



PRIMON LAMBERTO S.r.l.

Documento di VALUTAZIONE DEI RISCHI

redatto ai sensi del D.Lgs. 9 aprile 2008 n.81, artt. 28 e 29

Attuazione dell'articolo 1 della Legge 3 agosto 2007, n.123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro

SEDE DI APPLICAZIONE		TIMBRO DITTA	ELABORATO
Via Martini 41 36055 – NOVE (VI)			DVR PRIMA STESURA
FIGURE	NOMI	FIRME	
IL DATORE DI LAVORO	PRIMON LAMBERTO		
R.S.P.P.	PRIMON LAMBERTO		
R.L.S.	Non previsto		
MEDICO COMPETENTE	Dott. Felice Gentile		
DATA	MOTIVO DELLA REVISIONE	REDAZIONE	FIRMA
30/06/2024	Prima stesura	Ing. E. Reginato	

SOMMARIO

1. PREMESSA	4
2. CRITERI ADOTTATI PER L'EFFETTUAZIONE DELLA VALUTAZIONE	5
3. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA	9
DATI GENERALI	9
DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ.....	9
CICLO DI LAVORO	9
AMBIENTI DI LAVORO.....	10
LAY OUT AZIENDALE (IN ALLEGATO).....	11
INDIVIDUAZIONE MANSIONI	12
MACCHINE ED ATTREZZATURE	13
MEZZI DI SOLLEVAMENTO E DI TRASPORTO	13
SOSTANZE CHIMICHE UTILIZZATE	14
POLITICA AZIENDALE PER LA SICUREZZA	15
ORGANIGRAMMA FUNZIONALE E DELLA SICUREZZA.....	16
4. RISCHI SPECIFICI PER LA SALUTE	17
VALUTAZIONE RISCHIO MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI	17
VALUTAZIONE RISCHIO MOVIMENTI RIPETITIVI.....	17
VALUTAZIONE RISCHIO RUMORE	17
VALUTAZIONE RISCHIO VIBRAZIONI	17
VALUTAZIONE RISCHIO DERIVANTE DA CAMPI ELETTROMAGNETICI	17
VALUTAZIONE RISCHIO RADIAZIONI IONIZZANTI	17
VALUTAZIONE RISCHIO RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI	18
VALUTAZIONE RISCHIO AGENTI CHIMICI	18
VALUTAZIONE RISCHIO CANCEROGENI E MUTAGENI	18
VALUTAZIONE RISCHIO AMIANTO	18
VALUTAZIONE RISCHIO BIOLOGICO	18
VALUTAZIONE RISCHIO STRESS CORRELATO AL LAVORO	19
5. RISCHI SPECIFICI PER LA SICUREZZA.....	20
RISCHIO INCENDIO	20
PIANO DI EMERGENZA ED EVACUAZIONE	20
RISCHIO DA ATMOSFERE ESPLOSIVE.....	20
ACCESSO IN AMBIENTI CONFINATI.....	21
6. RISCHI DI NATURA ORGANIZZATIVA	22
LAVORO NOTTURNO	22
RISCHI PER LAVORATORI IN PARTICOLARI FASCE D'ETÀ	23
RISCHI PER LAVORATORI DISABILI	23
RISCHI PER LAVORATRICI MADRI	24
RISCHI PER PRESENZA DI LAVORATORI STRANIERI.....	27
LAVORO TEMPORANEO	28
7. CLASSIFICAZIONE RISCHIO INCENDIO.....	29
8. METODOLOGIA E CRITERI ADOTTATI PER LA VALUTAZIONE	30
9. RIEPILOGO VALUTAZIONI RISCHI SPECIFICI	35
10. GESTIONE INFORMAZIONE, FORMAZIONE ED ADDESTRAMENTO	36
PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLA FORMAZIONE	36
INDIVIDUAZIONE FORMAZIONE NECESSARIA.....	38
INDIVIDUAZIONE DELL'ADDESTRAMENTO NECESSARIO	39
PIANO DI INFORMAZIONE, FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO.....	40
11. GESTIONE DPI.....	42
CONSEGNA	42

12. GESTIONE APPALTI.....	43
13. ANDAMENTO INFORTUNI	44
14. GESTIONE PRIMO SOCCORSO	48
CLASSIFICAZIONE DELL'AZIENDA	48
DEFINIZIONI.....	48
INDICI DI FREQUENZA INABILITA'PERMANENTE INAIL	49
CONTENUTI CASSETTA DI PRIMO SOCCORSO.....	50
SORVEGLIANZA SANITARIA.....	51
15. VALUTAZIONE RISCHI SPECIFICI DI MANSIONE.....	52
1. IMPIEGATO.....	53
2. OPERAIO METALMECCANICO – REPARTO MECCANICA.....	56
3. OPERAIO METALMECCANICO – REPARTO CARPENTERIA.....	59
4. OPERAIO METALMECCANICO – VERNICIATURA.....	62
16. SCHEDE MACCHINE.....	65
MBM 27 FANUC – FRESA INDUMA.....	76
TRAPANO A COLONNA RAG 35	82
RAG 13-16/18 TRAPANO A COLONNA	90
FRESATRICE LAGUN	94
TRAPANO INVEMA FR 40	104
17. PROCEDURE GESTIONE MACCHINE	112
18. RIEPILOGO RISCHI PER MANSIONE	118
19. PROGRAMMA MISURE DI PREVENZIONE E PROTEZIONE	119
20. PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI	121

1. PREMESSA

La presente valutazione prende in considerazione i rischi per la sicurezza e la salute dei lavoratori in riferimento all'attività svolta e all'ambiente di lavoro.

Il documento è stato elaborato dal datore di lavoro, in collaborazione con la società di consulenza Leonardo S.r.l.; la valutazione si è basata su sopralluoghi degli ambienti di lavoro, osservazioni dirette del ciclo produttivo aziendale e su informazioni fornite dal referente stesso.

Sopralluoghi effettuati			
N°	DATA	ORARIO	TECNICO
1	07/05/2024	10.00 – 12.00	Ing. E. Reginato

Tale valutazione si è basata inoltre sull'analisi della documentazione aziendale, su un esame visivo degli ambienti di lavoro, delle macchine, degli impianti, dei metodi di lavoro, ecc. e non su prove funzionali o calcoli. L'esame non ha riguardato in nessun caso aspetti di corretta progettazione/dimensionamento delle strutture, dei componenti o degli impianti (compresi gli impianti a bordo macchina od a servizio della stessa), se si eccettua l'eventuale riscontro di vizi palesi e di non conformità macroscopiche (cui si rimanda al Rapporto di sopralluogo, allegato al presente documento).

Le considerazioni della presente valutazione hanno validità solamente entro i limiti specificati, in riferimento alla situazione riscontrata durante le visite aziendali e per il tempo messo a disposizione. Qualora le condizioni di lavoro dovessero cambiare, la presente valutazione dovrà essere aggiornata a cura del datore di lavoro.

Si fa presente che il documento di valutazione dei rischi previsto dal D.Lgs. 81/08 deve comprendere anche tutte le valutazioni dei rischi specifici citati dal decreto stesso; queste valutazioni, infatti, costituiscono parte integrante del documento di valutazione dei rischi generale dell'azienda. Il presente documento, quindi, rimanda le considerazioni delle valutazioni specifiche ai risultati delle analisi specifiche che l'azienda deve effettuare.

Nel rispetto delle indicazioni contenute dal D.Lgs. 81/08 in oggetto e delle caratteristiche del sito in esame, il documento passa in rassegna tutte le aree del sito in esame e tutte le principali lavorazioni svolte allo scopo di individuare, nell'ambito delle conoscenze possedute e delle informazioni raccolte, **tutti i rischi cui possono essere esposti i lavoratori nello svolgimento delle loro funzioni ed i conseguenti danni che i lavoratori stessi possono riportare**. Tale analisi contempla la situazione trovata al momento del sopralluogo e non si può escludere che un evento imprevisto ed imprevedibile possa modificare la situazione descritta, dando luogo a conseguenze rilevanti. E' infatti nella logica del D.Lgs. 81/08 considerare il documento di valutazione dei rischi come uno strumento di lavoro dinamico, con possibilità quindi di essere aggiornato periodicamente anche in funzione dell'evoluzione normativa, dell'esperienza maturata e della maggiore conoscenza della realtà aziendale presa in esame. La valutazione dei rischi, infatti, viene fatta oggetto di revisione, in presenza di un significativo cambiamento nell'attività (personale impiegato, macchine e/o materiali utilizzati, processi produttivi, ecc.) e/o quando i luoghi di lavoro sono oggetto di profonde ristrutturazioni e/o ampliamenti.

Il presente documento è stato elaborato secondo l'allegato al Documento di Intesa del 1° luglio 2008 emanato da CONFINDUSTRIA e sottoscritto da varie ASL locali".

2. CRITERI ADOTTATI PER L'EFFETTUAZIONE DELLA VALUTAZIONE

2.1 MODALITÀ INDIVIDUATE PER LA VALUTAZIONE E LA STIMA DEI RISCHI

Per la concreta attuazione di quanto disposto dal D.Lgs. 81/08 e successive modifiche ed integrazioni in merito alla valutazione dei rischi, tenuto conto dell'orientamento della stessa ai fini della programmazione di interventi di prevenzione e protezione, si è ritenuto opportuno adottare il criterio procedurale di seguito esposto.

Premesso che sono state assunte le seguenti definizioni:

DANNO

lesione anatomica o alterazione dello stato di salute causata dal verificarsi di un evento connesso ad un pericolo.

PERICOLO

proprietà o qualità intrinseca di un determinato fattore avente il potenziale di causare danni.

RISCHIO

probabilità di raggiungimento del livello potenziale di danno nelle condizioni di impiego o di esposizione ad un determinato fattore o agente oppure alla loro combinazione.

VALUTAZIONE DEI RISCHI

Valutazione globale e documentata di tutti i rischi per la salute e sicurezza dei lavoratori presenti nell'ambito dell'organizzazione in cui essi prestano la propria attività, finalizzata ad individuare le adeguate misure di prevenzione e ad elaborare il programma delle misure atte a garantire il miglioramento nel tempo dei livelli di salute e sicurezza.

I criteri adottati per la valutazione dei rischi hanno condotto al seguente iter procedurale di analisi:

ATTUAZIONE DI UNA FASE PRELIMINARE:

durante la quale si è proceduto all'identificazione delle sorgenti di pericolo sulla base dell'analisi del processo produttivo e dell'organizzazione del lavoro, nonché di tutta la documentazione e le informazioni disponibili.



ATTUAZIONE DEL PROCESSO DI VALUTAZIONE DEI RISCHI:

durante il quale sono stati analizzati tutti i pericoli per la salute e la sicurezza, la cui esistenza appare sorgente certa di danno per i lavoratori.



INDIVIDUAZIONE DELLE MISURE DI PREVENZIONE E PROTEZIONE:

durante la quale è stata verificata la disponibilità di misure tecniche, organizzative e procedurali per eliminare o ridurre l'esposizione e/o il numero degli esposti.



DEFINIZIONE DI UN PROGRAMMA DI INTERVENTO:

durante il quale viene definito un piano ed una priorità per la messa in atto delle misure di prevenzione e protezione e ne viene verificata l'idoneità.

In dettaglio, le fasi operative attuate per la valutazione del rischio e la redazione del documento sono le seguenti:

- 1) Identificazione, raccolta ed analisi delle fonti informative.
- 2) Sopralluoghi in ogni ambiente di lavoro ed osservazione dettagliata dei luoghi di lavoro, delle lavorazioni svolte, delle procedure operative, e delle attrezzature utilizzate.
- 3) Consultazione dei lavoratori addetti in merito a quanto specificato al punto 2).
- 4) Identificazione dei pericoli per la salute e la sicurezza.
- 5) Identificazione dei lavoratori esposti a rischio.
- 6) Stima dell'entità dell'esposizione.
- 7) Stima della gravità degli effetti che ne possono derivare.
- 8) Stima della probabilità che tali effetti si manifestino.
- 9) Verifica della disponibilità delle misure per eliminare o ridurre il rischio.
- 10) Verifica dell'applicabilità di tali misure.
- 11) Verifica dell'efficacia delle misure attuate e da attuare.
- 12) Definizione programma di attuazione delle misure di prevenzione e protezione
- 13) Redazione del documento.

In riferimento alle fasi operative sopra esposte, i rischi lavorativi presenti negli ambienti di lavoro, connessi allo svolgimento delle attività lavorative, sono stati ricercati classificandoli secondo tre macro-categorie.

1. **RISCHI PER LA SICUREZZA:** rischi di natura infortunistica responsabili del verificarsi di incidenti o infortuni con conseguenti danni o menomazioni fisiche subite dalle persone a seguito di un impatto fisico traumatico di diversa natura (meccanica elettrica fisica termica). Le cause di tali rischi sono da ricercare in un non idoneo assetto delle caratteristiche di sicurezza inerenti all'ambiente di lavoro, alle macchine e/o alle attrezzature utilizzate, le modalità operative, l'organizzazione del lavoro. Lo studio delle cause e dei relativi interventi di prevenzione e protezione devono essere mirati alla ricerca di un idoneo equilibrio tra uomo - struttura - macchina.
2. **RISCHI PER LA SALUTE:** rischi di natura igienico-ambientale responsabili della potenziale compromissione dell'equilibrio biologico dei lavoratori addetti a lavorazioni che comportano l'emissione nell'ambiente di agenti di rischio di natura chimica fisica e biologica, con conseguente esposizione del personale addetto. Le cause di tali rischi sono da ricercare nella insorgenza di non idonee condizioni igienico ambientali dell'ambiente di lavoro. Lo studio delle cause e dei relativi interventi di prevenzione e protezione deve mirare alla ricerca di un idoneo equilibrio tra uomo ed ambiente di lavoro.
3. **RISCHI PER LA SICUREZZA E LA SALUTE:** rischi cosiddetti di tipo trasversale, individuabili all'interno della complessa articolazione che caratterizza il rapporto tra l'operatore e l'organizzazione del lavoro. Tale rapporto è peraltro immerso in un quadro di interazioni di tipo ergonomico, psicologico ed organizzativo. Questa interattività, di tipo trasversale, coinvolge sia rischi per la sicurezza che i rischi per la salute precedentemente descritti.

GRAFICO PER LA STIMA DELL'ENTITÀ DEL RISCHIO

DANNO	LIEVE 1	1	2	3	4
	MEDIO 2	2	4	6	8
	GRAVE 3	3	6	9	12
	MOLTO GRAVE 4	4	8	12	16
		1	2	3	4
		IMPROBABILE	POCO PROBABILE	PROBABILE	ALTAMENTE PROBABILE
PROBABILITÀ					

VALORE	ENTITÀ DEL RISCHIO	CONDIZIONI CHE DETERMINANO L'ENTITÀ DEL RISCHIO
1-2	MINIMO	Condizioni che producono al lavoratore lesioni o disturbi lievi con inabilità ed effetti rapidamente reversibili con casistica (aziendale e/o ufficiale) bassa.
3-4	MODESTO	Condizioni che producono al lavoratore lesioni o disturbi lievi con inabilità ed effetti rapidamente reversibili con casistica (aziendale e/o ufficiale) media.
6-8	RILEVANTE	Condizioni che producono al lavoratore un infortunio grave o un'esposizione i cui effetti risultano acuti o cronici con inabilità reversibile con casistica (aziendale e/o ufficiale) media.
9-12	GRAVE	Condizioni che producono al lavoratore un infortunio grave o un'esposizione i cui effetti risultano acuti o cronici con inabilità irreversibile ed invalidante con invalidità totale o conseguenze letali.
16	GRAVISSIMO	Condizioni che producono al lavoratore un infortunio gravissimo o un'esposizione i cui effetti risultano acuti o cronici con inabilità irreversibile ed invalidante con invalidità totale o conseguenze letali.

Nelle schede di rischio di mansione verrà indicato se il rischio associato ad un determinato fattore è un **RISCHIO RESIDUO** oppure se prevede misure di miglioramento che, una volta attuate, ne determineranno una diminuzione dell'indice globale.

3. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

DATI GENERALI

Ragione sociale	PRIMON LAMBERTO S.r.l.
Sede legale ed operativa	Via Martini, 41 – 36055 NOVE (VI)
Numero telefono (cell)	339 8899622
Numero fax	
Dirigenti	//
Impiegati	1
Operai	2
Orario di lavoro	8.00 – 12.00 / 13.30 – 17.30

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

Tipologia attività	LAVORAZIONI MECCANICHE che consistono in TAGLIO, SALDATURA, FORATURA, ASSEMBLAGGIO componenti in acciaio (fabbricazione di telai e strutture metalliche, o parti di esse) Codice ATECO 25.11.00
--------------------	--

CICLO DI LAVORO

ARRIVO ORDINE

A seguito dell'accettazione del preventivo stilato sulle specifiche del cliente, segue l'arrivo dell'ordine in azienda e posto all'attenzione del responsabile della commessa incaricato.

DISTINTA DEI MATERIALI

Il responsabile procede con lo studio della commessa e con lo studio dell'industrializzazione della produzione con la distinta dei materiali necessari ed il conseguente acquisto dei materiali, l'arrivo in sede e lo stoccaggio provvisorio.

REALIZZAZIONE COMMESSA – ATTIVITA' REPARTO PRODUTTIVO

Il responsabile prevede tutte le operazioni necessarie alla realizzazione delle lavorazioni nei tempi concordati con operazioni, macchine e risorse coinvolte nello sviluppo del processo.

Un ipotetico ordine di lavorazioni standard si sviluppa come di seguito specificato:

1. Arrivo del materiale e stoccaggio provvisorio;
2. Operazioni di taglio;
3. Operazioni di saldatura;
4. Operazioni di foratura;
5. Operazioni di assemblaggio;

Le varie operazioni possono essere eseguite anche distintamente secondo commessa.

IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE

Al termine delle lavorazioni si procede con il controllo finale e l'imballaggio per la spedizione.

AMBIENTI DI LAVORO

UFFICI

Al piano terra è presente la zona amministrativa aziendale (un ufficio) collegata alla zona produttiva dove sono svolte dagli addetti operazioni di ricevimento e smistamento delle chiamate e accettazione di visitatori o camionisti comprese le normali attività amministrative aziendali.

L'aerazione e illuminazione naturale è consentita dalla presenza di superfici finestrate apribili disposte a parete. L'illuminazione naturale è integrata da illuminazione artificiale.

I pavimenti sono piastrellati negli uffici e nei servizi.

REPARTO PRODUZIONE

Dalla zona uffici si accede al reparto produttivo tramite una porta di collegamento.

L'aerazione e illuminazione naturale è consentita dalla presenza di superfici finestrate apribili disposte a parete. L'illuminazione naturale è integrata da illuminazione artificiale.

I pavimenti ed i rivestimenti sono piastrellati nei servizi igienici e negli spogliatoi, nel reparto produttivo i pavimenti sono in cemento liscio.

AREA ESTERNA

Il piazzale esterno, interno al sito produttivo è ad uso esclusivo dell'azienda; è ammesso solo il personale aziendale ed eventuali autotrasportatori autorizzati ed accompagnati da personale aziendale.

I pavimenti sono asfaltati ed in cemento liscio.

L'accesso al sito può avvenire solo dal portone che dà su via Martini .

LAY OUT AZIENDALE (In allegato)

INDIVIDUAZIONE MANSIONI

Mansioni	Lav.	Reparto	Attività svolte
1. IMPIEGATO		UFFICIO	Normali attività d'ufficio comprendenti competenze tecniche, amministrative e commerciali.
2. ADDETTO LAVORAZIONI MECCANICHE		PRODUZIONE	Lavorazioni meccaniche a freddo con uso di macchine utensili. Movimentazione di carichi mediante carroponte e carrello elevatore. Movimentazione manuale di carichi.
3. ADDETTO CARPENTERIA		PRODUZIONE	Lavorazioni inerenti saldatura e carpenteria; Movimentazione di carichi mediante carroponte e carrello elevatore. Movimentazione manuale di carichi.

MACCHINE ED ATTREZZATURE

Reparto/Area	Attrezzature	Note
PRODUZIONE - MECCANICA	SEGHETTO	
PRODUZIONE - MECCANICA	TRAPANP FAMUP	
PRODUZIONE - MECCANICA	TRAPANO SERMAC	
PRODUZIONE - MECCANICA	MOLA	
PRODUZIONE - MECCANICA	PUNZONATRICE	
PRODUZIONE - MECCANICA	CALANDRA	
PRODUZIONE - MECCANICA	CESOIA	
PRODUZIONE - SALDATURA	SALDATRICI A FILO Ar / CO2	

MEZZI DI SOLLEVAMENTO E DI TRASPORTO

Reparto/Area	Mezzi	Note
PRODUZIONE	CARROPONTE	
PRODUZIONE	CARRELLO ELEVATORENYCHIYU FB25PN 65BC 400	

SOSTANZE CHIMICHE UTILIZZATE

Reparto/Area	Sostanze chimiche	Note
PRODUZIONE	OLIO EMULSIONANTE	Contenuto nelle macchine
PRODUZIONE - SALDATURA	ARGON / CO2	Schede di sicurezza a disposizione in azienda
PRODUZIONE - SALDATURA	ANIDRIDE CARBONICA	Schede di sicurezza a disposizione in azienda

POLITICA AZIENDALE PER LA SICUREZZA

Il legale rappresentante della PRIMOM LAMBERTO S.r.l. si propone di mettere a disposizione risorse organizzative, strumentali ed economiche, con l'obiettivo di migliorare la salute e sicurezza dei lavoratori sul luogo di lavoro.

