

## **SICUREZZA LAVORO – On line sul sito INAIL un nuovo spazio dedicato alle attrezzature di lavoro**

Fonte [www.inail.it](http://www.inail.it)

L'INAIL ha reso disponibile on line un nuovo spazio dedicato alle attrezzature di lavoro, allo scopo di sostenere i datori di lavoro nella manutenzione e messa in sicurezza di macchine e impianti necessari allo svolgimento dell'attività lavorativa.

Nella sezione Conoscere il rischio, una delle sei che compongono l'area tematica Prevenzione e sicurezza, è stata inserita una nuova voce "Attrezzature di lavoro".

Macchine, apparecchi, utensili o impianti, e in generale le attrezzature, tra cui trabattelli e scale, destinati all'attività lavorativa, devono essere adeguati, o adattati, al lavoro da svolgere, idonei a garantire la sicurezza dei lavoratori e utilizzati come previsto dalle norme di recepimento delle direttive comunitarie. A stabilirlo è il testo unico sulla sicurezza sul lavoro, il D.lgs 81 del 2008, sulla base del quale è stata realizzata una nuova area sul portale dell'Inail, denominata "Attrezzature di lavoro" e raggiungibile attraverso il percorso Home >Attività> Prevenzione e sicurezza>Conoscere il rischio>Attrezzature di lavoro. Obiettivo dell'Istituto, supportare i datori di lavoro e quanti si occupano di prevenzione degli infortuni in azienda nell'adozione delle misure necessarie per garantire la salute e la sicurezza dei lavoratori.

Questa sezione fornisce alcune informazioni al fine di prendere le misure necessarie affinché le attrezzature messe a disposizione dei lavoratori nell'impresa o nello stabilimento siano adeguate al lavoro da svolgere o opportunamente adattate a tale scopo, garantendo così la sicurezza e la salute dei lavoratori durante il loro uso, anche attraverso attività di manutenzione, controllo e verifica al fine di garantire il mantenimento di buone condizioni di salute e sicurezza e di rivelare i deterioramenti suscettibili di dare origine a situazioni pericolose e rimediarsi per tempo.

La nuova area è collegata a nove pagine che prendono in considerazione tutti gli aspetti inerenti l'utilizzo di strumenti di lavoro. I contenuti sono articolati in modo da guidare l'utente a partire dalla definizione di attrezzatura e dalla differenziazione tra quelle marcate CE e quelle non marcate, con particolare riferimento al diverso regime normativo che ne discende. La prima pagina, relativa alla scelta e messa a disposizione dell'attrezzatura, contiene anche un link a due applicativi sulla sicurezza del macchinario, già presenti sul sito, che rendono disponibile uno strumento per applicare le norme di riferimento.

Dopo aver chiarito quali prodotti siano da considerare attrezzature, il datore di lavoro ha diversi obblighi da adempiere. Più nel dettaglio, deve fare in modo che nell'utilizzo delle attrezzature vengano adottate misure tecniche e organizzative utili a ridurre al minimo i rischi, provvedere a manutenzione e controllo, attuare interventi di informazione, formazione e addestramento del personale addetto all'uso dell'attrezzatura e, infine, effettuare eventuali verifiche periodiche, ove previste.

Si ricorda che il D.lgs. 81/08 e s.m.i. definisce nel titolo III capo I l'attrezzatura di lavoro come *qualsiasi macchina, apparecchio, utensile o impianto, inteso come il complesso di macchine, attrezzature e componenti necessari all'attuazione di un processo produttivo, destinato ad essere usato durante il lavoro* e prevede una serie di obblighi in capo al datore di lavoro per il suo uso sicuro. Il significato della definizione in esame ha cercato di circoscrivere quali prodotti utilizzati in un ambiente di lavoro siano da considerarsi effettivamente come attrezzature e quindi soggette alla gestione sicura prevista dal titolo III capo I.

