

*ANNO 2002*

**Rapporto del Governo Italiano redatto ai sensi dell'art. 22 della Costituzione  
OIL sull'applicazione della Convenzione n. 119/1963 su: "La protezione delle  
macchine".**

**ART.1:**

Il titolo III del Decreto Legislativo 626/94, così come modificato dal Decreto Legislativo 242/96 è stato oggetto di successive modifiche apportate dal recente Decreto Legislativo 4 agosto 1999 n. 359. Tale provvedimento recepisce gli indirizzi della Direttiva n. 95/63/Ce che, a sua volta, ha modificato la Direttiva CEE n. 89/665 "prescrizioni minime in materia di sicurezza e salute per l'uso delle attrezzature da parte dei lavoratori durante il lavoro".

In particolare, il D.Lgs 359/99 modifica gli art. 35,36 e 37 del Titolo III del Decreto; ha aggiunto inoltre due nuovi allegati al Decreto, gli allegati XIV (elenco delle attrezzature da sottoporre a verifica) e XV (prescrizioni supplementari applicabili alle attrezzature di lavoro specifiche).

Le nuove disposizioni sono entrate in vigore il 20/4/2000.

L'art. 34 non ha subito variazioni e, riprendendo lo schema della Direttiva n. 89/655/CEE, fornisce le definizioni di attrezzature di lavoro e di zona pericolosa. Per attrezzatura di lavoro, s'intende qualsiasi macchina, apparecchio, utensile o impianto destinato ad essere usato durante il lavoro. Il significato della definizione in esame è così esteso da comprendere qualsiasi tipo di macchina operatrice, impianti di processo o di servizio e apparecchi di lavoro indipendentemente dalla forma energetica che li mette in azione e dall'uso cui sono destinati, purchè siano utilizzati durante il lavoro.

Il Decreto Legislativo 359/99, inoltre, introduce un esplicito rinvio al D.P.R. 24/7/96 n. 459, Regolamento per l'attuazione delle Direttive 89/392/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati Membri relative alle macchine. Esiste in ogni modo, una fondamentale differenza tra i campi di applicazione dei due decreti, poichè il D.P.R. n. 459/96 riguarda la progettazione, la fabbricazione o l'esecuzione di modifiche costruttive non rientranti nell'ordinaria e straordinaria manutenzione di una macchina, mentre quest'ultima passa sotto la disciplina del Titolo III del Decreto solo dopo essere stata immessa sul mercato.

L'art. 34 del D.Lgs. 626/94 e successive modifiche ed integrazioni, al comma 1 lettera b) definisce l'uso di un'attrezzatura di lavoro come: "qualsiasi operazione lavorativa connessa ad un'attrezzatura di lavoro, quale la messa in servizio, l'impiego, il trasporto, la riparazione, la trasformazione, la manutenzione la pulizia lo smontaggio". Con l'impiego di tale formula, il legislatore intende far riferimento a qualsiasi operazione lavorativa che si ricollega direttamente o indirettamente al corretto funzionamento dell'attrezzatura:

- messa in servizio o fuori servizio;
- impiego;
- trasporto;
- riparazione;
- trasformazione;

- manutenzione;
- pulizia;
- smontaggio.

Si persegue dunque, un obiettivo nuovo e di più ampio respiro rispetto a quanto disposto dalla normativa precedente, in altre parole, la garanzia della sicurezza nell'utilizzo dell'attrezzatura stessa.

Non è più sufficiente prescrivere esclusivamente specifici requisiti di sicurezza dell'attrezzatura di lavoro (ad es. protezioni, dispositivi ecc. come previsto nel D.P.R. n. 547/55) ma, tutte le operazioni lavorative ad essa connesse, tanto individualmente che nel loro insieme, sono considerate dalla disposizione in esame rilevanti ai fini della tutela della salute e sicurezza dei lavoratori.

Analoga è, per molti aspetti, la filosofia che ha ispirato la Direttiva CEE 89/392 (meglio conosciuta come direttiva macchine) che si muove nella medesima direzione prescrivendo la sicurezza delle macchine nelle fasi della progettazione, costruzione, immissione sul mercato e messa in servizio. Tale Direttiva, com'è noto, è stata recepita dal legislatore italiano con il D.P.R. n. 459/96 il cui allegato I (requisiti essenziali di sicurezza e di salute relativi alla progettazione e alla costruzione delle macchine e dei componenti di sicurezza) richiama in particolare il fabbricante a progettare e costruire la macchina in modo tale da poter essere utilizzata senza rischi per i lavoratori durante tutte le operazioni di messa in servizio o fuori servizio, di impiego, di trasporto, di riparazione, di trasformazione, di manutenzione, di pulizia, smontaggio ecc.

Al riguardo, si precisa che detto D.P.R., per le macchine nuove (vale a dire costruite dopo il 21/9/96 data della sua entrata in vigore) ha imposto che le stesse siano dotate della seguente documentazione:

- fascicolo tecnico della costruzione (tale documento deve attestare che la macchina è stata progettata e costruita in modo da essere conforme ai requisiti minimi richiesti dalle Direttive 89/392, CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE).
- Dichiarazione di conformità (è il certificato che garantisce la conformità della macchina);
- Marcatura CEE: identifica la conformità della macchina dandone evidenza sulla macchina; si evidenzia il fatto che la marcatura CEE di una macchina implica anche la sua rispondenza ad altre Direttive quali la 73/23/CEE (bassa tensione) e la 89/336/CEE (compatibilità elettromagnetica).

