

2

Malattie professionali, aggiornamenti in vista

Una commissione scientifica per l'aggiornamento delle tabelle delle malattie professionali. E quanto sollecita l'Annil motivando la richiesta col fatto che si è resa indispensabile una revisione della normativa che estenda l'assicurazione a soggetti la cui attività presenta oggi un coefficiente di rischio di infortunio impensabile quando, nel 1996, fu varato il Testo unico sugli infortuni.



per la salute e la sicurezza
nei luoghi di vita e di lavoro

Turnisti, il 7° giorno va sempre indennizzato

I turnisti che lavorano per più di sei giorni consecutivi godendo del riposo compensativo con periodicità differente da quella domenicale, vanno compensati, per il settimo giorno di lavoro, con apposita paga che va considerata come indennizzo risarcitorio per «danno da usura». Da liquidare, quantitativamente, come lavoro domenicale straordinario se il contratto non prevede nulla in merito. Lo ha stabilito la Cassazione.

WORKERS MEMORIAL

In giugno
il convegno
«Ultima
norma»

Il 6 giugno presso la Fast (p.zza Morandi 2 ad.ze P.zza Cavour), ore: 9.30-13.00, verranno discussi tre mesi di novità normative nel convegno "Ultima Norma" organizzato dall'Associazione Ambiente e Lavoro sotto il logo del "Workers Memorial Year". Questi temi affrontati.

Decreti Inail - Le novità sulla sicurezza sul lavoro e gli incentivi previsti dal decreto n.38/2000: entro giugno saranno approvati i decreti Inail che prevederanno 600 miliardi di incentivi per la sicurezza sul lavoro (modifica dei cicli produttivi, formazione e informazione).

Modifiche al 626/94 - L'evoluzione normativa delle norme di tutela sulla sicurezza dei lavoratori: come cambia il 626 con le importanti modifiche introdotte dal D.Lgs.66/2000 sulla protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione ad agenti cancerogeni o mutageni.

Attrezzature a pressione - Nuove disposizioni in materia di attrezzature a pressione, novità del D.Lgs. 25 febbraio 2000, n. 93, (S.O. N. 62/L. G.U. 91 del 18-4-2000).

Trasporti di sostanze pericolose - Il D.Lgs. 4 febbraio 2000, n.40 su designazione e alla qualificazione professionale dei consulenti per la sicurezza dei trasporti su strada, per ferrovia o per via navigabile di merci pericolose è entrato in vigore il 18 marzo.

Cantieri - Modifiche alla "Direttiva Cantieri", i nuovi obblighi per i committenti e le imprese esecutrici. La predisposizione del Piano operativo di sicurezza (Pos).

Appalti pubblici - Approvato il regolamento della Merloni Ter di attuazione alla Legge quadro sugli appalti pubblici (GU suppl.ord.n.66/L del 28/4/2000).

Carta 2000 - Piano straordinario per la sicurezza sul lavoro. Il testo è a disposizione in versione integrale sul sito Ambiente e Lavoro: www.amblav.it.

L'iniziativa proseguirà nel pomeriggio con due seminari di approfondimento ad iscrizione obbligatoria su Cantieri e apparecchi a pressione.

Per informazioni:
Segr. Org. Ist. Ambiente Europa
telefono (02) 27002662 - fax. (02) 27002564.

prevenzione

Sicurezza

La direttiva è in regime transitorio e viene applicata dai costruttori su base volontaria, ma sono molti gli acquirenti che chiedono già prodotti certificati

ASSOCIAZIONE AMBIENTE E LAVORO



Contro i rischi di scoppio nuove norme per le macchine a pressione

ALESSANDRO MAZZERANGHI

INFO

Fincantieri
Prepensionati
a Riva Trigoso

Una quarantina di dipendenti della Fincantieri di Riva Trigoso lasceranno domani il lavoro ed andranno anzitempo in pensione, grazie all'abbuono dei contributi previsto dalla legge sull'amianto. Recentemente infatti è stato riconosciuto un periodo di quiescenza per coloro che, a cavallo tra gli anni '70 ed i primi anni '80, hanno lavorato a stretto contatto con il pericoloso materiale. Altri 50 dipendenti del stabilimento andranno in prepensionamento a fine giugno: un vero e proprio esodo che l'azienda sta arginando con nuove assunzioni, per evitare di scendere sotto la soglia dei mille dipendenti in produzione.

È ampiamente noto che le attrezzature in pressione sono fonte di rischi consistenti per le persone in genere e per i lavoratori in particolare. Là dove esiste un contenitore all'interno del quale si trova un fluido in pressione (ovvero a una pressione maggiore di quella atmosferica) esiste sempre una certa possibilità di scoppio. Se la pressione e il volume sono elevati tale possibilità si potrebbe tradurre in gravi danni alle persone e ai beni materiali.