Affinché tali obiettivi vengano raggiunti, la Direzione si impegna ad attivare un Sistema di procedure ed istruzione mirate alla salvaguardia della salute e sicurezza dei lavoratori, come parte integrante della propria organizzazione lavorativa.

La Direzione si impegna ad affrontare gli aspetti della sicurezza di tutte le attività aziendali esistenti e la programmazione futura, come aspetti rilevanti della propria attività.

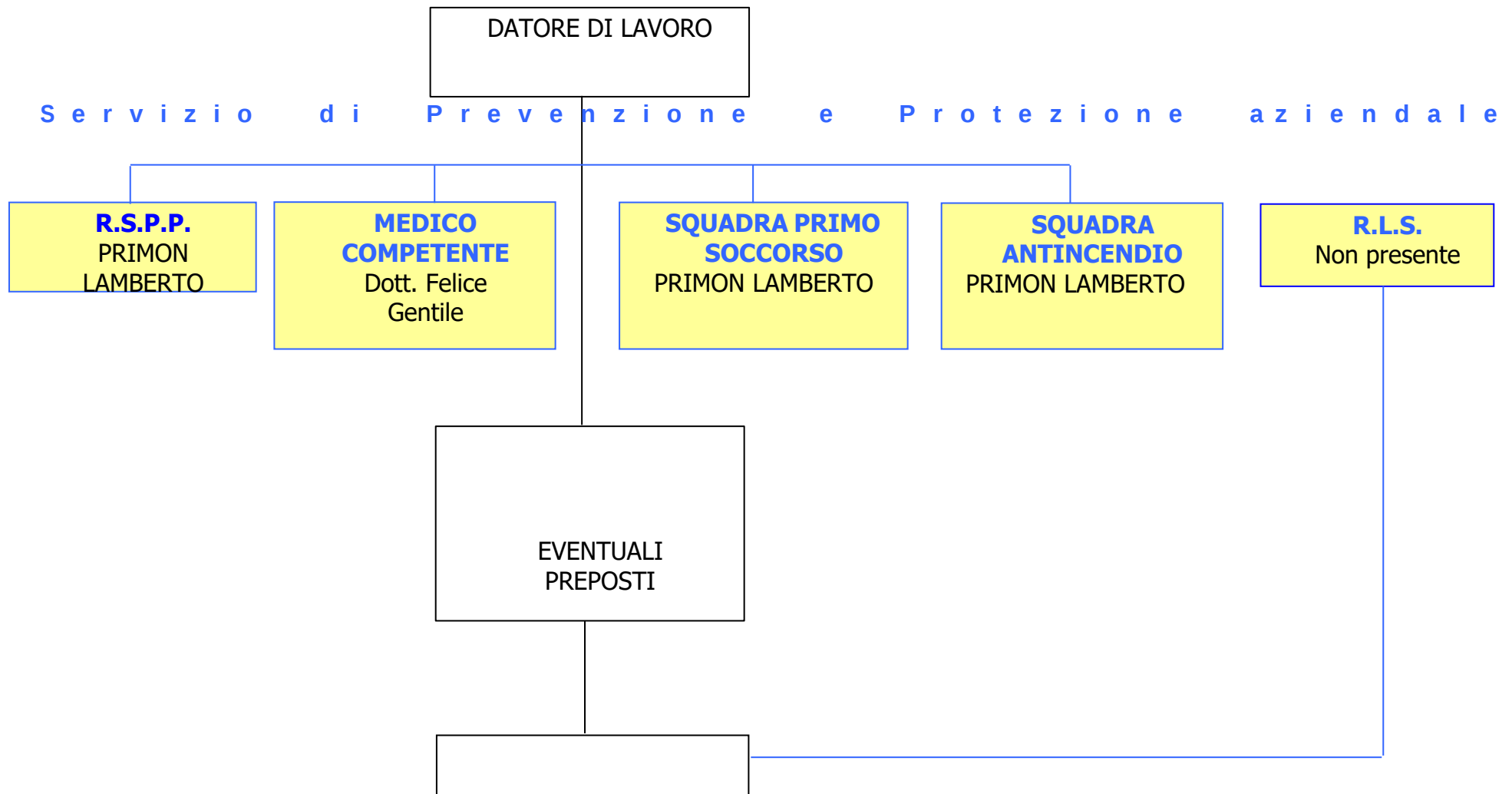
Si impegna, inoltre, ad organizzare tutta la struttura aziendale, dal datore di lavoro, RSPP, preposti, addetti alla sicurezza, lavoratori dipendenti, lavoratori occasionali in modo tale che tutti siano partecipi, secondo le proprie responsabilità e competenze, per raggiungere gli obiettivi di sicurezza assegnati.

La Direzione Aziendale si impegna affinché:

- Sia considerato una priorità il rispetto della **LEGISLAZIONE VIGENTE** in materia di sicurezza e salute sul lavoro;
- **L'INFORMAZIONE SUI RISCHI** aziendali sia diffusa a tutti i lavoratori; la **FORMAZIONE** degli stessi sia effettuata ed aggiornata con specifico riferimento alla mansione svolta;
- Sia garantita la consultazione dei lavoratori, anche attraverso il rappresentante dei lavoratori per la sicurezza, in merito agli aspetti della sicurezza e salute sul lavoro;
- Tutti i lavoratori siano formati, informati e sensibilizzati per svolgere i **COMPITI** loro assegnati in materia di sicurezza;
- La struttura aziendale partecipi, secondo le proprie attribuzioni e competenze, al **RAGGIUNGIMENTO DEGLI OBIETTIVI** di sicurezza assegnati;
- La progettazione delle macchine, gli impianti e le attrezzature, i luoghi di lavoro, i metodi operativi e gli aspetti organizzativi siano realizzati in modo da salvaguardare la **SALUTE** dei lavoratori, i terzi e la comunità in cui l'azienda opera;
- Si faccia fronte con rapidità ed efficacia a **NECESSITÀ** emergenti nel corso delle attività lavorative;
- Siano promosse la **COPERAZIONE** tra le varie risorse aziendali, la **COLLABORAZIONE** con le organizzazioni imprenditoriali e con Enti esterni preposti;
- Siano privilegiate le azioni preventive e le indagini interne a tutela della sicurezza e salute dei lavoratori, in modo da **RIDURRE** significativamente le probabilità di accadimento di **INCIDENTI, INFORTUNI** o altre non conformità;
- Siano riesaminati periodicamente la Politica, gli Obiettivi e le procedure allo scopo di ottenere un miglioramento continuo del livello di sicurezza e salute sul lavoro in azienda.

Il Legale Rappresentante
(sig. BIZZOTTO FRANCO)

ORGANIGRAMMA FUNZIONALE E DELLA SICUREZZA



LAVORATORI

VALUTAZIONE RISCHIO MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI

Le mansioni svolte all'interno del ciclo produttivo aziendale comportano la movimentazione manuale di carichi (addetto produzione).

L'azienda **DEVE PROVVEDERE** quindi ad effettuare la valutazione del rischio derivante dalla movimentazione manuale dei carichi.

Si rimanda al documento specifico per le considerazioni del caso.

VALUTAZIONE RISCHIO MOVIMENTI RIPETITIVI

Le mansioni svolte all'interno del ciclo produttivo aziendale **NON comportano l'effettuazione di movimenti ripetitivi** che possono causare un sovraccarico biomeccanico degli arti superiori.

Pertanto non si ritiene necessario effettuare una valutazione specifica di questo rischio o comunque attuare particolari procedure o interventi.

VALUTAZIONE RISCHIO RUMORE

Le lavorazioni effettuate all'interno della ditta in oggetto producono rumore, per cui l'azienda ha provveduto ad effettuare la valutazione del rischio rumore. Si rimanda al documento specifico per le considerazioni del caso.

VALUTAZIONE RISCHIO VIBRAZIONI

In azienda vengono utilizzati mezzi meccanici che producono vibrazioni al corpo intero per i conducenti del carrello elevatore, e vibrazioni trasmesse al sistema mano-braccio per l'utilizzo di smerigliatrici angolarinelle operazioni di sbavatura a seguito di saldatura di elementi metallici.

L'azienda **DEVE PROVVEDERE** quindi ad effettuare la valutazione del rischio vibrazioni al corpo intero e mano-braccio; si rimanda al documento specifico per le considerazioni del caso.

VALUTAZIONE RISCHIO DERIVANTE DA CAMPI ELETTROMAGNETICI

In base alle conoscenze attuali, la maggior parte delle lavorazioni effettuate all'interno dell'azienda non producono un campo elettromagnetico tale da richiedere un approfondimento del rischio che ne può conseguire.

E' presente tuttavia una attività che può generare un campo elettromagnetico: la saldatura ad elettrodo, a filo e ad arco effettuata nel reparto produttivo.

VALUTAZIONE RISCHIO RADIAZIONI IONIZZANTI

Le lavorazioni/attività effettuate all'interno dell'azienda non producono radiazioni ionizzanti. Tale rischio **NON richiede** un approfondimento del rischio che ne può conseguire.

VALUTAZIONE RISCHIO RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI

All'interno dell'azienda sono state riscontrate le seguenti fonti di ROA

FONTE	PRESENTE	
	SI	NO
Arco elettrico (saldatura elettrica)	SI ☒	NO ☐
	SI ☐	NO ☒
Lampade per foto ndurimento di polimeri, fotoincisione, "curing"	SI ☐	NO ☒
"Luce Nera" usata nei dispositivi di test e controllo non distruttivi (eccetto lampade classificate nel gruppo "Esente" secondo CEI EN 62471:2009)	SI ☐	NO ☒
Lampade/sistemi LED per fototerapia	SI ☐	NO ☒
Lampade ad alogenuri metallici	SI ☐	NO ☒
Fari di veicoli	SI ☐	NO ☒
Lampade scialitiche da sala operatoria	SI ☐	NO ☒
Lampade abbronzanti	SI ☐	NO ☒
Lampade per usi particolari eccetto lampade classificate nel gruppo "Esente"	SI ☐	NO ☒
Lampade per uso generale e lampade speciali classificate nei gruppi 1,2,3 ai sensi della norma CEI EN 62471:2009	SI ☐	NO ☒
Corpi incandescenti quali metallo o vetro fuso, ad esempio nei crogiuoli dei forni di fusione con corpo incandescente a vista e loro lavorazione	SI ☐	NO ☒
Riscaldatori radiativi a lampade	SI ☐	NO ☒
Apparecchiature con sorgenti IPL per uso medico o estetico	SI ☐	NO ☒
Apparecchiature che emettono radiazione ottica coerente classificate nelle classi 1M, 2M 3R, 3B e 4 (nella nuova classificazione) o nelle classi 3A, 3B e 4 (nella vecchia classificazione) secondo lo standard IEC 60825-1	SI ☐	NO ☒

Per tali fonti deve essere effettuata valutazione più approfondita

VALUTAZIONE RISCHIO AGENTI CHIMICI

In azienda vengono utilizzate sostanze chimiche in valori molto modesti durante le varie fasi del ciclo produttivo. L'azienda **PUO'** quindi ad effettuare la autocertificazione del rischio chimico.

VALUTAZIONE RISCHIO CANCEROGENI E MUTAGENI

In azienda non vengono utilizzati agenti cancerogeni e/o mutageni, per cui il rischio non sussiste.

VALUTAZIONE RISCHIO AMIANTO

Sulla base di quanto riportato dal Datore di Lavoro non si riscontra la presenza di amianto all'interno della struttura.

VALUTAZIONE RISCHIO BIOLOGICO

In azienda non vengono utilizzati agenti biologici in coltura, né l'attività svolta può far pensare ad un possibile rischio collegato agli agenti biologici. Pertanto il rischio non sussiste.

VALUTAZIONE RISCHIO STRESS CORRELATO AL LAVORO

L'azienda deve provvedere ad effettuare accertamenti come da art. 28 del D.Lgs 81/2008 e successivi aggiornamenti per verificare la presenza di stress correlato al lavoro.

RISCHIO INCENDIO

L'azienda è soggetta al controllo da parte dei Vigili del Fuoco?	NO ☒ SI ☐
--	--

Se SI:

Attività soggette	nessuna
Possesso di CPI in corso di validità	NO ☒ SI ☐
Scadenza CPI	-
Classificazione rischio incendio	BASSO
Formazione per la squadra antincendio	4 ore

PIANO DI EMERGENZA ED EVACUAZIONE

E' obbligatoria la redazione del Piano di Emergenza	SI ☐ NO ☒
---	--

Se SI

E' presente Piano di Emergenza	SI ☐ NO ☒
Il piano di Emergenza è esposto	SI ☐ NO ☒
Il Piano di Emergenza è aggiornato	SI ☐ NO ☒

Se NO

Sono presenti misure organizzative gestionali da attuare in caso di incendio	SI ☐ NO ☒
--	--

RISCHIO DA ATMOSFERE ESPLOSIVE

Il rischio derivante dalla formazione di atmosfere esplosive all'interno della ditta PRIMON LAMBERTO S.r.l. deve essere approfondito con apposita classificazione delle aree, valutazione del rischio e documento di protezione. Le fonti (gas o polveri infiammabili) che possono generare un'atmosfera esplosiva sono costituite principalmente da:

- Postazioni saldatura
- postazioni di carica batterie all'interno del magazzino: durante la ricarica dei carrelli elevatori, infatti, si libera idrogeno, un gas molto infiammabile.

Le postazioni di caricabatterie si trovano lungo una parete del magazzino ed è stato disposto l'obbligo di tenere aperte le finestre durante la ricarica dei mezzi, per favorire la circolazione dell'aria ed evitare accumuli di idrogeno nell'ambiente di lavoro.

ACCESSO IN AMBIENTI CONFINATI

All'interno della ditta PRIMON LAMBERTO S.r.l. non vengono effettuate lavorazioni od operazioni all'interno di spazi confinati; pertanto il rischio non sussiste sulla base di quanto rilevato durante l'effettuazione del sopralluogo e di quanto dichiarato dal Datore di Lavoro.

Qualora dovessero emergere situazioni che richiedano l'accesso in ambienti confinati, l'azienda si attiverà al fine di istituire un'apposita procedura di sicurezza per la gestione di tale situazione.

LAVORO NOTTURNO

È considerato lavoro notturno, ai sensi del D.Lgs. n. 213 del 19 luglio 2004:

“quello prestato in un periodo di almeno sette ore consecutive comprendenti l'intervallo tra la mezzanotte e le cinque del mattino (quindi, in orario tra le 24 e le 7, ovvero tra le 23 e le 6, ovvero tra le 22 e le 5), lavoratore notturno è chi svolge, durante il periodo notturno, almeno tre ore del suo tempo di lavoro giornaliero impiegato in modo normale e, in assenza di disciplina collettiva, è considerato lavoratore notturno qualsiasi lavoratore che svolga, durante il periodo notturno, almeno una parte del suo tempo di lavoro giornaliero per un minimo di 80 giorni lavorativi all'anno. (limite riproporzionato in caso di lavoro a tempo parziale).”

È presente orario di lavoro notturno?	SI ☐	NO ☒
Se SI, in che orario si svolge il lavoro notturno?		

Per i lavoratori notturni si applicano le misure di prevenzione previste dal decreto citato ed in particolare:

Adempimenti
DURATA DELLA PRESTAZIONE L'orario di lavoro dei lavoratori notturni non può superare le otto ore in media nelle ventiquattro ore, salvo l'individuazione da parte dei contratti collettivi, anche aziendali, che prevedano un orario di lavoro plurisettimanale, di un periodo di riferimento più ampio sul quale calcolare come media il suddetto limite. Inoltre, conformemente alla direttiva 93/104/CE, per alcune lavorazioni che comportano rischi particolari o rilevanti tensioni fisiche o mentali, il limite orario è di otto ore nel corso di ogni periodo di 24 ore. In questo caso il limite è fisso e non va considerato come media. L'individuazione di tali lavorazioni è rimessa ad un decreto del Ministro del lavoro e delle politiche sociali – di concerto col Ministro per la funzione pubblica per quanto riguarda, in modo non esclusivo, i pubblici dipendenti – previa consultazione delle organizzazioni sindacali nazionali dei lavoratori e dei datori di lavoro.
TUTELA DELLA SALUTE I lavoratori notturni devono essere sottoposti, a cura e a spese del datore di lavoro, tramite competenti strutture sanitarie pubbliche o tramite il medico competente: a) ad accertamenti preventivi volti a constatare l'assenza di controindicazioni al lavoro notturno a cui sono adibiti; b) ad accertamenti periodici almeno ogni due anni per controllare il loro stato di salute; c) ad accertamenti in caso di evidenti condizioni di salute incompatibili con il lavoro notturno.
LIMITAZIONI AL LAVORO NOTTURNO L'esecuzione di prestazioni di lavoro notturno è obbligatoria per i lavoratori idonei fatto salvi i casi di divieto o di esclusione dall'obbligo di eseguire la prestazione. È vietato adibire al lavoro dalle 24 alle 6 le donne in gravidanza dall'accertamento dello stato di gravidanza fino al compimento di un anno di età del bambino o, comunque, dal momento in cui il datore di lavoro ha avuto conoscenza della fattispecie generatrice del divieto. Non sono obbligati a prestare lavoro notturno: - la lavoratrice madre di un figlio di età inferiore a tre anni o, in alternativa, il lavoratore padre convivente con la stessa; - la lavoratrice o il lavoratore che sia l'unico genitore affidatario di un figlio convivente di età inferiore a dodici anni; - la lavoratrice o il lavoratore che abbia a proprio carico un soggetto disabile ai sensi della legge 5 febbraio 1992, n. 104, e successive modificazioni.

TRASFERIMENTO AL LAVORO DIURNO

Qualora sopraggiungano condizioni di salute che comportino l'inidoneità alla prestazione di lavoro notturno, accertata dal medico competente o dalle strutture sanitarie pubbliche, il lavoratore verrà assegnato al lavoro diurno, in altre mansioni equivalenti, se esistenti e disponibili.

DOVERI DI INFORMAZIONE

Il datore di lavoro, prima di adibire al lavoro, informa i lavoratori notturni e il rappresentante della sicurezza sui maggiori rischi derivanti dallo svolgimento del lavoro notturno, ove presenti.

Il datore di lavoro garantisce l'informazione sui servizi per la prevenzione e la sicurezza, nonché la consultazione dei rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza, ovvero delle organizzazioni sindacali di cui all'articolo 8, per le lavorazioni che comportano i rischi particolari di cui all'articolo 4, comma 2.

COMUNICAZIONE DEL LAVORO NOTTURNO

Il datore di lavoro ha l'obbligo di comunicare per iscritto, annualmente, l'esecuzione di lavoro notturno continuativo oppure compreso in turni periodici regolari.

La comunicazione deve essere effettuata ai servizi ispettivi della DPL competente e alle organizzazioni sindacali titolari del diritto ad essere consultate al fine dell'introduzione del lavoro notturno.

Se il contratto collettivo applicato in azienda disciplina in modo specifico l'esecuzione di lavoro notturno continuativo oppure compreso in turni periodici regolari, non sorge l'obbligo di comunicazione.

MISURE DI PROTEZIONE PERSONALE E COLLETTIVA

Durante il lavoro notturno il datore di lavoro garantisce, previa informativa alle rappresentanze sindacali, un livello di servizi o di mezzi di prevenzione o di protezione adeguato ed equivalente a quello previsto per il turno diurno.

RISCHI PER LAVORATORI IN PARTICOLARI FASCE D'ETÀ

All'interno della ditta PRIMUN LORENZO S.r.l. non sono presenti lavoratori in particolari fasce d'età, tali che possano costituire un rischio per i lavoratori.

Qualora tali lavoratori dovessero entrare a far parte dell'organico aziendale, questo rischio specifico verrà valutato all'interno delle schede di rischio di mansione.

RISCHI PER LAVORATORI DISABILI

Sono presenti in azienda lavoratori disabili ?	SI ☐	NO ☒
Se SI, che tipo di disabilità presentano ?	☐ Uditiva ☐ Motoria ☐ Mentale	
In quale reparto lavorano ?		
Quale mansione svolgono ?		
All'interno del documento di valutazione dei rischi è stato valutato il rischio per i lavoratori disabili ?	SI ☐	NO ☒

RISCHI PER LAVORATRICI MADRI

Le norme per la tutela della maternità si applicano alle lavoratrici come definite dall'art.2 comma 1 lettera e del D.Lgs. 151/01:

“Per lavoratrici, salvo che non sia altrimenti specificato, si intendono le dipendenti, comprese quelle con contratto di apprendistato, di amministrazioni pubbliche, di privati datori di lavoro nonché le socie lavoratrici di cooperative”.

Tutte le lavoratrici in età fertile vengono informate della seguente procedura da seguire in caso di gravidanza:

- non appena la lavoratrice viene a conoscenza del proprio stato interessante, deve segnalarlo subito al datore di lavoro;
- il datore di lavoro, in collaborazione con il Medico Competente, valuta se la mansione svolta dalla lavoratrice rientra tra quelle identificate a rischio per la gravidanza (lavori vietati ai sensi dell'art. 7 D. Lgs. 151/01);
- nel caso di mansione a rischio, il datore di lavoro provvederà a modificare le condizioni di lavoro ai fini dell'eliminazione del rischio; qualora questo non fosse possibile, il datore di lavoro provvederà ad adibire la lavoratrice in gravidanza ad una mansione non a rischio, consultando preventivamente il Medico Competente;
- se non vi è possibilità di spostamento ad un'altra mansione o non sono presenti in azienda mansioni non a rischio per la gravidanza, il datore di lavoro informerà lo Spisal competente per territorio e inviterà la lavoratrice a presentarsi allo Spisal per richiedere l'astensione anticipata dal lavoro.