Oltre che della sicurezza delle macchine, il legislatore ha riposto la propria attenzione anche sull'ambiente di lavoro. Al riguardo, la lettera c dell'art. 34 del D.Lgs 626/94 da la seguente definizione di zona pericolosa: "qualsiasi zona all'interno ovvero in prossimità di un'attrezzatura di lavoro, nella quale la presenza di un lavoratore costituisce un rischio per la salute o sicurezza dello stesso".

Dalla definizione in esame, risulta evidente la connessione tra la zona pericolosa, intesa come area interna o in prossimità dell'attrezzatura e il lavoratore genericamente considerato.

La tutela, quindi, è riconosciuta non solo all'operatore, ma anche a qualsiasi lavoratore che entri nell'area di pertinenza dell'attrezzatura di lavoro.

Lungo la stessa direttrice, si muove anche il D.P.R. 459/96, nel quale sono riportate le seguenti definizioni di zone pericolose, persone esposte e operatore:

**"Zone pericolose"**: qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.

**"Persona esposta"**: qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.

**"Operatore"**: la o le persone incaricate di installare o di far funzionare e di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare una macchina.

**Artt: 2;3;4:**

Il controllo della conformità delle macchine e dei componenti di sicurezza già immessi sul mercato o messi in servizio muniti della marcatura CE, ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I del DPR 459/96, è attribuito dall'art. 7 dello stesso DPR al Ministero delle Attività Produttive e al Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali, attraverso i propri organi ispettivi in coordinamento tra loro.

Le Amministrazioni suddette, possono avvalersi per gli accertamenti di carattere tecnico dell'ISPESL e degli altri organi tecnici dello Stato.

Qualora gli ispettori accertino la presunta non conformità di una macchina devono darne immediata comunicazione al Ministero delle Attività Produttive.

Per l'esame delle segnalazioni di presunta non conformità è stato costituito un gruppo di lavoro, formato da funzionari del Ministero delle Attività Produttive del Ministero del Lavoro e dell'ISPESL.

Qualora sia riscontrata la presunta non conformità di una macchina o di un componente di sicurezza, l'ispettore, così come chiarito dall'apposita circolare 30/9/99 del Coordinamento Ispezione del Lavoro Divisione VII° deve informare per iscritto l'utilizzatore della macchina non conforme ai requisiti di sicurezza, e deve invitarlo ad adottare tutte le misure alternative che garantiscano un livello di sicurezza equivalente e comunque atte a salvaguardare l'incolumità dei lavoratori. L'utilizzazione o l'immissione sul mercato di macchine o di componenti di sicurezza che abbiano subito modifiche costruttive non rientranti nell'ordinaria o straordinaria manutenzione, o che abbiano subito modifiche funzionali, determinano la necessità di assoggettare la macchina o il componente di sicurezza all'eventuale procedura di certificazione e alla marcatura CE (artt. 2 e 4 DPR 459/96); necessità che scaturiscono anche qualora la macchina o il componente di sicurezza siano stati assoggettati a variazioni nel modo di utilizzo non previste direttamente dal costruttore configurandosi in questo caso una "messa in servizio".

Non sono da considerarsi modifiche eccedenti la straordinaria manutenzione il ripristino delle condizioni di sicurezza richieste da norme precedenti al DPR 459/96 o gli adeguamenti alle stesse norme quali l'installazione di schermi fissi o mobili non automatizzati.

Per quanto riguarda le macchine già in servizio alla data del 21/9/1996 e non recanti la marcatura CE, possono continuare ad essere utilizzate se rispondenti alle norme di sicurezza previgenti il DPR 459/96.

Le macchine già in servizio alla data del 21/9/1996 e non recanti la marcatura CE, possono continuare ad essere utilizzate se rispondenti alle norme di sicurezza previgenti al DPR 459/96, restano pertanto soggette al DPR 547/55.

Al riguardo, si segnala che l'INAIL ha comunicato di essersi fatto promotore di un programma di adeguamento per le macchine costruite prima del 21/9/96 in dotazione delle piccole e medie imprese, nei settori agricolo e artigianale, prevedendo un apposito piano di svecchiamento; in particolare l'asse 1 di

finanziamento si riferisce all'eliminazione di macchine prive di marcatura CE e loro sostituzione con macchine marcate CE.

Il mercato dell'usato delle macchine costituisce una quota non trascurabile del mercato totale; al riguardo l'art. 11 comma 1, del regolamento stabilisce che chiunque venga, noleggi, conceda in uso o in locazione finanziaria una macchina già in servizio alla data del 21/9/96 e non munita della marcatura CE deve attestare, sotto la propria responsabilità, che la stessa al momento della consegna è rispondente alla normativa previgente al precitato DPR 459/96.

Analogamente, il proprietario di una macchina che ceda la stessa in permuta contro un nuovo acquisto o fornisca la stessa ad un terzo con procura a vendere è tenuto ad attestarne la rispondenza alla normativa previgente.

Pertanto, qualora nel corso dell'attività di vigilanza di competenza sia riscontrato l'utilizzo di una macchina o di un componente di sicurezza privi di marcatura CE, già in servizio alla data dell'entrata in vigore del DPR 459/96 ed acquistati dall'utilizzatore attuale dopo il 21/9/96, privi della citata attestazione da parte del rivenditore (altro utilizzatore o commerciante) si dovrà procedere nei confronti dello stesso rivenditore per violazione dell'art. 6 del D.Lgs. 626/94 e successive modifiche.