A livello europeo la sicurezza in questo ambito era stata già normata da tempo ma per un settore molto limitato, ovvero quello dei recipienti semplici a pressione. In pratica si tratta di tutti quegli oggetti destinati a contenere un fluido in pressione e aventi, all'incirca, la forma di una bombola. In realtà il problema dei rischi connessi con la presenza di fluidi in pressione è molto più esteso riguardando condutture, camere in pressione di varia forma, accumulatori ecc. In questo settore, sino almeno al 1997, il riferimento tecnico di base era dato dalla normativa statunitense in materia, ovvero le norme Asme, che regolamentavano, in diverse sezioni, vari tipi di prodotti destinati a contenere fluidi in pressione. Tutto questo sotto la supervisione e il controllo dei diversi organismi addetti dei vari stati europei che adottavano criteri e metodi assolutamente indipendenti (comunque il riferimento Asme era universalmente riconosciuto).

La situazione, come è facile immaginare, si prestava a creare problemi alla libera circolazione delle merci all'interno dell'Unione. Per questa ragione nel 1997 è stata emanata la 97/23/CE Pressure Equipment Directive (Ped), recepita in Italia dal decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93 «Attuazione della direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione» pubblicato sul supplemento ordinario della Gazzetta Ufficiale n. 91 del 18-04-2000, concernente la gran parte delle attrezzature in pressione con solo

PRINCIPALI VERIFICHE DA EFFETTUARE SUGLI APPARECCHI A PRESSIONE		
1. Gli apparecchi e impianti a pressione devono essere conformi ai regolamenti speciali emessi da ANCC/ISPESL, laddove applicabili, e alle altre normative vigenti	D.M. 21/11/72; D.M. 20/05/74; D.Lgs. 311/91 All. I; D.M. 15/01/98; Dir. 97/23 CE All. I-D.Lgs.93/2000	
2. Gli impianti e le loro parti soggette a pressione di liquidi gas e vapori devono possedere i necessari requisiti di resistenza e di idoneità all'uso cui sono destinati	D.P.R. 547/94 art.241	
3. Gli impianti a pressione devono essere regolarmente collaudati prima della messa in esercizio	R.D. 824/27; D.M. 21/05/74	
4. In tutte le fasi d'uso di impianti e apparecchi a pressione (installazione, uso ordinario, manutenzione etc.) ci si deve attenere a quanto previsto dalle istruzioni d'uso fornite dal fabbricante	D.Lgs. 311/91 All. II art. 2; D.Lgs.626/94 art. 35 comma 4	
5. Gli impianti e apparecchi a pressione devono essere mantenuti e verificati secondo quanto previsto dalla normativa	R.D. 824/27; D.P.R. 574/55 art. 375; D.M. 21/05/74; D.Lgs.626/94 art. 35 comma 4; D.Lgs. 359/99 art. 2	
6. Deve essere predisposto un registro dei controlli e delle revisioni degli impianti a pressione conforme alla vigente normativa	D.M. 21/05/74	
7. Gli impianti e apparecchi a pressione devono disporre di dispositivi di protezione (valvole di sicurezza, dischi di rottura) dimensionati opportunamente	D.P.R. 547/55 art. 167; D.M. 21/05/74 capo IV	
8. Il personale addetto agli impianti a pressione deve avere i requisiti e certificati emessi dagli organi competenti	D.Lgs. 626/94 art. 35 comma 5	
9. Il personale addetto agli impianti a pressione deve essere informato sui rischi ed adeguatamente formato per una gestione in sicurezza	D.Lgs. 626/94 art. 37, 38; D.Lgs. 359/99 art. 5	
10. E' esplicitamente vietata la manovra e la manutenzione degli impianti a pressione al personale non specificatamente autorizzato	D.Lgs. 626/94 art. 35 comma 5	
11. Il personale addetto agli impianti deve disporre di idonea strumentazione per verificarne il corretto funzionamento	D.M. 21/05/74; D.Lgs. 311/91 All. II; D.Lgs. 42/97 art. 10 comma 1	
12. I compressori "semplici" devono essere provvisti, in posizione visibile, di una targa riportante i dati di riferimento chiaramente leggibili	D.M. 21/05/74; D.Lgs. 311/91 All. II	
13. I compressori "semplici" devono essere corredati da idonea documentazione, tra cui le indicazioni sul campo di impiego previsto e le condizioni di manutenzione e di installazione necessarie per garantire la sicurezza dei recipienti	D.P.R. 547/55 art. 52; D.Lgs. 626/94 art. 36 comma 4	
14. I compressori devono avere organi di messa in moto e arresto facilmente manovrabili e che impediscono avviamenti accidentali. Per motori a combustione interna, devono essere presenti dispositivi che impediscono all'operatore di agire direttamente sul volante. In caso siano presenti manovre di avviamento diretto, esse devono essere costruite in modo da evitare contraccolpi	D.P.R. 547/55 art. 234	
15. Compressori semplici: va verificato, prima dell'inizio delle lavorazioni: • il buon funzionamento dei manometri e dei dispositivi contro le sovrappressioni • che siano collocati e mantenuti in modo che le loro indicazioni siano chiaramente visibili al personale addetto • l'efficienza del filtro sul condotto di aspirazione dell'aria esterna, laddove necessario		

alcune importanti esclusioni fra cui: «... le condotte comprendenti una tubazione o un sistema di tubazioni per il trasporto di qualsiasi fluido o sostanza verso un impianto o a partire da esso... reti per la raccolta, la distribuzione e il deflusso di acqua e relative attrezzature... le attrezzature progettate specificamente per usi nucleari... i motori, comprese le turbine e i motori a combustione interna; le macchine a vapore, le turbine a gas o a vapore, i turbogeneratori, i compressori, le pompe e gli attuatori...».