Tutte le lavoratrici in età fertile vengono inoltre informate sulla procedura da seguire in caso di allattamento:

- la lavoratrice deve segnalare l'avvenuta nascita del figlio con un congruo anticipo rispetto al termine del periodo di astensione obbligatoria post-parto;
- in questo caso, il datore di lavoro – in collaborazione con il Medico Competente – verifica se la mansione svolta dalla lavoratrice rientra tra quelle a rischio per l'allattamento;
- nel caso in cui la mansione svolta risulti a rischio, il datore di lavoro provvederà a modificare le condizioni di lavoro ai fini dell'eliminazione del rischio; qualora questo non fosse possibile, il datore di lavoro provvederà ad adibire la lavoratrice ad una mansione non a rischio per l'allattamento, consultando preventivamente il Medico Competente;
- se non vi è possibilità di spostamento ad un'altra mansione o non sono presenti in azienda mansioni non a rischio per l'allattamento, verrà avviato l'iter per l'interdizione prolungata dal lavoro fino a sette mesi dopo il parto, che decorrerà dal termine del periodo di interdizione obbligatoria.

Così come identificate dal D.Lgs. 151/01, si riportano di seguito i fattori di rischio a cui la lavoratrice in gravidanza e in allattamento non deve essere esposta nello svolgimento della propria mansione.

Categorie di rischio	Principali fattori di rischio	Divieto per	
		GRAVIDANZA	ALLATTAMENTO
CONDIZIONI DI LAVORO	✓ ATTIVITÀ IN POSTURA ERETTA PROLUNGATA (per più di metà dell'orario di lavoro) ✓ POSTURE INCONGRUE ✓ LAVORO IN POSTAZIONI ELEVATE (scale, piattaforme, impalcature) ✓ LAVORI CON MACCHINA MOSSA A PEDALE, QUANDO IL RITMO SIA FREQUENTE O ESIGA SFORZO ✓ LAVORO NOTTURNO ✓ MOVIMENTAZIONE MANUALE CARICHI E MANOVALANZA PESANTE ✓ LAVORI CON MACCHINE CHE PRODUCONO COLPI, VIBRAZIONI ✓ LAVORI SU MEZZI IN MOVIMENTO (a bordo di navi, aerei, treni, pullman) ✓ LAVORI SOTTERRANEI DI CARATTERE MINERARIO ✓ LAVORI DI MONDA E TRAPIANTO DEL RISO	X	-
AGENTI FISICI	✓ RUMORE	X divieto per esposizioni > 80 db(A)	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto per mansioni < 87 dB(A)
	✓ SOLLECITAZIONI TERMICHE	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto per esposizione a temperature molto basse
	✓ RADIAZIONI NON IONIZZANTI (RNI)	X divieto per esposizioni superiori a quelle ammesse per la popolazione generale	-
	✓ RADIAZIONI IONIZZANTI	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto
	✓ LAVORI IN SOVRAPRESSIONE O SOTTO PRESSIONE, IMMERSIONI SUBACQUEE	X	-
	✓ LAVORI DI ASSISTENZA E CURA DEGLI INFERMI NEI SANATORI E NEI REPARTI PER MALATTIE INFETTIVE E PER MALATTIE NERVOSE E MENTALI	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto
AGENTI BIOLOGICI	✓ AGENTI BIOLOGICI DEI GRUPPI DI RISCHIO 2,3,4	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto
AGENTI CHIMICI	✓ SOSTANZE O PREPARATI CLASSIFICATI COME PERICOLOSI (tossici, nocivi, corrosivi, irritanti)	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto. Può essere consentito l'uso di sostanze o preparati classificati esclusivamente irritanti per la pelle e con frase di rischio "può provocare sensibilizzazione per contatto con la pelle" (R43), a condizione che il rischio sia evitabile con l'uso dei DPI.
	✓ PIOMBO E DERIVATI CHE POSSONO ESSERE ASSORBITI DALL'ORGANISMO UMANO	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto
	✓ AGENTI CANCEROGENI E MUTAGENI	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto
	✓ ESPOSIZIONE A SILICOSI ED ASBESTOSI	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto
	✓ LAVORI AGRICOLI CON USO DI SOSTANZE TOSSICHE O NOCIVE NELLA CONCIMAZIONE DEL TERRENO E NELLA CURA DEL BESTIAME	X	X divieto fino a 7 mesi dopo il parto

L'azienda ha provveduto ad identificare le mansioni svolte da lavoratrici di sesso femminile che possono comportare rischi per la gravidanza e l'allattamento.

Mansioni svolte da lavoratrici di sesso femminile	Reparto	Fattori di rischio	A rischio per la GRAVIDANZA ?	A rischio per l'ALLATTAMENTO ?
1. IMPIEGATA	Uffici	NESSUNO	no	no

RISCHI PER PRESENZA DI LAVORATORI STRANIERI

Sono presenti in azienda lavoratori stranieri?	NO ☒	SI ☐
--	--	-----------------------------

Viene di seguito riportata una scheda di rilevazione del livello di conoscenza della lingua italiana che, all'occorrenza, può essere compilata dall'ufficio personale durante il colloquio con il candidato straniero.

SCHEDA DI RILEVAZIONE DATI											
Nome				Cognome							
Nazionalità				Anno di nascita			Data arrivo in Italia				
SITUAZIONE LINGUISTICA											
Lingua madre				Lingua usata per comunicare con i famigliari							
Legge e scrive nella lingua d'origine?				SI			NO				
Conosce altre lingue?	SI	NO	Quali?								
LIVELLO ATTUALE DI COMPETENZA DELL'ITALIANO											
COMPrensione – ascolto							1	2	3	4	5
COMPrensione – lettura							1	2	3	4	5
PARLATO – INTERAZIONE ORALE							1	2	3	4	5
PARLATO – PRODUZIONE ORALE							1	2	3	4	5
SCRITTO – PRODUZIONE SCRITTA							1	2	3	4	5
VALUTAZIONE FINALE											
1		2		3		4		5			
nullo		minimo		sufficiente		buono		ottimo			

LAVORO TEMPORANEO

Sono presenti in azienda lavoratori con contratto di lavoro temporaneo ?	SI ☐	NO ☒
Se SI, indicare la tipologia di contratto		

Attualmente non sono presenti in azienda lavoratori interinali, né appartenenti a cooperative.
Viene comunque riportato uno schema con la ripartizione degli obblighi di sicurezza nella somministrazione del lavoro temporaneo.

Adempimento	Agenzia	Utilizzatrice
Verifica dell'avvenuta valutazione dei rischi da parte dell'utilizzatore	•	
Assicurazione obbligatoria contro gli infortuni	•	
Inserimento del lavoratore temporaneo nel computo numerico ai fini delle norme prevenzionistiche		•
Valutazione dei rischi art.28-29 D.Lgs. 81/08		•
Informazione di base ed addestramento all'uso di attrezzature di lavoro, salvo che sia diversamente disposto nel contratto	•	
Informazione al lavoratore qualora le mansioni richiedano una sorveglianza medica speciale o comportino rischi specifici		•
Formazione specifica		•
Fornitura DPI		•
Osservare tutti gli obblighi di protezione previsti nei confronti dei propri dipendenti (è responsabile per la violazione degli obblighi di sicurezza individuati dalla legge e dai contratti collettivi)		•
Sorveglianza sanitaria		•
Direzione e controllo		•
Comunicazione all'agenzia degli elementi necessari per l'esercizio del potere disciplinare.		•
Esercizio del potere disciplinare	•	
Obbligo tenuta registro infortuni.	•	
Obbligo annotazione degli infortuni.	•	•

PREMESSA

Il DM 02/09/11 stabilisce, in attuazione al disposto di cui all'art. 46, del Decreto Legislativo 9 aprile 2008, n. 81 i criteri per la valutazione dei rischi di incendio nei luoghi di lavoro e indica le misure di prevenzione e protezione antincendio da adottare, al fine di ridurre l'insorgenza di un incendio e di limitarne le conseguenze qualora esso si verifichi.

La valutazione dei rischi di incendio e le conseguenti misure di prevenzione e protezione costituiscono parte integrante del documento di valutazione dei rischi previsto dal D.Lgs 81/08 art 28 comma 2 e pertanto ne condividono il campo di applicazione.

Il principale obiettivo della valutazione dei rischi di incendio è di consentire al Datore di Lavoro, soggetto preposto allo svolgimento di tale attività, di prendere i provvedimenti necessari per salvaguardare la sicurezza dei lavoratori e delle altre persone presenti nel luogo di lavoro. I provvedimenti potranno riguardare le strutture, le attrezzature, le dotazioni per la lotta antincendio, le sostanze utilizzate, l'organizzazione del lavoro, l'informazione e la formazione dei lavoratori.

All'esito della valutazione dei rischi di incendio, dovranno essere adottate le misure finalizzate a:

- a. ridurre la probabilità di insorgenza di un incendio;
- b. realizzare le vie e le uscite di emergenza per garantire l'esodo delle persone in sicurezza;
- c. realizzare le misure per una rapida segnalazione dell'incendio;
- d. assicurare l'estinzione di un incendio;
- e. garantire l'efficienza dei sistemi di protezione antincendio;
- f. fornire ai lavoratori un'adeguata informazione e formazione sui rischi di incendio.

Il DM 10/03/98 costituisce norma generale applicabile alla maggior parte delle attività. Per le attività soggette al controllo da parte dei Comandi Provinciali dei VVF ai sensi del DPR 139/06, le suddette disposizioni si applicano limitatamente alle lettere a), e), f), mentre le misure di cui alle lettere b), c), d) sono regolate dalla normativa specifica e dalle prescrizioni richieste dai VVF nell'ambito delle relative pratiche di prevenzione incendi. Infatti, nelle attività soggette al controllo obbligatorio da parte dei Comandi provinciali dei Vigili del Fuoco, che hanno attuato le misure previste dalla vigente normativa, in particolare per quanto attiene il comportamento al fuoco delle strutture e dei materiali, compartimentazioni, vie di esodo, mezzi di spegnimento, sistemi di rilevazione ed allarme, impiantitecnologici, è da ritenere che le misure attuate in conformità alle vigenti disposizioni, siano adeguate.

Le indicazioni derivanti dalla valutazione dei rischi di incendio si intendono quindi come misure di sicurezza da porre in essere per ottenere una ulteriore riduzione del rischio di incendio.

Nello sviluppo dell'attività di valutazione del rischio di incendio sono state adottate le seguenti definizioni.

**PERICOLO
DI INCENDIO**

proprietà o qualità intrinseca di determinati materiali o attrezzature, oppure di metodologie e pratiche di lavoro o di utilizzo di un ambiente di lavoro, che presentano il potenziale di causare un incendio.

**RISCHIO DI
INCENDIO**

possibilità che sia raggiunto il livello potenziale di accadimento di un incendio e che si verifichino conseguenze dell'incendio sulle persone presenti.

La metodologia adottata è analoga a quella per la valutazione dei rischi e prevede in primo luogo l'individuazione dei pericoli di incendio connessi con l'attività lavorativa (in termini di materiali infiammabili o combustibili e sorgenti di innesco presenti) e dei lavoratori che sono esposti a tali pericoli. L'individuazione dei pericoli e delle persone esposte si fonda sull'analisi del ciclo produttivo, degli ambienti di lavoro, delle attrezzature e delle sostanze utilizzate.

Una volta individuati i pericoli di incendio, per la stima dei rischi connessi si fa riferimento a quanto indicato nel DM 10/03/98 giungendo ad una valutazione secondo i criteri sotto esposti.

Infine, la valutazione si traduce nell'individuazione delle misure risolutive o compensative da adottare per eliminare o ridurre i rischi, che andranno programmate secondo un'opportuna scala di priorità. Il riferimento principale in questa fase è costituito dalla legislazione e normativa tecnica in materia di prevenzione incendi.

La successione logica delle fasi è la seguente.

- | | |
|------------------------|--|
| 1. INFIAMMABILI | Identificazione dei materiali infiammabili e combustibili presenti |
| 2. INNESCHI | Identificazione delle possibili fonti di innesco |
| 3. PERSONE | Identificazione delle persone esposte |
| 4. RISCHI | Stima del rischio di incendio e classificazione |
| 5. MISURE | Individuazione delle misure da adottare per eliminare o ridurre i rischi |
| 6. PRIORITA' | Definizione delle priorità delle misure da adottare |

CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO DI INCENDIO

Per la classificazione del rischio di incendio si fa riferimento a quanto specificato nel DM 10/03/98, riportato nella tabella seguente.

CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO DI INCENDIO	
BASSO	Si intendono a rischio di incendio BASSO i luoghi di lavoro o parte di essi, in cui sono presenti sostanze a basso tasso di infiammabilità e le condizioni locali e di esercizio offrono scarse possibilità di sviluppo di principi di incendio ed in cui, in caso di incendio, la probabilità di propagazione dello stesso è da ritenersi limitata.
NON BASSO	Si intendono a rischio di incendio NON BASSO i luoghi di lavoro o parte di essi, in cui sono presenti sostanze infiammabili e/o condizioni locali e/o di esercizio che possono favorire lo sviluppo di incendi, ma nei quali, in caso di incendio, la probabilità di propagazione dello stesso è da ritenersi limitata. A titolo esemplificativo e non esaustivo rientrano in tale categoria: - i luoghi di lavoro compresi nell'allegato al D.M. 21.12.2021 e nelle tabelle A e B annesse al D.P.R. 689/59, con esclusione delle attività considerate a rischio elevato; - i cantieri temporanei e mobili ove si detengono ed impiegano sostanze infiammabili e si fa uso di fiamme libere, esclusi quelli interamente all'aperto.
ALTO	Altri locali a rischio di incendio ELEVATO sono i luoghi di lavoro o parte di essi, in cui per la presenza di sostanze altamente infiammabili e/o per le condizioni locali e/o di esercizio sussistono notevoli probabilità di sviluppo di incendi e nella fase iniziale sussistono forti probabilità di propagazione delle fiamme, ovvero non è possibile la classificazione come luogo a rischio di incendio basso o medio. Vanno inoltre classificati a rischio incendio elevato quei locali ove, indipendentemente dalla presenza di sostanze infiammabili e dalla facilità di propagazione delle fiamme, l'affollamento degli ambienti, lo stato dei luoghi o le limitazioni motorie delle persone presenti rendono difficile l'evacuazione in caso di incendio. A titolo esemplificativo e non esaustivo si riporta un elenco di attività da considerare ad elevato rischio di incendio: - industrie e depositi di cui agli articoli 4 e 6 del D.P.R. n. 175/1988 e successive modifiche ed integrazioni; - fabbriche e depositi di esplosivi; - centrali termoelettriche; - impianti di estrazione di oli minerali e gas combustibili; - impianti e laboratori nucleari; - depositi al chiuso di materiali combustibili aventi superficie superiore a 20.000 mq; - attività commerciali ed espositive con superficie aperta al pubblico > a 10.000 mq; - scali aeroportuali, infrastrutture ferroviarie e metropolitane; - alberghi con oltre 200 posti letto; - ospedali, case di cura e case di ricovero per anziani; - scuole di ogni ordine e grado con oltre 1.000 persone presenti; - uffici con oltre 1.000 dipendenti; - cantieri temporanei o mobili in sotterraneo per la costruzione, manutenzione e riparazione di gallerie, caverne, pozzi ed opere simili di lunghezza superiore a 50 m; - cantieri temporanei o mobili ove si impiegano esplosivi.

Ai fini della classificazione del luogo di lavoro o di parte di esso, si deve tenere presente che:

- ▮ molti luoghi di lavoro si classificano della stessa categoria in ogni parte, ma una qualunque area a rischio elevato può elevare il livello di rischio dell'intero luogo di lavoro, salvo che l'area interessata sia separata attraverso elementi resistenti al fuoco;
- ▮ una categoria di rischio elevata può essere ridotta se il processo di lavoro è gestito accuratamente e le vie di esodo sono protette contro l'incendio;
- ▮ nei luoghi di lavoro grandi e complessi è possibile ridurre il livello di rischio attraverso misure di protezione attiva di tipo automatico quali impianti automatici di spegnimento, di rivelazione incendi o di estrazione fumi.

PRESIDI ANTINCENDIO PRESENTI IN ATTIVITA'

Nella struttura in oggetto si è proceduti alla valutazione del rischio incendi secondo quanto previsto dal **DM 3088 del 02.02.2022** che rappresenta una sezione specifica del documento di valutazione dei rischi.

In essa devono essere riportati i lavoratori incaricati

- della lotta antincendio i sig.ri:
 - PRIMON LAMBERTO
-
- della gestione delle emergenze i sig.ri:
 - PRIMON LAMBERTO

Il lavoratore incaricato dell'attuazione delle misure di prevenzione, lotta antincendio e gestione dell'emergenza deve aver frequentato un corso di formazione correlato al rischio evidenziato

CARATTERISTICHE PRESIDI ANTINCENDIO

❖ Nell'attività sono presenti:

- N° 2 estintori polvere kg 6 34 233 BC

DETERMINAZIONE DEL RISCHIO ANTINCENDIO

In considerazione a quanto sopra riportato, nonché alla tipologia delle lavorazioni e delle attività interessate, premesso quanto riportato dal D.M. 2 settembre 2021, si definisce la presente ditta quale attività a **RISCHIO DI INCENDIO BASSO** soggetta agli obblighi di cui al medesimo Decreto Ministeriale.

IDENTIFICAZIONE LIVELLO DI RISCHIO

DESCRIZIONE	LIVELLO INDIVIDUATO
RISCHIO INCENDIO BASSO	X
RISCHIO INCENDIO NON BASSO	

CERTIFICATO DI PREVENZIONE INCENDI

Dall'analisi effettuata l'azienda **NON risulta soggetta** al **CERTIFICATO DI PREVENZIONE INCENDI**

CONCLUSIONI

Oltre a quanto riportato ai moduli precedenti, si dispone quanto segue:
in ottemperanza a quanto previsto dal D.M. 2 settembre 2021, si ribadisce che ogni datore di lavoro, all'esito della valutazione dei rischi d'incendio, deve obbligatoriamente adottare le necessarie misure organizzative e gestionali da attuare in caso d'incendio riportandole in un piano d'emergenza elaborato in conformità al decreto stesso.

Si precisa che la relazione del piano d'emergenza è obbligatorio nelle aziende in cui il datore di lavoro impiega i lavoratori dipendenti in numero superiore a 10 o soggette al controllo VVF, mentre in quelle aziende ove sono occupati meno di 10 dipendenti, il datore di lavoro non è tenuto alla redazione del piano d'emergenza, dovendo comunque adottare le necessarie misure organizzative e gestionali da attuare in caso d'incendio.

Il piano di emergenza e' sempre obbligatorio per le attività soggette al Certificato di Prevenzione Incendi

Reparto	Priorità di intervento	Motivo	Note
Ufficio			
Reparto produttivo	2	Mettere cartellonistica d'emergenza adeguata.	-

A seguito di quanto rilevato si consiglia di intervenire principalmente nel seguente modo e con la priorità attribuita con valore da 1 a 3 dove:

- 1 = interventi immediati da mettere in campo entro 30 gg
- 2 = interventi a breve termine da mettere in campo entro 60 gg
- 3 = interventi a lungo termine da mettere in campo entro 90 gg

Vengono ora riportate le valutazioni ai rischi specifici che l'azienda è tenuta ad effettuare.

Valutazioni specifiche	Soggetto	Presente	Anno	Riferimenti / Note
RISCHIO INCENDIO	SI	☐	2024	DA FARE
RISCHIO RUMORE	SI	☐	2024	DA FARE
RISCHIO CHIMICO	SI	☐	2024	DA FARE
RISCHIO VIBRAZIONI	SI	☐	2024	DA FARE
RISCHIO MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI	SI	☐	2024	DA FARE
RISCHIO MOVIMENTI RIPETITIVI	NO	-		
RISCHIO AGENTI BIOLOGICI	NO	-		
RISCHIO AGENTI CANCEROGENI	NO	-		
RISCHIO ATMOSFERE ESPLOSIVE	NO	☐		DA FARE
RISCHIO MICROCLIMA	NO	-		
RISCHIO RADON	NO	-		
RISCHIO AMIANTO	NO	-		
RISCHIO STRESS CORRELATO AL LAVORO	SI	☐	2024	DA FARE
RISCHIO RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI	NO	☐		DA FARE

Il documento di valutazione dei rischi previsto dal D.Lgs. 81/08 deve comprendere le valutazioni dei rischi specifici indicate nello schema sopra riportato, in mancanza delle quali non può considerarsi completo.

IL DATORE DI LAVORO	PRIMON LAMBERTO	
R.S.P.P.	PRIMON LAMBERTO	

PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLA FORMAZIONE

La formazione e l'informazione del personale deve essere organizzata tenendo conto anche della presenza di soggetti a maggior rischio rappresentati da: lavoratori molto giovani, neoassunti, stagionali o temporanei, lavoratori di madrelingua straniera.

