IL RUOLO DELLE ASL PER LA VERIFICA PERIODICA

Massimo Rizzati AUSL di Ferrara

9° Rapporto INAIL sulla Sorveglianza del Mercato

Sinergie per la sicurezza degli apparecchi di sollevamento

Milano - ASSOLOMBARDA 13 Dicembre 2017

SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA
Azienda Unità Sanitaria Locale di Ferrara

ART. 71 COMMA 11. Oltre a quanto previsto dal comma 8, ***il datore di lavoro sottopone le attrezzature di lavoro riportate nell'ALLEGATO VII a verifiche periodiche…… Per la prima verifica il datore di lavoro si avvale dell'INAIL****, ……..****Le successive verifiche sono effettuate su libera scelta del datore di lavoro dalle ASL*** *o, ove ciò sia previsto con legge regionale, dall'ARPA,* ***o da soggetti pubblici o privati abilitati*** *che vi provvedono secondo le modalità di cui al comma 13.*

SINERGIA

La sinergia (dal greco συνεργός, che significa "lavorare insieme"), in generale, può essere definita come l'azione di due o più soggetti che lavorano insieme per produrre un risultato non ottenibile singolarmente.

Obiettivo comune:

Consentire al Datore di Lavoro di mettere a disposizione dei lavoratori attrezzature di lavoro rispondenti a quanto stabilito al titolo III del D.lgs 81/08

Criticità:

Da attività di pubblico servizio da espletare nel settore della sicurezza negli ambienti di lavoro, ha assunto in molti casi la caratteristica di attività con elevata componente commerciale.

(assenza quasi totale di verbali di verifica negativi, mancanza di segnalazioni al soggetto titolare di funzione di attrezzature non rispondenti ai RES per la conseguente segnalazione alla Autorità Nazionale per la Sorveglianza del Mercato)

Effetti negativi derivanti dalla mancata segnalazione

- ***Esposizione a rischio del lavoratore in quanto utilizzatore di una attrezzatura carente a RES***
- ***Responsabilità in capo al datore di lavoro in quanto inconsapevolmente si è dotato di una attrezzatura carente a RES e messa a disposizione dei lavoratori***
- ***Il fabbricante ha prodotto una attrezzatura che nella maggioranza dei casi, in buona fede, è stata certificata CE sulla scorta di una analisi dei rischi non corretta***

Procedure di verifica

Sono desumibili da una corretta interpretazione dell'allegato II del DM 11 aprile 2011.

Verifica periodica

Le verifiche periodiche sono finalizzate ad accertare la conformità alle *modalità di installazione previste dal fabbricante nelle istruzioni d'uso*. Lo stato di *manutenzione e conservazione*, il *mantenimento delle condizioni di sicurezza previste in origine dal fabbricante* e specifiche dell'attrezzatura di lavoro, *l'efficienza dei dispositivi di sicurezza e di controllo*.

Installazione – acquisizione delle dichiarazioni/certificazioni del soggetto incaricato dell'installazione/montaggio dell'attrezzatura

Manutenzione e conservazione – la voce conservazione implica il controllo dei componenti strutturali costituenti *l'attrezzatura (si rende necessario andare oltre al semplice esame visivo per l'individuazione di deformazioni o difetti macroscopici, sarebbe opportuno che il verificatore acquisisse il necessario titolo per poter effettuare, quando se ne dovesse ravvisare la necessità, CND mediante LP o MT)*

Verifica periodica qualificata

a) ***Formazione del tecnico incaricato***
b) ***Procedure di verifica pertinenti ed esaustive***
c) ***Strumentazione per controllo e per misura***

Proposta

Formazione del tecnico incaricato

Prevedere l'abilitazione del tecnico tramite corso concorso con esame finale *«analogamente a quanto previsto per l'acquisizione della patente per la conduzione dei generatori di vapore»*

- ***Il titolo che consente l'abilitazione è di proprietà del tecnico e ne sostiene le spese per l'acquisizione.***
- ***Errori commessi dal verificatore in sede di verifica, comportano la ripetizione della procedura di abilitazione del tecnico, sgravando di responsabilità in molti casi, l'incolpevole S.A. di riferimento.***

Procedure di verifica

Deve prevedere il controllo della attrezzature in tutte le sue parti e in tutti i suoi componenti.

Caso particolarmente impegnativo è rappresentato dalla verifica periodica di gru a torre montata.