La presunta non conformità di una macchina o di un componente di sicurezza immessi sul mercato o messi in servizio ai sensi della direttiva "Macchine", (cioè rispettivamente accompagnati dalla dichiarazione di conformità e recanti la marcatura Ce, ovvero accompagnati dalla sola dichiarazione di conformità) deve essere riferita ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I al DPR 459/96 e non anche alle disposizioni previgenti contenute essenzialmente nel DPR 457/1955.

L'art. 46, comma 2 della legge 128/98 (legge comunitaria 1995/97) stabilisce che le disposizioni costruttive contenute nelle leggi previgenti il DPR 459/96, sono da considerarsi norme, pertanto, per le macchine costruite in conformità al DPR 459/96 e alle disposizioni contenute nel DPR 547/1995 devono essere considerate utili documenti di riferimento per i costruttori atti a soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

Resta immutato il regime delle verifiche periodiche per le macchine ed attrezzature soggette a tale obbligo.

Il Ministero delle Attività Produttive, di concerto con il Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali e con l'ISPESL, nel corso di riunioni di coordinamento, hanno ravvisato la necessità di effettuare degli accertamenti congiunti attraverso tecnici di qualificata esperienza.

Tali accertamenti, potranno riguardare in particolare macchine per le quali le segnalazioni di non conformità non sono pervenute da organi di vigilanza e ineriscono a:

- a) macchine per le quali la ditta costruttrice non ha dato riscontro alla diffida di adeguamento ai requisiti essenziali di sicurezza notificata dal Ministero delle Attività Produttive a seguito di accertamenti tecnici svolti dall'ISPESL;
- b) macchine per le quali la ditta costruttrice ha comunicato di aver eliminato la non conformità ai requisiti di sicurezza e l'adeguamento di quelle già immesse sul mercato.

## **Artt.5 e 9:**

Per quanto riguarda il regime delle deroghe, si fa presente che l'art. 26 comma 3 del Decreto Legislativo 626/94, ha comportato la soppressione dell'art. 395 del D.P.R. 547/55 contenente le deroghe di carattere generale.

Resta in vigore invece l'art. 396 del predetto D.P.R. contenente il regime delle deroghe particolari.

Al riguardo, si precisa che gli Ispettorati del lavoro competenti per territorio hanno facoltà di concedere alle singole ditte che ne facciano richiesta, deroghe temporanee per determinate norme del decreto in argomento, quando non sia possibile (in impianti o in macchine preesistenti alla data di entrata in vigore del presente Decreto) l'applicazione delle norme stesse, per riconosciute esigenze tecniche o di esercizio o per altri motivi eccezionali, e sempre che siano state adottate opportune misure di prevenzione o idonei dispositivi di sicurezza.

## **ART . 6:**

l'art. 35 del Decreto L.gs 626/94 stabilisce gli obblighi che incombono sul datore di lavoro per garantire l'utilizzo da parte dei lavoratori di attrezzature adeguate al lavoro da svolgere ovvero adattate a tali scopi ed idonee ai fini della sicurezza e della salute.

I requisiti fondamentali cui devono rispondere le attrezzature fornite dal datore di lavoro sono sostanzialmente due:

adeguatezza, ovvero la funzionalità del tipo di attrezzatura fornita rispetto al lavoro da svolgere tramite il suo ausilio, poichè costruita o adattata a tale scopo.

idoneità ai fini della sicurezza e della salute, volendo con ciò indicare che l'attrezzatura è in grado di garantire lo svolgimento dell'attività lavorativa nel pieno rispetto di tutti i canoni di sicurezza previsti da leggi, regolamenti e norme tecniche.

Il datore di lavoro, inoltre, deve utilizzare attrezzature di lavoro certificate ed omologate. La certificazione e l'omologazione devono essere richieste sia a livello comunitario (verifica di conformità ai requisiti essenziali di sicurezza ai fini dell'apposizione del marchio CE) sia nazionale (certificazione rilasciata all'IMQ - Istituto Italiano del Marchio di Qualità).

Il datore di lavoro deve attuare le misure tecniche e organizzative adeguate per ridurre al minimo i rischi connessi all'uso delle attrezzature da parte dei lavoratori (es. indicare le aree in cui devono essere utilizzate le attrezzature, installarle correttamente, formare gli operatori, vietare le operazioni potenzialmente pericolose). Deve anche attivarsi per impedire l'uso improprio delle attrezzature.

Dovranno pertanto essere valutati i rischi propri dell'attrezzatura (individuando anche le possibili anomalie e/o non conformità alle norme di buona tecnica), quelli connessi al modo con cui i lavoratori la utilizzano, nonché i rischi ad essa esterni ma comunque presenti nel contesto lavorativo in cui è adoperata.

Per il raggiungimento dei suddetti obiettivi l'attività lavorativa dovrà essere organizzata in modo da evitare il verificarsi di situazioni che possano comportare un uso scorretto delle attrezzature fornite: ad esempio, dotando il lavoratore di macchinari idonei e in misura sufficiente alle esigenze lavorative nonché ponendo attenzione al rapporto tra le singole attrezzature e tra queste e l'ambiente di lavoro.