ITER PER L'INSERIMENTO DI NUOVI ASSUNTI		
Azione	Figura preposta	Modalità
1. Consegna di opuscoli informativi sui rischi generali dell'attività	RSPP PRIMON LAMBERTO	Consegna al lavoratore di materiale cartaceo.
2. Registrazione consegna di materiale informativo	RSPP PRIMON LAMBERTO	Il lavoratore firma la ricevuta del materiale informativo.
3. Formazione iniziale sui rischi generali presenti in azienda	RSPP PRIMON LAMBERTO	Al neo-assunto viene impartita verbalmente la formazione iniziale, viene illustrata l'organizzazione aziendale, i rischi presenti ed i DPI da utilizzare.
4. Registrazione formazione iniziale	RSPP PRIMON LAMBERTO	Compilazione di una scheda personale (con la formazione effettuata, la data, l'orario, gli argomenti trattati) controfirmata dal lavoratore.
5. Formazione in campo	RSPP PRIMON LAMBERTO	Spiegazione in campo dei rischi specifici di mansione ed addestramento all'uso delle attrezzature necessarie per svolgere la mansione.
6. Affiancamento	RSPP PRIMON LAMBERTO	Prima di adibire il nuovo operatore alla mansione, vi è un periodo di affiancamento in cui l'operatore è seguito dal caporeparto dal punto di vista pratico.
7. Verifica dell'apprendimento	RSPP PRIMON LAMBERTO	Terminato il periodo di affiancamento, il caporeparto valuta se il neo-assunto è in grado di lavorare in autonomia o meno. In quest'ultimo caso, l'affiancamento verrà prolungato nelle modalità sopra esposte.

Una volta che il lavoratore neo-assunto ha ricevuto la formazione iniziale, segue l'iter di informazione, formazione ed addestramento previsto per lavoratori dell'organico dell'azienda.

ITER PER LA GESTIONE DEI LAVORATORI DELL'ORGANICO		
Azione	Figura preposta	Modalità
1. Definizione programma di formazione/addestramento	Datore di lavoro in collaborazione con il Servizio di Prevenzione e Protezione	Per ciascuna mansione è stata definita l'esigenza della formazione e dell'addestramento. Annualmente viene definito un programma con la formazione/addestramento previsti per l'anno in corso.
2. Organizzazione della formazione/addestramento stabiliti dal programma annuale	RSPP PRIMON LAMBERTO	Si stabilisce una data e un orario e vengono convocati i lavoratori interessati.
3. Attuazione formazione/addestramento	Risorsa esterna	Formazione/addestramento con spiegazione verbale in aula con l'ausilio di videoproiettore. Nel caso in cui la mansione preveda anche l'addestramento, questo viene effettuato "in campo".
4. Verifica dell'apprendimento	Risorsa esterna	Al termine della formazione viene effettuata una verifica dell'apprendimento mediante test di uscita. I partecipanti dovranno compilare un questionario e poi consegnarlo al docente il quale provvederà a correggerlo insieme ai partecipanti per far comprendere loro eventuali errori. La verifica dell'apprendimento invece consiste nel superamento di un esame pratico (es. utilizzo di una macchina).
5. Consegna materiale didattico	Risorsa esterna	Consegna di materiale cartaceo a ciascun partecipante.
6. Registrazione formazione/addestramento	Risorsa esterna	La formazione/addestramento viene registrata su un modulo sul quale sono indicati: data del corso, orario, sede di svolgimento, argomenti trattati, modalità di svolgimento, docente, firma dei partecipanti.
7. Rilascio attestato di frequenza	Risorsa esterna	Dopo aver corretto ciascun questionario, se le risposte date mostrano l'effettivo apprendimento del personale, viene prodotto l'attestato di frequenza per ciascun partecipante. In caso contrario, il discente che non ha superato il test, dovrà frequentare nuovamente il corso.

INDIVIDUAZIONE FORMAZIONE NECESSARIA

Viene ora riportato uno schema riepilogativo con i corsi di formazione che devono essere erogati per ciascuna mansione.

- corso effettuato
- corso non effettuato
- corso non pertinente

Formazione	Mansioni		
	IMPIEGATI	ICO METALMECCANICO OPERAI	OPERAI CARPENTERIA
RISCHI GENERALI IN AZIENDA	○	○	○
Note:			
RISCHI SPECIFICI E PROCEDURE DI LAVORO		○	○
Note:			
GESTIONE EMERGENZE	○	○	○
Note:			
USO DEI D.P.I.		○	○
Note:			
RISCHIO MOVIMENTAZIONE MANUALE CARICHI		○	○
Note:			
RISCHIO MOVIMENTI RIPETITIVI	-	-	-
Note:			
RISCHIO RUMORE		○	○
Note:			
RISCHIO VIBRAZIONI		○	○
Note:			
RISCHIO ATMOSFERE ESPLOSIVE		○	○
Note:			
RISCHIO CHIMICO		○	○
Note:			
RISCHIO AL VIDEOTERMINALE	○		
Note:			
RISCHIO BIOLOGICO	-	-	-
Note:			

INDIVIDUAZIONE DELL'ADDESTRAMENTO NECESSARIO

Viene ora riportato uno schema riepilogativo con l'addestramento necessario per ciascuna mansione.

Formazione		Mansioni	
	IMPIEGATI	ICO METALMECCANICO OPERAIO	OPERAIO CARPENTERIA
ESERCITAZIONE PRATICA ANTINCENDIO	☐	☐	☐
Note:			
UTILIZZO OTOPROTETTORI	☐	☐	☐
Note:			
UTILIZZO DPI DI TERZA CATEGORIA	☐	☐	☐
Note:			
USO APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO	☐	☐	☐
Note:			
USO DEL CARRELLO ELEVATORE	☐	☐	☐
Note:			

Di seguito si riporta la formazione necessaria per i componenti del Servizio di Prevenzione e Protezione.

Formazione Specifica	Data formazione	Note	Periodicità
CORSO RSPP	-	Attestato presente	5 anni
CORSO RLS	-		Non Presente
CORSO PER ADDETTI SQUADRA ANTINCENDIO	-	Attestato presente	5 anni
CORSO PER ADDETTI SQUADRA PRIMO SOCCORSO	1999	Aggiornare il corso	TRIENNALE
CORSO PER CARRELLISTI	-	Attestato presente	5 anni

PIANO DI INFORMAZIONE, FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO

Di seguito si allega modello da utilizzare per la programmazione degli interventi formativi necessari; tale modello è stata elaborato utilizzando come esempio quanto riportato nelle linee di indirizzo per la valutazione e l'organizzazione aziendale della sicurezza – Piano triennale Spisal 2005 – 2007 – Linee operative Dicembre 2007

NOME DITTA (O LOGO)	PIANO DI INFORMAZIONE, FORMAZIONE, ADDESTRAMENTO	Rev. 00	ANNO 2010
---------------------	---	---------	-----------

ARGOMENTO	TIPOLOGIA INTERVENTO	DURATA (in ore)	DESTINATARI	PERIODO PREVISTO DI REALIZZAZIONE	RESPONSABILE	NECESSITA TRADUZIONE	REALIZZATO
PROVA PRATICA DI EVACUAZIONE	☒ formazione ☐ informazione ☐ addestramento	1	TUTTO IL PERSONALE	SECONDO SEMESTRE 2024	DDL	☐ SÌ ☒ NO Lingua: _____	☐ SÌ ☐ NO Data: _____
FORMAZIONE SULL'UTILIZZO DEI CARROPONTI	☒ formazione ☒ informazione ☒ addestramento	4	TUTTO IL PERSONALE ADDETTO	PERSONALE DI NUOVA ASSUNZIONE	DDL	☐ SÌ ☒ NO Lingua: _____	☐ SÌ ☐ NO Data: _____
FORMAZIONE PER LA GUIDA DEL CARRELLO ELEVATORE	☒ formazione ☒ informazione ☒ addestramento	4	PERSONALE ADDETTO	PERSONALE DI NUOVA ASSUNZIONE	DDL	☐ SÌ ☒ NO Lingua: _____	☐ SÌ ☐ NO Data: _____
FORMAZIONE SUI RISCHI GENERALI AZIENDALI	☐ formazione ☒ informazione ☐ addestramento	2-4 ore	TUTTO IL PERSONALE	PERSONALE DI NUOVA ASSUNZIONE	DDL	☐ SÌ ☒ NO Lingua: _____	☐ SÌ ☐ NO Data: _____
FORMAZIONE PER VIDEOTERMINALISTI	☒ formazione ☒ informazione ☐ addestramento	2	PERSONALE ADDETTO	PERSONALE DI NUOVA ASSUNZIONE	DDL	☐ SÌ ☒ NO Lingua: _____	☐ SÌ ☐ NO Data: _____

11.1 CONSEGNA

Persona preposta alla consegna dei DPI	Sig. PRIMUN LAMBERTO
È presente un verbale di consegna controfirmato dal lavoratore?	☒ SI ☐ NO

Mansioni	DPI							
								
IMPIEGATA								
OPERAIO	●	●	●	●	●		●	●*

●* Durante le operazioni di movimentazione di carichi con carroponte

12. GESTIONE APPALTI

L'azienda in oggetto richiede l'intervento di aziende esterne per eseguire attività di manutenzione in diversi settori. Le figure che entrano in azienda sono:

- ☒ appaltatori
- ☐ cooperative e interinali
- ☒ visitatori, clienti, rappresentanti, ecc. (si fermano in ufficio)
- ☐ altri:.....
- ☐ nessun contratto di appalto in essere durante il periodo di realizzazione del Documento Valutazione dei Rischi ¹

Si riporta di seguito una check list per la verifica degli adempimenti richiesti dalla normativa cogente:

APPALTATORI ¹

Check list di verifica		
✓ È presente un contratto di appalto per ciascuna azienda appaltatrice?	SI ☐	NO ☐
✓ La Committente ha verificato l'idoneità tecnico-professionale dell'Appaltatrice (tramite copia di iscrizione CCIAA e autocertificazione)?	SI ☐	NO ☐
✓ La Committente ha provveduto ad elaborare il DUVRI in collaborazione con l'Appaltatrice?	SI ☐	NO ☐
✓ La Committente ha provveduto a fornire informazioni circa i rischi e l'organizzazione aziendale?	SI ☐	NO ☐

COOPERATIVE ¹

Check list di verifica		
✓ È presente un contratto di appalto per ciascuna azienda?	SI ☐	NO ☐
✓ La Committente ha fornito alla Cooperativa le informazioni sui rischi presenti in azienda e sulla gestione delle emergenze?	SI ☐	NO ☐
✓ Qualora previsto dal contratto, la Committente ha provveduto ad effettuare la formazione generale sui rischi aziendali e l'eventuale formazione specifica ai lavoratori della Cooperativa (salvo diversamente specificato sul contratto)?	SI ☐	NO ☐
✓ La Committente ha provveduto ad elaborare il DUVRI in collaborazione con l'Appaltatrice?	SI ☐	NO ☐

VISITATORI, CLIENTI, RAPPRESENTANTI ¹

Check list di verifica		
✓ La Committente ha fornito le informazioni sui rischi presenti in azienda e sulla gestione delle emergenze?	SI ☐	NO ☐

¹ Nel caso in cui in seguito dovessero essere presenti si rimanda al DDL/RSPP la compilazione della presente scheda.

13. ANDAMENTO INFORTUNI

Viene riportato l'andamento degli infortuni degli ultimi 3 anni.

ANNO	N° INFORTUNI	di cui IN ITINERE	GIORNI DI PROGNOSI TOTALE
2022	0	0	
2023	0	0	
2024	0	0	

Dall'analisi degli infortuni secondo quanto sopra evidenziato sono emerse le seguenti considerazioni, gli infortuni analizzati non presentano giorni di assenza da lavoro. Gli addetti presentavano sintomi causati dalle operazioni di saldatura, come specificato nel registro infortuni

Il datore di lavoro deve implementare una procedura per analizzare le cause di eventuali infortuni e/o mancati incidenti per garantire di mantenere sotto controllo il livello della sicurezza negli ambienti di lavoro.

Di seguito si allega modello esemplificativo di procedura, da utilizzare nel caso non siano disponibili modelli interni.

 REGIONE DEL VENETO DIREZIONE PER LA PREVENZIONE SPISAL	GESTIONE INFORTUNI, INCIDENTI, COMPORTAMENTI PERICOLOSI, AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE DELLA DITTA PRIMON LAMBERTO S.r.l.	Procedura n. 1	Edizione: dicembre 2005
--	--	-----------------------	--

1. SCOPO.

Lo scopo di questo documento è di:

- definire le modalità per la gestione di infortuni, incidenti e comportamenti pericolosi allo scopo di attuare azioni preventive e correttive finalizzate ad annullare o ridurre al minimo la probabilità che gli stessi si ripetano;
- definire le modalità con cui si gestiscono le azioni correttive o preventive attuate per eliminare le cause effettive o potenziali di rischio.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Quanto definito in questo documento si applica a:

- verificarsi di infortuni, incidenti, comportamenti pericolosi;
- segnalazioni di situazioni di rischio da parte del Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza, dei lavoratori, dei preposti, del RSPP, del Medico Competente, degli Addetti all'emergenza e primo soccorso, dell'organo di vigilanza ed enti di controllo, dei fornitori di beni e servizi.

3. COMPITI E RESPONSABILITA'

Il datore di lavoro, in collaborazione con RSPP, RLS e Medico Competente, ha il compito di assicurare l'applicazione di quanto specificato nel par. 4.

4 MODALITA' OPERATIVE

segnalazione e registrazione degli infortuni, degli incidenti* e dei comportamenti pericolosi*

Al verificarsi di un infortunio, di un incidente o qualora si riscontri un comportamento pericoloso per la salute e la sicurezza dei lavoratori e/o di altri operatori eventualmente presenti, ogni dipendente è tenuto a comunicarlo al datore di lavoro o suo incaricato che provvede alla compilazione del modulo di registrazione (**MOD 1.1 Scheda registrazione infortunio, incidente, comportamento pericoloso**).

[*Si definisce **incidente** un evento che ha comportato un danno a impianti, attrezzature, strutture, e che avrebbe potuto provocare un infortunio.

Si indica con il termine **comportamento pericoloso** un'azione che può esporre i dipendenti e/o eventuali altre persone presenti (fornitori, clienti), ad un rischio di infortunio o di incidente.

trattamento degli infortuni, degli incidenti, dei comportamenti pericolosi

Il trattamento o risoluzione di infortuni, incidenti, comportamenti pericolosi prevede l'accertamento, l'analisi e la successiva rimozione delle cause dell'evento segnalato con l'attuazione delle necessarie azioni correttive/preventive. Tale attività viene condotta dal datore di lavoro con RSPP, RLS ed ogni altro eventuale soggetto utile allo scopo.

E' importante che siano definite le azioni da attuare per evitare il ripetersi dell'evento, siano chiaramente definiti i tempi di attuazione, ed individuati i soggetti incaricati dell'attuazione e della verifica.

Nell'analisi dell'evento sono da considerare le seguenti possibili cause:

- procedure ed istruzioni di lavoro insufficienti;
- personale non sufficientemente informato, formato, addestrato;
- carenza di coordinamento/comunicazione con i lavoratori e/o i fornitori;
- carenze tecniche o manutentive di impianti, strutture, attrezzature messe a disposizione degli operatori;
- imprudenza, disattenzione degli operatori;
- carenza nell'attività di vigilanza e controllo da parte di datore di lavoro, Preposti, Lavoratori;
- dispositivi di protezione individuale non adeguati o non efficaci;
- altro.

Le azioni correttive/preventive da adottare possono essere:

- aggiornare/adequare procedure ed istruzioni di lavoro;
- adeguare l'informazione, la formazione e l'addestramento del personale;
- migliorare la comunicazione interna ed il coordinamento con i fornitori esterni;
- prevedere il richiamo formale e/o provvedimento disciplinare degli operatori interessati, ove necessario;
- aggiornare la valutazione dei rischi;
- migliorare/sostituire/manutenere le attrezzature ed i dispositivi di protezione individuale;
- estendere le misure di sicurezza identificate ad altre situazioni di rischio analoghe presenti in azienda.

Nell'intervallo di tempo che intercorre tra il momento di rilevazione dell'evento e l'attuazione dell'azione correttiva/preventiva il datore di lavoro mette in atto interventi d'urgenza necessari per la tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori.

La valutazione degli eventi e delle azioni correttive e preventive attuate costituisce parte integrante dell'incontro annuale previsto dall'art. 11 del D. Lgs. 626/94 (per le aziende con più di 15 addetti) e/o di periodici incontri tra datore di lavoro, RSPP, RLS e Medico Competente.

5. Documenti richiamati.

MOD 1.1 Scheda registrazione infortunio, incidente, comportamento pericoloso.

 DIREZIONE PER LA PREVENZIONE SPISAL	SCHEDA REGISTRAZIONE INFORTUNIO, INCIDENTE, COMPORTAMENTO PERICOLOSO DELLA DITTA PRIMON LAMBERTO S.r.l.	Modulo n. 1.1	
---	---	----------------------	--

Reparto _____

☐ INFORTUNIO ☐ INCIDENTE ☐ COMPORTAMENTO PERICOLOSO

Data : _____ ora: _____

NOME E COGNOME DEL/I SOGGETTO/I COINVOLTO/I: _____

Eventuali testimoni: _____

Descrizione dettagliata dell'evento:

Possibili cause:

☐ Azione Correttiva/Preventiva proposta:

Soggetti incaricati nell'attuazione:

Tempi di attuazione: ☐ Immediato ☐ Entro il _____

Verifica dell'attuazione

Data: _____

Esito: ☐ Positivo ☐ Negativo Firma dell'incaricato: _____

Per presa visione:

Firma del Datore di lavoro: _____

Data: _____

Firma del RSPP: _____

Data: _____

Firma del RLS: _____

Data: _____

Allegare al modulo eventuale documentazione raccolta (es. fotografie, schede tecniche, ...)

CLASSIFICAZIONE DELL'AZIENDA

Classificazione aziendale	GRUPPO B e C
Formazione necessaria	12 ore
Presidi di primo soccorso presenti	☒ Cassetta di primo soccorso ☐ Valigetta primo soccorso
Dislocazione presidi	Spogliatoi
Persona preposta al controllo dei contenuti	Preposto
Periodicità del controllo	Trimestrale
Azienda soggetta ad infermeria?	☐ SI ☒ NO
Dislocazione infermeria	Non presente

DEFINIZIONI

Si riportano di seguito le definizioni dei gruppi di classificazione, così come previsto dal D.M. 388/03

Gruppo A:

- I) Aziende o unità produttive con attività industriali, soggette all'obbligo di dichiarazione o notifica, di cui all'articolo 2, del decreto legislativo 17 agosto 1999, n. 334, centrali termoelettriche, impianti e laboratori nucleari di cui agli articoli 7, 28 e 33 del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230, aziende estrattive ed altre attività minerarie definite dal decreto legislativo 25 novembre 1996, n. 624, lavori insotterraneo di cui al decreto del Presidente della Repubblica 20 marzo 1956, n. 320, aziende per la fabbricazione di esplosivi, polveri e munizioni;
- II) Aziende o unità produttive con oltre cinque lavoratori appartenenti o riconducibili ai gruppi tariffari INAIL con indice infortunistico di inabilità permanente superiore a quattro, quali desumibili dalle statistiche nazionali INAIL relative al triennio precedente ed aggiornate al 31 dicembre di ciascun anno. Le predette statistiche nazionali INAIL sono pubblicate nella Gazzetta Ufficiale;
- III) Aziende o unità produttive con oltre cinque lavoratori a tempo indeterminato del comparto dell'agricoltura.

Gruppo B:

Aziende o unità produttive con tre o più lavoratori che non rientrano nel gruppo A.

Gruppo C:

Aziende o unità produttive con meno di tre lavoratori che non rientrano nel gruppo A.

INDICI di FREQUENZA INABILITA'PERMANENTE INAIL

Codici di Tariffa INAIL (*)	Indice
1100 Lavorazioni meccanico-agricole	10,84
1200 Mattazione e macellazione - Pesca	6,41
1400 Produzione di alimenti	3,57
2100 Chimica, plastica e gomma	2,76
2200 Carta e poligrafia	2,73
2300 Pelli e cuoi	2,97
3100 Costruzioni edili	8,60
3200 Costruzioni idrauliche	9,12
3300 Strade e ferrovie	7,55
3400 Linee e condotte urbane	9,67
3500 Fondazioni speciali	12,39
3600 Impianti	5,43
4100 Energia elettrica	2,20
4200 Comunicazioni	2,07
4300 Gasdotti e oleodotti	2,16
4400 Impianti acqua e vapore	4,11
5100 Prima lavorazione legname	7,95
5200 Falegnameria e restauro	7,18
5300 Materiali affini al legno	5,02
6100 Metallurgia	5,74
6200 Metalmeccanica	4,48
6300 Macchine	3,32
6400 Mezzi di trasporto	3,91
6500 Strumenti e apparecchi	1,57
7100 Geologia e mineraria	8,40
7200 Lavorazione delle rocce	6,55
7300 Lavorazione del vetro	4,65
8100 Lavorazioni tessili	2,40
8200 Confezioni	1,40
9100 Trasporti	4,93
9200 Facchinaggio	15,99
9300 Magazzini	3,32
0100 Attività commerciali	2,36
0200 Turismo e ristorazione	2,54
0300 Sanità e servizi sociali	1,28
0400 Pulizie e nettezza urbana	5,57
0500 Cinema e spettacoli	2,94
0600 Istruzione e ricerca	1,11
0700 Uffici e altre attività	0,72

Media ultimo triennio disponibile

CONTENUTI CASSETTA DI PRIMO SOCCORSO

Si riportano di seguito i contenuti che deve avere la cassetta di primo soccorso, in base alla classificazione aziendale.

