

# Piano Mirato di Prevenzione

## UTILIZZO IN SICUREZZA DELLE MACCHINE

### SCHEDA DI AUTOVALUTAZIONE AZIENDALE

#### INFORMAZIONI GENERALI ANAGRAFICA AZIENDA

Ragione sociale: .....

Codice fiscale/partita IVA: .....

Indirizzo sede legale: .....

tel.: ..... @mail: .....

Indirizzo PEC: .....

Indirizzo sede operativa nel territorio : .....

tel.: ..... @mail:.....

Sito aziendale..... Numero dipendenti dell'impresa: .....

Attività svolta: .....

Codice ATECO 2007: ..... Codice tariffa INAIL: .....



.....  
.....  
.....  
.....

**UTILIZZO IN SICUREZZA DELLE MACCHINE (DLgs 81/08 e Direttiva Macchine 2006/42/CE)**

<p><b>1. E' presente in azienda un <u>elenco (censimento) di tutte le macchine/impianti</u>?</b></p> <p>a) E' presente solo un'indicazione generica della tipologia di macchine in azienda</p> <p>b) Si, è presente un elenco con indicazione dei dati del costruttore, eventuale presenza di marcatura CE e relativa documentazione</p> <p>c) Si, è presente un elenco come al punto b) completo di giudizio d'adeguatezza</p> <p>d) Si, è presente un elenco dettagliato come al punto c) periodicamente aggiornato da un soggetto incaricato (RSPP/preposto/manutentore/tecnico esterno etc.)</p>	<p><b>Censimento macchine/impianti</b></p> <p>Per effettuare una puntuale valutazione dei rischi è opportuno disporre di un elenco delle macchine/impianti, meglio se con numero progressivo interno e relativa collocazione planimetrica in azienda (layout). (es. fac-simile nell'<b>ALLEGATO 1</b> del documento "Inventario macchine")</p>
<p><b>2. Per ogni macchina in ingresso è compilata una specifica <u>check list di controllo del buon acquisto/installazione e completezza documentale</u>?</b></p> <p>a) E' previsto il solo acquisto di un prodotto adatto alla lavorazione, marcato CE o rispondente ai requisiti dell'allegato V del DLgs 81/08</p> <p>b) Come al punto a) e con un verbale d'accettazione/collaudato</p> <p>c) Come al punto b) e con specifica check-list che preveda il coinvolgimento preventivo del SPP e verifiche documentate (anche con fotografie) dell'allestimento della macchina e dei requisiti di sicurezza al momento dell'installazione/messa in servizio</p> <p>d) Come al punto c) con un'istruzione o procedura per un acquisto conforme che coinvolga preventivamente, ove necessario, dirigenti/ preposti e RLS</p>	<p><b>Check list macchina</b></p> <p>È opportuno predisporre una specifica "scheda macchina" che contenga l'elenco dei requisiti di sicurezza, dei controlli necessari per garantire la loro efficienza e degli interventi manutentivi che dovranno essere svolti (es. fac-simile nell' <b>ALLEGATO 2</b> "Check list macchina")</p>
<p><b>3. Quali sono le <u>misure che s'intraprendono in azienda prima di mettere in servizio una macchina</u>?</b></p> <p>a) L'eventuale aggiornamento della valutazione dei rischi, la definizione dei lavoratori autorizzati all'uso e la loro formazione e addestramento</p> <p>b) Come al punto a) e la predisposizione di procedure operative per l'uso della macchina e/o di manutenzione</p> <p>c) La predisposizione di specifiche istruzioni operative di sicurezza per le operazioni di attrezzaggio, avviamento, produzione, fermata, pulizia e manutenzione ordinaria, anche in occasione delle situazioni anormali prevedibili con evidenza delle persone autorizzate, oltre a quanto indicato al punto b)</p> <p>d) Come al punto c) e con l'aggiornamento delle analisi che coinvolgono aspetti ambientali (es. rumore esterno, vibrazioni esterne, emissioni in atmosfera, etc.)</p>	<p><b>Primo utilizzo</b></p> <p>L'introduzione di una macchina in un ambiente di lavoro rappresenta un momento importante per poter agire a livello preventivo. Sia che la scelta ricada su macchine di nuova costruzione, sia per quelle già utilizzate da altre aziende e/o ricondizionate è opportuno impostare un processo secondo le indicazioni riportate nell'<b>ALLEGATO 5</b> "Acquisizione di macchine"</p>