Le esclusioni di fatto sono di tre tipi: elementi a carattere prettamente impiantistico che oltrepassano la definizione di prodotto comunemente intesa, elementi già soggetti a altre direttive o regolamentazioni specifiche e elementi in pressione con funzionamento dinamico.

Sono categorie importanti che però non devono indurre a sottovalutare l'enorme impatto di questa direttiva. Infatti moltissime macchine e attrezzature presentano parti in pressione che ricadranno nell'ambito di questa direttiva per cui è necessario che le aziende si adeguino in tempi brevi onde evitare di

trovarsi a commercializzare prodotti non certificabili al momento dell'entrata in vigore obbligatoria della direttiva. Infatti la direttiva ad oggi, pur essendo stata recepita dagli stati dell'Unione Europea fra cui l'Italia, è in regime transitorio per cui la sua applicazione da parte dei costruttori resta volontaria. In altri termini la marcatura CE di un prodotto che ricade anche nell'ambito di applicazione della Ped non comporta l'obbligo di rispettare tale direttiva. Fino al termine del regime transitorio sarà quindi il mercato a imporre la certificazione dei prodotti. E già da qualche mese molte società acquirenti di macchine (in particolare le società di grandi dimensioni) richiedono contrattualmente la certificazione Ped.

Passiamo brevemente agli aspetti operativi: come certificare Ped una attrezzatura e come integrare le certificazioni quando sono applicabili diverse direttive. L'esperienza maturata in questi mesi induce a ritenere che ad oggi la soluzione migliore per certificare una attrezzatura sia quella di ricorrere alla verifica del prodotto da parte di un organismo notificato. Esistono diversi criteri di verifica, tutti sostan-

zialmente simili, sempre più accurati in funzione della pericolosità (indicata come classe) del prodotto che dipende dal tipo di fluido in pressione e dal prodotto fra pressione e volume. Le verifiche prendono in esame sia la progettazione, con particolare attenzione ai materiali utilizzati e al dimensionamento delle giunzioni saldate, che la produzione (prove sui materiali, prove non distruttive, test idraulici ecc.). In alternativa l'azienda può scegliere di certificare il proprio sistema di assicurazione della qualità (sempre ricorrendo a un ente notificato) e sulla base di tale sistema garantire la conformità della produzione. Questa seconda strada è certamente più ragionevole almeno per le aziende medio grandi (alla fine i costi si riducono sensibilmente) ma presenta due problemi importanti. Al momento poche aziende hanno strutture organizzative tali da potere ottenere la certificazione del sistema di assicurazione di qualità in breve tempo. A nostro avviso solo le aziende che già hanno l'analoga certificazione Asme (che comunque non corrisponde esattamente a quella Ped) potrebbero strutturarsi in tempi brevi in modo da superare l'esame di certificazione.

La certificazione del sistema di assicurazione qualità è un'arma a doppio taglio perché se la medesima, a seguito di ispezione, venisse ritirata il fatto sarebbe comunicato in via ufficiale a tutti gli stati dell'Unione Europea con ovvi danni all'immagine dell'azienda.

Un ultimo aspetto importante è quello della certificazione di prodotti che, oltre che nell'ambito di applicazione della direttiva Ped, ricada anche in quello di altre direttive. Si tratta di una problematica interessante: come noto un prodotto marcato CE deve rispettare tutte le direttive applicabili. La certificazione avviene sulla base della direttiva prevalente. In altri termini una macchina che

contenga una attrezzatura in pressione dovrà seguire la direttiva macchine se i rischi prevalenti non sono quelli di scoppio della attrezzatura, la direttiva Ped se il rischio prevalente è quello di scoppio. In entrambi i casi sarà necessario dimostrare il rispetto di entrambe le direttive (e di tutte le altre eventualmente applicabili) sulla base delle specifiche regole di certificazione. L'aspetto interessante è che l'attenzione che gli acquirenti stanno dimostrando per la certificazione Ped si porta dietro, come conseguenza, un più attento esame della conformità anche per gli aspetti inerenti le altre direttive. Si osserva, quindi, una maggiore attenzione alla Direttiva Macchine, alla Direttiva Bassa Tensione e (addirittura) alla Direttiva Compatibilità Elettromagnetica.

Quindi l'impressione, incoraggiante, è che la nuova direttiva rappresenterà la chiave per riaprire il discorso della conformità di prodotto troppo sottovalutato sino ad oggi dagli stessi acquirenti che invece sono i soggetti maggiormente danneggiati, in particolare nel ruolo di datori di lavoro, dalla circolazione di prodotti non conformi.

Mercoledì

Scuola & Formazione

DALL'OBBLIGO ALL'UNIVERSITÀ.
CORSI, CONCORSI,
RICERCA SCIENTIFICA

Quotidiano di politica, economia e cultura **l'Unità**