Contenuti cassetta per aziende gruppo **A e **B****

- ✓ GUANTI STERILI MONOUSO (5 PAIA).
- ✓ VISIERA PARASCHIZZI
- ✓ FLACONE DI SOLUZIONE CUTANEA DI IODOPOVIDONE AL 10% DI IODIO DA 1 LITRO (1).
- ✓ FLACONI DI SOLUZIONE FISIOLÓGICA (SODIO CLORURO - 0, 9%) DA 500 ML (3).
- ✓ COMPRESSE DI GARZA STERILE 10 X 10 IN BUSTE SINGOLE (10).
- ✓ COMPRESSE DI GARZA STERILE 18 X 40 IN BUSTE SINGOLE (2).
- ✓ TELI STERILI MONOUSO (2).
- ✓ PINZETTE DA MEDICAZIONE STERILI MONOUSO (2).
- ✓ CONFEZIONE DI RETE ELASTICA DI MISURA MEDIA (1).
- ✓ CONFEZIONE DI COTONE IDROFILO (1).
- ✓ CONFEZIONI DI CEROTTI DI VARIE MISURE PRONTI ALL'USO (2).
- ✓ ROTOLI DI CEROTTO ALTO CM. 2,5 (2).
- ✓ UN PAIO DI FORBICI.
- ✓ LACCI EMOSTATICI (3).
- ✓ GHIACCIO PRONTO USO (DUE CONFEZIONI).
- ✓ SACCHETTI MONOUSO PER LA RACCOLTA DI RIFIUTI SANITARI (2).
- ✓ TERMOMETRO.
- ✓ APPARECCHIO PER LA MISURAZIONE DELLA PRESSIONE ARTERIOSA.

SORVEGLIANZA SANITARIA

La ditta ha nominato il Medico Competente; infatti all'interno della stessa sono presenti mansioni per cui è necessaria la sorveglianza sanitaria, la cui periodicità sarà stabilita dal Medico Competente nel protocollo sanitario in funzione della valutazione dei rischi (art. 41 comma 2 lettera b) D.Lgs. 81/08).

Si riporta in allegato copia della lettera di nomina:

Per quanto riguarda gli operatori in ufficio, dovranno essere sottoposti a sorveglianza sanitaria coloro che utilizzano il VDT per almeno 20 ore settimanali, anche non continuative. Per tutte le altre mansioni, sono stati individuati i seguenti fattori di rischio:

NORMATIVA	FATTORI DI RISCHIO	SI	NO
D.Lgs. 81/08	■ RADIO, RAGGI X E SOSTANZE RADIOATTIVE ■ RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE E INFRAROSSE ■ FERRO (OSSIDO) ■ POLVERI DI ZOLFO [1] ■ POLVERI DI TALCO [1] ■ POLVERI DI COTONE, LINO, CANAPA E JUTA ■ ANCHILOSTOMIASI ■ CARBONCHIO E MORVA ■ LEPTOSPIROSI ■ TUBERCOLOSI, SIFILIDE ED ALTRE MALATTIE TRASMISSIBILI	☒	☐
D.Lgs. 81/08	■ RISCHIO RUMORE	☒	☐
D.Lgs. 81/08	■ ESPOSIZIONE A VIBRAZIONI	☒	☐
D.Lgs. 81/08	■ MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI	☒	☐
D.Lgs. 81/08	■ USO DEL VIDEOTERMINALE	☐	☒
D.Lgs. 81/08	■ ESPOSIZIONE AD AGENTI CANCEROGENI – MUTAGENI	☐	☒
D.Lgs. 81/08	■ ESPOSIZIONE AD AGENTI CHIMICI	☒	☐
D.Lgs. 81/08	■ ESPOSIZIONE AD AGENTI BIOLOGICI	☐	☒
Legge 977/67 e D.Lgs. 345/99	■ TUTELA DEL LAVORO DEI FANCIULLI E DEGLI ADOLESCENTI	☐	☒

Vengono ora analizzate le singole mansioni lavorative, per ciascuna delle quali sono vengono individuati i rischi connessi all'ambiente di lavoro, alla mansione vera e propria ed all'organizzazione aziendale.

Le mansioni analizzate sono le seguenti:

- 1. IMPIEGATO**
- 2. ADDETTO SALDATURA-CARPENTERIA**
- 3. ADDETTO LAVORAZIONI MECCANICHE**

SCHEDA RISCHI DI MANSIONE:

1. IMPIEGATO

REPARTO		DESCRIZIONE MANSIONE		DPI	MACCHINE UTILIZZATE	SOSTANZE UTILIZZATE	OPERATORI ADDETTI			
UFFICI AL PIANO TERRA		OPERAZIONI ORDINARIE: Vengono svolte le normali attività contabili ed amministrative dell'azienda.			- Personal computer - Stampante - Fotocopiatrice - Telefono - Fax	- Toner fotocopiatrice	☒ Uomini ☒ Donne ☐ Interinali ☐ Cooperative			
		OPERAZIONI CHE ESPONGONO A RISCHI SPECIFICI: Nessuna.								
		ADDESTRAMENTO NECESSARIO: Nessuna.								
FATTORI DI RISCHIO		SITUAZIONE RISCONTRATA		MISURE DI PREVENZIONE / CONDIZIONI DI USO SICURO				ENTITÀ DEL RISCHIO		
				ORGANIZZAZIONE	FORMAZIONE	DPI	VERIFICHE E MANUTENZIONE			
AMBIENTE DI LAVORO	MICROCLIMA: STRESS TERMICO DA CALDO O DA FREDDO	Non presente. Gli uffici sono dotati di climatizzazione per la stagione calda e di riscaldamento per la stagione fredda.		-	-	-	-		-	-
	AERAZIONE: ECCESSIVA O SCARSA	Non presente. Gli uffici sono dotati di finestre apribili.		-	-	-	-		-	-
	ILLUMINAZIONE: ABBAGLIAMENTI, RIFLESSI, SCARSA VISIBILITÀ	Non presente. Le finestre degli uffici sono esposte a nord, per cui i raggi solari non penetrano direttamente all'interno dei locali. È presente inoltre illuminazione artificiale diffusa e localizzata sulle varie postazioni di lavoro.		-	-	-	-		-	-
	PAVIMENTAZIONE: INCIAMPI, CADUTA, SCIVOLAMENTI	Il pavimento degli uffici si presenta pulito e senza rischi di scivolamento. I cavi delle postazioni con videoterminale sono generalmente raccolti con fascette lungo le scrivanie e non costituiscono un rischio di inciampo.		-	-	-	Verificare periodicamente che i cavi elettrici non siano danneggiati e/o che non presentino parti scoperte; evitare che i cavi elettrici tocchino terra, soprattutto per evitare il rischio di elettrocuzione durante la pulizia del pavimento con detergenti liquidi.		MINIMO 2 D=2 P=1	RISCHIO RESIDUO
	SCALE: CADUTA, SCIVOLAMENTI	-		-	-	-	-			
	LAVORI IN QUOTA	-		-	-	-	-			
	INTERFERENZA CON MEZZI: INVESTIMENTO, CONTATTO ACCIDENTALE	È possibile che l'impiegata debba recarsi in reparto per motivi contingenti (consegna di una specifica di ordine, ecc.), anche se tale evenienza si verifica saltuariamente. In questo caso è possibile l'interferenza con i mezzi dei trasportatori presenti in quel momento in azienda e con i carrelli elevatori presenti;		-	I conducenti alla guida del carrello elevatore sono stati adeguatamente formati ed addestrati all'uso del mezzo. Dovranno quindi prestare la massima attenzione durante la circolazione in azienda.	-	-		MINIMO 2 D=2 P=1	A
	CADUTA GRAVI DALL'ALTO	-		-	-	-	-			
	UTILIZZO APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO	-		-	-	-	-			
	ATTIVITA' IN SPAZI CONFINATI	-		-	-	-	-			
MATERIALI	TAGLI PUNTURE ABRASIONI SCHIACCIAMENTI, PERFORAZIONI	-		-	-	-	-			
	USTIONI	-		-	-	-	-			

IMPIEGATO

GESTIONE EMERGENZE	OSTACOLI SULLE VIE DI ESODO	Non presente. Non sono presenti materiali che possano ostacolare l'esodo.	Tutti i lavoratori sono stati istruiti in merito al divieto di posizionare materiale lungo le vie di esodo e davanti alle uscite di sicurezza.	-	-	-		
	RISCHI MECCANICI	Non presente. L'attività dell'impiegato non comporta rischi meccanici che possano comportare un danno significativo per il lavoratore.	Gli impiegati sono stati istruiti in merito al divieto di operare sulle attrezzature d'ufficio, qualora non conoscano le modalità operative. Nel caso in cui, invece, si tratti di semplici operazioni di manutenzione o riparazione (es inceppamento della carta nella fotocopiatrice), sono autorizzati a procedere.	-	-	-		
MACCHINE / IMPIANTI	ROTTURA/ESPLOSIONE DI RECIPIENTI CONTENENTI FLUIDI IN PRESSIONE/ ALTA TEMPERATURA	-	-	-	-	-		
	ELETTROCUZIONE	È possibile il rischio di elettrocuazione per contatto con parti elettriche di attrezzature d'ufficio alimentate ad energia elettrica. Tuttavia la mansione dell'impiegato non comporta che debbano essere svolte tali manovre, per cui si può considerare il rischio molto improbabile.	Gli impiegati sono stati istruiti in merito al divieto di operare sulle parti elettriche delle attrezzature d'ufficio e dell'impianto elettrico.	-	-	-	MODESTO 4 D=4 P=1	B
INCENDIO	INCENDIO	Negli uffici sono presenti soltanto materiali combustibili, costituiti prevalentemente dall'arredamento (mobili in legno) e carta. Eventuali fonti di innesco possono derivare dal surriscaldamento delle attrezzature elettriche.	L'azienda è soggetta a C.P.I., cui si rimanda per tutti i dettagli del caso. Negli uffici sono presenti presidi antincendio adeguati come numero, tipologia e posizionamento.	-	-	L'azienda provvede alla manutenzione periodica dei presidi antincendio.	MODESTO 4 D=4 P=1	C
	ESPLOSIONE	I il rischio che si possano formare atmosfere esplosive è molto ridotto.	L'azienda deve effettuare la classificazione delle aree con rischi di esplosione.	-	-	-	MODESTO 4 D=4 P=1	D
AGENTI CHIMICI	CONTATTO CUTANEO CON SOSTANZE CHIMICHE: MANIPOLAZIONE, SCHIZZI NEGLI OCCHI	Gli impiegati possono venire in contatto soltanto con il toner delle fotocopiatrici durante la sostituzione; quest'operazione viene effettuata all'occorrenza. Tuttavia il toner non presenta caratteristiche di pericolosità, così come indicato dalla scheda di sicurezza.	Nel caso di soggetti particolarmente sensibili, si consiglia l'uso di guanti in lattice durante la manipolazione del toner.	-	-	-	MINIMO 2 D=2 P=1	RISCHIO RESIDUO
	INALAZIONE FUMI, VAPORI, GAS, NEBBIE	Durante la sostituzione del toner è possibile una minima inalazione delle polveri del toner.	Durante l'operazione di sostituzione del toner della fotocopiatrice, è importante che il lavoratore operi in un ambiente aerato, aprendo possibilmente le finestre per favorire la ventilazione ed evitare l'inalazione delle polveri del toner.	-	-	-	MINIMO 2 D=2 P=1	RISCHIO RESIDUO
	CONTATTO CON PARTI CALDE	Non presente.	-	-	-	-		
AGENTI FISICI	RUMORE	Non presente.	-	-	-	-		
	VIBRAZIONI	Non presente.	-	-	-	-		
	MOVIMENTAZIONE MANUALE CARICHI	Non presente. Non vengono effettuate operazioni di movimentazione manuale di carichi, se non saltuarie.	-	-	-	-		
	MOVIMENTI RIPETITIVI DEGLI ARTI SUPERIORI	Non presente.	-	-	-	-		
	AFFATICAMENTO VISIVO PER USO VDT	È possibile che l'utilizzo prolungato del VDT crei un affaticamento visivo per gli utilizzatori.	I videoterminalisti hanno diritto di sospendere l'attività al videoterminale per 15 minuti ogni 2 ore di lavoro continuative.	-	-	-	MINIMO 2 D=2 P=1	RISCHIO RESIDUO
	POSTURE INCONGRUE	Le postazioni con VDT presenti in ufficio rispettano i requisiti di ergonomia.	-	-	-	-		

IMPIEGATO

	RADIAZIONI IONIZZANTI E NON	Non presente.	-	-	-	-	-	-
	RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI	Non presente.	-	-	-	-	-	-
	CAMPI ELETTROMAGNETICI	Non presente.	-	-	-	-	-	-
AGENTI BIOLOGICI	AGENTI BIOLOGICI	Non presente.	-	-	-	-	-	-
AGENTI CANCEROGENI	AGENTI CANCEROGENI	Non presente.	-	-	-	-	-	-
ERGONOMIA DEL LAVORO	STRESS CORRELATO AL LAVORO	SI RIMANDA ALLA VALUTAZIONE SPECIFICA	-	-	-	-	-	-
AMIANTO	ESPOSIZIONE PROFESSIONALE AD AMIANTO	Non presente	-	-	-	-	-	-

SCHEDA RISCHI DI MANSIONE:							
2. OPERAIO METALMECCANICO – REPARTO MECCANICA							
REPARTO	DESCRIZIONE MANSIONE		DPI	MACCHINE UTILIZZATE	SOSTANZE UTILIZZATE	OPERATORI ADDETTI	
MAGAZZINO - MANUTENZIONI	OPERAZIONI ORDINARIE: MOVIMENTAZIONE MATERIALI - LAVORAZIONI MECCANICHE DEI PEZZI – ATTREZZAGGIO – PIEGATURA, TORNITURA		• Scarpe antinfortunistiche con puntale rinforzato e suola antiscivolo • Guanti contro le aggressioni meccaniche chimiche e termiche • Mascherina con filtro FFP1 • Occhiali di protezione • Cuffie	- SEGNETTO - PUNZONATRICE - CALANDRA - TRAPANO - CESOIA -	- Olio minerale	☒ Uomini ☐ Donne ☐ Interinali ☐ Cooperative	
	OPERAZIONI CHE ESPONGONO A RISCHI SPECIFICI: OPERAZIONI CHE ESPONGONO I LAVORATORI A RISCHI SPECIFICI:RISCHIO CHIMICO, RISCHIO RUMORE, RISCHIO MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI, RISCHIO VIBRAZIONI						
	ADDESTRAMENTO NECESSARIO: ADDESTRAMENTO NECESSARIO:USO CORRETTO DEI DPI						
FATTORI DI RISCHIO		SITUAZIONE RISCONTRATA	MISURE DI PREVENZIONE / CONDIZIONI DI USO SICURO			ENTITÀ DEL RISCHIO	
			ORGANIZZAZIONE	FORMAZIONE	DPI	VERIFICHE E MANUTENZIONE	
MICROCLIMA: STRESS TERMICO DA CALDO O DA FREDDO		Non presente.	-	-	-	-	- -
AERAZIONE: ECCESSIVA O SCARSA		Non presente.	-	-	-	Manutenzione impianto climatizzazione / riscaldamento e ricambio d'aria	2 D=2 P=1
ILLUMINAZIONE: ABBAGLIAMENTI, RIFLESSI, SCARSA VISIBILITÀ		Non presente. È presente inoltre illuminazione artificiale	-	-	-	-	
PAVIMENTAZIONE: INCIAMPI, CADUTA, SCIVOLAMENTI		Le pavimentazioni presenti in azienda sono adeguate.	-	-	Gli addetti indossano le scarpe antinfortunistiche per l'accesso al reparto produttivo.	-	2 D=2 P=1
SCALE: CADUTA, SCIVOLAMENTI		L'accesso al soppalco avviene attraverso scale in buono stato di conservazione	-	-	Gli addetti indossano le scarpe antinfortunistiche per l'accesso al reparto produttivo.	-	2 D=2 P=1
INTERFERENZA CON MEZZI: INVESTIMENTO, CONTATTO ACCIDENTALE		Possibile investimento da parte del carrello elevatore per mancata definizione di adeguata segnaletica orizzontale e verticale di sicurezza.	Provvedere a predisporre idonea segnaletica di sicurezza indicante i percorsi pedonali e del carrello elevatore.	I conducenti alla guida del carrello elevatore devono essere adeguatamente formati ed addestrati all'uso del mezzo. Dovranno quindi prestare la massima attenzione durante la circolazione in azienda.	Gli addetti indossano le scarpe antinfortunistiche scarpe antinfortunistiche per l'accesso al reparto produttivo.	-	6 D=2 P=3 A
CADUTA GRAVI DALL'ALTO		Non presente.	-	-	-	-	
GESTIONE EMERGENZE	OSTACOLI SULLE VIE DI ESODO	Non presente. Mantenere le vie d'esodo sgombrere	Tutti i lavoratori sono stati istruiti in merito al divieto di posizionare materiale lungo le vie di esodo e davanti alle uscite di sicurezza.	-	-	-	

ADDETTO REPARTO MECCANICA

ADDETTO REPARTO MECCANICA

FATTORI DI RISCHIO		SITUAZIONE RISCONTRATA	MISURE DI PREVENZIONE / CONDIZIONI DI USO SICURO				ENTITÀ DEL RISCHIO	
			ORGANIZZAZIONE	FORMAZIONE	DPI	VERIFICHE E MANUTENZIONE		
MACCHINE / IMPIANTI	RISCHI MECCANICI	Vedere schede macchina	-	-	-	-	6 D=3 P=2	B
	ELETTROCUZIONE	L'operatore normalmente non viene in contatto con le parti elettriche dei macchinari o con parti dell'impianto elettrico.	Gli operatori non sono autorizzati a compiere interventi o iniziative personali sui componenti elettrici di un macchinario.	Gli addetti sono stati istruiti in merito al divieto di operare sulle parti elettriche delle attrezzature e dell'impianto elettrico.	-	-	3 D=3 P=1	C
INCENDIO	INCENDIO	Materiale infiammabile collocato in prossimità dei quadri elettrici e dell'impianto di riscaldamento.	Si rimanda al CPI per tutti i dettagli del caso.	-	-	L'azienda provvede alla manutenzione periodica dei presidi antincendio.	9 D=3 P=3	D
	ESPLOSIONE	postazioni di carica batterie	Effettuare la ricarica muletti in luoghi areati CPI	-	-	-	6 D=3 P=2	E
AGENTI CHIMICI	CONTATTO CUTANEO CON SOSTANZE CHIMICHE: MANIPOLAZIONE, SCHIZZI NEGLI OCCHI	Possibile per il tipo d'attività	Uso di guanti resistenti agli agenti chimici	-	guanti	-	4 D=2 P=2	F
	INALAZIONE FUMI, VAPORI, GAS, NEBBIE	Possibile per il tipo d'attività	Uso mascherine, presente impianto di aspirazione	Gli addetti sono stati istruiti in merito alle pericolosità dei prodotti	Mascherine guanti	Verifiche impianto di aspirazione	4 D=2 P=2	G
	CONTATTO CON PARTI CALDE	Non presente.	-	-	-	-		
AGENTI FISICI	RUMORE	Possibile per il tipo d'attività	Fornitura di DPI	Formazione sulla esposizione personale	-	-	9 D=3 P=3	H
	VIBRAZIONI	Possibile per il tipo d'attività	-	Formazione sulla esposizione personale	-	-	9 D=3 P=3	I
	MOVIMENTAZIONE MANUALE CARICHI	Vengono effettuate operazioni di movimentazione manuale di carichi	-	-	-	-	4 D=2 P=2	L
	MOVIMENTI RIPETITIVI	Non presente.	-	-	-	-		
	AFFATICAMENTO VISIVO PER USO VDT	Non presente.	-	-	-	-		
	POSTURE INCONGRUE	Non presente.	-	-	-	-		
	RADIAZIONI IONIZZANTI E NON	Non presente.	-	-	-	-		
	RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI	Non presente.	-	-	-	-		
	CAMPI ELETTROMAGNETICI	Non presente.	-	-	-	-		

FATTORI DI RISCHIO		SITUAZIONE RISCONTRATA	MISURE DI PREVENZIONE / CONDIZIONI DI USO SICURO				ENTITÀ DEL RISCHIO	
AGENTI BIOLOGICI	AGENTI BIOLOGICI	Non presente.	-	-	-	-		
AGENTI CANCEROGENI	AGENTI CANCEROGENI	Non presente.	-	-	-	-		
ERGONOMIA DEL LAVORO	STRESS CORRELATO AL LAVORO	SI RIMANDA ALLA VALUTAZIONE SPECIFICA	-	-	-	-		
AMBIANTE DI LAVORO	ESPOSIZIONE PROFESSIONALE AD AMIANTO	Non presente	-	-	-	-		