Per le attrezzature che presentano dei rischi residui intrinseci alla loro natura, è necessario prevedere la segnalazione del pericolo con adeguata segnaletica atta ad evitare che il personale non adeguatamente formato e informato sul suo impiego

possa subire dei danni nel caso di un loro avviamento imprevedibile o non governabile.

L'ultimo periodo del comma 2 dell'art. 35 del Decreto Lgs. in argomento (aggiunto con il D.Lgs. n. 359/99) il quale recita: "inoltre il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché durante l'uso delle attrezzature di lavoro siano rispettate le disposizioni di cui ai commi 4 bis e 4 ter", richiama il datore di lavoro al rispetto delle disposizioni stabilite per le attrezzature di lavoro mobili, semimoventi e non semimoventi e per quelle destinate al sollevamento dei carichi.

All'atto della scelta delle attrezzature di lavoro il datore di lavoro deve valutare *le condizioni generali e ambientali* in cui si svolge il lavoro, al fine di prevedere e prevenire i pericoli per la sicurezza e la salute connessi con la specifica attività lavorativa; *le caratteristiche specifiche del lavoro da svolgere* scegliendo le attrezzature adeguate alla specifica attività.

Il datore di lavoro, nella scelta delle attrezzature deve anche considerare il tipo di attività produttiva svolta e il quantitativo di ordini che presumibilmente verranno commissionati.

Quest'ultima, ad esempio, costituisce una delle variabili cui sono collegati i lavori usuranti e ripetitivi; si tratta dei rischi associati all'ambiente che, unitamente a quelli intrinseci al modo di funzionamento dell'attrezzatura, possono determinare il verificarsi di un evento dannoso.

In altri termini, il datore di lavoro dovrà analizzare il rischio per la salute e la sicurezza dei lavoratori connesso all'utilizzo delle attrezzature, scegliendo conseguentemente quelle attrezzature che presentano i requisiti necessari a garantire la protezione dei lavoratori.

Nell'adempimento di tale obbligo, il datore di lavoro non solo è assistito dallo staff del servizio di prevenzione e protezione, ma gode anche del supporto offerto dalle seguenti norme:

- dall'art. 7 del D.P.R. n. 547/55 che vieta "la costruzione, la vendita, il noleggio e la concessione in uso di macchine, di parti di macchine, di attrezzature, di utensili e di apparecchi in genere destinati al mercato interno, nonché l'installazione di impianti, che non siano rispondenti alle norme del decreto stesso";
- dall'art. 6 del Decreto, che stabilisce gli obblighi per i progettisti, fabbricanti, fornitori e installatori;
- dal D.P.R. 24/5/1988 n. 224, attuazione della Direttiva CEE n. 85/374 CEE relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli stati membri in materia di responsabilità per danno da prodotti difettosi ai sensi dell'art. 15 della Legge 16/4/87 n. 183.

Un imprescindibile punto di riferimento è costituito, comunque dalla "direttiva macchine" (89/393/CEE) ed in particolare dal regolamento per la sua attuazione contenuto nel D.P.R. 459/96.

Quest'ultimo, nello specifico sancisce che possono essere immessi sul mercato o messi in servizio le macchine e i componenti di sicurezza conformi a quanto da esso stesso previsto, nonché ai requisiti essenziali elencati nell'allegato 1 del regolamento medesimo purchè, debitamente installati, mantenuti in efficienza e utilizzati conformemente alla loro destinazione, non pregiudichino la sicurezza e la salute (art. 2 comma 2 D.P.R. n. 459/96).

Il regolamento, prevede inoltre che (art. 2 comma 2 D.P.R. 459/96) prima dell'immissione sul mercato sul mercato o della messa in servizio, il costruttore o il suo mandatario residente nell'Unione Europea debba attestare la conformità ai requisiti essenziali di cui sopra:

a) per le macchine, mediante la dichiarazione CE di conformità, i cui contenuti sono specificati nell'allegato II, punto A del regolamento stesso;

b) per i componenti di sicurezza mediante la dichiarazione CE di conformità i cui contenuti sono riportati nell'allegato II punto C.

Un ulteriore aspetto che deve essere tenuto in considerazione dal datore di lavoro all'atto della scelta delle attrezzature di lavoro riguarda le caratteristiche tecniche che devono possedere i sistemi di comando delle stesse.

In particolare, il datore di lavoro, è tenuto a verificare che i sistemi di comando siano stati fabbricati in modo sicuro, anche tenuto conto dei guasti, dei disturbi e delle sollecitazioni prevedibili, in relazione all'uso progettato dell'attrezzatura.

I requisiti essenziali previsti per i sistemi di comando dal D.Lgs. n. 359/99, devono essere integrati con quelli stabiliti dal D.P.R. 459/96.

In pratica, il datore di lavoro, deve verificare la sicurezza e l'affidabilità dei sistemi di comando dispositivi di comando, sistema di avviamento, dispositivi di arresto normale, dispositivi di arresto di emergenza, dispositivi arresto per impianti complessi.

Il datore di lavoro deve altresì adottare tutte le misure necessarie affinchè le attrezzature di lavoro siano installate in conformità alle istruzioni del fabbricante. La disposizione in esame, attribuisce al datore di lavoro l'obbligo di verificare che le attrezzature impiegate sui luoghi di lavoro siano installate in modo conforme alle istruzioni fornite dal fabbricante, e di controllare che non vi siano difetti tali da determinare il loro mal funzionamento.

