

Impresa sicura



Sicurezza e salute nei luoghi di lavoro

Decreto Legislativo 626/94

LAVANDERIE

Impresa sicura



E.B.E.R.
ENTE BILATERALE EMILIA ROMAGNA



Impresa sicura



E.B.E.R.
ENTE BILATERALE EMILIA ROMAGNA

SICUREZZA E SALUTE NEI LUOGHI DI LAVORO

Decreto legislativo 626/94

LAVANDERIE

Impresa sicura

Supplemento al n. 2/95 del periodico dell'EBER
Ente Bilaterale Emilia Romagna
Viale A. Silvani 6, 40122 Bologna
Direttore responsabile Cristina Di Gleria
Autorizzazione del Tribunale di Bologna n. 6273 del 02.04.94

Questo progetto è stato realizzato dall'EBER, Fondo Sostegno al Reddito, che ha incaricato un gruppo di esperti composto da Enrico Amadei, Giorgio Bollini, Giorgio Bozzeda, Gianfranco Corrieri, Alfonso Cristaudo, Leo Di Federico, Rita Fiorentini, Giovanna Fortuzzi, Enrico Gori, Omar Nicolini, Celestino Piz, Giuseppe Reggia.

Il coordinamento tecnico è stato curato da Giorgio Bollini ed Enrico Gori.

La sezione relativa al comparto lavanderie è stata redatta da William Battini e Omar Nicolini.

Progetto grafico ed impaginazione Giovanna Fortuzzi, PLAN

Disegni tecnici D.E.Ca. System

Stampa Tipografia Litosei, Rastignano (Bo)

Finito di stampare nell'ottobre 1995

INDICE

Premessa	pagina	6
Definizioni	«	8
Situazioni da valutare in azienda	«	9
Il comparto	«	10
Principali situazioni lavorative da valutare e relative misure di prevenzione	«	12
Schede di valutazione del rischio	«	21
Accertamenti sanitari	«	53
Documentazione	«	54
Glossario	«	56
Bibliografia	«	58

PREMESSA

Per la 626

Allo scopo di fornire **UNA GUIDA UTILE ALL'IMPRENDITORE ARTIGIANO** per muoversi all'interno della normativa sull'igiene e sicurezza dei luoghi di lavoro introdotta con il D.Lgs. 626/94, sono stati prodotti **tre diversi manuali**:

- **manuale generale**: contiene la parte generale e quella comune per i vari comparti produttivi;
- **manuale di comparto**: affronta l'analisi del rischio per quanto concerne comparti produttivi specifici;
- **documentazione**: è la raccolta dei recenti testi legislativi inerenti l'igiene e la sicurezza del lavoro; contiene la descrizione del sistema sanzionatorio ed altre informazioni utili all'imprenditore.

specifico

Il presente **MANUALE DI COMPARTO** sviluppa le problematiche relative all'analisi del rischio per le lavanderie a secco affrontando gli aspetti più importanti e ricorrenti di questo settore.

Una traccia

Per delineare una traccia chiara e comprensibile **DELLE ATTIVITÀ DI VERIFICA DA EFFETTUARE** sono state individuate le seguenti aree tematiche:

PREMESSA

- **MACCHINE, IMPIANTI, SOSTANZE, PROCESSI,**
- **AMBIENTE DI LAVORO,**
- **SITUAZIONI LAVORATIVE.**

Per comodità del lettore sono infine stati inseriti due paragrafi relativi alla **documentazione che deve possedere l'azienda** e al **glossario¹ dei termini** utilizzati. Viene infine fornita, per chi volesse approfondire gli argomenti trattati, una **bibliografia** essenziale.

Quanto contenuto nel presente manuale di comparto non vuole essere esaustivo nell'affrontare la problematica relativa al D.Lgs. 626/94. Costituisce invece **UNA BASE DI RIFERIMENTO** per l'imprenditore che deve adeguarsi in modo consapevole alla normativa vigente.

Questa, oltre ad avere una sua valenza sociale e preventiva, ha una grande importanza anche dal punto di vista della gestione dell'impresa. Il mercato e la concorrenza richiedono ormai un'evoluzione verso **l'IMPRESA DI QUALITÀ TOTALE** nel rispetto di quanto stabilito dalla legislazione del nostro paese in applicazione delle direttive della Comunità Europea.

||
Qualità totale

¹ Nel glossario è riportata la spiegazione dei termini che appaiono sottolineati nel testo.

DEFINIZIONI

Pericolo

Proprietà o qualità intrinseca di un determinato fattore (per esempio materiali o attrezzature di lavoro, metodi e pratiche di lavoro, ecc.) avente il **potenziale di causare danni**.

Esempio: uso di solventi nocivi.

