: 2006


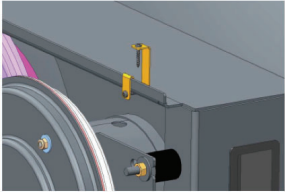
Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: vigilanza

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo: rischio di trascinarsi e schiacciamento determinato dal contatto con le ruote dentate e la catena.



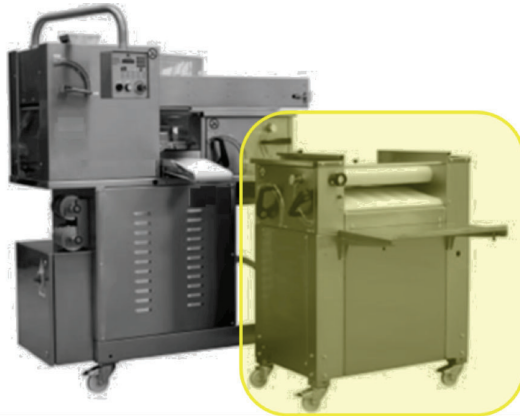
Res segnalato:	1.3.8.2 - Elementi mobili che partecipano alla lavorazione
	<p>Il carter di protezione contro i contatti accidentali con le ruote dentate e la catena può essere rimosso senza ausilio di utensili e non è dotato di dispositivi di interblocco che arrestano il funzionamento degli elementi mobili, all'apertura della protezione. Per detto riparo, infatti, è previsto un sistema di fissaggio che garantisce esclusivamente che il carter di protezione non possa cadere da solo durante il funzionamento della macchina.</p>
Risultanze	
RES 1.4.2.1	RESO CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il carter a protezione delle ruote dentate e della catena (organi di trasmissione del moto) è stato trasformato in un riparo fisso ed in conformità al RES in parola:</p> <ul style="list-style-type: none"> - è ora dotato di sistemi di fissaggio che richiedono l'uso di utensili per la sua apertura; - detti sistemi restano attaccati alla macchina quando il riparo è rimosso; - il riparo non rimane al suo posto in mancanza dei mezzi di fissaggio. <div style="display: flex; justify-content: center; gap: 20px; margin-top: 10px;">   </div>

Scheda tecnica 11

Denominazione della macchina: gruppo automatico rotativo

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: il gruppo rotativo, partendo dalla pasta di pane grezza, consente la realizzazione di pezzature e forme di pane differenti. È costituito da una formatrice, evidenziata in giallo nella figura a lato.



Anno di fabbricazione: 2002

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

Data pubblicazione in GUUE

EN 12041:2000 Macchine per l'industria alimentare - Formatrici - Requisiti di sicurezza e di igiene

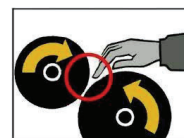
10/03/2001

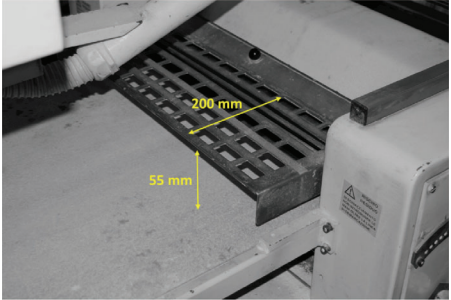
Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

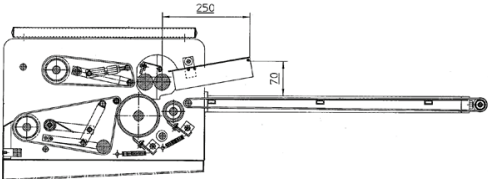
Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo: rischio di schiacciamento e trascinarsi determinato dalla possibilità di entrare in contatto con i rulli nella zona della formatrice.