Il mancato rispetto di tali istruzioni, infatti può compromettere gravemente la sicurezza, determinando la riduzione o l'eliminazione del livello di protezione presente al momento della costruzione dell'attrezzatura.

Qualora si verifichi un infortunio sul lavoro cagionato da una macchina o da un'attrezzatura difettosa, i produttori e i fornitori sono responsabili dei danni cagionati dalla macchina o dal prodotto venduto.

E' obbligatorio infatti vendere macchine, utensili e dispositivi di protezione immuni da vizi che possano cagionare un danno all'utente finale (art. 6 del D.P.R. 224/88 e art. 1476 (obbligazioni principali del venditore) art. 1490 (garanzia per vizi della cosa venduta) codice civile.

Il costruttore, infine, è tenuto in base al D.P.R. 459/96 alla fornitura di specifiche istruzioni di installazione, nonché del fascicolo tecnico della macchina o dell'attrezzatura di lavoro che intende immettere sul mercato. Il fascicolo tecnico costituisce la radiografia della macchina dal punto di vista tecnico ed è fondamentale per l'ottenimento del marchio di conformità CE.

Il datore di lavoro, deve altresì assicurare la manutenzione periodica delle attrezzature di lavoro in modo tale da mantenerle nel tempo rispondenti a tutte le disposizioni legislative e regolamentari in materia di tutela della salute e sicurezza dei lavoratori ad essa applicabili.

Qualora non venga effettuata una manutenzione periodica delle attrezzature di lavoro, aumenta esponenzialmente la probabilità di rischio durante il loro impiego.

Per questo, la norma richiede dei controlli periodici e programmati al fine di rendere l'attrezzatura impiegata, conforme all'uso per il quale è stata costruita e alla normativa vigente in materia di sicurezza e salute sui luoghi di lavoro.  
E' previsto inoltre, che si proceda alla raccolta organica di tutte le istruzioni circa l'uso delle attrezzature da trasferire ai lavoratori per il loro corretto impiego.

Le attrezzature di lavoro devono essere disposte in modo tale da assicurare uno spazio sufficiente tra gli elementi fissi o mobili circostanti. Ciò implica l'assoluta necessità di una valutazione preventiva dell'ambiente in cui verrà inserita e opererà l'attrezzatura di lavoro. Infatti, anche se intrinsecamente sicure, le attrezzature di lavoro potrebbero essere posizionate e operare in un'area in cui la presenza di altre attrezzature o di personale non direttamente addetto al loro impiego, ne modificherebbe negativamente il livello di sicurezza, pregiudicando l'integrità psico-fisica dei lavoratori.

Da ultimo, si segnala l'art. 35 comma 5 del Decreto legislativo 626/94, ove è previsto che qualora le attrezzature richiedano per il loro impiego conoscenze o responsabilità particolari in relazione ai loro rischi specifici, il datore di lavoro deve riservare l'uso delle suddette attrezzature solo ai lavoratori specificatamente incaricati, per i quali sia richiesto un addestramento adeguato che li metta in grado di usare tali attrezzature in modo idoneo e sicuro anche in relazione ai rischi causati ed altre persone (art. 38 comma 1 lettera b).

In secondo luogo, si è stabilito che le operazioni di riparazione, trasformazione o manutenzione siano affidate al lavoratore incaricato di utilizzare le attrezzature solo a condizione che possieda la specifica qualifica per compiere i suddetti interventi.

Poiché il legislatore non ha chiarito i requisiti di cui deve essere in possesso il personale qualificato addetto a tali interventi, si ritiene utile illustrare ciò che in letteratura si intende per operatore qualificato, ovvero "un lavoratore in possesso dei requisiti fisici necessari e dei livelli culturali ed intellettuali richiesti e che ha acquisito le capacità e le conoscenze tecniche necessarie per eseguire il lavoro secondo standard soddisfacenti di quantità e qualità".

#### **ART. 10:**

Per quanto riguarda l'obbligo di informazione da parte del datore di lavoro, si segnalano: l'art. 4 del D.P.R. 547/55 che tra gli adempimenti che fanno capo ai datori di lavoro, ai dirigenti e ai preposti, contempla quello di rendere edotti i lavoratori dei rischi specifici cui sono esposti, nonché quello di portare a loro conoscenza le norme essenziali di prevenzione mediante affissione, negli ambienti di lavoro, di estratti delle norme in questione o, nei casi in cui non sia possibile l'affissione garantirne in ogni caso la conoscibilità con altri mezzi.

Si segnala altresì l'art. 37 del Decreto Legislativo 626/94, il quale coerentemente con i principi in materia di informazione prescritti in forma generale nell'art. 21 del Decreto, specifica in concreto l'obbligo di fornire ai lavoratori informazioni e istruzioni d'uso per ogni attrezzatura di lavoro.

Il sempre più evidente rilievo dato agli interventi informativi e formativi, nonché alle varie disposizioni organizzative (istruzioni, procedure ecc.) scaturisce dal fatto che oltre al fattore tecnico intrinseco all'attrezzatura di lavoro, anche il fattore organizzativo e quello umano rappresentano una possibile causa di infortunio.

Il datore di lavoro, deve pertanto rendere consapevoli i lavoratori del rischio connesso all'attività da svolgere, specificando sempre le motivazioni alla base di ogni disposizione organizzativa e di legge.