SCHEDA RISCHI DI MANSIONE:											
3. OPERAIO METALMECCANICO – REPARTO CARPENTERIA											
REPARTO		DESCRIZIONE MANSIONE		DPI	MACCHINE UTILIZZATE		SOSTANZE UTILIZZATE	OPERATORI ADDETTI			
MAGAZZINO - MANUTENZIONI		OPERAZIONI ORDINARIE: MOVIMENTAZIONE MATERIALI - LAVORAZIONI MECCANICHE DEI PEZZI – ATTREZZAGGIO – SALDATURE		• Scarpe antinfortunistiche con puntale rinforzato e suola antiscivolo • Guanti contro le aggressioni meccaniche chimiche e termiche • Mascherina con filtro FFP1 • Occhiali di protezione • Cuffie • Schermi facciali	- Saldatrici - Mola -	- Olio minerale - Fumi di saldatura	☒ Uomini ☐ Donne ☐ Interinali ☐ Cooperative				
		OPERAZIONI CHE ESPONGONO A RISCHI SPECIFICI: OPERAZIONI CHE ESPONGONO I LAVORATORI A RISCHI SPECIFICI:RISCHIO CHIMICO, RISCHIO RUMORE, RISCHIO MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI, RISCHIO VIBRAZIONI, RISCHIO RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI.									
		ADDESTRAMENTO NECESSARIO: ADDESTRAMENTO NECESSARIO:USO CORRETTO DEI DPI									
FATTORI DI RISCHIO		SITUAZIONE RISCONTRATA		MISURE DI PREVENZIONE / CONDIZIONI DI USO SICURO				ENTITÀ DEL RISCHIO			
				ORGANIZZAZIONE	FORMAZIONE	DPI	VERIFICHE E MANUTENZIONE				
AMBIENTE DI LAVORO		MICROCLIMA: STRESS TERMICO DA CALDO O DA FREDDO		Non presente.	-	-	-	-	-	-	
		AERAZIONE: ECCESSIVA O SCARSA		Non presente.			-	-	Manutenzione impianto climatizzazione / riscaldamento e ricambio d'aria	2 D=2 P=1	
		ILLUMINAZIONE: ABBAGLIAMENTI, RIFLESSI, SCARSA VISIBILITÀ		Non presente. È presente inoltre illuminazione artificiale		-	-	-	-		
		PAVIMENTAZIONE: INCIAMPI, CADUTA, SCIVOLAMENTI		Le pavimentazioni presenti in azienda sono adeguate.		-	-	Gli addetti indossano le scarpe antinfortunistiche per l'accesso al reparto produttivo.	-	2 D=2 P=1	
		SCALE: CADUTA, SCIVOLAMENTI		L'accesso al soppalco avviene attraverso scale in buono stato di conservazione		-	-	Gli addetti indossano le scarpe antinfortunistiche per l'accesso al reparto produttivo.	-	2 D=2 P=1	
		INTERFERENZA CON MEZZI: INVESTIMENTO, CONTATTO ACCIDENTALE		Possibile investimento da parte del carrello elevatore per mancata definizione di adeguata segnaletica orizzontale e verticale di sicurezza.		Provvedere a predisporre idonea segnaletica di sicurezza indicante i percorsi pedonali e del carrello elevatore.	I conducenti alla guida del carrello elevatore devono essere adeguatamente formati ed addestrati all'uso del mezzo. Dovranno quindi prestare la massima attenzione durante la circolazione in azienda.	Gli addetti indossano le scarpe antinfortunistiche scarpe antinfortunistiche per l'accesso al reparto produttivo.	-	6 D=2 P=3	A
		CADUTA GRAVI DALL'ALTO		Non presente.		-	-	-	-		
GESTIONE EMERGENZE		OSTACOLI SULLE VIE DI ESODO		Non presente. Mantenere le vie d'esodo sgombergare		Tutti i lavoratori sono stati istruiti in merito al divieto di posizionare materiaie lungo le vie di esodo e davanti alle uscite di sicurezza.	-	-	-		

ADDETTO REPARTO CARPENTERIA

FATTORI DI RISCHIO		SITUAZIONE RISCONTRATA	MISURE DI PREVENZIONE / CONDIZIONI DI USO SICURO				ENTITÀ DEL RISCHIO	
			ORGANIZZAZIONE	FORMAZIONE	DPI	VERIFICHE E MANUTENZIONE		
MACCHINE / IMPIANTI	RISCHI MECCANICI	Vedere schede macchina	-	-	-	-	6 D=3 P=2	B
	ELETTROCUZIONE	L'operatore normalmente non viene in contatto con le parti elettriche dei macchinari o con parti dell'impianto elettrico.	Gli operatori non sono autorizzati a compiere interventi o iniziative personali sui componenti elettrici di un macchinario.	Gli addetti sono stati istruiti in merito al divieto di operare sulle parti elettriche delle attrezzature e dell'impianto elettrico.	-	-	3 D=3 P=1	C
INCENDIO	INCENDIO	Materiale infiammabile collocato in prossimità dei quadri elettrici e dell'impianto di riscaldamento. Verificare se soggetti all'autorizzazione da parte del Comando dei Vigili del Fuoco per l'esercizio dell'attività	Si rimanda al CPI per tutti i dettagli del caso.	-	-	L'azienda provvede alla manutenzione periodica dei presidi antincendio.	9 D=3 P=3	D
	ESPLOSIONE	postazioni di saldatura postazioni di carica batterie	Effettuare la ricarica muletti in luoghi areati CPI	-	-	-	6 D=3 P=2	E
AGENTI CHIMICI	CONTATTO CUTANEO CON SOSTANZE CHIMICHE: MANIPOLAZIONE, SCHIZZI NEGLI OCCHI	Possibile per il tipo d'attività	Uso di guanti resistenti agli agenti chimici	-	guanti	-	4 D=2 P=2	F
	INALAZIONE FUMI, VAPORI, GAS, NEBBIE	Possibile per il tipo d'attività, saldatura	Uso mascherine, presente impianto di aspirazione	Gli addetti sono stati istruiti in merito alle pericolosità dei prodotti	Mascherine guanti	Verifiche impianto di aspirazione	4 D=2 P=2	G
	CONTATTO CON PARTI CALDE	Non presente.	-	-	-	-		
AGENTI FISICI	RUMORE	Possibile per il tipo d'attività	Fornitura di DPI	Formazione sulla esposizione personale	-	-	9 D=3 P=3	H
	VIBRAZIONI	Possibile per il tipo d'attività	-	Formazione sulla esposizione personale	-	-	9 D=3 P=3	I
	MOVIMENTAZIONE MANUALE CARICHI	Vengono effettuate operazioni di movimentazione manuale di carichi	-	-	-	-	4 D=2 P=2	L
	MOVIMENTI RIPETITIVI	Non presente.	-	-	-	-		
	AFFATICAMENTO VISIVO PER USO VDT	Non presente.	-	-	-	-		
	POSTURE INCONGRUE	Non presente.	-	-	-	-		
	RADIAZIONI IONIZZANTI E NON	Non presente.	-	-	-	-		
	RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI	ATTIVITA' DI SALDATURA	USO MASCHERE	Formazione sulla esposizione personale	USO MASCHERE	-	6 D=3 P=2	M
	CAMPI ELETTROMAGNETICI	Non presente.	-	-	-	-		

FATTORI DI RISCHIO		SITUAZIONE RISCONTRATA	MISURE DI PREVENZIONE / CONDIZIONI DI USO SICURO				ENTITÀ DEL RISCHIO	
AGENTI BIOLOGICI	AGENTI BIOLOGICI	Non presente.	-	-	-	-		
AGENTI CANCEROGENI	AGENTI CANCEROGENI	Non presente.	-	-	-	-		
ERGONOMIA DEL LAVORO	STRESS CORRELATO AL LAVORO	SI RIMANDA ALLA VALUTAZIONE SPECIFICA	-	-	-	-		
AMIANTO	ESPOSIZIONE PROFESSIONALE AD AMIANTO	Non presente	-	-	-	-		

FATTORI DI RISCHIO		SITUAZIONE RISCONTRATA	MISURE DI PREVENZIONE / CONDIZIONI DI USO SICURO				ENTITÀ DEL RISCHIO	
AGENTI BIOLOGICI	AGENTI BIOLOGICI	Non presente.	-	-	-	-		
AGENTI CANCEROGENI	AGENTI CANCEROGENI	Non presente.	-	-	-	-		
ERGONOMIA DEL LAVORO	STRESS CORRELATO AL LAVORO	SI RIMANDA ALLA VALUTAZIONE SPECIFICA	-	-	-	-		
AMIANTO	ESPOSIZIONE PROFESSIONALE AD AMIANTO	Non presente	-	-	-	-		

16. SCHEDE MACCHINE

Vengono ora analizzate le singole macchine, per ciascuna delle quali sono individuate le non conformità. La contestuale presenza nel mondo del lavoro di una variegata gamma di macchine, apparecchiature ed attrezzature che, pur essendo proiettata verso una tecnologia sempre più automatizzata ed informatizzata, convive con una realtà basata su organizzazioni lavorative di tipo tradizionale richiede al DDL una adeguata opera di vigilanza verso tutte quelle attrezzature, macchine e luoghi di lavoro ove esse sono locate. riteniamo opportuno che questa parte di verifica sulle macchine presenti sia preceduta da un momento di attenta lettura da parte del DDL di questa prefazione che si divide in varie sottosezioni:

- a) CAMPO di APPLICAZIONE DELLA VALUTAZIONE**
- b) REQUISITI di SICUREZZA CHE LE MACCHINE DEVONO AVERE**
- c) GLI OBBLIGHI DEL DDL**
- d) I LIMITI DEL NOSTRO INTERVENTO**

CAMPO DI APPLICAZIONE

E' definita **attrezzatura di lavoro** qualsiasi macchina, apparecchio, utensile o impianto destinato ad essere usato durante il lavoro, intendendosi per **uso** qualsiasi operazione lavorativa connessa ad una attrezzatura di lavoro, quale la messa in servizio o fuori servizio, l'impiego, il trasporto, la riparazione, la trasformazione, la manutenzione, la pulizia, il montaggio, lo smontaggio. Il lavoratore incaricato dell'uso di un'attrezzatura di lavoro viene definito **operatore**. Qualsiasi zona all'interno o in prossimità di un'attrezzatura di lavoro nella quale la presenza di un lavoratore costituisce un rischio per la salute o la sicurezza dello stesso è considerata pericolosa e qualsiasi lavoratore che si trovi interamente o in parte in una **zona pericolosa** è un **lavoratore esposto**. Sono **destinatari** della normativa in esame: il datore di lavoro, che deve mettere a disposizione dei lavoratori attrezzature conformi ai requisiti di sicurezza prescritti; i lavoratori, che devono ricevere un'adeguata informazione e formazione che garantisca l'impiego delle macchine in sicurezza; i venditori, noleggiatori e concedenti in uso delle attrezzature stesse.

REQUISITI di SICUREZZA

Le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori devono essere intrinsecamente sicure e conformi alle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto (ad esempio DPR 459/96) o quantomeno ai requisiti generali previsti dal TU (All. V TU: v. n.475 e s.e n.9498). Tutte le attrezzature devono essere utilizzate nel rispetto di opportune misure tecniche ed organizzative, generali o specifiche per determinate categorie di macchine, da adottare al fine di ridurre al minimo i rischi connessi all'uso.

Obblighi del datore di lavoro Il datore di lavoro deve mettere a disposizione dei lavoratori attrezzature idonee e conformi ai requisiti di sicurezza. Le stesse devono essere adeguate al lavoro da svolgere e adatte agli scopi per le quali devono essere utilizzate. In particolare, nel momento in cui vengono scelte, devono essere considerati i seguenti aspetti peculiari:

- a) Le condizioni e le caratteristiche specifiche del lavoro da svolgere;
- b) I rischi presenti nell'ambiente di lavoro;
- c) I rischi derivanti dall'impiego delle attrezzature stesse;
- d) I rischi derivanti da interferenze con le altre attrezzature già in uso.

Al fine di ridurre al minimo i rischi connessi all'uso delle attrezzature e per impedire che esse possano essere utilizzate per operazioni e secondo condizioni per le quali non sono adatte, devono essere adottate specifiche misure tecniche ed organizzative. Le attrezzature di lavoro devono essere installate, disposte e usate in maniera tale da ridurre i rischi per gli operatori e per le altre persone, ad esempio facendo in modo che vi sia sufficiente spazio disponibile tra i loro elementi mobili e gli elementi fissi o mobili circostanti e che tutte le energie e sostanze utilizzate o prodotte possano essere adottate o estratte in modo sicuro.

Le operazioni di **montaggio e smontaggio** delle attrezzature di lavoro devono essere realizzate in modo sicuro, in particolare rispettando le eventuali istruzioni d'uso del fabbricante.

Misure generali

Nella seguente tabella esaminiamo le misure tecniche ed organizzative che il datore di lavoro è tenuto ad adottare in riferimento ai rischi che possono essere riferiti alla generalità delle attrezzature di lavoro.

RISCHIO	MISURE
Illuminazione	Le zone di azione delle macchine operatrici e dei lavori manuali, i campi di lettura o di osservazione degli organi e degli strumenti di controllo, di misure o indicatori in genere e ogni luogo od elemento che presenti un particolare pericolo di infortunio o che necessiti di una speciale sorveglianza, devono essere illuminati in modo diretto con mezzi particolari. Nei casi in cui, per le esigenze tecniche di particolari lavorazioni o procedimenti non sia possibile illuminare adeguatamente i posti indicati al punto precedente, si devono adottare adeguate misure dirette ad eliminare i rischi derivanti dalla mancanza o dalla insufficienza dell'illuminazione.
Avviamento	Ogni inizio ed ogni ripresa di movimento dei motori che azionano macchine complesse o più macchine contemporaneamente devono essere proceduti da un segnale acustico convenuto, distintamente percettibile nei luoghi dove vi sono trasmissioni e macchine dipendenti, associato, se necessario, ad un segnale ottico. Un cartello indicatore deve essere esposto presso gli organi di comando della messa in moto del motore.
Proiezione di oggetti	Nelle operazioni di scalpellatura, taglio di chiodi e in genere nei lavori eseguiti mediante utensili a mano a motore, che possono dar luogo alla proiezione pericolosa di schegge o di materiali, si devono predisporre schermi o adottare altre misure atte ad evitare che le materie proiettate abbiano a recare danno alle persone.
Dovuto agli elementi mobili	• E' vietato pulire, oliare o ingrassare a mano gli organi e gli elementi in moto di attrezzature di lavoro, a meno che ciò non sia richiesto da particolari esigenze tecniche, nel quale caso deve essere fatto uso di mezzi idonei ad evitare ogni pericolo. Di tale divieto devono essere resi edotti i lavoratori mediante avvisi chiaramente visibili. • E' vietato compiere su organi in moto qualsiasi operazione di riparazione o registrazione. Qualora sia necessario eseguire tali operazioni, si devono adottare adeguate cautele a difesa dell'incolumità del lavoratore. Di tale divieto devono essere resi edotti i lavoratori mediante avvisi chiaramente visibili. • Quando un motore, per le sue caratteristiche di costruzione, costituisce un pericolo per chi lo avvicina, deve essere installato in apposito locale o recintato o comunque protetto. L'accesso ai locali o ai recinti dei motori deve essere vietato a coloro che non vi sono addetti ed il divieto deve essere richiamato mediante apposito avviso.
Cadute di oggetti	Durante il lavoro su scale o in luoghi sopraelevati, gli utensili, nel tempo in cui non sono adoperati, devono essere tenuti entro apposite guaine o assicurati in modo da impedirne la caduta.

RISCHIO	MISURE
Materie e prodotti pericolosi e nocivi	• Presso le macchine e gli apparecchi dove sono effettuate operazioni che presentano particolari pericoli, per prodotti o materie infiammabili, esplodenti, corrosivi, a temperature dannose, asfissianti, irritanti, tossici o infettanti, taglienti o pungenti, devono essere esposte le disposizioni e le istruzioni concernenti la sicurezza delle specifiche lavorazioni. • Nella fabbricazione, manipolazione, deposito e trasporto di materie infiammabili od esplodenti e nei luoghi ove vi sia il pericolo di esplosione o di incendio per la presenza di gas, vapori o polveri esplosivi o infiammabili, gli impianti, le macchine, gli attrezzi, gli utensili ed i meccanismi in genere non devono nel loro uso dar luogo a riscaldamenti pericolosi o a produzione di scintille. • Per la lubrificazione delle macchine o in parti di macchine o apparecchi in contatto con materie esplodenti o infiammabili, devono essere usati lubrificanti di natura tale da non dar luogo a reazioni pericolose in rapporto alla costituzione ed alle caratteristiche delle materie stesse. • L'accesso per i normali lavori di manutenzione e riparazione a parti di impianti, apparecchi, macchine, pali e simili deve essere reso sicuro ed agevole mediante l'impiego di mezzi appropriati, quali andatoie, passerelle, scale, staffe o ramponi montapali o altri idonei dispositivi.
Spruzzi e investimento da materiali incandescenti	• I lavoratori addetti alle operazioni di colata e quelli che possono essere investiti da spruzzi di metallo fuso o di materiali incandescenti devono essere protetti mediante adatti schermi o con altri mezzi. • Nelle installazioni in cui la colata avviene entro canali o fosse o spazi comunque delimitati del pavimento devono essere predisposte idonee difese o altre misure per evitare che i lavoratori vengano a contatto con il materiale fuso, nonché per permettere loro il rapido allontanamento della zona di pericolo nel caso di spandimento dello stesso materiale sul pavimento.

Macchine particolarmente pericolose Nella seguente tabella riportiamo le misure tecniche ed organizzative che il datore di lavoro deve adottare in riferimento a particolari attrezzature di lavoro.

MACCHINA	MISURE
Berte a caduta libera	La berte a caduta libera per la frantumazione della ghisa, dei rottami metallici o di altri materiali devono essere completamente circondate da robuste pareti atte ad impedire la proiezione all'esterno di frammenti di materiale. Anche l'accesso a tale recinto deve essere sistemato in modo da rispondere allo stesso scopo. La manovra di sganciamento della mazza deve eseguirsi dall'esterno del recinto o comunque da posto idoneamente protetto.
Laminatoi siderurgici e simili	Negli impianti di laminazione in cui si ha uscita violenta del materiale in lavorazione devono essere predisposte difese per evitare che il materiale investa i lavoratori. Quando per esigenze tecnologiche o per particolari condizioni di impianto non sia possibile predisporre una efficiente difesa diretta, dovranno essere adottate altre idonee misure per la sicurezza del lavoro.
Trebbiatrici	Il datore di lavoro deve fornire occhiali di protezione all'operaio imboccature e ai suoi aiutanti e adatto copricapo a tutto il personale addetto alla trebbiatrice.
Rischi per energia elettrica	Tutte le attrezzature di lavoro devono essere installate in modo da proteggere i lavoratori esposti contro i rischi di un contatto diretto o indiretto con la corrente elettrica. Apparecchi elettrici mobili e portatili: - per i lavori all'aperto, ferma restando l'osservanza di tutte le altre disposizioni del presente decreto relativo agli utensili elettrici portatili, è vietato l'uso di utensili a tensione superiore a 220 V verso terra - nei lavori in luoghi bagnati o molto umidi, e nei lavori a contatto od entro grandi masse metalliche, è vietato l'uso di utensili elettrici portatili a tensione superiore a 50 V verso terra - se l'alimentazione degli utensili nelle condizioni previste dal presente punto è fornita da una rete a bassa tensione attraverso un trasformatore, questo deve avere avvolgimenti, primario o secondario, separati ed isolati tra loro e deve funzionare col punto mediano dell'avvolgimento secondario collegato a terra.
Materie e prodotti infiammabili o esplosivi	Nella fabbricazione, manipolazione, deposito e trasporto di materie infiammabili od esplosivi e nei luoghi ove vi sia pericolo di esplosione o di incendio per la presenza di gas, vapori o polveri esplosivi o infiammabili, gli impianti, le macchine, gli attrezzi, gli utensili ed i meccanismi in genere non devono nel loro uso dar luogo a riscaldamenti pericolosi o a produzione di scintille. Per la lubrificazione delle macchine o parti di macchine o apparecchi in contatto con materie esplosivi o infiammabili, devono essere usati lubrificanti di natura tale che non diano luogo a reazioni pericolose in rapporto alla costituzione ed alle caratteristiche delle materie stesse.
Impianti ed operazioni di saldatura ossiacetilenica, ossidrica e simili	Non devono eseguirsi lavorazioni ed operazioni con fiamme libere o con corpi incandescenti a meno di 5 metri di distanza dai generatori o gasometri di acetilene. Il trasporto nell'interno delle aziende e dei locali di lavoro degli apparecchi mobili di saldatura al cannello deve essere effettuato mediante mezzi atti ad assicurare la stabilità dei gasogeni e dei recipienti dei gas compressi o disciolti ed a evitare urti pericolosi. I recipienti dei gas compressi o sciolti, ad uso di impianti fissi di saldatura, devono essere efficientemente ancorati, al fine di evitare la caduta accidentale.
Macchine utensili per legno e materiali affini	La lavorazione di pezzi di piccole dimensioni alle macchine da legno, ancorchè queste siano provviste dei prescritti mezzi di protezione, deve essere effettuata facendo uso di idonee attrezzature quali portapezzi, spingitoi e simili.

