

2

Per i controlli fondi da Bruxelles

La Commissione europea ha messo a disposizione circa 1,4 miliardi di lire (700 mila euro) per iniziative volte a migliorare la sicurezza e la salute sul lavoro. L'obiettivo di Bruxelles è di accrescere l'efficacia della legislazione nazionale in materia, favorendo un maggiore impegno degli ispettori del lavoro e incoraggiando l'applicazione del diritto comunitario negli Stati membri.

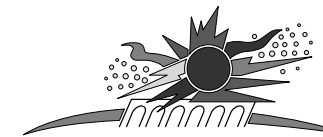


per la salute e la sicurezza nei luoghi di vita e di lavoro

Cina, sul lavoro 300 morti al giorno

Trecento persone muoiono ogni giorno in Cina in incidenti sul lavoro e circa mille rimangono ferite. Lo riferisce il «Quotidiano dei lavoratori», organo ufficiale della Federazione dei sindacati, controllata dal governo. Nel 1999, in soli incidenti in miniera sono morte 12.587 persone sono morte e 4.936 sono rimaste ferite, aggiunge il giornale che cita quanto rivelato ad una recente conferenza sulla sicurezza.

ASSOCIAZIONE AMBIENTE E LAVORO



Il datore di lavoro è abbandonato in una condizione in cui pochi sanno dargli un aiuto effettivo. Infatti un sistema sicurezza ha caratteristiche articolate che toccano sia l'aspetto gestionale che quello strettamente tecnico, il tutto senza ostacolare il normale svolgimento delle attività in azienda.

A fronte di tutti questi problemi vediamo di dare alcune indicazioni su come si può strutturare un sistema sicurezza in azienda. È necessario prima di tutto definire la politica della sicurezza adottata dalla direzione. Se manca un chiaro segnale da parte della direzione aziendale è molto difficile indurre i lavoratori a conformarsi a un sistema sicurezza. Secondo aspetto fondamentale è la struttura organizzativa. Pur se i legami fra sistemi sicurezza e sistemi qualità possono essere anche molto limitati, è certo che l'organizzazione generale di un sistema sicurezza può essere impostata nel migliore dei modi seguendo le regole dei sistemi qualità contenute nelle norme della serie ISO 9000. Quello che più di tutto è necessario curare a questo livello sono le regole di redazione e di distribuzione delle procedure. È fondamentale curare le liste di distribuzione per essere certi che tutti i lavoratori interessati a una certa procedura ne ricevano copia nella versione più aggiornata. Le regole di stesura, invece, sono fondamentali per garantire una facile e rapida comprensione dei contenuti delle procedure.

Una volta definiti gli aspetti generali e formali si deve passare a quelli di contenuto. Nell'ambito specifico delle attrezzature di lavoro si possono distinguere diverse tipologie di procedure.

Procedure generali di reparto per la gestione degli aspetti di sicurezza connessi con le attrezzature di lavoro. Procedure di uso. Procedure di verifica periodica del mantenimento del livello di sicurezza raggiunto al momento della messa a norma. Procedure di manutenzione. Nello sviluppo di tali procedure è necessaria una ampia competenza che tocchi tre aspetti chiave: la conoscenza approfondita delle attrezzature; la conoscenza del modo di lavorare in azienda; l'esperienza pluriennale nel campo della sicurezza.

Queste considerazioni chiariscono quanto sia difficile trovare un soggetto adeguato ad accollarsi il compito di sviluppare le procedure di lavoro. Le risorse interne sono spesso gravemente carenti sul terzo punto (l'aggiornamento in materia è molto impegnativo e quindi si tratta di un investimento non giustificato per una singola azienda) mentre quelle esterne spesso non approfondiscono adeguatamente il secondo punto proponendo soluzioni preconfezionate.

A nostro avviso il ricorso a risorse esterne è la soluzione più pratica ma è necessaria la premessa di una volontà di reciproco ascolto fra azienda e consulenti al fine di realizzare sistema e procedure nel pieno rispetto dello spirito aziendale. È questa una sfida per i prossimi anni anche se osserviamo con piacere che diverse aziende fra le più avvedute si sono già poste sul cammino dell'organizzazione di un vero sistema sicurezza.

DALLA PRIMA

Il Nord invecchia...

tali da consentire ad essi una formazione ed un lavoro adeguati, possibilmente nelle regioni di appartenenza, almeno per la maggioranza di essi.