I dispositivi di comando, di controllo, e di sicurezza risultano facilmente valutabili; maggior impegno si rende necessario per il controllo dei componenti strutturali.

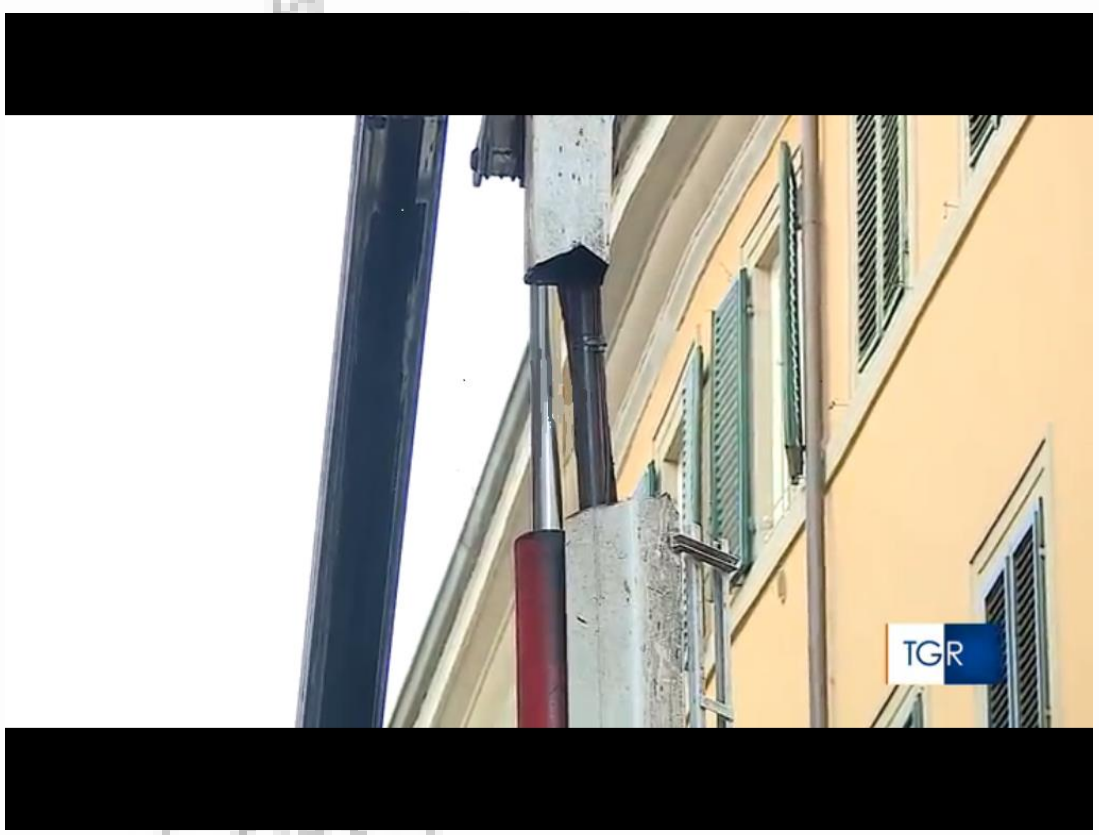
Nel caso specifico si possono adottare soluzioni del tipo:

- *Controllo dei componenti strutturali prima del montaggio*
- *Raggiungere i componenti strutturali in elevazione mediante PLE*
- *In caso l'architettura della macchina lo consenta, raggiungere le parti in elevazione tramite scala interna alla torre e passerella di servizio al braccio*

Strumentazione

L'esame visivo, che per ovvie ragioni richiede esperienza e casistica maturata in anni di attività, deve essere integrato con misure rilevate con speifica strumentazione (comparatore centesimale, calibro ventesimale, spessimetro ad ultrasuoni, etc.) o con metodiche di controllo approfondito che richiedono l'ausilio di particolari prodotti o strumentazioni (liquidi penetranti, attrezzatura per magnetoscopia, etc.)