Res segnalati:	1.4.1 - Requisiti generali 1.4.2.2 - Protezioni mobili
	<p>La zona di lavoro dei rulli della formatrice è protetta da un riparo interbloccato che non presenta caratteristiche idonee a garantire dal contatto con gli elementi mobili pericolosi.</p> <p>Detto riparo, infatti, presenta un'apertura frontale di 55 mm e una profondità di 200 mm che consentirebbero il raggiungimento dei rulli pericolosi.</p> 

Risultanze

RES 1.4.1 RES 1.4.2.2	CONFORMI
Motivazione:	<p>in quanto la macchina è dotata di un riparo interbloccato che rispetta i requisiti previsti dallo stato dell'arte per una formatrice di tipo 2 come quella di cui trattasi.</p> <p>La macchina, infatti, presenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - una distanza tra la tavola e il riparo fino alla posizione del riparo dal quale è azionato il dispositivo di interblocco di 70 mm; - una distanza tra il bordo del riparo e il piano dell'asse dei rulli di 250 mm. <p>Quanto sopra in conformità con quanto previsto al 5.1.1.2 della EN 12041:2000 prospetto I.</p>  <p>Il fabbricante inoltre ha apposto sulla macchina in prossimità della zona pericolosa un pittogramma indicante il rischio residuo di schiacciamento per contatto con gli elementi mobili.</p>

Scheda tecnica 12

Denominazione della macchina: macchina sfogliatrice per pasta alimentare

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: macchina costituita da un corpo centrale dove sono presenti i rulli operatori che spianano gli impasti alimentari fino a spessori sottilissimi. I cilindri operatori presentano: quello superiore un'altezza fissa, quello inferiore un'altezza variabile.



Anno di fabbricazione: 2009

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

Data pubblicazione in GUUE

EN 1674:2000 "Macchine per l'industria alimentare - Sfogliatrici per panificazione e pasticceria - Requisiti di sicurezza e di igiene"

27/11/2001

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: rischio di schiacciamento e trascinamento determinato dalla possibilità di eludere il riparo a griglia e raggiungere i cilindri operatori.

Res segnalati:	1.4.1 - Caratteristiche richieste per le protezioni ed i dispositivi di protezione - Requisiti generali
	<p>Il riparo a griglia, posto a protezione dei rulli operatori, non presenta la necessaria robustezza; i tondini trasversali, infatti, risultano eccessivamente flessibili, consentendo l'inserimento delle dita e il conseguente contatto con gli elementi mobili pericolosi.</p> 
Risultanze	
RES 1.4.1	RESO CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante ha provveduto a modificare il riparo a griglia, aggiungendo tre tondini trasversali, in modo da ridurre lo spazio libero per l'inserimento della mano e irrobustire complessivamente la struttura della griglia, impedendone la deformazione. Il riparo realizzato inoltre risulta presentare le caratteristiche dimensionali previste al punto 6.1.1 della EN 1674:2000.</p>

Scheda tecnica 13

Denominazione della macchina: formatrice a inclinazione variabile

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: macchina progettata esclusivamente per la formatura di formaggi a pasta filata, come mozzarelle, scamorze, provole, fior di latte, trecce e nodini, di forma e peso variabili in base alle esigenze mediante l'ausilio di un rullo formatore.
L'inclinazione della macchina permette di ottenere un prodotto morbido con un alto contenuto di umidità.




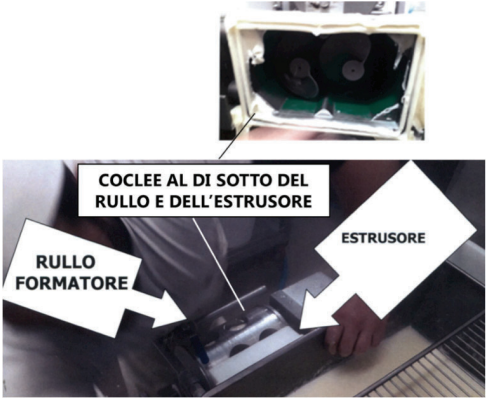
Anno di fabbricazione: 2013

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di contatto con le coclee in movimento, durante le operazioni di pulizia.