Rischio

Probabilità che sia **raggiunto il limite potenziale di danno** di un determinato fattore nelle condizioni di impiego, di esposizione.

Esempio: presenza di alte concentrazioni di solventi nocivi.

Valutazione del rischio

Procedimento **d'identificazione dei pericoli e di stima dei rischi**, finalizzato alla prevenzione dei danni alla salute.

SITUAZIONI DA VALUTARE IN AZIENDA

Negli ambienti di lavoro esistono svariate **situazioni di pericolo** che, in particolari casi, possono dare luogo a veri e propri **RISCHI** che possono causare conseguenze anche gravi per la salute:

- lesioni traumatiche come ferite, contusioni, fratture, ecc. (infortuni sul lavoro);
- disturbi e malattie causati o aggravati dal lavoro (malattie professionali e malattie correlate al lavoro).

Devono quindi essere presi in considerazione:

RISCHI LEGATI ALLA SICUREZZA

di macchine, apparecchiature, ambiente e locali di lavoro;

RISCHI DI NATURA IGIENICO-AMBIENTALE

legati alla presenza di fattori chimici (polveri, fumi, gas, ecc.), fisici (rumore, vibrazioni, ecc.), biologici (virus, batteri);

RISCHI DI NATURA ORGANIZZATIVA

(ritmi usuranti, posizioni di lavoro disagiati, ecc.).

IL COMPARTO

*Cosa sono
le lavanderie*

Le lavanderie a secco (altrimenti dette tintolavanderie) sono tipicamente costituite da 1 o 2 vani, per una superficie media di circa 50 mq, comprensiva dei servizi igienici interni.

Dispongono di 1 macchina lavasecco, di 2 tavole da stiro ovvero, se di dimensioni maggiori, di più lavasecco e tavole da stiro nonché di presse da stiro e mangani.

Utilizzano vari solventi per la smacchiatura e, principalmente, percloroetilene per il lavaggio a secco; meno significativo l'uso di saponi, additivi, coloranti, appretti, ammorbidenti, terre filtranti.

Principali danni e patologie presenti nel comparto

Secondo i dati forniti dall'INAIL, **nel periodo 1986-1991** nel territorio della Regione Emilia-Romagna si sono verificati nel comparto tintolavanderie 2005 infortuni sul lavoro. Di questi, **69** hanno avuto come conseguenza un'invaldità permanente e **3** esito mortale (due per incidenti alla guida e uno per folgorazione).

Lavaggio

Relativamente alle patologie di ordine professionale, il rischio più rilevante è rappresentato dall'inalazione di vapori di **percloroetilene** utilizzato come solvente per il **LAVAGGIO**.

Gli effetti di tale inalazione possono essere **acuti** (in caso di elevate esposizioni) o **cronici** (per medio-basse esposizioni prolungate nel tempo).

IL COMPARTO

Gli effetti acuti sono rappresentati da nausea, vomito e disturbi neurologici; quelli cronici da danni al fegato e al sistema nervoso. Il percloroetilene è anche responsabile di **dermatiti** irritative e allergiche.

Nelle **OPERAZIONI DI SMACCHIATURA** possono essere utilizzati altri prodotti volatili come **trielina, ammoniaca, ecc.** in grado di provocare effetti tossici su vari organi e apparati.

Smacchiatura

Altre malattie professionali, in particolare nelle **STIRATRICI**, sono rappresentate da patologie dell'arto superiore, quali tendiniti ed epicondiliti, dovute a movimenti ripetuti e da varici agli arti inferiori e patologie del rachide dovute alla prolungata stazione eretta.

Stiro

Osservazioni particolari

Alle donne gravide e fino a 7 mesi dopo il parto deve essere garantito l'allontanamento anticipato dal lavoro così come previsto dalla Legge 1204/71 e dal D.P.R. 1026/76.





PRINCIPALI SITUAZIONI E ATTIVITÀ LAVORATIVE DA VALUTARE

Impiego delle attrezzature di lavoro

- presa e trascinarsi degli arti superiori tra i rulli dei mangani;
- schiacciamento delle mani nelle presse da stiro;
- scoppio delle caldaie di produzione vapore (di ferri e presse da stiro ovvero del distillatore della lavasecco).

Impiego dell'elettricità

- impianti elettrici antiquati (es.: assenza di dispositivo differenziale/salvavita, assenza del collegamento elettrico di terra, "piattine", ...) possibili cause di corto circuiti e conseguenti incendi.



