

Rischi non eliminabili: quando la sicurezza incontra la realtà

Sai qual è la lezione più importante da imparare per chi si occupa di sicurezza nelle industrie?

Semplice: non tutti i rischi possono essere eliminati.

Lo so, questa è un'affermazione che può lasciare perplesso chi non è esperto in questo campo. Si tratta di una verità scomoda, se vogliamo dire così.

Ma dichiararlo chiaramente, senza falsi pudori, aiuta a focalizzarsi sul vero obiettivo di chi fa il nostro lavoro, ovvero fare tutto il possibile per ridurre i rischi al minimo.

Il mito del rischio zero

Eliminare completamente i rischi in fabbrica è uno scopo nobile, ma tecnicamente impossibile.

La verità è che alcuni rischi sono intrinseci alla natura stessa delle macchine industriali.

Una sega circolare deve tagliare, una pressa deve esercitare forza, un forno deve raggiungere temperature elevate. Eliminare completamente questi rischi significherebbe rendere le macchine inutili, bloccare la lavorazione. O, in altri casi, renderebbe i processi economicamente insostenibili.

Anche le normative tecniche più avanzate, come la UNI EN ISO 12100:2010,

Rischi non eliminabili: quando la sicurezza incontra la realtà

parlano chiaramente di ridurre i pericoli al “livello più basso possibile” – non al livello zero.

E, bada bene, anche il concetto di “livello più basso possibile” non è assoluto.

Per fare un esempio, alcuni rischi residui potrebbero essere accettabili per operatori esperti e formati, mentre potrebbero non esserlo per lavoratori stagionali o non addestrati.

Quando è la funzione a creare il rischio

Facciamo un esempio concreto di cosa si intende per rischio non eliminabile.

L'anno scorso ho eseguito una valutazione dei rischi in un mobilificio, dove è presente una piallatrice industriale. La macchina deve lavorare tavole di legno massello e utilizza lame che ruotano ad alta velocità.

In questo caso, il rischio di taglio è intrinseco alla funzione: senza lame affilate e veloci, non ci sarebbe lavorazione.

Insomma, il rischio di taglio è a tutti gli effetti un rischio residuo non eliminabile.

Rischi non eliminabili: quando la sicurezza incontra la realtà

Quello che si può fare (e che abbiamo fatto) è intervenire per ridurre il grado di pericolo.

Come? Inserendo:

- [Protezioni fisse](#), dove possibile;
- Dispositivi di arresto di emergenza facilmente accessibili;
- Sistemi di aspirazione per migliorare la visibilità (offuscata dalle polveri);
- [Formazione specifica](#) per gli operatori.

Il pericolo di taglio rimane comunque, ma si tratta di un rischio controllato.

Tecnicamente, utilizzando il linguaggio del Documento di Valutazione dei Rischi, il livello di pericolo è passato da rischio non controllabile a rischio accettabile.

→ Per capire meglio come funziona l'analisi rischi, leggi anche: [Guida completa: come fare la valutazione rischi dei macchinari industriali e a compilare il DVR \(con esempi concreti di calcolo e riduzione rischi\)](#)

Rischi non eliminabili: quando la sicurezza incontra la realtà



I tre pilastri della gestione dei rischi residui

Nel corso degli anni, ho sviluppato un approccio in 3 step per la gestione dei rischi residui. Diciamo, se vuoi, che sono le 3 domande che mi faccio per fronteggiare i pericoli non eliminabili.

Prima di spiegare meglio, voglio sottolineare infatti che individuare un rischio non eliminabile non equivale ad accettare passivamente il pericolo.

Quasi sempre esistono misure di sicurezza (anche molto semplici) che possono aiutare a ridurre l'esposizione al pericolo o diminuire la probabilità che gli operatori subiscano danni gravi.

Rischi non eliminabili: quando la sicurezza incontra la realtà

Vedila così. Il rischio in fabbrica è un po' come la pioggia: inevitabile, e spesso capace di coglierti di sorpresa. Ma se porti con te l'ombrello o l'impermeabile, sicuramente finirai per bagnarti di meno!

Chiarito questo, torniamo ai 3 pilastri che aiutano a gestire i rischi residui:

1. Riduzione massima del rischio – *Hai fatto tutto il possibile per diminuire il pericolo?*

Prima di accettare di avere veramente di fronte un rischio residuo, dobbiamo esplorare ogni possibilità di riduzione.

Ad esempio, se il rischio è generato da un nastro trasportatore senza protezioni, puoi considerare varie opzioni per abbassare il pericolo: inserire barriere fisse o mobili, adottare dei tappeti con sensori di presenza, implementare procedure di accesso controllato con chiavi...

Qui la valutazione considera non solo la gravità del danno potenziale, ma anche la frequenza di esposizione degli operatori e la loro capacità di prevenire l'incidente, lavorando anche su questi fattori.

2. Controllo attivo e valutazione continua – *Come si sviluppa il rischio nel corso del tempo?*

Se si sa di avere a che fare con un rischio residuo, è importante impostare dei sistemi di controllo del rischio e tenerlo monitorato nel corso del tempo.

Una buona pratica, ad esempio, è tenere traccia di quelli che si definiscono *near-miss*, i quasi infortuni, perché costituiscono spie chiarissime dei punti deboli della sicurezza.

Inoltre, bisogna sempre ricordare che la valutazione dei rischi non è scolpita nella pietra. Ogni 2 o 3 anni bisognerebbe rimetterci mano, sia perché possono esserci state modifiche nelle modalità di lavorazione e nel parco macchine, sia perché potrebbero essere disponibili sistemi di sicurezza più avanzati che aiutano a ridurre ulteriormente i rischi.

3. Formazione mirata e documentazione – *Gli operai conoscono davvero i rischi? Sanno come contrastarli?*

Non basta invitare genericamente a prestare attenzione: bisogna elaborare specifiche procedure di lavoro e, soprattutto, accertarsi che vengano rispettate.

Rischi non eliminabili: quando la sicurezza incontra la realtà

La formazione deve essere dettagliata (e accuratamente registrata) e bisogna accertarsi che la documentazione relativa alla sicurezza – i manuali di istruzioni, i DVR, il registro delle procedure – sia facilmente accessibile e comprensibile da tutti.

Conclusione: il valore della realtà

Accettare l'esistenza di rischi non eliminabili non significa arrendersi alla fatalità.

Al contrario, significa adottare un approccio maturo e professionale alla sicurezza. È la differenza tra l'illusione del “rischio zero” e la gestione consapevole della quotidianità delle fabbriche.

La sicurezza non è un traguardo che si può raggiungere una volta per sempre: è un processo continuo, un work in progress. I rischi non eliminabili ci sfidano, ricordandoci che dobbiamo rimanere vigili, aggiornare gli strumenti e le pratiche, e non smettere mai di migliorare.

Perché, alla fine, è proprio questa consapevolezza che rende davvero i luoghi di lavoro più sicuri.