Res segnalato:	<p>1.1.2 c) - Principi d'integrazione della sicurezza</p> <p>La pulizia della formatrice va effettuata dopo aver accertato che la macchina non sia in servizio. Tuttavia anche con la macchina fuori servizio, risulta possibile, dopo aver rimosso il rullo formatore e lo stampo estrusore, riavviare il moto delle coclee prive di protezione, agendo sullo stesso quadro comandi, e introdurre le mani all'interno del gruppo macchina, al fine di estrarre più agevolmente dalla tramoggia la pasta filata residua rimasta.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>
Risultanze	
RES 1.1.2 c)	NON CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante, seppure sia consapevole del possibile uso scorretto ragionevolmente prevedibile di effettuare la pulizia con la macchina in movimento, (indicata dal fabbricante nel fascicolo tecnico, ma poi vietata nelle istruzioni) accedendo dalla parte di uscita della camera di lavorazione, non ha previsto idonee misure che impediscano il contatto con gli elementi pericolosi in movimento né nelle istruzioni include avvertenze specifiche legate ai rischi connessi ad usi non coerenti con le indicazioni fornite per la pulizia della macchina.</p>

Scheda tecnica 14

Denominazione della macchina: affettatrice

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: macchina affettatrice a gravità trasportabile progettata e costruita per affettare prodotti alimentari destinati all'alimentazione umana.



Anno di fabbricazione: 2013

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

Data pubblicazione in GUUE

EN 1974:1998+A1:2009 Macchine per l'industria alimentare - Macchine affettatrici - Requisiti di sicurezza e di igiene

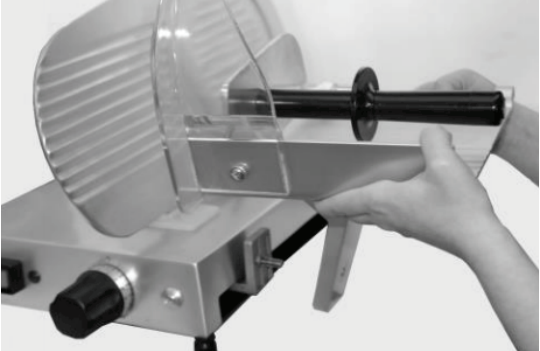
18/12/2009

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: vigilanza

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di taglio durante le operazioni di pulizia o manutenzione, per possibile contatto con la lama, una volta rimosso il piatto porta-merce.

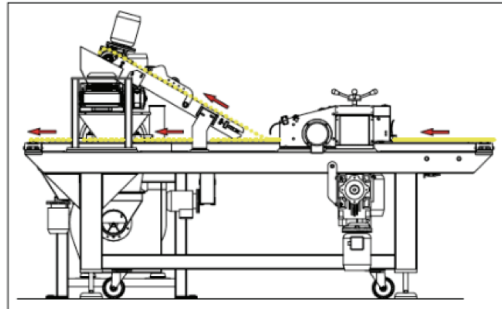
Res segnalati:	RES 1.1.2 lettere a) - principi d'integrazione della sicurezza
	<p>la rimozione del piatto porta-merce non è vincolata alla posizione sullo zero della manopola di regolazione dello spessore delle fette e quindi, una volta rimosso espone il lavoratore al rischio di contatto con la lama.</p> 
Risultanze	
RES 1.1.2 a)	CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto per la pulizia della affettatrice nelle istruzioni d'uso il fabbricante non prevede la rimozione del piatto portamerce. È, invece, prescritta per tale fase l'asportazione del comprilama, svitando manualmente una manopola.</p> <p>Nelle istruzioni inoltre è indicato che il piano spessimetro deve essere portato a "O" (chiuso) durante le operazioni di pulizia, conformemente a quanto previsto al punto 7.2.6 "Informazioni sulla pulizia" della EN 1974:1998+A1:2009.</p>
<p>Nota: il punto 5.1.4.3 della norma armonizzata EN 1974:1998+A1:2009, specifica per la tipologia di macchina, non è applicabile, in quanto il piatto portamerce non risulta asportabile, essendo previsto il suo fissaggio alla struttura tramite un dado esagonale in acciaio da 19, serrato in fabbrica con una chiave dinamometrica a forza costante 55 ± 5 N/m.</p> <p>Quanto sopra tenuto conto inoltre che il piatto portamerce delle affettatrici per le quali è prevista la rimozione in fase di pulizia è dotato di manopola svitabile manualmente dall'operatore.</p>	

Scheda tecnica 15

Denominazione della macchina: rotostampa

CEN TC: 153

Descrizione sintetica della macchina: la rotostampa ha la funzione di ricavare da una sfoglia laminata un prodotto con formato prestabilito, mediante incisione con appositi rulli stampanti, e di trasferirlo alla successiva fase del processo. Effettua inoltre il taglio dello sfrido, che si crea dalla stampa della sfoglia, riducendolo di dimensione per renderlo idoneo al riciclaggio.