Cedimenti strutturali dovuti a carenza dei controlli previsti al comma 8



Il punto 5.3.1 All. II del DM 11 aprile 2011

5.3. Disposizioni comuni

5.3.1. Per le operazioni di verifica il datore di lavoro deve mettere a disposizione del verificatore il personale occorrente, sotto la vigilanza di un preposto, e i mezzi necessari per l'esecuzione delle operazioni stesse**, esclusi gli apparecchi di misurazione.**

Mantenimento delle condizioni di sicurezza previste in origine dal fabbricante

- ***Art. 71 c. 8 lett. b)***

8. Fermo restando quanto disposto al comma 4, il datore di lavoro*, secondo le indicazioni fornite dai fabbricanti ovvero, in assenza di queste, dalle pertinenti norme tecniche o dalle buone prassi o da linee guida,* provvede affinché:

b) ad interventi di controllo periodici, secondo frequenze stabilite in base alle indicazioni fornite dai fabbricanti, ovvero dalle norme di buona tecnica, o in assenza di queste ultime, desumibili dai codici di buona prassi.

(si vengono a creare situazioni di difficile gestione in quanto la periodicità dei controlli previsti dal fabbricante, sono stabiliti in base alle ipotesi di calcolo della attrezzature e non tengono conto del reale utilizzo della macchina; ad esempio quando per una autogrù viene richiesta l'ispezione completa del braccio ogni 10 anni indipendentemente dalla modalità di utilizzo e dal periodo di utilizzo)

Il mancato controllo comporta l'inadempienza all'art 71 c 8 del D. lgs 81/08

art 71 comma 4 lett b) **registro di controllo**

4. Il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché:

a) le attrezzature di lavoro siano:

1) installate ed utilizzate in conformità alle istruzioni d'uso;

2) oggetto di idonea manutenzione al fine di garantire nel tempo la permanenza dei requisiti di sicurezza di cui all'articolo 70 e siano corredate, ove necessario, da apposite istruzioni d'uso e libretto di manutenzione;

3) assoggettate alle misure di aggiornamento dei requisiti minimi di sicurezza stabilite con specifico provvedimento regolamentare adottato in relazione alle prescrizioni di cui all'articolo 18, comma1, lettera *z)*;

b) siano curati la tenuta e l'aggiornamento del registro di controllo delle attrezzature di lavoro per cui lo stesso è previsto.

