

Siamo sempre in giro per fabbriche, dei più svariati settori. E vediamo che esistono in uso oggi macchinari e impianti che funzionano in produzione anche se, essendo “vecchiotti”, non sono a posto e quindi nemmeno Certificati CE.

Durante questi anni frequentando molte fabbriche ho conosciuto molti direttori e mi sono fatto un'idea. Mio papà stesso è stato direttore di stabilimento, in più fabbriche, prima di decidere di mettersi in proprio. Il direttore di stabilimento è un lavoro che richiede molta professionalità e competenza nel proprio settore di mercato, capacità gestionali e decisionali, ed è una professione che può dare le soddisfazioni che altre posizioni non possono dare, perché si può misurare veramente il risultato di quello che si fa. Se si è bravi si vede. Chi vende o fa marketing ha la scusa che c'è il mercato, se le cose non vanno bene. Invece la posizione di vertice dà questo vantaggio, che il lavoro in squadra non può dare.

Ma il rovescio della medaglia, che ovviamente c'è, sta nel fatto che è massacrante, che bisogna godere sempre di ottima salute, e che si trova in mezzo tra la proprietà e gli operai e, in definitiva, si trova a dover tener conto di tutti. La sua vita è dedicata a risolvere problemi, ma non sempre riesce a delegare e spesso la gente lo incasina in problemi inutili dove il suo tempo non dovrebbe essere sprecato.

Ma soprattutto è una professione rischiosa: si trova con responsabilità personali immense rispetto all'ambiente e alla sicurezza, deve sapere tutto e non può fisicamente seguire tutto. Non riesce a seguire l'aggiornamento legislativo e normativo, non riesce a seguire quello che accade in fabbrica, almeno come vorrebbe. E rischia, tutti i giorni, intervenendo con energia

appena può.

Guidare la fabbrica significa avere competenza tecnica e gestionale del proprio settore in modo esigente e continuo: occuparsi di sicurezza e ambiente troppo nel dettaglio è solo una rogna.

Sistemare gli impianti che non rispettano le norme sulla sicurezza spaventa, preoccupa i più.

Come potremmo classificare i macchinari in uso nelle fabbriche in questi giorni:

1. macchinari non marcati arrivati prima del 1996
2. macchinari marcati CE modificati “di fatto” negli anni
3. macchinari nuovi dove pochi verificano se sono veramente sicuri

L'utilizzatore, cioè il Direttore di stabilimento in gamba, orgoglioso della sua professionalità perché ha saputo superare la crisi, pensa che non sia saggio spendere per cambiare un impianto che funziona benissimo.

Pensa sinceramente di essere a posto. Perché la macchina, la linea o l'impianto, erano in regola a suo tempo: se tutto è stato fatto come fanno tutti, oggi cosa ci possono fare?

Certo -come utilizzatori- il Direttore, l'RSPP ed i tecnici di manutenzione, non sono in grado di valutare bene cosa andrebbe adeguato, non hanno la conoscenza e la professionalità adatte: loro fanno altro. Fanno girare in modo efficiente e produttivo la fabbrica, questi problemi sono solo rogne, per loro.

Cosa POTREBBERO fare per proteggersi, cautelarsi?

*Andiamo sul pratico. Noi conosciamo storie, non vendiamo regole. Quello che facciamo non si legge sui libri.*

La sicurezza al 100% non l'abbiamo mai vista.

Di solito la maggior parte delle imprese sceglie una di queste due strade:

1. Non fa nulla e rimandare la soluzione, questo va bene sino a che non succede un imprevisto.
2. Sceglie la protezione sbagliata per rispettare la regola invece impedisce di lavorare in modo efficace e alla lunga, quella protezione, verrà rimossa o elusa da chi lavora.

Non basta conoscere le regole, l'esperienza aiuta a individuare la scelta giusta nel caso specifico.

Forti di queste esperienze, tutte diverse ma tutte uguali, abbiamo allora pensato di mettere a disposizione il nostro metodo che riguarda la sicurezza dei macchinari. Usiamo e sperimentiamo questo modo di valutare il rischio del macchinario da più di dieci anni.

Siamo specializzati in questo perché facciamo solo questo.

Tempo fa seguivavamo anche l'81/08 e certificavamo anche altro. Poi ci siamo accorti che c'è troppo da sapere e non si può conoscere in modo così approfondito tutto. Quindi abbiamo deciso di dedicarci completamente a rendere i macchinari industriali sicuri.

Di fatto ci siamo inventati il nostro metodo "Macchinario Sicuro".