

PROCEDURA DI CONTROLLO E MANUTENZIONE MACCHINE

Azienda <hr style="width: 80%; margin: 0 auto;"/> <hr style="width: 80%; margin: 0 auto;"/>	SERVIZIO di PREVENZIONE e PROTEZIONE PROCEDURE di SICUREZZA AZIENDALI	Pag. 1 di
		Rev. _____
		Data _____

1 - SCOPO

La presente procedura ha lo scopo di definire le modalità con cui viene gestita l'attività di manutenzione ordinaria e straordinaria.

2 - CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica a tutte le operazioni di manutenzione su macchine e attrezzature presenti in azienda a disposizione degli operatori.

3 – RIFERIMENTI NORMATIVI

Decreto Legislativo 9 aprile 2008 n. 81, artt. 70 e 71.

4 - DEFINIZIONI

a) Manutenzione ordinaria o programmata: interventi di manutenzione pianificati dall'azienda o consigliati dal costruttore della macchina al fine di garantire un ottimale rendimento ed una maggiore durata di esercizio dello stesso.

Rientrano nella manutenzione ordinaria, a titolo esemplificativo, le attività di sostituzione consumabili, rabbocco dei liquidi, controlli e interventi manutentivi sulle varie componenti della macchina e sui dispositivi di sicurezza.

b) Manutenzione straordinaria o a guasto: interventi non programmabili o prevedibili effettuati a seguito di una rottura o malfunzionamento di una o più parti della macchina

5 - RESPONSABILITÀ ED AZIONI

La pianificazione ed effettuazione degli interventi di manutenzione si può articolare in tre fasi:

FASE 1

Periodicità e individuazione degli elementi da sottoporre a manutenzione

La periodicità degli interventi e gli elementi da sottoporre a manutenzione sono definiti dal Datore di Lavoro sulla base di quanto indicato sul manuale d'uso e manutenzione della macchina (ove presente) ma anche sulla base dell'esperienza diretta fornita da lavoratori e preposti, della vita residua del macchinario, della valutazione dei rischi e tenendo conto dei possibili "utilizzi non corretti ma ragionevolmente prevedibili".

FASE 2

Modalità di controllo e manutenzione

Il Datore di Lavoro, anche sulla base di quanto indicato nel libretto d'uso e manutenzione, stabilisce in che modo mantenere in efficienza i componenti e le condizioni di sicurezza identificate precedentemente.

Le modalità possono essere le seguenti:

- verifica dell'assenza di alterazioni dei componenti di sicurezza (ad esempio, controllo dell'integrità del carter protettivo e del relativo dispositivo di interblocco);
- controllo del funzionamento (ad esempio, con il macchinario funzionante, osservare se lo scorrimento del nastro sulle guide avviene normalmente, senza inceppamenti);
- intervento manutentivo (ad esempio, lubrificazione delle guide, sostituzione nastro).

È necessario inoltre descrivere la procedura da seguire nel caso i controlli e le manutenzioni dovessero far emergere guasti o anomalie (ad esempio, se dal controllo dell'integrità del nastro che scorre sulle guide dovesse emergere una anomalia, risulta necessario vietare l'uso del macchinario, avvisando il manutentore).

FASE 3

Individuazione dei soggetti

Le attività di manutenzione ordinaria e straordinaria sono in capo al Datore di Lavoro che designa formalmente lavoratori adeguatamente formati e addestrati per svolgere effettivamente i compiti di manutenzione e controllo. In caso di interventi più complessi e particolareggiati (ad esempio, manutenzione e controllo di componenti elettriche o guasti) l'attività di manutenzione ordinaria o straordinaria può essere affidata ad aziende o soggetti esterni specializzati.

Tutti gli interventi ordinari e straordinari (escluso quelli previsti quotidianamente) verranno registrati sulla scheda in **allegato**

Le tre fasi sopra descritte vengono esplicitate nella tabella di seguito riportata.

PIANO DI CONTROLLO E MANUTENZIONE

Viene istituito un piano di controllo e manutenzione dove si definiscono le componenti da sottoporre a manutenzione, la tipologia di intervento, le procedure in caso di anomalia, gli esecutori e la frequenza di manutenzione.

SCHEDA DI CONTROLLO E MANUTENZIONE MACCHINA

Viene istituita per ogni macchina una Scheda Manutenzione. Su tale scheda vengono registrati gli interventi di manutenzione programmata e a guasto.

6 - DISTRIBUZIONE

La procedura è distribuita al Responsabile della Manutenzione ed a tutti gli incaricati della manutenzione designati dal Datore di Lavoro.

Data: _____

Il Datore di Lavoro: _____

Gli incaricati alla Manutenzione:

Esempio di **Piano di controllo e manutenzione**

Componente/ condizione di sicurezza (Indicare cosa sottoporre a manutenzione o quale condizione è necessario mantenere normalmente funzionante)	Tipo di intervento/ procedura in sicurezza (Indicare la modalità scelta e la procedura di esecuzione in sicurezza)	Procedura in caso di anomalia (Indicare la procedura da eseguire in caso di riscontro di problemi/guasti/anomalie)	Esecutore (Indicare chi effettua l'intervento)	Frequenza (Indicare ogni quanto ripetere l'intervento)
Esempio: pulsante di arresto di emergenza	Esempio: Controllo funzionamento pulsante arresto: Azionare il macchinario e premere il pulsante di arresto	Esempio: Divieto di utilizzare il macchinario e segnalazione al manutentore	Esempio: utilizzatore	Esempio: giornaliero (inizio giornata)
Esempio: Scorrimento nastro sulle guide	Fissaggio viti ATTENZIONE! <u>effettuare le successive operazioni con il cavo di alimentazione staccato dalla rete elettrica!</u> Aprire il macchinario, fissare viti e guide		Esempio: Preposto	Esempio: Bimestrale
.....				

NOTE: Il piano di controllo e manutenzione dovrà essere periodicamente aggiornato in base a:

- le indicazioni riportate sul manuale d'uso e manutenzione del fabbricante;
- l'esperienza specifica dell'utilizzatore;
- lo storico dei guasti.