Anno di fabbricazione: 2015

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

Data pubblicazione in GUUE

EN 1672-2:2005+A1:2009 - Macchine per l'industria alimentare - Concetti di base - Parte 2: Requisiti di igiene

29/12/2009

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: infortunio non mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di schiacciamento tra il rullo e il controrullo per la trasmissione del moto del tappeto della rotostampa.

Res segnalati:	1.3.7. Rischi dovuti agli elementi mobili
	<p>Nella zona sottostante il tappeto, rullo e controrullo risultano privi di protezioni atte ad impedire il contatto con organi mobili pericolosi in movimento, in particolare durante le operazioni di pulizia della macchina.</p> 
Risultanze	
RES 1.3.7	NON CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto gli elementi mobili pericolosi della macchina ovvero il rullo e il contro-rullo per la trasmissione del moto del tappeto della rotostampa non risultano muniti di ripari, con conseguente possibilità di contatto con elementi mobili che possono provocare infortuni.</p> <p>Quanto sopra in difformità anche a quanto previsto della norma EN 1672-1:2014, richiamata dalla EN 1672-2:2005+A1:2009 - Macchine per l'industria alimentare - Concetti di base - Parte 2: Requisiti di igiene, specifica per la tipologia di macchina.</p> <p>Il punto 4.2.1.5 della EN 1672-1:2014 evidenzia la presenza di pericoli dovuti alla pulizia di spazi al di sotto della macchina, in considerazione del fatto che un operatore potrebbe inginocchiarsi sul pavimento per effettuare operazioni di pulizia e prevede, al punto 5.2.2.2, la dotazione di un riparo per prevenire l'accesso alla zona pericolosa al di sotto della macchina, se l'altezza del telaio da terra è superiore a 200 mm.</p>

Appendice - Documentazione

Note e istruzioni per la compilazione della segnalazione - Ministero dello sviluppo economico

NOTA GENERALE

È necessario reperire la dichiarazione CE di conformità della macchina o la dichiarazione di incorporazione della quasi-macchina oggetto della segnalazione di presunta non conformità, in quanto questi documenti costituiscono la dichiarazione legale rilasciata dal fabbricante o dal suo mandatario che certifica che la macchina o la quasi-macchina di cui trattasi è conforme a tutte (o a parte, per le quasi macchine) le disposizioni pertinenti della direttiva macchine.

Questi documenti, pertanto, sono propedeutici all'attivazione di qualsiasi azione di sorveglianza del mercato; laddove non risulti reperibile la dichiarazione CE di conformità sarà necessario che il soggetto segnalante accerti l'identità del fabbricante, esaminando la marcatura CE apposta sulla macchina e allegandone una foto alla segnalazione.

Particolare attenzione va posta agli insiemi di macchine. Affinché un gruppo di macchine o di quasi-macchine venga considerato un insieme di macchine devono essere soddisfatti tutti i criteri che seguono:

- le unità costitutive sono montate insieme al fine di assolvere una funzione comune, ad esempio la produzione di un dato prodotto;
- le unità costitutive sono collegate in modo funzionale in modo tale che il funzionamento di ciascuna unità influisce direttamente sul funzionamento di altre unità o dell'insieme nel suo complesso, e pertanto è necessaria una valutazione dei rischi per tutto l'insieme;
- le unità costitutive dell'insieme hanno un sistema di comando comune.

Il primo elemento da accertare è la comune funzione: quello che in un insieme dovrebbe verificarsi è la "cooperazione" di tutti i componenti per il raggiungimento di un comune obiettivo, che può essere la produzione di un prodotto quanto l'effettuazione di una specifica operazione, che prevede fasi diverse e quindi macchine o quasi macchine distinte per poterle espletare.

