

A proposito della norma 45001 sui macchinari...

Al giorno d'oggi sono molto ricercate le informazioni riguardanti la certificazione ISO 45001, purtroppo però quasi nessuno in azienda ha le macchine in ordine.

Ne deriva quindi che la domanda è sempre la stessa: come faccio a rispettare tutto ciò che è contenuto nell'ISO 45001 utilizzando le macchine che ho in capannone, senza sostituirle?

Ed è proprio qui che entriamo in gioco io e [Andrea Brolis di Prelab](#), un'azienda con sede in provincia di Bergamo che si occupa di tutto ciò che riguarda la sicurezza sul lavoro.

Insieme abbiamo deciso di realizzare un webinar per fare chiarezza sull'argomento, dal quale nasce questo articolo completo di tutto ciò che stai cercando.

ISO 45001: Mettiamo le cose in chiaro

Vogliamo subito mettere in chiaro che sia io che Andrea non ci consideriamo maestri di nessuno, ma essendo persone che frequentano questo campo, vogliamo semplicemente raccontarvi la nostra pratica.

Andrea è specializzato nelle norme ISO e nelle certificazioni dei sistemi, mentre io, come già saprete, sono specialista di [macchinari industriali](#).

Attraverso un percorso che ci siamo inventati andremo a trattare nella pratica come ottenere il “bollino ISO 45mila” e migliorare di fatto la sicurezza in fabbrica, in modo tale che i macchinari siano realmente più sicuri.

ISO 45001: cos'è?

Come saprete, la norma ISO 45001 riguarda i sistemi di gestione sicurezza.

Ma cosa la accomuna con il mio lavoro?

Semplice, grazie a questa norma la tua azienda diventa sicura, ti permette di tenere monitorato tutto ciò che è presente nella tua azienda per renderlo sicuro. Un punto debole di quasi tutte le fabbriche del settore, dal punto di vista della sicurezza, riguarda proprio le macchine che sono più o meno vecchie e più o meno norma.

Molto spesso nessuno all'interno dell'azienda è a conoscenza di come muoversi per migliorare queste macchine e renderle sicure, ottenendo la certificazione sui sistemi di gestione sicurezza.

La ISO 45001 ti chiede di fare un'analisi in prima battuta di quello che le macchine possono o devono avere.

Il primo step che devi fare per inseguire questa norma è l'analizzare le tue macchine, valutarle e fare un riassunto di tutte le attrezzature presenti all'interno della tua azienda.

Mentire per abbellire la situazione non serve veramente a nulla, poiché è

necessaria una foto reale del momento.

Non cadere nell'errore di pensare che questa analisi serva per metterti nei guai, semplicemente ti aiuta nel fornire attrezzature di lavoro sicure e tutelarti se dovesse verificarsi un infortunio dovuto ad una negligenza da parte dell'operatore.

Quando il datore di lavoro mette in sicurezza le proprie macchine, l'unica cosa che può fare è informare e formare i lavoratori della sua azienda.

Sappiamo che un infortunio sul lavoro è una bella rognà, l'ideale sarebbe cercare di intervenire prima per prevenirlo.

Proprio per questo la ISO 45001 è un'ottima arma, ti dà la scusa per indagare su un sacco di particolari della tua azienda che altrimenti avresti ignorato.

In questo modo, conoscendo a fondo lo stato della tua fabbrica, sei spronato a migliorare realmente le cose.

Un punto cardine della ISO 45001 è la consapevolezza dei i lavoratori, tutti devono essere consapevoli di come lavorare in sicurezza all'interno del luogo di lavoro, di come utilizzare le macchine e di come controllare che siano sicure.



Proprio per questo abbiamo redatto una checklist che ti permetta di effettuare una perfetta fotografia dello stato attuale della tua azienda, in modo tale da raccogliere i dati più significativi e necessari per iniziare a stilare un piano di lavoro.

In fabbrica capita molto spesso di trovare delle macchine vecchie, normalmente mai guardate da nessuno, senza documentazione, manuale o [targhetta](#), le puoi trovare solamente se cammini per il reparto.

Ci sono anche le [macchine autocostruite](#), che son state messe insieme dalla manutenzione e nessuno ha mai capito che si trattassero di vere e proprie macchine.

Non dimentichiamoci poi delle [macchine vecchie marcate CE](#), dal 1996 al 2020 sono passati 24 anni e non si può pensare che una macchina certificata nel 2002 sia necessariamente a norma anche al giorno d'oggi, è fondamentale testarne di nuovo la sicurezza.