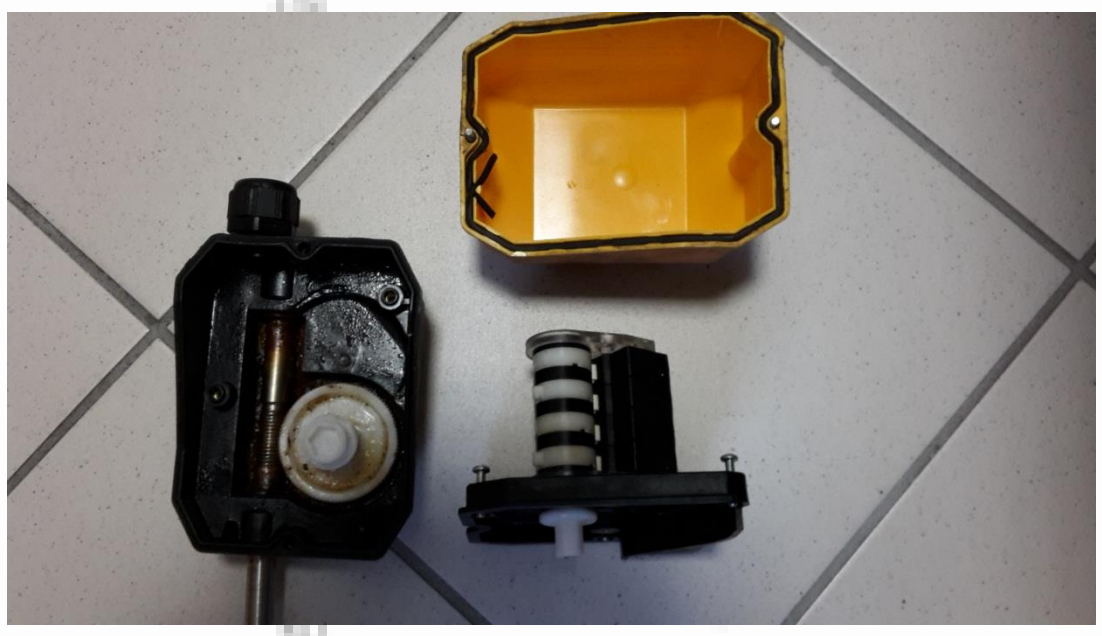
Criticità

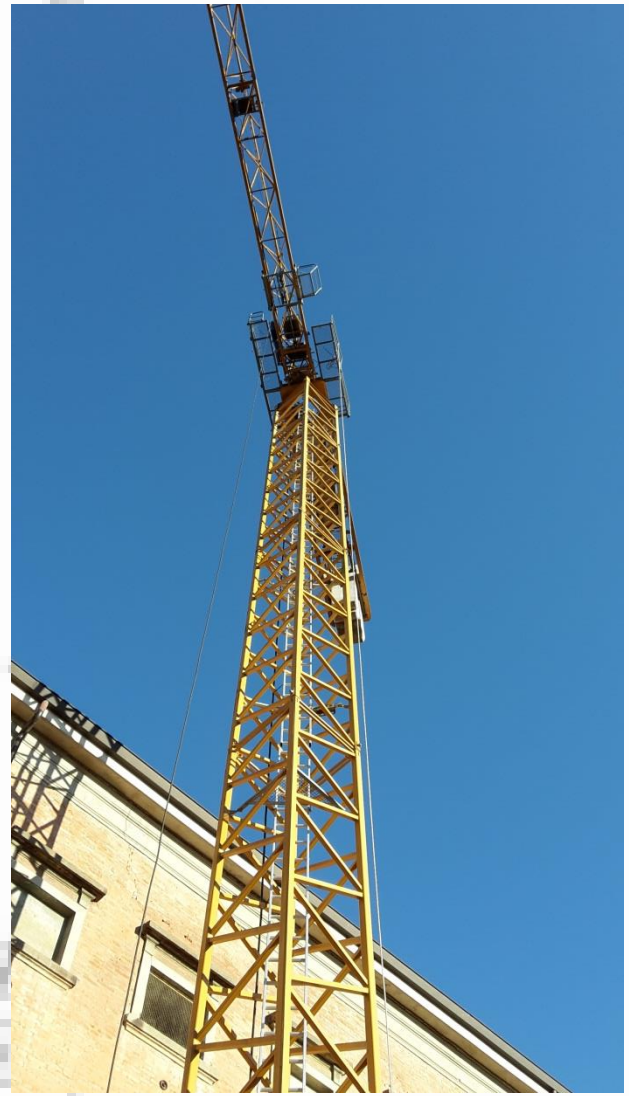
- ***Registro di controllo non correttamente compilato,***
- ***Report degli interventi annotati su fogli di lavoro*** *(con elevata probabilità di smarrimento)*
- ***Periodicità dei controlli non in linea con quanto stabilito sul manuale di istruzioni***
- ***Difficoltà di individuazione del soggetto/tecnico che ha effettuato i controlli***

Nei casi in cui risulta carente la gestione della parte documentale, il verificatore dovrebbe effettuate una azione di formazione verso il Datore di Lavoro finalizzata alla corretta gestione della attrezzatura compresi gli oneri derivanti dal Comma 8

CRICCA PUNTO DI COLLEGAMENTO DEL GRUPPO DI ROTAZIONE ALLA STRUTTURA
(foto Ing. Donini)

Esempio di controllo approssimato che ha generato una situazione di rischio – anomalia rilevata in sede di prima verifica





Per il controllo del sistema di erogazione delle verifiche periodiche, dovrebbero essere maggiormente coinvolti i soggetti titolari di funzione

Dai comportamenti non corretti messi in atto da SA devono essere tutelati:

- *Il datore di lavoro, in quanto deve sostenere l'onere di una prestazione di scarsa qualità*
- *Il lavoratore, in quanto utilizza una attrezzatura oggetto di una valutazione poco attenta*
- *I Soggetti Abilitati che operano correttamente, in quanto subiscono una discutibile concorrenza da parte di altro soggetto che eroga una prestazione di scarso livello qualitativo*

Criticità

Inosservanza dell'art 3 comma 2 lett. a) del DM 11 aprile 2011

2. Nell'ipotesi di cui all'articolo 2, comma 8:

a) il datore di lavoro comunica al soggetto titolare della funzione il nominativo del soggetto abilitato, pubblico o privato, incaricato della verifica;

Il portare a conoscenza il soggetto titolare di funzione della programmazione delle attività del SA, darebbe la possibilità di mettere in atto interventi congiunti finalizzati al controllo dell'operato del tecnico messo in campo dal SA, proponendo eventuali azioni /metodiche correttive.

GRAZIE PER L'ATTENZIONE