In particolare ha cercato di meglio interpretare quale impianto fosse da considerarsi attrezzatura di lavoro declinando lo stesso *come il complesso di macchine, attrezzature e componenti necessari allo svolgimento di un'attività o all'attuazione di un processo produttivo*. La definizione si presta, però, ancora ad errate interpretazioni e di conseguenza anche gli obblighi del datore di lavoro, sulla scelta/adequamento dell'attrezzatura di lavoro, sulle relative attività di manutenzione/controllo/verifica e sulle azioni di informazione/formazione/addestramento dell'operatore, possono essere fraintesi.

A titolo esemplificativo nella tabella che segue si elencano alcuni prodotti di uso comune in un ambiente di lavoro distinguendo cosa sia da intendersi attrezzatura di lavoro soggetta al titolo III capo I del d.lgs. 81/08. Ovviamente questa valutazione deve tener conto dello specifico processo che si svolge nell'ambiente di lavoro.

<b>Prodotto</b>	<b>Ambiente di lavoro (esemplificativo)</b>	<b>Attrezzatura di lavoro [articolo 69, comma 1, lettera a), del d.lgs. 81/08 e s.m.i.]</b>
<b>Macchina operatrice e utensili</b>	<b>Cantieri e manifatturiero</b>	<b>Si</b>
<b>Impianto di processo</b>	<b>Manifatturiero</b>	<b>Si</b>
<b>Impianto di servizio (elettrico, pneumatico, vapore, ecc)</b>	<b>Tutti</b>	<b>No</b>
<b>Giocattoli</b>	<b>Scuola/Educazione</b>	<b>Si</b>
<b>Dispositivo medico</b>	<b>Ospedaliero</b>	<b>Si</b>
<b>Impianto di captazione scariche atmosferiche e di messa a terra</b>	<b>Tutti</b>	<b>No</b>
<b>Dispositivo di protezione individuale</b>	<b>Tutti</b>	<b>No</b>
<b>Ascensore e montacarichi</b>	<b>Tutti</b>	<b>No</b>
<b>Cancello o porta motorizzata</b>	<b>Tutti</b>	<b>No</b>
<b>Pacco bombole per lo stoccaggio del metano</b>	<b>Autotrazione</b>	<b>Si</b>
<b>Macchine ordinarie da ufficio</b>	<b>Pubblico impiego</b>	<b>Si</b>

#### **Tabella 1 – classificazione esemplificativa di alcuni prodotti come attrezzature di lavoro**

Una volta classificato il prodotto come attrezzatura di lavoro, il datore di lavoro dovrà valutare all'atto del suo acquisto i requisiti di sicurezza posseduti dalla stessa in base all'articolo 70 del d.lgs. 81/08 e garantire nella messa a disposizione e uso:

- l'adozione di misure tecniche e organizzative che riducano al minimo i rischi nell'uso dell'attrezzatura;
- la manutenzione e il controllo dell'attrezzatura;
- informazione, formazione e addestramento del personale addetto all'uso dell'attrezzatura;
- eventuali verifiche periodiche, ove previste.

#### **Scelta e messa a disposizione dell'attrezzatura**

Nella scelta dell'attrezzatura di lavoro il datore di lavoro deve tener conto non solo della tipologia del lavoro da svolgere, ma anche delle esigenze in termini di salute e sicurezza necessarie a tutelare i lavoratori che le utilizzano o che ne sono esposti. Le attrezzature messe a disposizione dei lavoratori devono essere conformi a specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto (marcatura CE, D.lgs. 81/08 art.70). Nel caso in cui la scelta dell'attrezzatura di lavoro sia avvenuta in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di riferimento o prima della emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle Direttive comunitarie di prodotto, l'attrezzatura deve essere conforme ai requisiti generali di sicurezza di cui all'Allegato V del D.lgs. 81/08.

Prima di acquisire un'attrezzatura e di metterla a disposizione dei lavoratori il datore di lavoro effettua la valutazione dei rischi e, quindi, provvede a verificarne la corretta installazione e messa in servizio.

Per le attrezzature di lavoro la cui sicurezza e buon funzionamento sono legati strettamente alle condizioni di installazione, è previsto che il controllo su installazione e messa in servizio si ripeta dopo ogni montaggio in nuovo cantiere o in una nuova località di impianto.