<p><b>4. Come è stata effettuata la valutazione dei rischi correlati alle macchine?</b></p> <p>a) Il DVR comprende la valutazione dei rischi correlati alle macchine tenendo conto delle caratteristiche di ogni macchina/impianto</p> <p>b) Come il punto a) con un elenco di macchine e analisi di ciascuna macchina mediante apposita check list</p> <p>c) Come il punto b) con una graduazione dei rischi finalizzata all'adozione delle misure di miglioramento</p> <p>d) Come il punto c) correlando l'analisi alle mansioni degli operatori che utilizzano le macchine, analizzando anche i rischi correlati alle condizioni e caratteristiche specifiche del lavoro da svolgere, all'ambiente di lavoro, all'impiego della macchina/impianto stessi ed elaborando una relazione di valutazione complessiva</p>	<p style="text-align: center;"><b>VDR macchine</b></p> <p>La valutazione dei rischi deve riguardare ogni macchina/impianto e relative postazioni di lavoro e deve prendere in considerazione anche l'interazione tra ambiente, uomo e macchina in modo da determinare il rischio complessivo riguardante lo svolgimento della specifica attività. (es. fac-simile nell' <b>ALLEGATO 2</b> "Check list macchina")</p>
--	--

<p><b>5. La valutazione dei rischi correlati alle macchine prende in considerazione le diverse attività connesse al loro utilizzo?</b></p> <p>a) Sì in modo generico</p> <p>b) Sì, considera la pulizia e la manutenzione ordinaria e straordinaria, e le operazioni di attrezzaggio, regolazione e controllo</p> <p>c) Sì, considera la pulizia e la manutenzione ordinaria e straordinaria, e le operazioni di attrezzaggio, regolazione e controllo con riferimento alle mansioni, anche di aziende terze, incaricate di questi compiti</p> <p>d) Come al punto c), anche attraverso specifiche istruzioni o schede di posto/macchina o capitolati di incarico</p>	<p style="text-align: center;"><b>VDR macchine</b></p> <p>I rischi di cui sopra devono essere valutati per tutte le attività effettuate sulla macchina, quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Attrezzaggio;</li> <li>- Regolazione;</li> <li>- Controllo / ispezione;</li> <li>- Manutenzione ordinaria e straordinaria;</li> <li>- Pulizia.</li> </ul>
---	---

<p><b>6. In che modo è gestito il rischio residuo durante il normale ciclo di lavoro e relativo a malfunzionamenti o situazioni di emergenza o per pulizia, attrezzaggio, cambio formato, inceppamenti?</b></p> <p>a) Attraverso la definizione di cartellonistica, specifiche istruzioni in merito a mansioni, incaricati, fasi di lavoro e uso della macchina</p> <p>b) Come al punto a) e nel caso di situazioni straordinarie con una corretta gestione delle chiavi a bordo macchina</p> <p>c) Come il punto b) e attraverso attività registrate di vigilanza da parte dei dirigenti/preposti</p> <p>d) Come il punto c) con l'utilizzo di strumenti per l'osservazione diretta, audit programmati e registrati del SPP e/o lo sviluppo di Non Technical Skills, che permettano la corretta e tempestiva segnalazione anche di situazioni di insicurezza non previste e accidentali</p>	<p style="text-align: center;"><b>Gestione rischio residuo macchine</b></p> <p>La salute e la sicurezza non sono obiettivi statici, che vengono raggiunti una volta per tutte, ma esiti emergenti dal continuo aggiustamento della prestazione lavorativa alle variazioni del contesto in cui è resa. E' opportuno, quindi, sostenere gli operatori a gestire con consapevolezza le variabilità delle prestazioni lavorative.</p> <p style="text-align: center;"><b>Gestione rischio residuo straordinario</b></p> <p>Tra i principali accorgimenti, in fase di manutenzione, risulta necessario la corretta gestione delle chiavi a bordo macchina e idonee misure per il rischio relativo alla riattivazione non intenzionale o inattesa di fonti di energia.</p>
--	---