Per concludere, è evidente che il necessario processo di modernizzazione economica del paese ha bisogno dei giovani, del Sud e del Nord, che questi saranno merce rarissima da qui a pochi anni, ma già a partire da oggi, che la stessa ripresa in corso rischia di bloccarsi nelle aree più «vecchie» mettendo a rischio i settori più avanzati, che l'asimmetrica distribuzione dei giovani sul territorio nazionale (oggi al Sud, col 36 per cento della popolazione ed il 29 per cento dell'occupazione, nasce quasi lo stesso numero di bambini che al Centro-Nord) porrà problemi internazionali e nazionali di solidarietà spaziali e temporali, tra Nord e Sud e tra vecchie e nuove generazioni, tra mano d'opera locale e straniera, tra l'Italia ed Europa, e tra Europa e Africa (che tra l'altro raddoppierà la sua popolazione da qui a trent'anni passando a più di un miliardo di anime, e allora altro che albanesi!) che mal si adattano a certi proclami e programmi che, dal Veneto alla Padania, guardano alle piccole frontiere nazionali e regionali invece che alla grande Europa dal Mediterraneo agli Urali.

Perciò il governo dovrà scegliere le strategie più adatte ai veri interessi del paese, di tutto il paese. A condizione di aver tutti ben chiaro, governo, partiti e cittadini del Nord e del Sud, che se la modernizzazione dell'apparato industriale e terziario non trova nuovi spazi a Sud questi spazi non li troverà nel Nord-Italia, dove mancano le condizioni in termini di lavoro, di aree e di vincoli ambientali.

* Vice presidente di Nomisma

prevenzione

Infortuni

A giudizio degli esperti gli incidenti derivano spesso da oggettivi problemi organizzativi. Al centro l'uso quotidiano delle attrezzature

Sicurezza in azienda L'organizzazione condizione decisiva

ANDREA MAZZERANGHI

INFO

«Meccanici»
Piattaforma
per la sicurezza

Una piattaforma per aprire una vertenza con il Governo e le Regioni in materia di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro è stata annunciata da Fim, Fiom e Uilm contro la recrudescenza degli infortuni. Nel 1999, solo nell'industria e nei servizi ci sono stati 1.233 morti, 974.922 lavoratori sono rimasti lesi e circa 25 mila sono i casi di malattie professionali accertati. I primi rilevamenti del 2000, per la sola industria, già parlano di 235 decessi e oltre 200 mila infortunati.

Le notizie ormai quotidiane che descrivono incidenti sul lavoro rischiano di banalizzare un problema assai complesso. Spesso gli incidenti derivano non da comportamenti dei datori di lavoro al limite della delinquenza ma piuttosto da oggettivi problemi organizzativi che si riscontrano nel gestire la sicurezza in azienda. Mancando strumenti e/o linee guida adeguate anche i datori di lavoro più corretti possono incorrere in errori o dimenticanze potenzialmente catastrofiche.

In questo contesto vorremmo ricordare che in moltissimi casi la sicurezza dei luoghi di lavoro passa attraverso quella delle attrezzature di lavoro. Infatti molta parte degli incidenti derivano dal loro impiego e, al tempo stesso, la messa a norma e la conduzione di tali indispensabili strumenti di lavoro rappresenta una delle attività più complesse dal punto di vista della sicurezza. La valutazione di sicurezza di una macchina è un'attività che apre la strada a una serie di scelte difficili. Per migliorare il livello di sicurezza di una macchina si devono tenere presenti molteplici aspetti. Le condizioni e il livello di rischio in relazione alle diverse fasi di uso e manutenzione; le modalità d'uso e il contesto aziendale in cui la macchina è inserita; lo stato della macchina, dei ripari e dei dispositivi di sicurezza. Tutti elementi che dovrebbero concorrere alla scelta di ripari e/o sistemi di sicurezza adeguati, ma anche tali da non impedire agli operatori un uso facile, corretto e completo della macchina.

Ma la gestione della sicurezza delle attrezzature di lavoro non si limita alla così detta messa a norma. Esiste, invece, tutta una serie di aspetti connessi con l'uso quotidiano delle attrezzature stesse che devono essere trattati adeguatamente. Prima di tutto c'è l'aspetto delle procedure di lavoro: le procedure sono lo strumento attraverso il quale l'azienda risponde alle esigenze di sicurezza che nascono dall'interazione fra le attrezzature e l'ambiente circostante. Le procedure per una stessa macchina possono essere sensibilmente diverse da azienda ad azienda. Un altro aspetto importante è connesso con la verifica periodica della sicurezza delle macchine. Chi scrive da tempo si occupa dell'argomento e con piacere osserva come il recente D.Lgs. 359/99 metta in evidenza l'importanza di tutte le attività volte a mantenere le macchine in sicurezza dopo che sono stati messi in atto gli interventi di messa a norma. L'importanza di verifiche periodiche ben organizzate è fondamentale per evitare la manomissione, anche involontaria, o il danneggiamento dei ripari e dei sistemi di sicurezza presenti sulle macchine. Accanto alla verifica è necessario organizzare una attività di manutenzione programmata che consenta di mantenere le macchine al massimo livello di efficienza sotto ogni aspetto per evitare che carenze funzionali possano indurre negli operatori a effettuare operazioni scorrette sotto il rispetto della sicurezza. Infine la formazione: la competenza degli operatori e del personale che in genere ha a che fare con le macchine è fondamentale per garantire la sicurezza di tutti in azienda. Si tratta di aspetti diversi, arti-

