Mi capita abbastanza spesso che mi chiedano di intervenire nei corsi per i cosiddetti “ottantunisti”, ovvero i consulenti che si occupano di sicurezza sul lavoro (Testo Unico 81/08). In questi casi, io cerco di portare una visione pratica di cosa significa fare valutazione dei rischi nelle fabbriche, condividendo tutti gli accorgimenti e le strategie apprese in oltre vent’anni di lavoro sul campo.

Oggi ho deciso di sintetizzare alcune di queste indicazioni e creare una guida con i trucchetti più utili per individuare i rischi dei macchinari – non solo quelli evidenti, ma anche quelli un po’ più nascosti, che dipendono dalla consuetudine d’uso delle macchine in azienda. Insomma, voglio mostrarti come puoi trasformarti in un detective e andare a scovare tutti i rischi delle fabbriche, seguendo tracce e indizi.

Spero possa esserti utile!

Premessa: parlare con gli operatori è essenziale per capire i veri rischi in fabbrica

Iniziamo da un dato fondamentale: se vuoi davvero capire i rischi in fabbrica, devi riuscire a far parlare a cuore aperto gli operai. La prima cosa da fare, quindi, è creare un rapporto di fiducia basato sulla trasparenza.

L’obiettivo è farsi raccontare come stanno *veramente* le cose e come *davvero* si svolge il lavoro ogni giorno. Devi riuscire a ottenere le

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

informazioni reali, non farti dire quello che le persone pensano che voglia sentire il consulente della sicurezza.

Troppo spesso gli operatori tendono a presentare agli addetti alla sicurezza la versione “ufficiale” delle procedure, nascondendo le pratiche quotidiane che considerano poco ortodosse. Questa comunicazione filtrata crea però un pericoloso divario tra la valutazione dei rischi sulla carta e i pericoli reali che gli operatori affrontano.

Ti faccio un esempio concreto, proveniente da una fonderia con cui ho lavorato.

Nella fabbrica c’erano queste siviere, praticamente dei contenitori pieni di ghisa bollente che viaggiavano appese a catene per tutto lo stabilimento. Per forza di cose, le siviere sono aperte su un lato. Questo significa che, se si rovesciano, l’operaio deve correre via per non finirci sotto. E non pensare che il rovesciamento sia una cosa così rara…

Come gestivano questo rischio nella fonderia? Semplicemente, addestrandosi a reagire velocemente.

Ti racconto questo caso estremo per farti capire che questo è il mondo vero delle fabbriche, non quello dei documenti e delle carte.

Ma se gli operatori non si fidano di noi, ci raccontano solo la versione “ripulita” di quello che fanno, non la verità. E se loro ci dicono mezze verità, noi scriviamo documenti sulla sicurezza che risultano completamente inutili! Finiamo, insomma, per fare della carta che non serve a niente.

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

Fatta questa premessa, andiamo a vedere quali sono alcune delle cose fondamentali da capire quando ci si appresta a compilare una Valutazione dei Rischi.

1) Capire l’anno di fabbricazione dei macchinari

Il primissimo step per valutare i rischi di una macchina è questo.

Perché? Molto semplice: in base all’anno di messa in funzione della macchina si capiscono anche le norme applicabili a quel macchinario.

La prima Direttiva Macchine, ad esempio, entra in vigore nel 1996. Se una macchina è stata messa in funzione prima di quell’anno, ci si deve rifare invece all’allegato V dell’81/08.

Lo stesso discorso vale anche per gli altri regolamenti e normative. La direttiva ATEX di prodotto è diventata obbligatoria dal 1 luglio 2003, così come la direttiva PED è diventata obbligatoria il 29 novembre 1999, e cosi via…

Da dove si recupera l’anno di messa in funzione del macchinario?

Dalla targhetta apposta sul macchinario – o, se più raramente, dal manuale d’uso, dove dovrebbe essere inserita, ma spesso non viene fatto. Pure le fatture d’acquisto potrebbero essere una fonte, in teoria, ma dopo 10 anni le fatture vengono cestinate.

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

Il problema è, che nella vita reale, la targhetta sulla macchina non è sempre utilizzabile come fonte, perché potrebbe essere sbiadita o potrebbe non esistere proprio. Nel caso di macchine autocostruite all’interno dell’azienda, ad esempio, difficilmente viene apposta la targhetta.

Cosa si può fare in questi casi?

In mancanza di alternative, bisognerà stabilire un anno in maniera arbitraria. Fondamentale è capire se la macchina è entrata in funzione prima o dopo del 1996, un dato che si ricava dalla presenza o meno della certificazione CE.

Attenzione, però. Se, in casi estremi, l’anno di messa in funzione può essere stabilito in maniera “creativa”, è assolutamente sconsigliato fare la stessa cosa con il produttore del macchinario. Mettere sul mercato una macchina “inventando” il nome del produttore rischia di metterti in guai davvero molto seri!