<p><b>7. In che modo i lavoratori sono stati informati e formati circa l'utilizzo di macchine/impianti?</b></p> <p>a) Attraverso generiche lezioni frontali in aula sulle condizioni d'impiego delle macchine e sulle eventuali situazioni anomale ma prevedibili che tali attrezzature possono comportare e rendendo disponibile il manuale d'uso delle macchine</p> <p>b) Tramite specifiche lezioni interattive che coinvolgono i lavoratori nella gestione del rischio residuo derivante dalle condizioni d'impiego delle macchine e dalle eventuali situazioni anomale ma prevedibili che tali attrezzature possono comportare e fornendo ai lavoratori apposite schede contenenti le istruzioni operative (schede o istruzioni di macchina)</p> <p>c) Come la precedente e con utilizzo di metodologie attive (esempio lavori di gruppo, break formativi, simulazioni, training on the job, ecc.)</p>	<p style="text-align: center;"><b>Libretto d'uso e manutenzione</b></p> <p>È opportuno consegnare ai lavoratori che utilizzano l'attrezzatura il manuale d'uso e manutenzione in lingua italiana o un estratto dello stesso e predisporre una specifica "scheda macchina" che contenga l'elenco dei requisiti di sicurezza, dei controlli necessari per garantire la loro efficienza e degli interventi manutentivi che dovranno essere svolti.</p>
---	---

<p><b>8. In che modo i lavoratori sono stati <u>addestrati</u> all'utilizzo di macchine/impianti?</b></p> <p>a) Secondo quanto previsto dal manuale d'uso ed istruzione e prima dell'uso di una attrezzatura</p> <p>b) tramite affiancamento ad operatori esperti e/o costruttore senza alcuna evidenza documentale</p> <p>c) tramite affiancamento ad operatori esperti e/o costruttore e compilazione di apposita scheda di addestramento sul campo</p>	<p style="text-align: center;"><b>Addestramento</b></p> <p>L'addestramento deve essere effettuato da persona esperta con alto grado di conoscenza specifica della macchina (esempio preposto), sul luogo di lavoro in particolare sulle corrette procedure (istruzione operative). Rif. scheda in <b>Allegato 8</b> "Scheda addestramento sul campo"</p>
<p><b>9. Come è gestito il <u>controllo</u> dello stato di integrità dei presidi di sicurezza delle macchine?</b></p> <p>a) Su segnalazione del lavoratore e/o del preposto Attraverso <b>piani di controllo</b> aziendali eseguiti da un incaricato (es. lavoratore esperto o manutentore) secondo quanto riportato nel manuale d'uso e manutenzione e relativa registrazione dell'esito</p> <p>b) Attraverso <b>procedure di verifica o audit</b> delle attività di controllo effettuati dalla linea gerarchica o dal SPP</p>	<p style="text-align: center;"><b>Integrità dei presidi di sicurezza</b></p> <p>È necessario che i ripari ed i dispositivi di sicurezza installati sulle macchine siano mantenuti nelle condizioni tali da garantire la sicurezza degli operatori. I controlli effettuati permettono di limitare il fenomeno comune della neutralizzazione dei dispositivi di sicurezza quali i dispositivi di interblocco associati ai ripari derivante da un uso scorretto o da un uso scorretto ragionevolmente prevedibile delle macchine.</p>
<p><b>10. Come è gestita la <u>manutenzione</u> delle macchine?</b></p> <p>a) La manutenzione è effettuata secondo quanto previsto dal costruttore nel manuale d'uso e manutenzione</p> <p>b) Come la precedente e attraverso un apposito registro delle manutenzioni ordinarie, straordinarie e programmate</p> <p>c) Come la precedente e con una scheda di controllo e manutenzione specifica per ogni macchina</p> <p>d) Come la precedente con un piano di controllo e manutenzione che preveda verifiche sul funzionamento dei dispositivi di sicurezza installati</p>	<p style="text-align: center;"><b>Manutenzione</b></p> <p>L'adempimento agli obblighi sanciti dal decreto legislativo n. 81/2008 richiede che siano garantite:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la permanenza nel tempo dei requisiti di sicurezza richiesti per macchine ed impianti, anche effettuando la manutenzione nei modi e nei tempi indicati nei manuali specifici;</li> <li>- la salute e la sicurezza degli stessi addetti alle attività di manutenzione.</li> </ul>