Il comune scopo, tuttavia, non è sufficiente, ma deve anche verificarsi che le unità costitutive dell'insieme risultino funzionalmente collegate ovvero che l'attività di ciascun componente influisca direttamente sul funzionamento di altre unità (è il caso, ad esempio, della presenza di sensori di processo ovvero altre tipologie di dispositivo che non consentano l'avvio di una parte dell'insieme laddove dovesse mancare l'alimentazione del prodotto).

Queste due condizioni non sono comunque esaustive per individuare un insieme: è necessario, infatti, che sia previsto anche un sistema di comando comune, ovvero un sistema che risponde ai segnali in arrivo dagli elementi dell'insieme, dagli operatori, dai dispositivi di comando esterni o da qualsivoglia altra combinazione di questi fattori e genera dei segnali in uscita corrispondenti verso gli azionatori delle macchine o quasi macchine, determinando l'operazione che si intende far eseguire. Questo significa che la presenza, soprattutto in impianti di grandi dimensioni come quelli industriali, di sistemi comuni di controllo della produzione non è sufficiente a qualificare un insieme di macchine, ma deve accertarsi che sia previsto un comune sistema di comando.

Laddove si accerti che gli elementi costitutivi sono collegati in modo da formare un insieme, deve individuarsi un fabbricante nella persona che lo ha realizzato o messo in servizio, quale responsabile di tutte le procedure di immissione sul mercato prescritte dalla Direttiva, tra cui anche il rilascio della dichiarazione CE di conformità e l'apposizione della marcatura.

Contrariamente, laddove le macchine o quasi macchine, seppure collegate tra loro, mantengono la loro indipendenza di funzionamento, non si tratta di insiemi di macchine, bensì ciascun componente andrà trattato separatamente, in termini di responsabilità in fase di immissione sul mercato.

Si possono presentare i seguenti casi:

- 1- i costituenti l'insieme sono macchine marcate CE;
- 2- i costituenti l'insieme sono macchine non marcate CE;
- 3- i costituenti l'insieme sono quasi-macchine;
- 4- una combinazione dei precedenti

In ognuno dei casi sopra elencati la data di fabbricazione dell'insieme è da riferirsi al momento in cui materialmente questo è stato costituito, assemblando i diversi componenti. Può capitare, pertanto, che l'insieme, seppure costituito da sole macchine prive di marcatura CE, debba essere assoggettato alle procedure previste dalla direttiva macchine, se lo stesso è stato realizzato dopo l'entrata in vigore della suddetta direttiva.

Qualora non si rintraccino dichiarazione CE di conformità e/o marcatura è necessario accertare che, all'atto della fornitura dell'insieme, non sia stata identificata alcuna figura che contrattualmente abbia assunto il ruolo di fabbricante. In questi casi gli obblighi relativi all'attestazione di conformità del prodotto ricadono su chiunque assembli macchine o parti di macchine o componenti di sicurezza di origini diverse ovvero le metta in servizio, anche per uso proprio, e quindi anche sul datore di lavoro/utilizzatore (nel momento in cui le mette a disposizione dei propri lavoratori).

Nel caso di insiemi di macchine la segnalazione di presunta non conformità va riferita all'insieme, per cui è necessario individuare il fabbricante di quest'ultimo e reperire dichiarazione CE di conformità e marcatura. Nel caso in cui si accerti che la violazione è riconducibile esclusivamente alla messa in servizio senza aver rilasciato la dichiarazione CE di conformità, l'organo di vigilanza deve procedere con la sanzione di cui all'art. 23 del d.lgs. 81/08 e s.m.i. senza attivare la procedura di segnalazione di cui all'art. 70 c.4 del medesimo decreto.