2) Attenzione agli usi impropri dei golfari (e dell’attrezzatura di sollevamento)

I golfari sono anelli metallici progettati per il sollevamento o lo spostamento delle attrezzature *in specifiche condizioni di carico e angolazioni di trazione*. Ecco perché l’utilizzo improprio dei golfari può essere una seria fonte di rischio.

Innanzitutto, i golfari a norma hanno determinate caratteristiche: devono essere marcati CE, devono avere la dichiarazione di conformità e devono

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

presentare una sigla alfanumerica che dà informazioni su portata, angolatura, filettatura etc (es. M19). Inoltre non devono essere stati saldati alla macchina, devono essere avvitabili.

I motori dei macchinari e altri componenti arrivano spesso con i loro golfari già installati, pensati esclusivamente per il sollevamento del singolo componente nella posizione specifica prevista dal fabbricante. Quando però questi componenti vengono integrati in sistemi più complessi (che includono anche ventilatori industriali, miscelatori, ecc.), l’orientamento può cambiare, rendendo il golfare originale inadatto al sollevamento dell’intero assemblato.

Ma questa informazione chi la sa?

Quasi nessuno. Forse il manutentore, se l’ha scoperto da solo. Oppure è una cosa che “si impara” dopo che è avvenuto un incidente. Nei manuali dei singoli componenti non è un’indicazione che di solito si trova, e i corsi di formazione sui rischi specifici spesso non trattano adeguatamente questa problematica.

Un’altra tipologia di uso improprio dei golfari, sfortunatamente piuttosto diffusa, è utilizzare questi ganci come punti di ancoraggio per la sicurezza personale.

Ad esempio, i golfari installati sui quadri elettrici dei carriponte vengono talvolta utilizzati dagli operatori come punti di aggancio per dispositivi di protezione individuale. Questo è estremamente pericoloso, perché quei golfari sono progettati solo per sollevare il quadro elettrico, non per sostenere il peso di una persona in caduta!

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

Ti potrebbe interessare anche questo articolo: Movimentare macchinari industriali in sicurezza: cosa tenere in considerazione

3) Caccia al tesoro con gli utensili impropri

Un “giochetto” davvero utile che faccio negli stabilimenti è andare a caccia degli utensili utilizzati in modo improprio. Possono essere gancetti, contenitori, barre, persino strumenti da cucina!

Lascia che ti racconti un aneddoto, a questo proposito. Sono in un’importantissima azienda che lavora i metalli, praticamente un colosso del settore. Ad un certo punto noto su un banco degli oggetti strani, decisamente avulsi rispetto al contesto. Mi avvicino, e sì, ora ne sono certo: si tratta proprio di mestoli da cucina!

Gli operai utilizzavano quei mestoli per prelevare campioni di alluminio fuso. E no, naturalmente non mettevano in atto ulteriori misure di sicurezza…

Di storie simili ne ho accumulate a bizzeffe in questi anni. C’è chi usa dei ganci per tirare i prodotti, chi sposta i cartoni con dei bastoncini, chi usa dei martelli per staccare un impasto che si incastra nella rete di protezione…

Un’altra cosa a cui faccio attenzione nelle fabbriche sono le scalette o gli sgabelli posizionati vicino ai macchinari. Spesso questi sono “segnali” di

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

punti di regolazione o elementi da osservare posizionati in alto, a cui l’operaio o l’operaia di turno non arriverebbe senza un’attrezzatura che lo sollevi, e che segnalano attività che includono rischi aggiuntivi.

Questi oggetti sono importanti perché sono spie di comportamenti impropri, e quindi indicano a noi consulenti della sicurezza dei rischi ulteriori a cui normalmente non penseremmo.

Ma dobbiamo sempre tenere in considerazione che gli operai attuano questi comportamenti non per vezzo, perché si sono svegliati sentendosi un po’ pazzerelli o perché vogliono farsi male: sono tutte conseguenze di necessità specifiche che emergono in quella particolare lavorazione industriale.

Noi, come consulenti, non dobbiamo metterci a fare i censori o i giudici, non dobbiamo metterci in una posizione di giudizio in cui “sgridiamo” gli operatori. Quello che dovremmo fare, almeno secondo me, è prendere nota dell’esigenza che ha portato ad adottare quei comportamenti, e poi suggerire delle procedure, delle attrezzature o dei DPI che permettano di ottenere gli stessi risultati riducendo il più possibile i rischi.

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

4) L’elusione delle protezioni (il problema delle chiavette)

Un classico “fattore di rischio” che vedo negli stabilimenti è legato alle chiavi di sicurezza dei macchinari. Sai, quelle chiavi che permettono di rallentare i macchinari e bypassare le protezioni e gli interblocchi per fare interventi rapidi.

La regola base è semplice, la conosciamo tutti: non si mettono le mani in zone pericolose quando la macchina è in movimento. Eppure, quante volte

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

capita di vedere il contrario?