Gli interventi di controllo iniziale e quelli successivi, con cadenza periodica, finalizzati ad assicurare il buono stato di conservazione e di efficienza dell'attrezzatura ai fini della sicurezza, devono essere effettuati da persone competenti. Tali controlli devono essere riportati per iscritto e le registrazioni relative agli ultimi tre anni devono essere conservate e tenute a disposizione degli organi di vigilanza.

Oltre ai controlli sopra citati il datore di lavoro sottopone le attrezzature, che rientrano in quelle elencate nel D.lgs. 81/08 - allegato VII, a verifiche periodiche, la cui frequenza è indicata nell'allegato stesso. È compito del datore di lavoro anche assicurarsi che l'attrezzatura di lavoro sia utilizzata in conformità alle istruzioni d'uso e che sia sottoposta a regolare manutenzione allo scopo di conservare nel tempo i requisiti di sicurezza. È per questo motivo che ogni attrezzatura di lavoro deve essere accompagnata da un libretto di manutenzione e da istruzioni d'uso. Allo scopo di evitare che dette attrezzature possano essere utilizzate per operazioni e secondo condizioni per le quali non sono adatte e comunque per ridurre al minimo i rischi connessi al loro uso, il datore di lavoro adotta adeguate misure tecniche ed organizzative, tra le quali quelle citate nell'allegato VI del D.lgs. 81/08.

### **La valutazione del rischio di un'attrezzatura**

Quando un datore di lavoro sceglie un'attrezzatura deve effettuare una valutazione dei rischi (obbligo non delegabile in capo al datore di lavoro - d.lgs.81/08, art.17) che tale attrezzatura comporta, prendendo in considerazione (d.lgs. 81/08, art. 71):

1. le condizioni e le caratteristiche specifiche del lavoro da svolgere;
2. i rischi presenti nell'ambiente di lavoro;
3. i rischi derivanti dall'impiego delle attrezzature stesse;
4. i rischi derivanti da interferenze con le altre attrezzature già in uso.

Egli valuta la probabilità che un determinato evento incidentale si verifichi, individua le misure di prevenzione e protezione da adottare per proteggere la salute e sicurezza dei lavoratori, le mette in atto e organizza le azioni di monitoraggio dell'efficacia di tali misure e programma la fase di revisione della valutazione dei rischi.

Per fare ciò il datore di lavoro tiene conto anche della diversa natura dei pericoli nelle fasi della vita dell'attrezzatura, dei limiti nell'uso e nel funzionamento, di tutti gli usi prevedibili da parte di persone diverse per sesso, età, manodopera d'impiego dominante, o capacità fisiche, nonché del diverso livello di formazione, esperienza o capacità degli utilizzatori.

Per un'attrezzatura marcata CE, parte della valutazione dei rischi è già stata fatta prima dell'immissione sul mercato dell'attrezzatura dal fabbricante che, con la dichiarazione di conformità, garantisce il rispetto di tutti i requisiti essenziali di sicurezza e quindi delle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto.

A tal proposito indicazioni per la valutazione e la riduzione del rischio di una macchina sono contenute nella norma UNI EN ISO 12100, relativa ai "Principi generali di progettazione" per la sicurezza di un macchinario. La norma pur riferendosi al fabbricante della macchina, può costituire un valido ausilio per il datore di lavoro.

In realtà il datore di lavoro ha un obbligo più ampio della sola valutazione del rischio inerente all'uso di una macchina e al suo funzionamento. La citata norma tecnica chiarisce infatti che non rientrano nello scopo della norma stessa l'individuazione delle misure di sicurezza aggiuntive rispetto a quelle contemplate in fase di progettazione da adottate dall'utilizzatore/datore di lavoro, poiché l'organizzazione del lavoro, le condizioni e le situazioni di utilizzo non possono essere controllate dal progettista.

Per questa ragione il datore di lavoro deve tenere in debito conto non soltanto i rischi inerenti all'uso dell'attrezzatura, ma anche l'ambiente in cui l'attrezzatura sarà collocata e i rischi in esso già presenti e quelli dovuti alle altre attrezzature preesistenti.