DATI RELATIVI ALLA MACCHINA

- Nel campo "macchina (o quasi macchina)" riportare la denominazione assegnata dal fabbricante al prodotto ovvero il nome comune della categoria di attrezzature cui l'esemplare specifico appartiene, indicato nella dichiarazione CE di conformità, nelle istruzioni ovvero sulla marcatura apposta sulla macchina.
- Nel campo modello riportare il nome, il codice o il numero dato dal fabbricante al tipo di macchina, da reperire sulla dichiarazione CE di conformità, nelle istruzioni ovvero sulla marcatura apposta sulla macchina.
- Nel campo "matricola o numero di serie" riportare il numero che il fabbricante ha adottato per identificare il singolo esemplare di macchina che appartiene ad una serie o ad un tipo da reperire sulla dichiarazione CE di conformità ovvero sulla marcatura apposta sulla macchina.
- Nel campo "anno di costruzione" indicare la data riportata sulla marcatura CE.
- Nel campo "la macchina risulta ancora in produzione" riportare le informazioni reperite dal fabbricante o dal suo mandatario, se la ditta è ancora attiva; sarebbe opportuno inoltre verificare sul sito web e/o sui cataloghi del fabbricante dette informazioni.
- Nel campo "compresa nell'allegato IV" indicare se la tipologia di macchina è una di quelle previste nell'allegato IV alla Direttiva. A tal fine si precisa innanzitutto che l'elenco riportato nell'allegato deve ritenersi esaustivo, per cui non è possibile considerare altri prodotti per assimilazione; in caso positivo, specificare se

la dichiarazione CE di conformità riporta i dati dell'Organismo notificato ovvero i riferimenti della norma armonizzata di tipo C pubblicata in GUUE. È utile verificare anche l'autorizzazione dell'organismo notificato all'epoca della redazione del certificato (banca dati NANDO).

Si rammenta, infatti, che per le macchine soggette alla Direttiva 2006/42/CE, ai sensi dell'art. 9 comma 3 del d.lgs. 17/2010, se la macchina è fabbricata conformemente ad una o più norme armonizzate di tipo C, pubblicate sulla GUUE, nella misura in cui tali norme coprono tutti i pertinenti requisiti di sicurezza e di tutela della salute, il fabbricante o il suo mandatario non è tenuto a rivolgersi ad un organismo notificato, ma può applicare la procedura di valutazione della conformità con controllo interno sulla fabbricazione della macchina di cui all'allegato VIII. L'adozione di tale procedura deve essere verificata rintracciando sulla dichiarazione CE di conformità gli estremi della/e norma/e armonizzata/e adottata/e che consentono al fabbricante di non rivolgersi ad un organismo notificato.

- Il campo "esemplare unico" deve essere contrassegnato solo se si è accertato che trattasi di:
 - macchina costruita o auto costruita su specifiche dell'utilizzatore;
 - macchina non di serie o comunque non rintracciabile sul sito web e/o sui cataloghi del fabbricante;
 - insieme di macchine e/o quasi macchine costruito o autocostruito su specifiche dell'utilizzatore (impianti complessi, linee di produzione, ecc.);

In ogni caso prima della segnalazione dovrà essere richiesta conferma al fabbricante o al suo mandatario (se la ditta è ancora attiva) che trattasi di un esemplare unico.

DATI RELATIVI AL FABBRICANTE

In questa sezione riportare quanto rilevabile nella dichiarazione CE di conformità ovvero sulla marcatura o nelle istruzioni.

DATI RELATIVI AL MANDATARIO

In questa sezione riportare quanto rilevabile nella dichiarazione CE di conformità ovvero sulla marcatura.

Per quanto attiene il mandatario va precisato quanto segue. Il fabbricante stabilito al di fuori dell'UE non è comunque obbligato a designare un mandatario: egli potrà assolvere a tutti i suoi obblighi direttamente.

La possibilità di nominare un mandatario nell'UE è data ai fabbricanti di macchine o quasi-macchine, che siano o meno stabiliti nell'UE, per facilitare l'adempimento dei loro obblighi ai sensi della direttiva. Il mandatario deve ricevere mandato scritto dal fabbricante che specifichi espressamente quali degli adempimenti di cui all'articolo 5 della Direttiva 2006/42/CE gli sono affidati. Il ruolo del mandatario non va pertanto confuso con quello dell'agente commerciale o del distributore.

Il mandatario, se firma la dichiarazione CE di conformità, deve risiedere all'interno della UE.