ISO 45001 & macchinari in Azienda: Che fare?

Mi è capitato anche di vedere alcune macchine esattamente identiche al giorno dell'acquisto, peccato però che era stato cambiato il prodotto che lavoravano e bisogna stare molto attenti, potrebbe comparire l'Atex.

Molto spesso i documenti delle macchine sono difficili da recuperare, mi capita quasi sempre di vederli divisi tra quelli per la manutenzione e quelli per l'amministrazione.

Il problema si presenta quando alcuni di questi documenti molto importanti, come la dichiarazione di conformità, vengono pinzati insieme alla fattura.

Dopo molti anni, quando vogliono disfarsi della fattura, finiscono per buttare anche ciò che è pinzato.

Questo non viene accettato dalla ISO 45001: il valutatore, quando interviene l'ente di certificazione, non accetta che la dichiarazione sia legata alla fattura e che deve essere ancora cercata.

La ISO 45001 è uno strumento che ti permette di recuperare tutto quello che ti manca e metterlo in ordine.

All'interno del documento excel creato insieme ad Andrea, che ti permette di fare una foto reale ed effettiva della situazione attuale della tua azienda, è contenuto:

- Il nome di chi lo ha compilato e la relativa data
- La ragione sociale della società
- La persona di riferimento con il relativo numero di telefono
- La sede

- Il reparto
- La mail di riferimento

Vediamo ora il corpo del file dove vengono messe in ordine le macchine:

Una breve descrizione dell'attrezzatura

- La marca
- Il modello
- La Dichiarazione di Conformità
- La Marcatura CE
- Il Libretto d'Uso e Manutenzione
- L'Allegato V (necessario se la macchina è antecedente al 1996)
- Il numero seriale

Una volta finito di completarlo avrete la reale situazione di tutte le vostre attrezzature, entrando così a conoscenza delle aziende con cui non avete bisogno di sistemare nulla e di quelle con cui, invece, avete necessità di intervenire.

Abbiamo scelto in modo attento questi specifici dati da inserire in quanto sono quelli necessari all'ISO 45001, se fossero stati tutti ce ne sarebbero stati di inutili e sarebbe stato troppo dispersivo riuscire a completare il tutto.

All'interno della descrizione dell'attrezzatura non basta inserire solamente il nome, ma anche altre informazioni come l'anno di costruzione, se posta all'interno di una linea, se autocostruita, etc.

Potrebbe verificarsi il caso di due macchine identiche, provenienti dallo stesso costruttore, ma diverse (ad esempio una con un carter e l'altra no).

Nel secondo figlio del documento è presente un elenco di tutto ciò che richiama l'Allegato V e l'Allegato VI, dove dovrai inserire quali delle tue attrezzature ne sono in possesso indicandone la numerazione (che dovrà coincidere con quella presente nel foglio precedente).

Questo file è impostato in modo generico così che possa rispondere alle migliaia di possibilità che puoi riscontrare all'interno della tua azienda.

Procedure obbligatorie iso 45001

Passiamo ora al secondo file: il Piano di Miglioramento.

Si tratta di un punto fondamentale della norma e riguarda il come andrai a migliorare la situazione delle tue macchine in azienda. Anche questo file è organizzato su un documento excel e contiene:

- Il reparto dove è posizionata la macchina
- Il processo
- L'obiettivo di miglioramento per quella determinata macchina
- Il traguardo/risultato atteso, relativo all'obiettivo prefissato
- La data entro il quale il miglioramento deve essere apportato
- Il giorno in cui effettuare una verifica dello stato di avanzamento
- L'effettiva data di raggiungimento dell'obiettivo
- Lo stato del miglioramento (in corso, raggiunto, abbandonato o non raggiunto)

ISO 45001 & macchinari in Azienda: Che fare?

- Le risorse e/o il piano d'azione
- Il responsabile (l'ISO 45001 ti impone che ne sia presente una persona che segue lo stato di avanzamento)
- Un costo stimato ed un budget previsto per il miglioramento che ti permetta di pianificare

Solleviamo però un dubbio lecito.

Nel momento in cui hai un macchinario che non risponde all'Allegato V, un requisito di legge e quindi non conforme alla normativa, come puoi inserirlo all'interno di un piano di miglioramento?