LA TABELLA DELLE VERIFICHE	
Apparecchi a pressioni di gas di classe C: verifiche ASL	periodica
Apparecchi a pressioni semplici di classe C: verifiche ASL	periodica
Organi dei ponti sospesi: verifiche ASL	biennale
Armature degli scavi: verifiche lavoratori esperti	Controllo giornaliero e sorveglianza particolare
Ascensori e montacarichi (solo quelli in servizio privato) verifiche ASL, ARPA, Organismi di certificazione notificati	biennale
Elevatori trasferibili: verifica personale autorizzato	biennale
Forni per oli minerali: verifiche ASL	periodica
Freni dei locomotori	continuo
Funi dei ponti sospesi: verifica personale specializzato	trimestrale
Funi, catene impianti e apparecchi di sollevamento: funi, catene impianti e apparecchi di trazione: verifiche personale specializzato	trimestrale
Generatori di calore impianti di riscaldamento ad acqua calda: verifiche ASL	periodica
Generatori e recipienti di liquidi surriscaldati: verifiche ASL	periodica
Generatori e recipienti di vapore: verifiche ASL	periodica
Gru e apparecchi sollevamento portata > 200 kg: verifiche ASL	annuale
Locali, macchine e attrezzature per la lavorazione degli esplosivi	Periodica secondo disposizioni aziendali
Materiali recuperati da costruzioni sceniche e opere sceniche	revisione
Micce	periodico
Organi di trazione di attacco e dispositivi di sicurezza dei piani inclinati	mensile
Ponteggi metallici fissi	intervalli periodici e occasionale
Ponteggi sospesi motorizzati: verifiche Ispettorato del lavoro	biennale
Riflettori e batterie di accumulatori mobili	verifiche sistematiche
Scale aeree inclinazione variabile, ponti mobili sviluppati su carro, ponti sospesi muniti di argano: verifiche ASL	annuale
Teleferiche private: verifica professionista abilitato	almeno quinquennale

Tabella delle verifiche periodiche da fare sulle attrezzature: tratta da "Rischi, Fonti, Misure" di Associazione Ambiente e Lavoro

colati e complessi che non possono essere gestiti in modo improvvisato. Per riportare la situazione sotto controllo è necessario dare una adeguata organizzazione globale alla gestione della sicurezza in azienda, ovvero un sistema sicurezza. A differenza dei sistemi qualità e gestione ambientale non esiste un riferimento normativo (o legislativo) in materia. Il D.Lgs. 626/94, con l'insieme degli adempimenti proposti, e il successivo D.Lgs. 359/99, con precise indicazioni in materia di procedure e verifiche periodiche, di fatto prefigurano la necessità di tale sistema. Ma allo sta-

to

to

Lavoro.it

Supplemento settimanale diffuso sul territorio nazionale unitamente al giornale L'Unità
Direttore responsabile Giuseppe Caldarella
Iscrizione al n. 205 del 28/04/1999 registro stampa del Tribunale di Roma
Direzione, Redazione, Amministrazione: 00187 Roma, via Due Macelli 23/13 Tel. 06/699961, fax 06/6783555 20123 Milano, via Torino 48
Per prendere contatto con Lavoro.it telefonare al numero 02/802321 o inviate fax al 02/80232225 presso la redazione milanese dell'Unità e-mail: lavoro@unita.it per la pubblicità su queste pagine: P.I.M. Pubblicità Italiana Multimedia S.r.l. - 02/748271
Stampa in fac simile Se.Be. - Roma, via Carlo Pesenti 130 Satim S.p.A. Paderno Dugnano (MI) S. Statale dei Giovani 137 STS S.p.A. 95030 Catania - Strada 5, 35 Distribuzione: SODIP 20092 Cinisello B. (MI), via Bettola 18

Domani su

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

Scuola & Formazione

L'opinione
Burocrazia e careerismo
nemici delle prof
Cosentino

Intercultura
Un anno all'estero: perché
ne approfittano pochi?
Chinzari

Il fatto
Scuole di specializzazione
tutte le norme e le «spine»
Bonetta

Esame di stato
Suggerimenti eccellenti
per il tema
Agrillo - Miic