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO

In questa sezione, per le macchine commercializzate in vigore della Direttiva 2006/42/CE, riportare quanto rilevabile nella dichiarazione CE di conformità; in tale documento, infatti, devono essere sempre indicati il nome e l'indirizzo della persona stabilita nell'UE autorizzata a compilare e rendere disponibile alle autorità di sorveglianza del mercato il fascicolo tecnico.

Per le macchine marcate CE in vigore della direttiva 98/37/CE i dati della persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico vanno compilati solo nel caso in cui esista un mandatario.

CIRCOSTANZA DELL'ACCERTAMENTO

In questa sezione è sufficiente indicare il motivo da cui origina la segnalazione (infortunio, vigilanza, verifica periodica). In caso di infortunio nella sezione "Accaduto in occasione di" indicare una delle seguenti fasi lavorative:

- impiego
- trasporto
- riparazione/manutenzione
- pulizia
- montaggio/smontaggio
- altro (specificare)

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

In questa sezione riportare una sintetica descrizione della macchina (anche ricavata dalle istruzioni), della sua collocazione e del suo utilizzo, propedeutica ad una migliore comprensione della segnalazione di presunta non conformità.

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELLE SITUAZIONI DI PERICOLO

In questa sezione descrivere le situazioni di pericolo rilevate, correlate ai requisiti di sicurezza successivamente indicati come presunti non conformi. Tale descrizione deve consentire la chiara e univoca individuazione dell'elemento pericoloso, della zona della macchina e del rischio che origina quando la macchina viene utilizzata nelle condizioni di uso e manutenzione previste dal fabbricante.

Si tenga conto che l'istruttoria scaturita dalla segnalazione è limitata alle presunte violazioni dei RES indicate.

È fondamentale verificare che le situazioni di pericolo rintracciate non discendano da condizioni di uso errate e/o manomissioni e/o modifiche della macchina rispetto a quanto previsto dal fabbricante e riscontrabile nelle istruzioni. Ad esempio, si deve accertare, mediante esame delle istruzioni, che l'utilizzo della macchina avvenga secondo le prescrizioni del fabbricante e per gli scopi previsti oppure che la carenza rilevata (ad es. mancanza di un riparo) sia imputabile al fabbricante e non discenda da un'alterazione/manomissione operata dall'utilizzatore.

SEGNALAZIONE DI NON CONFORMITÀ

1. VIOLAZIONE DELLE PROCEDURE DI IMMISSIONE SUL MERCATO

È possibile che le violazioni rilevate non riguardino esclusivamente i requisiti dell'allegato I alla direttiva, ma che la macchina risulti ugualmente in condizioni di non conformità, per violazione delle procedure di immissione sul mercato (in base a quanto previsto dagli artt. 12 e 13 del d.lgs. 17/2010).In questo campo, pertanto, dovranno essere indicate violazioni quali:

- indebita marcatura: apposizione della marcatura su prodotti non rientranti nel campo di applicazione di cui all'art. 1 del d.lgs. 17/2010;
- assenza della marcatura CE, conforme all'art. 12, commi 1 e 2, ovvero l'assenza della dichiarazione CE di conformità;
- apposizione su una macchina di una marcatura non conforme al modello di marcatura CE prevista dalla Direttiva, vietata ai sensi dell'art. 12, commi 3 e 4 del d.lgs. 17/2010;

- mancato rispetto delle procedure di valutazione della conformità di cui all'art. 9 del d.lgs. 17/2010 (in particolare per le macchine comprese nell'allegato IV ovvero la mancata sottoposizione alla procedura di esame per la certificazione CE del tipo di cui all'allegato IX, se le stesse sono state fabbricate non rispettando o rispettando solo parzialmente le norme armonizzate di cui all'art. 4, comma 2, ovvero fabbricate seguendo norme armonizzate che non coprono tutti i pertinenti requisiti di sicurezza e di tutela della salute);
- non corretta redazione della dichiarazione CE di conformità rispetto a quanto previsto dall'allegato IIA o IIC della Direttiva 98/37/CE (DPR 459/96) o di cui all'allegato II della Direttiva 2006/42/CE (d.lgs. 17/2010). In particolare, per quanto attiene la firma della dichiarazione CE di conformità, si precisa che la stessa può essere firmata dall'amministratore della società del fabbricante/mandatario o da un altro rappresentante della stessa società cui è stata delegata la responsabilità. L'identità della persona incaricata dal fabbricante o dal suo mandatario di stilare la dichiarazione CE di conformità deve essere indicata accanto alla firma (per identità della persona si intende l'indicazione del nome e della posizione).