Partiamo dal presupposto che nel mondo reale non esiste una fabbrica che abbia tutte le macchine in regola e, visto che la ISO 45001 ti permette di ottenere la certificazione solamente se tutto in fabbrica è conforme, il piano di miglioramento serve proprio a far sì che tu possa adeguare tutto ciò che non è a norma al momento.

Questo piano dimostra che hai fatto una valutazione del rischio adeguata, con una promessa di adeguamento per il futuro e che verrà controllato se è stato mantenuto o meno.

Arrivati a questo punto ciò che devi fare è una relazione, dove si parla di tutti i macchinari presenti in fabbrica. Molti di questi vengono inseriti in famiglie di macchinari, essendo molto simili tra loro.

Usando un criterio dovrai dare un "peso di rischio" a queste macchine, solitamente noi utilizziamo la UNI EN ISO 12100:2010 (valutazione del rischio delle macchine) la quale ha 4 parametri da prendere in

considerazione:

- La gravità della macchina (quali infortuni può causare)
- La possibilità di infortunarsi anche prestando attenzione.
- Quanto storicamente sono frequenti gli infortuni
- Il tempo impiegato lavorando sulla macchina

Grazie a questo metodo dovrai associare un determinato colore ad ognuna delle macchine in base al suo “peso di rischio”.

I colori rispettivamente sono:

- Verde (macchine perfette)
- Giallo (macchine non ancora perfette, ma grazie a formazione e addestramento hanno un rischio residuo accettabile)
- Arancione (tra le più pericolose, ma dove comunque non è presente un rischio mortale)
- Rosso (ne viene assolutamente vietato l'utilizzo, fino a quando non vengono adeguate)

Nel piano di miglioramento posizionerai come urgenti le macchine contrassegnate dal colore rosso. Subito dopo vengono quelle arancioni, che comunque dovranno essere sottoposte ad un corso d'addestramento al rischio, per poterne gestire il lavoro in sicurezza fino a quando non saranno sistemate.

Se avviene un infortunio sulle macchine arancioni nel periodo tra la valutazione e l'effettivo miglioramento, nel momento in cui è stato eseguito un addestramento adeguato non è possibile affermare che il rischio sia

stato trascurato.

Una volta sistemate tutte le arancioni si passa a quelle gialle, ma ricorda che in una fabbrica non è possibile sistemare tutto in un paio di mesi, è necessario del tempo.

Tieni bene a mente che nel caso in cui venga cambiato l'uso della macchina dovrai necessariamente aggiornare la sua valutazione del rischio, non può rimanere invariata.

Se modifichi un tuo macchinario stai di fatto realizzando una nuova macchina, dovrai quindi preoccuparti di certificare la modifica prendendoti la responsabilità che questa non rovini la sicurezza pensata dal costruttore originale.

Ma in questo caso la tua responsabilità rimane comunque relativa alla modifica da te effettuata, non si allarga al lavoro del costruttore della macchina.



Parliamo ora dei controlli riguardanti i dispositivi di sicurezza.

A livello di ISO 45001 non è prevista una periodicità specifica, l'utilizzatore dovrà seguire quella decisa dal costruttore contenuta all'interno del Manuale d'Uso e Manutenzione.

Nel caso in cui non sia segnato, vi consiglio fortemente di effettuare in media un controllo all'anno, così da esser sicuri che tutto funzioni

correttamente ed evitare brutte sorprese. È molto importante che tutti questi controlli siano documentati, in modo tale da avere l'evidenza che siano stati realmente effettuati.

Spesso può capitare che il [Manuale d'Uso e Manutenzione](#) non sia presente, ma non può esistere una macchina senza il suo manuale.

In questo caso dovrai prenderti tu la responsabilità di scriverlo, in cui descriverai l'utilizzo della macchina e i rischi presenti.

Non sarà mai completo come quello del costruttore, ma almeno sarà presente.

E ricorda che senza manuale non puoi dimostrare su che base hai gestito la formazione.

Una volta apportate le migliorie secondo cui la macchina diventa conforme all'Allegato V, la Dichiarazione di Rispondenza deve essere stipulata da una persona competente.

Non viene specificato se debba essere il datore di lavoro o un tecnico esterno.

Ma cosa si intende nello specifico con "persona competente"?

Stiamo parlando di qualcuno che sappia quello che sta facendo, conosca come fare la valutazione in maniera corretta. Per sapere se una persona sia in grado o meno di fare questa valutazione basta vedere la sua storia e formazione professionali.