**RIEPILOGO AUTOVALUTAZIONE**

(riportare le risposte della sezione precedente nella seguente tabella, calcolare il punteggio finale e valutarlo sulla base della tabella di valutazione finale)

ASPETTO VALUTATO		Barrare la risposta data			
		a	b	c	d
1	Censimento macchine/impianti				
2	Check list di controllo del buon acquisto/installazione				
3	Misure da intraprendere prima di mettere in servizio una macchina				
4	Come è stata effettuata la VDR macchine				
5	Attività contemplate nella VDR macchine				
6	Gestione rischio residuo macchine				
7	Informazione e formazione dei lavoratori				
8	Addestramento				
9	Controllo dello stato di integrità dei presidi di sicurezza delle macchine				
10	Manutenzione				
<b>Fattore moltiplicativo per "pesare" il livello di adeguatezza della gestione di ogni aspetto</b>		<b>X 1</b>	<b>X 2</b>	<b>X 3</b>	<b>X 4</b>
<b>Totale punteggio calcolato per colonna</b> ottenuto mediante la moltiplicazione del totale colonna per il fattore moltiplicativo					
<b>PUNTEGGIO FINALE</b> ottenuto dalla somma dei prodotti dell'ultima riga					
Valutare il proprio punteggio finale sulla base della seguente tabella, in cui sono riportate le misure di prevenzione da mettere in atto in base al risultato:					
<b>VALUTAZIONE FINALE DEL PUNTEGGIO OTTENUTO DALLA SCHEDA DI AUTOVALUTAZIONE</b>					
<b>Punteggio ottenuto</b>	<b>Segnale</b>	<b>Misure da mettere in atto</b>			
<b>Uguale a 10</b>	<b>ROSSO</b>	<b>Mettere in atto al più presto le misure per una gestione in sicurezza delle macchine</b>			
<b>Compreso tra 11 e 20</b>	<b>GIALLO</b>	<b>Rivedere le criticità evidenziate nelle risposte a punteggio più basso e migliorare il sistema di gestione della sicurezza delle macchine</b>			
<b>Maggiore o uguale a 21</b>	<b>VERDE</b>	<b>A livello generale la gestione della sicurezza delle macchine risulta impostata correttamente. Mantenere in atto l'attuale sistema e provvedere al suo miglioramento continuo</b>			

## CONSIDERAZIONI

L'utilizzo della presente autovalutazione ha comportato miglioramenti nella gestione delle macchine ai sensi degli articoli 70 e 71 del D. Lgs 81/08 e secondo quanto previsto dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE?

- SÌ       NO       NON NECESSARIO

Se sì quali? (specificare)

- Censimento macchine/impianti

---

---

---

- Check list di controllo del buon acquisto/installazione

---

---

- Misure da intraprendere prima di mettere in servizio una macchina

---

---

- Come è stata effettuata la VDR macchine

---

---

- Attività contemplate nella VDR macchine

---

---

- Gestione rischio residuo macchine

---

---

- Informazione e formazione dei lavoratori

---

---

- Addestramento

---

---

---

- Controllo dello stato di integrità dei presidi di sicurezza delle macchine

---

---

- Manutenzione

---

---

---

Altro

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

Data

Firma

---

---

---