2. VIOLAZIONE DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA DELL'ALLEGATO I

In questa sezione devono essere indicati esclusivamente i requisiti dell'allegato I ritenuti non conformi, specificando le motivazioni dalle quali scaturisce tale valutazione e la/e situazione/i di pericolo che ne discende/ono. L'illustrazione delle argomentazioni deve consentire l'inequivocabile individuazione dell'elemento pericoloso e della zona della macchina in cui l'elemento si trova, specificando le condizioni rilevate per le quali si ha motivo di sostenere il mancato rispetto delle prescrizioni della Direttiva Macchine. È indispensabile riportare in tale sezione elementi oggettivi (quali misurazioni, risultati di prove, ecc.) che possano dettagliare e supportare la non conformità riscontrata. Ad esempio, nel caso di mancato rispetto del res 1.3.7 è indispensabile specificare se la carenza sia determinata dalla totale assenza del riparo o da una soluzione ritenuta inadeguata allo scopo: in entrambi i casi il soggetto segnalante dovrà riportare i dati che consentono, sulla base dello stato dell'arte di riferimento, di sostenere oggettivamente quanto riportato, ad esempio fornendo indicazioni circa la distanza dell'elemento mobile pericoloso rispetto alle dimensioni del punto di possibile accesso.

In questa disamina nella contestazione di non conformità è opportuno, ove possibile, fare riferimento alle norme armonizzate alla Direttiva Macchine. In tale ottica, per corroborare la presunta non conformità ai RES, ove possibile, si dovrà fare riferimento alla norma tecnica armonizzata eventualmente applicata dal fabbricante ovvero alla norma tecnica armonizzata pubblicata in GUUE, applicabile all'epoca dell'immissione sul mercato dell'esemplare segnalato, riportando gli estremi (punto e versione) della norma armonizzata.

Si rammenta che, non essendo cogente l'applicazione di una norma, seppure armonizzata e pubblicata sulla GUUE, il mancato rispetto di una indicazione in essa contenuta non configura una presunta non conformità, ma in tali casi sarà necessario illustrare le motivazioni sulla base delle quali si sostiene che la soluzione adottata dal fabbricante non garantisce un livello di sicurezza equivalente a quello definito nella norma di riferimento.

In ogni caso si ricorda che le segnalazioni avanzate devono essere ricondotte ai requisiti essenziali di sicurezza dell'allegato I e non riferite ai punti della norma. Si ritiene particolarmente utile, per meglio oggettivare e descrivere quanto rilevato, prevedere di allegare:

- foto e/o video della macchina;
- istruzioni d'uso.

Si raccomanda di verificare che qualsiasi documento inviato si riferisca all'esemplare di macchina oggetto della segnalazione, onde evitare fraintendimenti che potrebbero compromettere o comunque ritardare l'azione dell'autorità di sorveglianza.

Si precisa che per quanto attiene le quasi macchine le segnalazioni di presunta non conformità possono essere riferite esclusivamente ai requisiti essenziali di sicurezza dichiarati dal fabbricante applicati e rispettati nella dichiarazione d'incorporazione.

ISTRUZIONI PER LA SPEDIZIONE DELLA SEGNALAZIONE AL MISE

Nel rispetto dei dettami sulla dematerializzazione e digitalizzazione della PA, la segnalazione va spedita esclusivamente a mezzo PEC. Eventuali documenti digitali integrativi quali filmati e fascicoli fotografici di dimensioni superiori ai 50 MB devono essere spediti su supporto digitale non riscrivibile utilizzando la posta ordinaria e allegando la ricevuta del messaggio di posta elettronica certificata utilizzato per spedire precedentemente la segnalazione.