Da ricordare che le attrezzature di lavoro costruite in assenza di disposizioni legislative di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto, oppure messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente all'emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle

direttive comunitarie di prodotto, devono essere conformi ai requisiti generali di sicurezza richiamati dal D.lgs. 81/08, allegato V (per approfondimenti si rimanda alla pagina specifica di questa Area tematica di Conoscere il rischio). Sul datore di lavoro inoltre ricade il compito di riscontrare e segnalare le evidenti non rispondenze ai requisiti di sicurezza previsti dalle disposizioni europee o dal D.lgs. 81/08, allegato V (presenza dei cosiddetti vizi palesi).

### **Modifica, adeguamento e miglioramento di un'attrezzatura di lavoro**

L'impianto legislativo delineato dal d.lgs. 81/08 e s.m.i., con l'obiettivo di tutelare la sicurezza del lavoratore, disciplina le responsabilità a carico dei soggetti coinvolti nella messa a disposizione di attrezzature di lavoro e stabilisce i requisiti di sicurezza che le stesse devono soddisfare, in funzione dell'anno di immissione sul mercato e del quadro legislativo specifico inerente al tipo di attrezzatura (marcate CE e non marcate).

Il processo di modifica, adeguamento e miglioramento interessa fasi comuni alle diverse tipologie di attrezzature di lavoro, quali: la manutenzione, il controllo dell'efficienza, o la valutazione di requisiti tecnici specifici, connessi a fattori di rischio propri di una determinata categoria di attrezzature di lavoro. D'altro canto il datore di lavoro e/o l'utilizzatore e i consulenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro devono spesso valutare e capire qual è il livello di sicurezza che una determinata macchina o attrezzatura di lavoro deve garantire e nel caso procedere a un'azione di adeguamento/aggiornamento o miglioramento.

Di seguito si propongono alcune definizioni al fine di chiarire la differenza tra le varie fasi:

- miglioramento: intervento inteso a migliorare le condizioni di sicurezza del lavoro in relazione a specifica analisi dei rischi nell'ambiente operativo,
- adeguamento/aggiornamento: intervento previsto da specifico provvedimento regolamentare inteso all'aggiornamento dei requisiti minimi di sicurezza in relazione al grado di evoluzione della tecnica [d.lgs. 81/08, art. 71 comma 4 lettera a) punto 3)],
- manutenzione ordinaria o straordinaria: intervento di conservazione o riparazione secondo le istruzioni fornite del fabbricante a corredo dell'attrezzatura di lavoro.

Un aspetto importante di cui bisogna tenere conto è la distinzione tra manutenzione straordinaria e modifica. Mentre, infatti, la manutenzione straordinaria, pur prevedendo interventi importanti sul prodotto, non ne modifica destinazione d'uso, parametri di funzionamento e prestazioni, la modifica interviene introducendo delle condizioni di rischio originariamente non previste, perché vengono alterate le prestazioni del prodotto (ad es. aumentando la potenza di un motore, modificando la logica di funzionamento, ecc.). Nel caso di manutenzione straordinaria è sufficiente riportare l'intervento sul registro di controllo, assicurandosi che le condizioni funzionali siano ripristinate come originariamente previste dal fabbricante.

Nel caso di modifica si tratta di nuova immissione sul mercato (con conseguente marcatura CE, emissione di una dichiarazione CE di conformità a firma di chi procede con la modifica e nuove istruzioni che contemplano detta modifica funzionale o prestazionale), perché le alterazioni prodotte non garantiscono a priori il permanere del rispetto dei requisiti essenziali di salute e sicurezza. Bisogna, tuttavia, evidenziare che nei casi in cui l'azione realizzata sia funzionale a incrementare le condizioni di sicurezza del lavoro in relazione alla specifica analisi dei rischi condotta nell'ambiente operativo non si tratta di una vera e propria modifica quanto di un intervento di miglioramento (sempreché non introduca nuovi rischi nell'uso dell'attrezzatura di lavoro), che in quanto tale non comporta una nuova immissione sul mercato, ma anche in questo caso è sufficiente tenere memoria dell'operazione realizzata ad esempio integrando il documento di valutazione dei rischi previsto dall'articolo 17, comma 1, lettera a) del d.lgs. 81/08 e s.m.i..