Relativamente all'uso delle attrezzature di lavoro verificare:

- che i mangani dispongano di una protezione (barriera di sicurezza) della zona di imbocco dei rulli (più normalmente: griglie o schermi in materiale trasparente - es.: plexiglass - fisse o, se amovibili, dotati di *microinterruttore di blocco*) e di pulsante di arresto d'emergenza;
- che le presse da stiro siano dotate di sistemi di protezione contro lo schiacciamento delle mani;
- che i recipienti a pressione (caldaie, distillatore) siano periodicamente controllati da tecnici esperti (es.: della ditta costruttrice).

Impiego dell'elettricità

Circa l'impianto elettrico occorre superare le difformità dalle *norme CEI*, provvedendo alla revisione dell'impianto da parte di tecnico abilitato, finalizzata al rilascio del *Certificato di Conformità* (ai sensi della legge 46/90).

L'impianto di messa a terra andrà poi denunciato, mediante *scheda Mod.B*, alla sede territoriale competente dell'ISPESL.



PRINCIPALI SITUAZIONI E ATTIVITÀ LAVORATIVE DA VALUTARE

Esposizione a sostanze o preparati pericolosi per la sicurezza e la salute

- assenza dei controlli sanitari preassuntivi e periodici;
- sottostima del rischio per le donne in gravidanza e le madri che allattano;
- uso di solventi per il lavaggio e la smacchiatura con scarsa conoscenza dei rischi derivanti da tali prodotti (es.: spruzzatura -anche con "pistole" - dei solventi di smacchiatura senza aspirazione localizzata; deposito dei capi appena lavati nell'ambiente di lavoro; rabbocco del solvente di lavaggio nei serbatoi; pulizia manuale dei filtri; estrazione dei fanghi di distillazione e loro smaltimento in locali normalmente privi anche di un'adeguata aerazione generale forzata). Questi rischi sono ovviamente accentuati in chi prolunga regolarmente l'orario di lavoro;
- utilizzo di fonti di riscaldamento a fiamma libera o ad incandescenza con possibile decomposizione del percloroetilene in fosgene ed altre sostanze estremamente tossiche; lo stesso fenomeno si verifica sulla brace delle sigarette;
- possibili sversamenti accidentali cospicui di percloroetilene.



Esposizione a sostanze o preparati pericolosi per la sicurezza e la salute

Per ridurre i rischi connessi all'esposizione ai solventi, ed in particolare al percloroetilene, occorre:

- dotarsi di banchi aspirati per l'applicazione degli smacchiatori;
- realizzare un'area separata per il deposito dei capi dopo il lavaggio;
- arieggiare frequentemente i locali, possibilmente mediante dispositivo di ventilazione forzata, che garantisca almeno 1 ricambio/ora e che, all'occorrenza (in caso di sversamenti accidentali), possa estrarre anche 30 volumi/ora;
- usare DPI (dispositivi di protezione individuali) adeguati: durante l'estrazione dei fanghi di distillazione e la pulizia manuale dei filtri ed anche nelle fasi di rabbocco del solvente di lavaggio nei serbatoi, se tale operazione non è effettuata con pompa a circuito chiuso;
- informare il personale dei rischi derivanti dai prodotti utilizzati o da questi indotti su abitudini quali il fumare (introdurre il divieto nell'ambiente di lavoro);
- non utilizzare fonti di riscaldamento ad incandescenza o a fiamma libera;
- evitare di prolungare regolarmente l'orario di lavoro;
- effettuare, a mezzo di medico competente, i controlli sanitari preassuntivi e periodici;
- porre particolare attenzione alle problematiche connesse alla gravidanza e all'allattamento.



PRINCIPALI SITUAZIONI E ATTIVITÀ LAVORATIVE DA VALUTARE

Esposizione ad agenti biologici

- assenza di un'area dedicata alla ricezione e cernita degli indumenti da lavare.

Fattori ambientali e ambiente di lavoro

- carenze strutturali dell'ambiente di lavoro (altezza dei locali inferiore ai 3 metri; assenza di servizio igienico; insufficiente finestratura, specie di quella apribile);
- controllo inadeguato di temperatura, umidità, ventilazione.

Interazione del posto di lavoro e dei fattori umani

- inadeguatezza dei dispositivi di protezione individuali;
- comportamenti errati degli addetti sul luogo di lavoro: più apparecchi elettrici collegati ad un'unica presa/cavo con insufficiente amperaggio, non rispetto dei tempi ottimali di lavoro o di distillazione della lavasecco, mancato uso dei dispositivi di protezione individuali nelle fasi a rischio.

PRINCIPALI MISURE DI PREVENZIONE



Esposizione ad agenti biologici

Per prevenire possibili esposizioni a virus, batteri, funghi e parassiti effettuare la cernita in un'area separata dotandosi almeno di idonei guanti. Talvolta, soprattutto in funzione della clientela (es.: ospedali), è necessario utilizzare anche appositi indumenti da lavoro e dispositivi di protezione delle vie respiratorie.