In tal modo, egli metterà i lavoratori in grado di partecipare attivamente e in modo propositivo al processo di prevenzione, usufruendo dell'esperienza quotidiana e diretta da essi acquisita nell'impiego delle attrezzature di lavoro.

Da un lato infatti il lavoratore, conoscendo meglio di chiunque altro il proprio lavoro, è un'irrinunciabile fonte di informazioni per il datore di lavoro, dall'altro, ricevendo informazioni ed istruzioni adeguate può migliorare l'accuratezza e la precisione della propria prestazione.

Il comma 1 dell'art. 37, impone di fornire ai lavoratori incaricati informazioni ed istruzioni sulle corrette condizioni e modalità di impiego delle attrezzature (comprese le condizioni connesse alla manutenzione, alla pulizia ecc., delineate al precedente art. 34).

Si sottolinea in particolare il ruolo determinante delle conoscenze maturate dai lavoratori nell'impiego delle attrezzature quale sorgente ineludibile di informazione nel processo di valutazione del rischio e di individuazione delle misure generali di tutela e sicurezza sul luogo di lavoro, nonché come indispensabile complemento alle istruzioni fornite da fabbricanti e progettisti delle suddette attrezzature.

E' fondamentale inoltre, portare a conoscenza dei lavoratori, le eventuali e possibili anomalie riscontrate e riscontrabili nell'uso delle attrezzature ad esse destinate, per metterli in grado di affrontare concretamente la situazione pericolosa che potrebbe verificarsi, anche attraverso istruzioni sull'opportuno comportamento da osservare in ognuna di queste situazioni.

Del resto anche la "Direttiva Macchine" (n. 89/392/CEE) nonché il D.P.R. n. 459/96 stabiliscono, in particolare per quanto riguarda le macchine, che lo stesso costruttore è chiamato a tener conto delle suddette situazioni.

Con questa nuova disposizione viene rafforzato il concetto della necessità di fornire ai lavoratori un'informazione adeguata sui rischi cui essi sono esposti durante l'uso delle attrezzature di lavoro.

L'obbligo di fornire informazioni sulle attrezzature presenti nei luoghi di lavoro non è circoscritto ai lavoratori addetti alle medesime, ma viene esteso anche ai lavoratori che, pur non utilizzando direttamente le attrezzature, svolgono la loro attività nelle aree immediatamente vicine al luogo in cui sono presenti attrezzature di lavoro. Appare indispensabile al legislatore la necessità di fornire al personale informazioni relative anche a tutto ciò che fa da contorno alle attrezzature, nonché alle misure di sicurezza da adottare individualmente o collettivamente, per contrastare eventuali rischi.

Il datore di lavoro non esaurisce l'obbligo di informazione nei confronti dei lavoratori se non provvede anche ad informarli sui cambiamenti di tali attrezzature.

Al fine di garantire l'efficacia dell'informazione nel processo di prevenzione occorre fornire le informazioni e le istruzioni d'uso relative alle attrezzature agevolandone la comprensione da parte dei lavoratori interessati.

A tale scopo, è opportuno che vengano predisposti manuali e documenti in lingua italiana e/o nella lingua usata da eventuali lavoratori stranieri presenti sui luoghi di lavoro, arricchiti da:

- figure;
- esemplificazioni;
- decodifica della possibile simbologia adottata.

E' inoltre necessario controllare che le informazioni e le istruzioni siano sempre accessibili ed in buone condizioni di conservazione e di eleggibilità.

E' consigliabile, infine, prevedere una fase di verifica della comprensione attraverso l'utilizzo di test, questionari, interviste, colloqui, ecc., da sottoporre ai lavoratori interessati all'uso delle attrezzature di lavoro.

In relazione a quanto in generale stabilito nell'art. 38 del Decreto Legislativo 626/94, si precisa l'obbligo da parte del datore di lavoro di fornire ai lavoratori

incaricati dell'uso di attrezzature di lavoro una formazione adeguata sull'uso delle attrezzature di lavoro; i lavoratori incaricati dell'uso delle attrezzature che richiedono conoscenze e responsabilità particolari di cui all'art. 35 comma 5, ricevono un addestramento adeguato e specifico, tale da metterli in grado di usare tali attrezzature in modo idoneo e sicuro anche in relazione ai rischi causati ad altre persone.

#### ART. 13:

Per quanto attiene all'applicazione delle disposizioni di legge stabilite a tutela della sicurezza dei lavoratori autonomi, si segnala che tale disciplina è dettata dall'art. 7 del Decreto Legislativo 494/96 ove è previsto che i lavoratori autonomi che esercitano direttamente la propria attività nei cantieri:

- a) utilizzano le attrezzature di lavoro in conformità alle disposizioni del Titolo III del Decreto legislativi 626/94;
- b) utilizzano i dispositivi di protezione individuale conformemente a quanto previsto dal titolo IV del Decreto Legislativo 626/94;
- c) si adeguano alle indicazioni fornite da coordinatore per l'esecuzione dei lavori ai fini della sicurezza.

#### ART 15:

La vigilanza sull'applicazione della legislazione in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro, in virtù dell'art. 23 del Decreto Legislativo 626/94, è svolta dalle A.S.L., dal Corpo Nazionale dei Vigili del Fuoco e dal Ministero delle Attività Produttive.