Perché succede? I motivi sono sempre gli stessi: si cercano delle scorciatoie per evitare di fermare il ciclo produttivo, perché le procedure di arresto e riavvio sono lunghe e complesse, ma anche perché si ha la percezione (errata) che quell’area sia a basso rischio e che la velocità ridotta sia sufficiente a evitare danni. Oppure si ha la necessità di eseguire certe operazioni (es. pulizia e manutenzione) con l’impianto attivo.

Tutto questo però può costare molto caro. Non solo qualcuno potrebbe farsi male sul serio, ma pensa cosa succederebbe se, dopo un incidente, gli ispettori trovassero le chiavi sempre inserite… Praticamente sarebbe come ammettere che nella fabbrica si lavora sempre così, in barba alle regole!

La verità è che quelli in prima linea – operai e capiturno – spesso vedono le procedure di sicurezza come una seccatura che rallenta il lavoro. Inserire le chiavi, disattivare le protezioni e fare tutto “al volo” sembra la soluzione ideale: la produzione non si ferma, si fa tutto velocemente e si rispettano le scadenze. Peccato che così la sicurezza finisca dritta nel cestino.

Come si può affrontare questo tipo di rischio?

Per prima cosa bisogna responsabilizzare e formare gli operatori, finché non hanno ben chiaro che stanno giocando col fuoco. In seconda battuta, le chiavi non devono assolutamente essere a disposizione di tutti: meglio tenerle chiuse in un cassetto a cui possono accedere solo persone autorizzate che conoscono bene le procedure.

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

5) Gradini, inciampi e rischi invisibili

Una domanda che raramente ci si pone durante la Valutazione Rischi è: *ci sono inciampi o ostacoli pericolosi negli ambienti di lavoro?*

Iniziamo con una curiosità, che pochi conoscono: salire su un gradino di appena 20 centimetri è considerato come “lavorare in quota” nella Direttiva Macchine – mentre nel Testo Unico 81/08, che dovrebbe essere prevalente, con lavoro in quota si intendono attività che si svolgono a più di 2 metri di altezza.

Ora, è vero che nelle specifiche delle macchine spesso non si menziona l’altezza. Ma pensaci: se sto camminando su un ripiano, vado indietro senza accorgermene, inciampo su un gradino di 20 centimetri e batto la testa? Questo è esattamente il tipo di scenario che dovrebbe essere valutato come rischio residuo da gestire.

È vero, non si possono mettere protezioni ovunque. Ma il rischio costituito dai gradini dovrebbe comunque essere preso in considerazione nella Valutazione Rischi, anche solo per inserirlo tra i rischi ineliminabili a cui rispondere con l’addestramento.

Gli inciampi e gli ostacoli, invece, possono presentarsi in varie forme, ad esempio quelle canaline che coprono i cavi nelle isole robotizzate, creando piccoli dislivelli. Oppure, in un’officina metalmeccanica, pensa alle chiazze di olio e grasso sul pavimento, che possono diventare trappole scivolose. O, ancora, nelle aziende che lavorano il cartongesso, la polvere accumulata che va a creare superfici instabili può essere considerata un ostacolo.

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

La cosa sconcertante? Questi rischi spesso non vengono valutati da nessuno. Ve lo dico per esperienza diretta – nelle fabbriche ne vedo tantissimi, ma di rado vengono documentati. Raramente qualcuno si pone la domanda.

La verità è che, purtroppo, molti di coloro che stendono la Valutazione dei Rischi compilano sempre le stesse schede standard, modificando giusto qualche dettaglio qua e là. Si procede meccanicamente, senza fermarsi a riflettere sull’adeguatezza reale delle misure di sicurezza. E così continuiamo a ignorare questi piccoli pericoli che, in determinate circostanze, possono avere conseguenze tutt’altro che trascurabili.

Leggi anche: Regolamento sulla sicurezza generale dei prodotti 2023: quali rischi si devono valutare

In conclusione

La valutazione dei rischi in fabbrica non può e non deve essere un semplice esercizio di burocrazia. Andare oltre la carta, osservare il contesto reale e, soprattutto, ascoltare chi lavora ogni giorno tra macchinari e attrezzature è l’unico modo per individuare i rischi nascosti e proporre soluzioni efficaci.

Ogni stabilimento ha le proprie dinamiche, le proprie necessità operative e, di conseguenza, le proprie criticità specifiche. Il nostro compito, come consulenti per la sicurezza, non è solo identificare i pericoli, ma anche comprendere le ragioni che portano a certi comportamenti e trovare il

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati

giusto equilibrio tra sicurezza e produttività.

Solo così possiamo trasformare la valutazione dei rischi in uno strumento realmente utile, capace di migliorare la sicurezza sul lavoro in modo concreto e duraturo!

© 2022 - Tutti i diritti sono riservati