### **Manutenzione, controllo e verifica di un'attrezzatura**

Il mantenimento nel tempo del livello di sicurezza garantito al momento dell'immissione sul mercato o messa in servizio di un'attrezzatura di lavoro costituisce uno dei principali strumenti per assicurarne l'efficienza ai fini della sicurezza. Soltanto prevedendo, durante l'esistenza della macchina, idonei interventi di manutenzione e controllo, infatti, risulta possibile assicurare che la stessa mantenga in servizio condizioni di utilizzo adeguate alla funzione da svolgere, tanto dal punto di vista dell'efficienza quanto soprattutto in riferimento alle condizioni di sicurezza.

Ovviamente l'obiettivo non è quello di mantenere la macchina come nuova, ma, consci dell'inevitabile usura prodotta dal tempo e dall'uso, quello di effettuare i necessari interventi per assicurare che il prodotto resti conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute della direttiva macchine applicati al momento della prima immissione sul mercato o della prima messa in servizio. Questo significa che, laddove lo stato dell'arte subisca delle evoluzioni, anche se significative, non sussiste l'obbligo di aggiornamento da parte del datore di lavoro dei requisiti minimi di sicurezza a meno di uno specifico provvedimento regolamentare che lo renderebbe cogente. In tale ottica il legislatore ha previsto (titolo III del D.lgs. 81/08 e s.m.i.) che le attrezzature di lavoro siano *oggetto di idonea manutenzione, sottoposte ad interventi di controllo periodici e/o straordinari* e infine, ma solo per alcune specifiche tipologie (ovvero quelle indicate nell'allegato VII al D.lgs. 81/08 e s.m.i.), assoggettate al regime di verifica periodica. Il legislatore individua quindi nel datore di lavoro la persona preposta a organizzare e gestire manutenzione e controllo delle attrezzature, che deve essere condotto da persona competente, primariamente sulla base delle informazioni contenute nelle istruzioni fornite dai fabbricanti.

È necessario che ciascun intervento realizzato sull'attrezzatura venga riportato su apposito registro e conservato per almeno 3 anni a disposizione degli organi di vigilanza territoriale (art. 71 comma 9 del D.lgs. 81/08 e s.m.i.); il legislatore non ha definito la forma di detto registro, che può essere cartaceo così come elettronico.

Per le macchine di sollevamento lo stesso fabbricante è tenuto a fornire copia del registro di controllo o almeno i contenuti per costituirne uno (requisito essenziale di sicurezza 4.4.2 dell'allegato I alla direttiva 2006/42/CE); in tutti gli altri casi è esclusiva responsabilità e compito del datore di lavoro prevederne la costituzione e compilazione.

L'art. 71 comma 11 del D.lgs. 81/08 e s.m.i. prescrive, inoltre, che per talune attrezzature di lavoro destinate al sollevamento di materiali e persone o impiegate per gas, vapore e riscaldamento (elencate nell'allegato VII al medesimo decreto) siano previste delle verifiche periodiche *volte a valutarne l'effettivo stato di conservazione e di efficienza ai fini di sicurezza*.

Si tratta di attività di controllo gestite non direttamente dal datore di lavoro ma da personale esterno individuato dallo stesso legislatore. In particolare il decreto prevede che dette verifiche siano gestite da Inail (per quanto riguarda la prima) e da Asl, Arpa o soggetti pubblici o privati abilitati (per le successive). Il datore di lavoro resta comunque responsabile della richiesta di intervento: i soggetti preposti, infatti, devono essere in ogni caso attivati dal datore di lavoro tramite una specifica richiesta. Il DM 11 aprile 2011 stabilisce più in dettaglio le modalità di esecuzione di dette verifiche, chiarendo competenze e responsabilità.

Il primo obbligo per il datore di lavoro è quello di dare comunicazione della messa in servizio dell'attrezzatura all'unità operativa territoriale Inail competente, che procede con l'assegnazione di una matricola. In base alle periodicità indicate nel sopra richiamato allegato VII il datore di lavoro deve poi procedere con la richiesta delle verifiche periodiche.

- [Link sezione attrezzature di lavoro](#)