Per quanto riguarda gli aspetti sanzionatori, si precisa che qualora venga riscontrata la presunta non conformità di una macchina o di un componente di sicurezza, l'ispettore del lavoro deve informare per iscritto l'utilizzatore della riscontrata non conformità invitandolo, ad adottare tutte le misure alternative che garantiscano un livello di sicurezza equivalente e comunque atte a salvaguardare l'incolumità dei lavoratori.

L'accertatore, con il verbale di ispezione, esprimerà la riserva di adottare eventuali provvedimenti sanzionatori al termine degli accertamenti tecnici che saranno effettuati ai sensi del citato art. 7 del D.P.R. 459/96; in caso di accertamento connesso ad un evento infortunistico invece l'ispettore non mancherà di informare comunque l'Autorità Giudiziaria.

Se in esito agli accertamenti tecnici esperiti ai fini dell'applicazione della procedura di cui all'art. 7; 4° comma del D.P.R 459/96 venga confermata la non conformità della macchina, nei confronti del costruttore è ravvisabile la violazione dell'art. 6 comma 2 del D.Lgs. 626/94 e successive modifiche ed integrazioni.

In questo caso, al contravventore sarà impartita un'apposita prescrizione tesa all'eliminazione dell'inosservanza; i tempi tecnici necessari per l'attuazione della prescrizione dovranno essere opportunamente valutati in funzione della complessità dell'intervento e del numero di macchine da adeguare.

E' opportuno precisare che nei confronti del costruttore (o mandatario) dovrà essere contestata una sola violazione del citato art.6 del D.Lgs. 626/94 e che copia della prescrizione andrà trasmessa alla Procura della Repubblica territorialmente competente rispetto al luogo di consumazione del reato.

Nei confronti del venditore è analogamente rilevabile la violazione dell'art.6, comma 2, del D.Lgs. 626/94 ma, nei confronti dello stesso non verrà impartita alcuna prescrizione in quanto la stessa è già stata impartita al costruttore.

L'ispettore, in ogni caso, dovrà impartire al venditore un'apposita disposizione, ai sensi dell'art.10 del DPR 520/55, la cui inosservanza è sanzionata dall'art. 11 del DPR 520/55, così come modificato dal DPR 758/94, tesa a vietare la vendita di macchine analoghe prima del loro adeguamento.

La notizia di reato andrà trasmessa alla Procura della Repubblica territorialmente competente rispetto al luogo di consumazione del reato. Nel caso in cui uno o più dei soggetti di cui sopra siano non italiani, l'attivazione delle procedure di salvaguardia del mercato, rimarrà compito delle strutture centrali dei Ministeri di cui all'art.7.1 del D.P.R. 459/96, secondo quanto appositamente concordato in ambito comunitario.

Nei confronti dell'utilizzatore è invece rilevabile la violazione dell'art.35 (combinato disposto degli articoli 35 e 36, comma 1) del più volte menzionato D.Lgs. 626/94 e successive modifiche.

E' da rilevare che, ove la non conformità della macchina o del componente di sicurezza, sia determinata da carenze non rilevabili direttamente dal venditore e/o dall'utilizzatore (es. carenze strutturali o progettuali, vizi occulti di prodotto, etc.) si procederà nei confronti del costruttore o del mandatario per la violazione dell'art.6 del D.Lgs. 626/94 mentre, nei confronti del venditore e dell'utilizzatore è opportuno trasmettere all'Autorità Giudiziaria una notizia di reato, contenente tutte le opportune notizie tecnico-giuridiche. Le informazioni fornite dovranno essere tali da consentire alla stessa A.G. di poter stabilire l'eventuale sussistenza del reato.

#### Procedure:

Qualora nel corso dell'attività di vigilanza venga accertata l'immissione sul mercato o la messa in servizio di macchine o componenti di sicurezza privi delle attestazioni e/o marcature previste dall'art. 2 del D.P.R. 459/96, si procederà per gli aspetti sanzionatori direttamente nei confronti del costruttore, del venditore e dell'utilizzatore. Anche in questo caso gli accertatori sono tenuti a darne immediata comunicazione al Ministero delle Attività Produttive - D.G.S.P.C. Ispettorato Tecnico e al Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali – Dir. Gen. AA.GG. e Personale – Div. VII – Coordinamento Isp. Lavoro.

Quando risultino opportuni in relazione alla necessità di adempiere alle proprie obbligazioni in materia di controllo del mercato, il Servizio Ispettivo, incaricherà le DPL di acquisire presso i costruttori parti del fascicolo tecnico e/o altra documentazione. In tal caso, la corrispondente richiesta nei confronti di detti soggetti, sarà formalizzata dalle predette Direzioni ai sensi dell'art.4 della legge 628/61 con facoltà di applicare, in caso di inottemperanza da parte del costruttore, le sanzioni previste dallo stesso art.4 e successive modifiche.