MACCHINA	MISURE
Macchine per filare e simili	Il lavoratore che ha la responsabilità del funzionamento del filatoio automatico intermittente, prima di mettere in moto la macchina, deve assicurarsi che nessuna persona si trovi tra il carro mobile e il banco fisso dei cilindri alimentatori. E' vietato a chiunque di introdursi nello spazio fra il carro mobile e il banco fisso dei cilindri alimentatori durante il funzionamento del filatoio automatico intermittente. E' altresì vietato introdursi nello stesso spazio a macchina ferma senza l'autorizzazione del lavoratore addetto o di altro capo responsabile. Le suddette disposizioni, integrate con il richiamo all'obbligo di assicurare la posizione di fermo della macchina prima di introdursi tra il carro mobile e il banco fisso, devono essere rese note al personale mediante avviso esposto presso la macchina.
Impianti ed operazioni di saldatura o taglio ossiacetilenica ossidrica, elettrica e simili	Il trasporto nell'interno delle aziende e dei locali di lavoro degli apparecchi mobili di saldatura al cannello deve essere effettuato mediante mezzi atti ad assicurare la stabilità dei gasogeni e dei recipienti dei gas compressi o disciolti e ad evitare urti pericolosi. I recipienti dei gas compressi o sciolti, ad uso di impianti fissi di saldatura, devono essere efficacemente ancorati, al fine di evitarne la caduta accidentale.

OBBLIGHI

Datore di lavoro (art. 71 TU) Dopo aver scelto e messo a disposizione dei lavoratori attrezzature conformi ai requisiti di sicurezza e aver adottato le opportune misure tecniche ed organizzative al fine di ridurre al minimo i rischi connessi al loro utilizzo, il datore di lavoro deve adempiere ad un'altra serie di obblighi previsti dalla legge. Innanzitutto deve provvedere affinché le attrezzature di lavoro siano:

Installate ed utilizzate in conformità alle **istruzioni d'uso**;

- oggetto di **idonea manutenzione** al fine di garantire nel tempo la permanenza dei requisiti di sicurezza;
- corredate, ove necessario, da apposite **istruzioni d'uso e libretto di manutenzione**;
- assoggettate alle **misure di aggiornamento** dei requisiti minimi di sicurezza e siano aggiornati i dati del registro di controllo delle attrezzature di lavoro per cui lo stesso è previsto;

Adeguate al posto di lavoro e la posizione dei lavoratori durante l'uso delle attrezzature risponda ai requisiti di sicurezza e ai principi dell'ergonomia.

Qualora le attrezzature richiedano per il loro impiego **conoscenze o responsabilità particolari** in relazione ai loro rischi specifici, il datore di lavoro deve garantire appropriate misure affinché:

- l'uso dell'attrezzatura sia riservato ai lavoratori incaricati allo scopo, che abbiano ricevuto una adeguata formazione ed uno specifico addestramento;
- alla riparazione, trasformazione o manutenzione siano incaricati lavoratori qualificati in maniera specifica per svolgere detti compiti.

Le modifiche apportate alle macchine per migliorarne le condizioni di sicurezza non configurano immissione sul mercato (art. 1, c.3, DPR 459/96) sempre che non comportino modifiche delle modalità di utilizzo e delle prestazioni previste dal costruttore.

Controlli Le attrezzature devono essere sottoposte a controlli, diversi a seconda della tipologia di macchina. Le attrezzature la cui sicurezza dipende dalle condizioni di installazione devono essere sottoposte a **un controllo iniziale**, dopo l'installazione e prima della messa in esercizio, e ad un **controllo dopo ogni montaggio** in un nuovo cantiere o in una nuova località di impianto, al fine di assicurarne l'installazione corretta e il buon funzionamento. Le attrezzature soggette a influssi che possono provocare deterioramenti suscettibili di dare origine a situazioni pericolose devono essere sottoposte a **controlli**:

- **periodici**, secondo frequenze stabilite in base alle indicazioni fornite dai fabbricanti, o dalle norme di tecnica, o in assenza di queste ultime, desumibili dai codici di buona prassi;
- **straordinari**, al fine di garantire il mantenimento di buone condizioni di sicurezza, ogni volta che intervengono eventi eccezionali che possano avere conseguenze pregiudizievoli per la sicurezza delle attrezzature di lavoro (ad es. riparazioni trasformazioni, incidenti, fenomeni naturali o periodi prolungati di inattività).

I controlli **periodici e straordinari** sono volti ad assicurare il buono stato di conservazione e l'efficienza delle attrezzature; per tale motivo devono essere effettuati da persona competente.

I **risultati dei controlli** devono essere riportati per iscritto e, almeno quelli relativi agli ultimi tre anni, devono essere conservati e tenuti a disposizione degli organi di vigilanza. Qualora le attrezzature di lavoro assoggettate a controlli debbano essere utilizzate al di fuori della sede dell'unità produttiva devono essere accompagnate da un documento attestante l'esecuzione dell'ultimo controllo effettuato con esito positivo.

VERIFICHE Oltre ai controlli sopra descritti alcune attrezzature di lavoro sono assoggettate a verifiche periodiche, a spese del datore di lavoro.

La prima verifica è **effettuata** dall'ISPESL e le successive dalle ASL. Per l'effettuazione delle verifiche tali Enti possono avvalersi del supporto di soggetti pubblici o privati abilitati. I soggetti privati abilitati acquistano la qualifica di incaricati di pubblico servizio e rispondono direttamente alla struttura pubblica titolare della funzione.

La modalità di conduzione delle verifiche periodiche nonché i criteri per l'abilitazione dei soggetti pubblici o privati verranno stabiliti con apposito DM, d'intesa con la Conferenza permanente per i rapporti tra Stato, Regioni, e le Province autonome di Trento e di Bolzano.

Informazione e formazione dei lavoratori (art.73 TU) per ogni attrezzatura di lavoro messa loro a disposizione, i lavoratori incaricati dell'uso devono disporre di ogni necessaria informazione e istruzione e ricevere una formazione adeguata in rapporto alla sicurezza sia per quanto attiene le condizioni di impiego che le situazioni anormali prevedibili.

Il datore di lavoro deve, inoltre, informare il lavoratori circa:

- i rischi cui sono esposti durante l'uso delle attrezzature di lavoro;
- le attrezzature di lavoro presenti nell'ambiente immediatamente circostante, anche se da essi non usate direttamente e i cambiamenti di tali attrezzature.

Le informazioni così come le istruzioni devono essere comprese dai lavoratori interessati. I lavoratori incaricati dell'uso di attrezzature che richiedono conoscenze e responsabilità particolari in relazione ai loro rischi specifici devono ricevere una formazione adeguata e specifica, commisurata a garantire l'utilizzo delle attrezzature in sicurezza, anche in relazione ai rischi che possono essere causati ad altre persone.

In sede di Conferenza permanente per i rapporti tra Stato, Regioni e Province autonome di Trento e di Bolzano saranno individuate le attrezzature di lavoro per le quali è richiesta una specifica abilitazione degli operatori nonché le modalità per il riconoscimento di tale abilitazione, i soggetti formatori, la durata, gli indirizzi ed i requisiti minimi di validità della formazione.

LIMITI DEL NOSTRO INTERVENTO

La verifica delle vostre macchine è stata eseguita con check list dal tecnico incaricato limitatamente nella giornata del sopralluogo. Nessuna responsabilità potrà essere a noi attribuita per mancata o omessa valutazione di tutte quelle parti componenti la macchina che dovessero essere rimosse o modificate dopo la nostra verifica così come per la mancanza di adeguamento delle stesse a seguito del sopralluogo medesimo. Nel caso in cui l'azienda modifichi, sostituisca tutto o in parte componenti delle macchine stesse corre obbligo al DDL il rifacimento della valutazione.

Leonardo srl non può inoltre essere responsabile di infortuni che derivino da mancata manutenzione o mancata vigilanza circa l'uso delle stesse.

Le macchine prese in analisi sono le seguenti:

TRAPANO SERMAC
TRAPANO FAMUP
CESOIA
MOLA
SEGNETTO
CALANDRA
PUNZONATRICE
SALDATRICI

TRAPANO SERMAC

Data di effettuazione rilievi: 07/05/2024
Reparto: PRODUZIONE
Marcatura CE
Manuale di uso e manutenzione
Marca:
Modello:
Matricola:
Anno:
Utilizzo:
Note:

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA		RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
		C	NC		
Organi di comando	Dopo un'interruzione di tensione, al ripristino la macchina non riparte.	☒	☐	AVVIAMENTI ACCIDENTALI	
	I pulsanti di marcia e di arresto presentano protezione contro gli avviamenti accidentali (es. ghiera, pulsanti a livello, pulsanti rientrati).	☒	☐		
	I pulsanti di marcia e di arresto sono rispettivamente di colore verde e rosso e presentano pittogrammi identificativi.	☒	☐		
	È presente il pulsante per l'arresto di emergenza costituito da fungo rosso con sfondo giallo e dotato di trattenuta.	☒	☐		
	L'illuminazione localizzata, se presente, è a 24 Volt.	☒	☐	ELETTROCUZIONE	
	Le lampade, se presenti, devono essere protette (lampada chiusa).	☒	☐		
	I cavi elettrici, ad un primo controllo visivo, si presentano integri e senza parti scoperte.	☒	☐		
	Se il cavo elettrico è a terra, è protetto (con spirale in ferro o rivestimento in guaina).	☒	☐		
	Il quadro elettrico della macchina è apribile soltanto con chiave o vite.	☒	☐		
	I collegamenti alla rete si presentano con prese e spine con selezionatore e possibilità di inserire un lucchetto.	☒	☐		

FATTORI CONSIDERATI		C	NC	SITUAZIONE RISCONTRATA	RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
Leve di comando	Le leve sono idonee	☒	☐		PRESA SCHIACCIAMENTO	
Protezioni	È presente uno schermo interbloccato davanti all'utensile.	☒	☐		PRESA TRASCINAMENTO SCHIACCIAMENTO TAGLIO CESOIAMENTO	
	Il microinterruttore è funzionante: se apro lo schermo, la macchina si ferma.	☒	☐			
	Il microinterruttore è funzionante: se apro la protezione, la macchina si ferma.	☒	☐			
	Gli organi di trasmissione del moto sono segregati con carter fissati con viti oppure interbloccati (qualora siano necessarie regolazioni).	☐	☒	RIPRISTINARE IL CARTER PROTETTIVO		
	Il microinterruttore del carter è funzionante: se apro il carter, la macchina si arresta.	☒	☐			
	Le porte laterali e posteriori sono chiuse a chiave oppure presentano interblocco.	☒	☐			
	La macchina è stabile ed è fissata a terra (non sono accettati carrelli con freni o bancali).	☒	☐		RIBALTAMENTO	
Ambiente di lavoro	La postazione di lavoro si presenta pulita, senza residui di lavorazioni precedenti, senza spandimenti d'olio, ecc.	☒	☐		MANCATA IGIENE DEL POSTO DI LAVORO	Curare la pulizia a fine turno
	E' presente la cartellonistica a bordo macchina indicante i pericoli	☒	☐		MANCATA CONOSCENZA DEI RISCHI PRESENTI	Applicare pittogrammi
	È presente la cartellonistica in reparto indicante l'obbligo di utilizzo dei DPI.	☒	☐			

TRAPANO FAMUP

Data di effettuazione rilievi: 07/05/2024
Reparto: PRODUZIONE
Marcatura CE
Manuale di uso e manutenzione
Marca:
Modello:
Matricola:
Anno:
Utilizzo:
Note:

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA		RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
Organi di comando	Dopo un'interruzione di tensione, al ripristino la macchina non riparte.	☒	☐	AVVIAMENTI ACCIDENTALI	
	I pulsanti di marcia e di arresto presentano protezione contro gli avviamenti accidentali (es. ghiera, pulsanti a livello, pulsanti rientrati).	☒	☐		
	I pulsanti di marcia e di arresto sono rispettivamente di colore verde e rosso e presentano pittogrammi identificativi.	☒	☐	MANCATO ARRESTO DELLA MACCHINA	
	E presente il pulsante per l'arresto di emergenza costituito da fungo rosso con sfondo giallo e dotato di trattenuta.	☒	☐		
	L'illuminazione localizzata, se presente, è a 24 Volt.	☒	☐	ELETTROCUZIONE	
	Le lampade, se presenti, devono essere protette (lampada chiusa).	☒	☐		
	I cavi elettrici, ad un primo controllo visivo, si presentano integri e senza parti scoperte.	☒	☐		
	Se il cavo elettrico è a terra, è protetto (con spirale in ferro o rivestimento in guaina).	☒	☐		
	Il quadro elettrico della macchina è apribile soltanto con chiave o vite.	☒	☐		
	I collegamenti alla rete si presentano con prese e spine con selezionatore e possibilità di inserire un lucchetto.	☒	☐		

FATTORI CONSIDERATI		C	NC	SITUAZIONE RISCONTRATA	RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
Leve di comando	Le leve sono idonee	☒	☐		PRESA SCHIACCIAMENTO	
Protezioni	È presente uno schermo interbloccato davanti all'utensile.	☒	☐		PRESA TRASCINAMENTO SCHIACCIAMENTO TAGLIO CESCOIAMENTO	
	Il microinterruttore è funzionante: se apro lo schermo, la macchina si ferma.	☒	☐			
	Il microinterruttore è funzionante: se apro la protezione, la macchina si ferma.	☒	☐			
	Gli organi di trasmissione del moto sono segregati con carter fissati con viti oppure interbloccati (qualora siano necessarie regolazioni).	☐	☒	RIPRISTINARE IL CARTER PROTETTIVO		
	Il microinterruttore del carter è funzionante: se apro il carter, la macchina si arresta.	☒	☐			
	Le porte laterali e posteriori sono chiuse a chiave oppure presentano interblocco.	☒	☐			
	La macchina è stabile ed è fissata a terra (non sono accettati carrelli con freni o bancali).	☒	☐		RIBALTAMENTO	
Ambiente di lavoro	La postazione di lavoro si presenta pulita, senza residui di lavorazioni precedenti, senza spandimenti d'olio, ecc.	☒	☐		MANCATA IGIENE DEL POSTO DI LAVORO	Curare la pulizia a fine turno
	E' presente la cartellonistica a bordo macchina indicante i pericoli	☒	☐		MANCATA CONOSCENZA DEI RISCHI PRESENTI	Applicare pittogrammi
	È presente la cartellonistica in reparto indicante l'obbligo di utilizzo dei DPI.	☒	☐			

CALANDRA

Data di effettuazione rilievi: 07/05/2024
 Reparto: produzione
 Marcatura CE ☒
 Manuale di uso e manutenzione ☒
 Marca:
 Modello:
 Matricola:
 Anno:
 Utilizzo:
 Note:

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA		RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
Organi di comando	1. Dopo un'interruzione di tensione, al ripristino la macchina non riparte.	☒	☐	AVVIAMENTI ACCIDENTALI	
	2. I pulsanti di marcia e di arresto presentano protezione contro gli avviamenti accidentali (es. ghiera, pulsanti a livello, pulsanti rientrati).	☒	☐		
	3. I pulsanti di marcia e di arresto sono rispettivamente di colore verde e rosso e presentano pittogrammi identificativi.	☒	☐		
	4. È presente il pulsante per l'arresto di emergenza costituito da fungo rosso con sfondo giallo e dotato di trattenuta.	☒	☐	MANCATO ARRESTO DELLA MACCHINA	
	5. I cavi elettrici, ad un primo controllo visivo, si presentano integri e senza parti scoperte.	☒	☐	ELETTROCUZION E	
	6. Se il cavo elettrico è a terra, è protetto (con spirale in ferro o rivestimento in guaina).	☒	☐		
	7. Il quadro elettrico della macchina è apribile soltanto con chiave o vite.	☒	☐		
	8. I collegamenti alla rete si presentano con prese e spine con selezionatore e possibilità di inserire un lucchetto.	☒	☐		

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA		RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
		C	NC		
Leve di comando	9. Il volantino e le leve sono svincolate dal movimento della tavola.	☐	☐		
Protezioni	10. È presente uno schermo interbloccato davanti all'utensile.	☐	☒	Non presente	Applicare schermo
	11. Il microinterruttore è funzionante: se apro lo schermo, la macchina si ferma.	☐	☒	Non presente	Da ripristinare
	12. Il microinterruttore è funzionante: se apro la protezione, la macchina si ferma.	☐	☒	Non presente	Da ripristinare
	13. Gli organi di trasmissione del moto sono segregati con carter fissati con viti oppure interbloccati (qualora siano necessarie regolazioni).	☒	☐		
	14. Il microinterruttore del carter è funzionante: se apro il carter, la macchina si arresta.	☐	☒		Da ripristinare
	15. Le porte laterali e posteriori sono chiuse a chiave oppure presentano interblocco.	☒	☐		
	16. La macchina è stabile ed è fissata a terra (non sono accettati carrelli con freni o bancali).	☒	☐		
				PRESA SCHIACCIAMENTO	
				PRESA TRASCINAMENTO SCHIACCIAMENTO TAGLIO CESCOIAMENTO	
				RIBALTAMENTO	
Ambiente di lavoro	17. La postazione di lavoro si presenta pulita, senza residui di lavorazioni precedenti, senza spandimenti d'olio, ecc.	☐	☒		Curare la pulizia a fine turno
	18. È presente la cartellonistica a bordo macchina indicante i pericoli	☐	☒		Applicare pittogrammi
	19. È presente la cartellonistica in reparto indicante l'obbligo di utilizzo dei DPI.	☒	☐		
				MANCATA IGIENE DEL POSTO DI LAVORO	
				MANCATA CONOSCENZA DEI RISCHI PRESENTI	

PUNZONATRICE

Data di effettuazione rilievi: 07/05/2024

Reparto: produzione

Marcatura CE Manuale

di uso e manutenzione Marca:

Modello:

FATTORI CONSIDERATI		C	N C	SITUAZIONE RISCONTRATA	RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
Organi di comando	1. Dopo un'interruzione di tensione, al ripristino la macchina non riparte.	☒	☐		AVVIAMENTI ACCIDENTALI E CONSEQUENTE PRESA NEL MANDRINO	
	2. I pulsanti di marcia e di arresto presentano protezione contro gli avviamenti accidentali (es. ghiera, pulsanti a livello, pulsanti rientrati).	☒	☐			
	3. I pulsanti di marcia e di arresto sono rispettivamente di colore verde e rosso e presentano pittogrammi identificativi.	☒	☐			
	4. È presente in posizione di facile accesso il pulsante per l'arresto di emergenza costituito da fungo rosso con sfondo giallo e dotato di trattenuta.	☒	☐		MANCATO ARRESTO DELLA MACCHINA	
	5. I cavi elettrici, ad un primo controllo visivo, si presentano integri e senza parti scoperte.	☒	☐		ELETTROCUZIONE	
	6. Se il cavo elettrico è a terra, è protetto (con spirale in ferro o rivestimento in guaina).	☒	☐			
	7. Il quadro elettrico della macchina è apribile soltanto con chiave o vite.	☒	☐			
	8. I collegamenti alla rete si presentano con prese e spine con selezionatore e possibilità di inserire un lucchetto.	☒	☐			

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA		RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
		C	NC		
Leve di comando	9. Le leve di comando sono protette contro l'avviamento accidentale.	☒	☐		
	10. Oppure è presente una leva elettrica dotata di pulsante.	☒	☐	AVVIAMENTI ACCIDENTALI	
	11. A macchina spenta con leva di comando in posizione di marcia, se avvio il tornio questo non parte (devo prima mettere la leva in folle e poi in posizione di marcia).	☒	☐		
	12. Il volantino è svincolato dall'organo di trasmissione.	☒	☐	IMPIGLIAMENTI, TRASCINAMENTI	
Protezioni	13. La contropunta è bloccata meccanicamente a fine corsa.	☒	☐		
	14. Il mandrino è protetto da manicotto che lo circonda ed è provvisto di interblocco.	☒	☐		
	15. Il carro porta utensile ha la protezione interbloccata in caso venga sollevata (le traslazioni orizzontali sono invece possibili).	☒	☐	PRESA TRASCINAMENTO SCHIACCIAMENTO PROIEZIONE DI TRUCIOLI	
	16. Se il tornio non è allineato al muro, la parte posteriore è protetta contro eventuali accessi.	☒	☐		
	17. La vite madre è protetta contro l'impigliamento accidentale, tramite spirale in ferro o altro dispositivo (es. tenda telescopica).	☒	☐	IMPIGLIAMENTO	
	18. La macchina è stabile ed è fissata a terra (non sono accettati carrelli con freni o bancali).	☒	☐	RIBALTAMENTO SCHIACCIAMENTO	
	19. Le porte laterali sono chiuse a chiave oppure presentano interblocco.	☒	☐	PRESA TRASCINAMENTO	
Ambiente di lavoro	20. La postazione di lavoro si presenta pulita, senza residui di lavorazioni precedenti, senza spandimenti d'olio, ecc.	☒	☐	MANCATA IGIENE DEL POSTO DI LAVORO	Curare la pulizia a fine turno
	21. È presente la cartellonistica a bordo macchina indicante i pericoli	☒	☐	MANCATA CONOSCENZA DEI RISCHI PRESENTI	
	22. È presente la cartellonistica in reparto indicante l'obbligo di utilizzo dei DPI.	☒	☐		

CESOIA

Data di effettuazione rilievi:

07/05/2024

Reparto:

produzione

Marcatura CE

☐

Manuale di uso e manutenzione

☐

Marca:

☒

Modello:

Matricola:

Anno:

Utilizzo:

Note:

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA		RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
		C	N		
Organi di comando	1. Dopo un'interruzione di tensione, al ripristino la macchina non riparte.	☒	☐		
	2. I pulsanti di marcia e di arresto presentano protezione contro gli avviamenti accidentali (es. ghiera, pulsanti a livello, pulsanti rientrati).	☒	☐	AVVIAMENTI ACCIDENTALI E CONSEGUENTE TAGLIO	
	3. I pulsanti di marcia e di arresto sono rispettivamente di colore verde e rosso e presentano pittogrammi identificativi.	☒	☐		
	4. E' presente in posizione di facile accesso il pulsante per l'arresto di emergenza costituito da fungo rosso con sfondo giallo e dotato di trattenuta.	☒	☐	MANCATO ARRESTO DELLA MACCHINA	
	5. L'illuminazione localizzata, se presente, è a 24 Volt.	☐	☐	Non pertinente	
	6. Le lampade, se presenti, devono essere protette (lampada chiusa).	☐	☐	Non pertinente	
	7. I cavi elettrici, ad un primo controllo visivo, si presentano integri e senza parti scoperte.	☒	☐		
	8. Il quadro elettrico della macchina è apribile soltanto con chiave o vite.	☒	☐	ELETTROCUZIONE	
	9. I collegamenti alla rete si presentano con prese e spine con selezionatore e possibilità di inserire un lucchetto.	☒	☐		

FATTORI CONSIDERATI		C	NC	SITUAZIONE RISCONTRATA	RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
Leve di comando	10. Il pedale è dotato di protezione contro l'azionamento accidentale.	☒	☐		AVVIAMENTI ACCIDENTALI	
Protezioni	11. È presente uno schermo fisso posto davanti alla lama che rispetta le distanze della tabella sotto riportata.	☐	☒	Il riparo non impedisce del tutto il raggiungimento della lama.	TAGLIO CESCOIAMENTO	Sostituire o comunque migliorare il riparo frontale, in modo che la lama non sia raggiungibile.
	12. Sono presenti protezioni laterali della lama.	☐	☒	Ripari assenti		Installare ripari laterali a protezione della lama.
	13. La parte posteriore della cesoia è protetta.	☐	☒	L'utensile è raggiungibile dal retro macchina.		Provvedere ad installare una idonea protezione fissa
	14. La macchina è stabile ed è fissata a terra (non sono accettati carrelli con freni o bancali).	☒	☐		RIBALTAMENTO	
Ambiente di lavoro	15. La postazione di lavoro si presenta pulita, senza residui di lavorazioni precedenti, senza spandimenti d'olio, ecc.	☒	☐		MANCATA IGIENE DEL POSTO DI LAVORO	Curare la pulizia a fine turno
	16. E presente la cartellonistica a bordo macchina indicante i pericoli	☐	☒		MANCATA CONOSCENZA DEI RISCHI PRESENTI	Installare cartellonistica indicante il pericolo di schiacciamento.
	17. È presente la cartellonistica in reparto indicante l'obbligo di utilizzo dei DPI.	☒	☐			

CALANDRA

Data di effettuazione rilievi: 24/05/2024
 Reparto: produzione
 Marcatura CE ☐
 Manuale di uso e manutenzione ☐
 Marca:
 Modello:
 Matricola:
 Utilizzo:
 Note:

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA			RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
		C	N C			
Organi di comando	1. Dopo un'interruzione di tensione, al ripristino la macchina non riparte.	☒	☐		AVVIAMENTI ACCIDENTALI E CONSEGUENTE SCHIACCIAMENTO	
	2. I pulsanti di marcia e di arresto presentano protezione contro gli avviamenti accidentali (es. ghiera, pulsanti a livello, pulsanti rientrati).	☒	☐			
	3. I pulsanti di marcia e di arresto sono rispettivamente di colore verde e rosso e presentano pittogrammi identificativi.	☒	☐			Da verificare.
	4. È presente un dispositivo antiripetitore del colpo provvisto di elettrovalvola a doppio corpo, con due circuiti elettrici alimentati separatamente.	☐	☐	Non pertinente		
	5. E presente in posizione di facile accesso il pulsante per l'arresto di emergenza costituito da fungo rosso con sfondo giallo e dotato di trattenuta.	☒	☐		MANCATO ARRESTO DELLA MACCHINA	
	6. L'illuminazione localizzata, se presente, è a 24 Volt.	☐	☐	Non pertinente	ELETTROCUZIONE	
	7. Le lampade, se presenti, devono essere protette (lampada chiusa).	☐	☐	Non pertinente		
	8. I cavi elettrici, ad un primo controllo visivo, si presentano integri e senza parti scoperte.	☒	☐			
	9. Se il cavo elettrico è a terra, è protetto (con spirale in ferro o rivestimento in guaina).	☐	☒			Proteggere il cavo del pedale di comando.

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA		RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
		C	NC		
Organi di comando	10. Il quadro elettrico della macchina è apribile soltanto con chiave o vite.	☒	☐	ELETTRUCUZIONE	
	11. I collegamenti alla rete si presentano con prese e spine con selezionatore e possibilità di inserire un lucchetto.	☒	☐		
Protezioni	12. L'area di lavoro è protetta con ripari fissi (stampo chiuso), ripari mobili interbloccati, barriera immateriale o con comando a due mani a pressione continua..	☐	☒	SCHIACCIAMENTO CESOIAMENTO	Ripristinare i ripari laterali.
	13. La macchina è stabile ed è fissata a terra.	☒	☐	RIBALTAMENTO SCHIACCIAMENTO	
Ambiente di lavoro	14. La postazione di lavoro si presenta pulita, senza residui di lavorazioni precedenti, senza spandimenti d'olio, ecc.	☒	☐	MANCATA IGIENE DEL POSTO DI LAVORO	Curare la pulizia a fine turno
	15. E presente la cartellonistica a bordo macchina indicante i pericoli	☐	☒	MANCATA CONOSCENZA DEI RISCHI PRESENTI	Installare cartellonistica indicante il pericolo di schiacciamento.
	16. E presente la cartellonistica in reparto indicante l'obbligo di utilizzo dei DPI.	☒	☐		

SEGHETTO

Data di effettuazione rilievi: 07/05/2024
 Reparto: PRODUZIONE
 Marcatura CE
 Manuale di uso e manutenzione ☒
 Marca: ☒
 Modello:
 Matricola:
 Anno:
 Utilizzo:
 Note:

FATTORI CONSIDERATI		C	N C	SITUAZIONE RISCONTRATA	RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
Organi di comando	1. Dopo un'interruzione di tensione, al ripristino la macchina non riparte.	☐	☐	Non pertinente	AVVIAMENTI ACCIDENTALI	Da verificare
	2. I pulsanti di marcia e di arresto presentano protezione contro gli avviamenti accidentali (es. ghiera, pulsanti a livello, pulsanti rientrati).	☒	☐			
	3. I pulsanti di marcia e di arresto sono rispettivamente di colore verde e rosso e presentano pittogrammi identificativi.	☒	☐	Presenti selettori.		
	4. È presente il pulsante per l'arresto di emergenza costituito da fungo rosso con sfondo giallo e dotato di trattenuta.	☒	☐			
	5. L'illuminazione localizzata, se presente, è a 24 Volt.	☐	☐	Non pertinente	MANCATO ARRESTO DELLA MACCHINA	
	6. Le lampade, se presenti, devono essere protette (lampada chiusa).	☐	☐	Non pertinente		
	7. I cavi elettrici, ad un primo controllo visivo, si presentano integri e senza parti scoperte.	☒	☐			
	8. Se il cavo elettrico è a terra, è protetto (con spirale in ferro o rivestimento in guaina).	☐	☐	Non pertinente		
	9. Il quadro elettrico della macchina è apribile soltanto con chiave o vite.	☒	☐			
	10. I collegamenti alla rete si presentano con prese e spine con selezionatore e possibilità di inserire un lucchetto.	☒	☐			
					ELETTROCUZIONE	

FATTORI CONSIDERATI		SITUAZIONE RISCONTRATA		RISCHI PRESENTI	INTERVENTI DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
		C	NC		
Leve di comando	11. La leva di comando è dotata di pulsante di avviamento a pressione continua, posto sull'impugnatura, che se rilasciato determina l'arresto della macchina.	☐	☐	Non pertinente	Da verificare.
	12. Il pulsante è protetto dagli avviamenti accidentali con anello di guardia.	☐	☐	Non pertinente	Da verificare.
	13. È presente un carter metallico registrabile e fissato al guidalama che ricopre la parte non attiva del nastro e lascia scoperta solo la partedi lama che coincide con le dimensioni del pezzoda tagliare.	☒	☐	TAGLIO CESOIAMENTO	
	14. I volani di rinvio del nastro sono completamente protetti con riparo fisso ointerbloccato.	☒	☐		
	15. La macchina è stabile ed è fissata a terra (non sono accettati carrelli con freni o bancali).	☒	☐	RIBALTAMENTO	
Ambiente di lavoro	16. La postazione di lavoro si presenta pulita, senza residui di lavorazioni precedenti, senza spandimenti d'olio, ecc.	☒	☐	MANCATA IGIENE DEL POSTO DI LAVORO	Curare la pulizia a fine turno
	17. E presente la cartellonistica a bordo macchina indicante i pericoli	☐	☒	MANCATA CONOSCENZA DEI RISCHI PRESENTI	Installare cartellonistica indicante il pericolo di taglio e l'obbligo di uso dei DPI.
	18. È presente la cartellonistica in reparto indicante l'obbligo di utilizzo dei DPI.	☒	☐		

L'azienda **sta elaborando** una scheda per ciascuna macchina in cui sono indicati i controlli che devono essere effettuati periodicamente dal punto di vista tecnico e dal punto di vista dei dispositivi di sicurezza. I controlli ordinari sui dispositivi di sicurezza devono essere effettuati da ciascun operatore ad inizio turno di lavoro; l'operatore dovrà segnalare immediatamente al caporeparto eventuali malfunzionamenti o anomalie di tali dispositivi.

Le manutenzioni straordinarie invece devono essere effettuate dai manutentori interni.

Il caporeparto ha il compito di raccogliere e conservare le schede macchina, assicurandosi che tali controlli vengano effettuati periodicamente e facendo intervenire i manutentori in caso di guasti o anomalie.

Di seguito si allega modello esemplificativo di procedura, da utilizzare nel caso non siano disponibili modelli interni.

Tale procedura è stata elaborata, utilizzando come modello le "Linee di indirizzo per la valutazione e l'organizzazione aziendale della sicurezza – Piano triennale Spisal 2005 – 2007 – Linee operative Dicembre 2007"

PRIMON LAMBERTO S.r.l.	GESTIONE MANUTENZIONE	REV.00	
------------------------	------------------------------	--------	--

1. Scopo

Descrivere le modalità per la pianificazione e la registrazione delle attività periodiche e in emergenza di controllo, manutenzione e verifica delle risorse strumentali (macchine, attrezzature, veicoli, strutture e impianti) in dotazione ai lavoratori in modo da prevenire e/o ridurre l'incidenza di danni a persone o cose derivanti da anomalie causate da rotture, mal funzionamenti, sovraccarichi di lavoro.

2. Campo di applicazione

Interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria (preventiva e in emergenza) su macchine, attrezzature, impianti, strutture dell'azienda effettuati sia da squadra di manutenzione interna che da ditte esterne specializzate.

3. Compiti e responsabilità

Il datore di lavoro, in collaborazione con RSPP, preposti, ha il compito di assicurare l'applicazione di quanto specificato nel par. 4.

4. Modalità operative

Al controllo periodico ed alla manutenzione ordinaria, programmata e straordinaria sono soggette le risorse strumentali utilizzate dall'azienda.

Gli interventi di manutenzione da realizzare sono quelli previsti nei Manuali o Libretti di Istruzione per l'uso consegnati dal fornitore a corredo.

Per la programmazione della manutenzione, l'azienda adotta uno scadenziario (**MOD 2.1 Calendario manutenzioni**).

In caso di adozione/acquisto di una nuova risorsa il datore di lavoro o suo incaricato aggiorna lo scadenziario. La realizzazione degli interventi da parte di ditte esterne specializzate avviene conformemente a quanto previsto dall'art. 26 DLgs. 81/08 e ss.mm. (Obblighi connessi ai contratti d'appalto o d'opera o di somministrazione).

La registrazione di tutti gli interventi manutentivi realizzati deve essere effettuata sul **MOD 2.2 Registro Manutenzione**.

Se si effettuano ripetuti interventi di emergenza su una stessa attrezzatura, questa deve essere sottoposta a manutenzione periodica oppure deve essere aumentata la frequenza degli interventi programmati.

Specificatamente per gli interventi di manutenzione effettuati da squadra interna, il datore di lavoro provvede a:

- definire e fornire i dispositivi di protezione individuale necessari. Tale aspetto è gestito secondo quanto specificato nel capitolo 12 del Documento di Valutazione dei Rischi **"Gestione Dispositivi di Protezione Individuale"**
- verificare l'adeguatezza della formazione, informazione ed addestramento degli operatori addetti rispetto agli interventi da attuare, ed eventualmente provvedere all'aggiornamento. Tale aspetto è gestito secondo quanto specificato nel capitolo 10 del Documento di Valutazione dei Rischi: **"Gestione Informazione, Formazione ed Addestramento"**;
- verificare l'attrezzatura necessaria per l'intervento, assicurarne la disponibilità in azienda, il corretto funzionamento e la consegna agli operatori incaricati della manutenzione;
- vigilare sulla corretta applicazione delle procedure di intervento al fine di verificarne la conformità a quanto specificato nei manuali di uso e manutenzione e nelle eventuali istruzioni operative;
- non effettuare interventi sulle parti di macchine o impianti per i quali il costruttore si è riservato la specifica gestione, attivando per questi il servizio di assistenza previsto;

- verificare, in collaborazione con il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione, lo stato di sicurezza della macchina al termine dell'intervento manutentivo prima della restituzione alla produzione. La verifica riguarda l'installazione ed il corretto funzionamento di ripari di protezione e dispositivi di sicurezza necessari per la tutela della salute e della sicurezza dell'utilizzatore.

Prima di iniziare un intervento manutentivo, l'operatore addetto dovrà informare il Capo Reparto (Preposto), delimitare la zona in modo da non renderla accessibile a operatori della produzione ed eventuali altri soggetti presenti nell'area (es. utilizzando nastro rosso – bianco se l'area interessata è ampia, oppure collocando un cartello "Macchina in manutenzione" qualora l'intervento non richieda di delimitare la zona); tale disposizione si applica anche in caso di interventi manutentivi effettuati da ditte esterne specializzate.

5. Documenti richiamati

MOD 2.1 Calendario manutenzioni

MOD 2.2 Registro Manutenzione

PRIMON LAMBERTO S.r.l.	CALENDARIO MANUTENZIONE	REV. 00	
------------------------	-------------------------	---------	--

Tipologia risorsa (struttura, impianto, macchina, attrezzatura, veicolo)	Periodo di contratto (es. se comodato d'uso, affitto)	Nome del Fornitore	Modello	Presenza di marcatura CE (X dove presente)	Libretto di istruzione (X dove presente)	Tipologia di intervento	Periodicità intervento

PRIMON LAMBERTO S.r.l.	REGISTRO MANUTENZIONE	REV. 00	
------------------------	------------------------------	---------	--

N.	Dati identificativi di macchina/impianto/attrezzatura	Descrizione Intervento	Data intervento	Responsabile intervento (nome ditta se esterno, nome operatore se interno)	Firma del Responsabile intervento

Sulla base di quanto rilevato nell'analisi delle singole mansioni e nel check up delle macchine il Datore di Lavoro **deve elaborare** con ausilio del Servizio di Prevenzione e Protezione delle procedure di lavoro per tutte quelle attività che dovessero presentare particolari rischi e/o che necessitassero di adeguata regolamentazione.

Esempio non esaustivo per la ditta CO.ME.R. S.r.l. delle procedure da realizzare sono:

1. Carico / scarico casse con ausilio di carrello elevatore
2. Movimentazione con carroponte
3. Movimentazione con gru a bandiera

Si riporta di seguito elenco non esaustivo dei contenuti che devono essere evidenziati all'interno delle singole procedure:

1. DESCRIZIONE MACCHINARIO
2. LAVORAZIONI SVOLTE
3. RISCHI PROPRI DELLA MACCHINA
4. EVENTUALI DPI DA UTILIZZARE DAGLI ADDETTI
5. ATTIVITA' FORMATIVA / ADDESTRAMENTO PRELIMINARE AL PRIMO UTILIZZO SVOLTO DAGLI ADDETTI (accertamento della comprensione linguistica)
6. ISTRUZIONI OPERATIVE DI SICUREZZA (prima dell'avvio, durante il normale utilizzo, al termine del turno di lavoro)
7. FORMALIZZAZIONE CONSEGNA PROCEDURA AGLI ADDETTI (accertamento della comprensione linguistica)

18.

RIEPILOGO RISCHI PER MANSIONE

Mansioni	Reparto	Rischi principali						
		rumore	vibrazioni	MMC	mov. rip.	chimico	meccanici	rad. ion.
1. IMPIEGATO	UFFICI piano terra							
2. ADDETTO LAVORAZIONI MECCANICHE	LAVORAZIONI MECCANICHE	X	X	X		X	X	
3. ADDETTO CARPENTERIA	CARPENTERIA	X	X	X		X	X	

19. PROGRAMMA MISURE DI PREVENZIONE E PROTEZIONE

Il seguente programma è elaborato a cura del datore di lavoro e contiene le misure di prevenzione e protezione emerse dalla valutazione dei rischi (vedi schede mansioni) e dai rilievi eseguiti in azienda.

Le misure di prevenzione e protezione possono contenere sia interventi di adeguamento alla normativa che interventi di miglioramento della situazione esistente. Gli interventi di adeguamento alla normativa, dal momento che dovrebbero già essere attuati, dovrebbero presentare una programmazione di intervento pressoché immediata. Tuttavia, nello schema seguente viene comunque indicata una priorità di intervento sia per le misure di adeguamento che per quelle di miglioramento, tenendo conto della gravità del rischio a cui sono collegate.

MISURE DI MIGLIORAMENTO E PROCEDURE PER L'ATTUAZIONE			INDICE DI RISCHIO	RISORSA	PROGRAMMAZIONE	VERIFICA
dalle schede mansioni	A	Provvedere a predisporre idonea segnaletica di sicurezza.	RILEVANTE	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	B	Tutti i macchinari, gli impianti e le strutture presenti in azienda devono essere sottoposte a verifiche periodiche da parte di personale interno (od esterno) e tali controlli devono essere annotati su apposito registro o su schede macchina.	RILEVANTE	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	C	Gli addetti sono stati istruiti in merito al divieto di operare sulle parti elettriche delle attrezzature e dell'impianto elettrico. Controllo impianto elettrico. Effettuare verifica messa a terra	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	D	Manutenzione mezzi estinguenti e verifica validità CPI	RILEVANTE	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	E	Effettuare valutazione ATEX	RILEVANTE	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	F	Effettuare valutazione rischio chimico	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	H	Effettuare valutazione rischio rumore	RILEVANTE	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	I	Effettuare valutazione rischio vibrazioni	RILEVANTE	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	L	Effettuare valutazione rischio movimentazione manuale dei carichi	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP

altri rilievi	1	Mettere a disposizione dei lavoratori le schede di sicurezza di tutte le sostanze chimiche utilizzate (compresi spray, oli, ecc.).	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	2	Mettere in atto il programma di formazione indicato	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	3	Identificare le uscite di emergenza e le vie di fuga per raggiungere le uscite di emergenza mediante segnaletica.	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	4	Mettere in atto procedura per la verifica della capacità tecnico professionale delle ditte appaltatrici e gestione dei lavori in appalto.	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	5	Verificare l'eventuale presenza di amianto nello stabilimento, in particolare sulla copertura.	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	6	Predisporre una procedura per la gestione dei DPI, in particolare impostando un sistema di verbalizzazione della consegna.	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP
	7	Redazione del DUVRI secondo art. 26 e trasmissione alle imprese appaltatrici e spiegazione ai visitatori	MODESTO	DDL	SECONDO SEMESTRE 2024	RSPP

Prevenzione infortuni

D.Lgs. 09.04.2008, n. 81 e s.m.i.

Prevenzione incendi

D.M. 10.03.1998

Dispositivi di protezione individuale

D.Lgs. 04.12.1992, n. 475

Sicurezza degli impianti

D.M. 37/2008

Radiazioni ionizzanti

D.Lgs. 17.03.1995, n. 230

Scale

D.M. 23.03.2000

Serbatoi interrati

D.M. 29.11.2002

Sostanze pericolose

D.M. 16.05.2001, n. 293

Cassoni ad aria compressa

D.P.R. 20.03.1956, n. 321

Attrezzature a pressione

D.Lgs. 25.02.2000, n. 93

D.M. 07.02.2001

D.M. 01.12.2004, n. 329

Cave e miniere

D.Lgs. 25.11.1996, n. 624

Imballaggio ed etichettatura dei preparati pericolosi

D.Lgs. 14.03.2003, n. 65

Rischi di incidente rilevante

D.Lgs. 21.09.2005, n. 238

Rischi elevati

D.P.C.M. 14.10.1997, n. 412

Lavoro in sotterraneo

D.P.R. 20.03.1956, n. 320

Orario di lavoro

D.Lgs. 08.04.2003, n. 66

Mansioni usuranti

D.M.19.05.1999

Minori

L. 17.10.1967, n. 977

Disabili

L. 12.03.1999, n. 68

Lavoratrici in gravidanza

D.Lgs. n. 151 del 26.03.2001

Fumo

D.P.C.M. 23.12.2003

Pronto soccorso

D.M. 15.07.2003, n. 388

Registro degli infortuni

D.M. 30.05.2000