Al fine di verificare se il costruttore abbia effettivamente eliminato le inosservanze rilevate sulle macchine oggetto di segnalazione di non conformità al D.P.R.459/96, e ad integrazione di quanto detto al paragrafo 5 comma 5 della lettera circolare già citata, le DPL dovranno effettuare un accesso ispettivo presso il costruttore procedendo come segue:

1. Macchine per le quali la ditta costruttrice non ha dato riscontro alla diffida di adeguamento ai requisiti essenziali di sicurezza notificatale dal Ministero delle Attività Produttive a seguito di accertamenti tecnici svolti dall'ISPESL:

l'ispettore dovrà accettare l'eventuale eliminazione delle inosservanze rilevate e ove il costruttore non abbia proceduto all'adeguamento richiesto dal Ministero delle Attività Produttive, contestare la violazione dell'art.6 c. 2 del D.Lgs.626/94 e successive modifiche, e impartire apposita prescrizione secondo le procedure ex art.20 e seguenti del D.Lgs.758/94 salvo che siano in corso i termini stabiliti dalla ASL a seguito di eventuale precedente prescrizione. I tempi tecnici necessari per l'attuazione della prescrizione dovranno essere opportunamente valutati in funzione della complessità dell'intervento e del numero di macchine da adeguare. Nell'ipotesi in cui il costruttore abbia eliminato le inosservanze rilevate si procederà secondo quanto specificato nel caso successivo. Per quanto riguarda le macchine già immesse sul mercato se ne dovrà acquisire l'elenco con i relativi indirizzi e numeri di fabbrica.

2. Macchine per le quali la ditta costruttrice ha comunicato di aver eliminato la non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza e l'adeguamento di quelle già immesse sul mercato:

In questo caso l'ispettore prenderà atto della effettiva attuazione delle misure correttive decise dal costruttore e acquisirà le prove dell'avvenuto adeguamento di quelle già immesse sul mercato (ad esempio acquisendo ricevute di trasmissione di documentazione integrativa, bolle di consegna di kit di modifica, documentazione che evidenzi l'intervento presso l'acquirente etc).

L'ispettore, dovrà fornire tempestivamente al Servizio Ispettivo l'esito degli accertamenti, dai quali si dovrà evincere se quanto messo in atto dal costruttore, possa ritenersi esaustivo ovvero se permangono delle non conformità o dei dubbi circa le prove di avvenuto adeguamento delle macchine, che possano motivare ulteriori interventi anche presso gli utilizzatori.

In relazione all'aspetto sanzionatori, qualora l'ASL non sia intervenuta o il costruttore non esibisca il verbale di ispezione, si procederà con la contestazione della violazione dell'art.6, comma 2 del D.Lgs.626/94, impartendo un'apposita prescrizione nel caso in cui il costruttore non abbia ottemperato alla diffida del Ministero delle Attività Produttive ovvero ammettendolo, contestualmente alla contestazione della violazione, al pagamento della sanzione ridotta secondo quanto previsto dal D.Lgs 758/94, nel caso in cui abbia già ottemperato alla diffida del Ministero dell'Industria.

Per quanto riguarda il quesito da parte della Commissione di esperti sull'applicazione delle Convenzioni e Raccomandazioni in ordine all'adozione dei criteri contemplati dall'art. 25 del Decreto Legislativo 626/94, si fa presente che allo stato attuale non risultano ancora adottati gli strumenti di cui all'art. 25 del D.Lgs. 626/94.

Con tale disposizione, dovrebbe finalmente trovare attuazione l'esigenza di un coordinamento sul piano nazionale delle attività di prevenzione, da tempo avvertite dalle parti sociali.

I Ministri coinvolti sono quelli più direttamente interessati alla sicurezza e igiene nei luoghi di lavoro (Ministro del Lavoro; Ministro della Salute).

Le ragioni del coordinamento nascono dalla considerazione che nella materia della sicurezza del lavoro hanno competenza anche gli Enti Regionali.

Poiché questi possono intervenire sul piano normativo e su quello amministrativo, si rende necessario assicurare unità e omogeneità di

comportamento, al fine di evitare che la sicurezza assuma contenuti diversi da Regione a Regione.

Lo strumento dell'intervento Ministeriale è costituito da un "atto di indirizzo e di coordinamento" (da emanarsi nei modi e nei termini precisati nella disposizione in esame), che dal punto di vista sostanziale non ha contenuto normativo, ma vincola ugualmente i comportamenti dei destinatari per l'autorevolezza dell'organo dal quale proviene.

Per quanto riguarda le difficoltà riscontrate nella pratica applicazione della Convenzione, le informative fornite da parte dell'INAIL sulla base degli esiti di un convegno tenutosi a Roma il 7/5/2002 durante il forum della Pubblica Amministrazione su: "Direttive Europee sociali e di prodotto: innovazione e stato di attuazione" hanno evidenziato i seguenti punti di criticità:

- Difficoltà di sorveglianza del mercato da parte dell'ISPESL sia per obiettiva carenza di personale sia per difficoltà di relazione con altri organismi di vigilanza presenti sul territorio quali ASL e Regioni;
- Necessità di una banca dati completa condivisibile in rete da tutti gli Enti della Pubblica Amministrazione coinvolti nella sorveglianza;
- Tempi eccessivamente lunghi dell'istruttoria da parte del Ministero delle Attività produttive (mediamente 6 mesi) durante la quale viene operato il sequestro dell'attrezzatura in questione con evidente danno economico per l'azienda che subisce il fermo della macchina.

#### **ALLEGATI:**

**Titolo III del Decreto Legislativo 19/9/1994 n. 626 con le modifiche ed integrazioni del Decreto Legislativo 19/3/1996 n. 242 e dal successivo Decreto Legislativo 4/8/1999 n. 359.,**

**Artt. 23; 25 del Decreto Legislativo n. 626 /94 integrati e modificati sino alla legge 1/3/2002 n. 39;**

**Artt. 89 del Decreto Legislativo n. 626 /94 integrato e modificato sino al Decreto Legislativo 2/2/2002 n. 25;**