Fattori ambientali e ambiente di lavoro

Per i locali di lavoro verificare il rispetto dei requisiti di usabilità (vedi Regolamento Comunale d'Igiene) ed integrare la ventilazione naturale con un climatizzatore.

Interazione del posto di lavoro e dei fattori umani

Accertarsi dell'adeguatezza dei dispositivi di protezione individuali che si stanno utilizzando confrontandosi col fornitore anche sulla base delle indicazioni contenute nelle *schede di sicurezza* dei prodotti chimici eventualmente utilizzati nelle lavorazioni. Formare il personale sui comportamenti da adottare per lavorare in sicurezza. Verificare che tali comportamenti vengano adottati.



PRINCIPALI SITUAZIONI E ATTIVITÀ LAVORATIVE DA VALUTARE

Organizzazione del lavoro

- lavoro faticoso e prolungato in posizione scomoda (stiratura);
- carente manutenzione di impianti (es.: cavi elettrici), della lavasecco (raccordi, flange, guarnizioni...), delle altre attrezzature di lavoro e delle attrezzature e dispositivi di protezione.

E' poi da rilevare che rischi più modesti sono riconducibili all'uso dei ferri da stiro (scottature per contatto, cadute dell'attrezzo) ed alla macchina lavasecco in quanto tale (impigliamenti al cestello in rotazione, tagli/abrasioni alle mani in fase di manutenzione).

Infine occorre sottolineare che in determinate lavanderie specializzate (ad es.: per tipologia di materiali trattati - pelli, tappeti - o per clientela - ospedali, industrie), a seconda dei rischi specifici (es.: rischi biologici, da piombo, da amianto), sarà indispensabile effettuare un approfondimento mirato in fase di valutazione dei rischi.



Organizzazione del lavoro

Rendere meno faticoso sorreggere il ferro da stiro mediante sospensione dello stesso con *dispositivo di bilanciamento*; utilizzare tavoli da stiro regolabili in altezza e, comunque, evitare periodi prolungati in posizioni scomode o obbligate, favorendo pause o turnazioni.

Effettuare una regolare manutenzione preventiva e periodica (e non solo "a rottura") anche in rapporto coi fornitori di macchine e apparecchiature.



**SCHEDE DI VALUTAZIONE
DEL RISCHIO**





LE SCHEDE

Il Rischio

Il rischio ha generalmente come fonti principali

**LE MACCHINE, LE ATTREZZATURE, GLI IMPIANTI,
LE SOSTANZE UTILIZZATE NELLE LAVORAZIONI,
I PROCESSI O METODI DI LAVORAZIONE
E LE COMPONENTI DETTE "AMBIENTALI".**

Le schede

Le cose da
osservare



Azioni
correttive

E' necessario **individuare** gli "**OGGETTI DI VALUTAZIONE**" cioè l'elenco delle "cose da osservare" nella propria azienda ed a fronte delle quali possono essere evidenziate **le azioni correttive** necessarie ad eliminare situazioni anomale rispetto a quanto previsto dalla normativa di igiene e sicurezza del lavoro.

Nelle schede successive sono elencati **esempi significativi** di situazioni da verificare in azienda (**oggetti di valutazione**) e corrispondenti **AZIONI CORRETTIVE** da **contrassegnare** a seconda che siano

**ASSENTI,
MIGLIORABILI,
PRESENTI.**

Con **"ASSENTI"** si intende esprimere il fatto che la situazione rilevata non è corretta e vanno previsti gli interventi necessari per rientrare nella norma.



Invece **"MIGLIORABILI"** significa che la situazione rilevata presenta possibilità di miglioramento attraverso azioni correttive semplici.



Infine **"PRESENTI"** esprime il concetto che non occorre intervenire poichè si ritiene di essere già a norma.



Le schede di valutazione del rischio di seguito indicate, sono specifiche per:

- **MACCHINE**
- **SOSTANZE**
- **LAVORAZIONI, PROCESSI**

LE SCHEDE

Un'ultima osservazione prima di procedere oltre

I riferimenti

Al fine di fornire elementi utili alla migliore comprensione e per dare maggiori elementi per la soluzione dei problemi, le azioni correttive indicate fanno riferimento in modo specifico, quando opportuno, alla **normativa di legge, alle norme di buona tecnica ed alle specifiche tecniche generalmente utilizzate come riferimento.**

ATTENZIONE

L'analisi dei rischi qui proposta, pur non essendo esaustiva, ha lo scopo di fornire all'imprenditore esempi ed indicazioni di percorso, che dovranno essere adattati alle specifiche situazioni di azienda.

PRINCIPALI MACCHINE



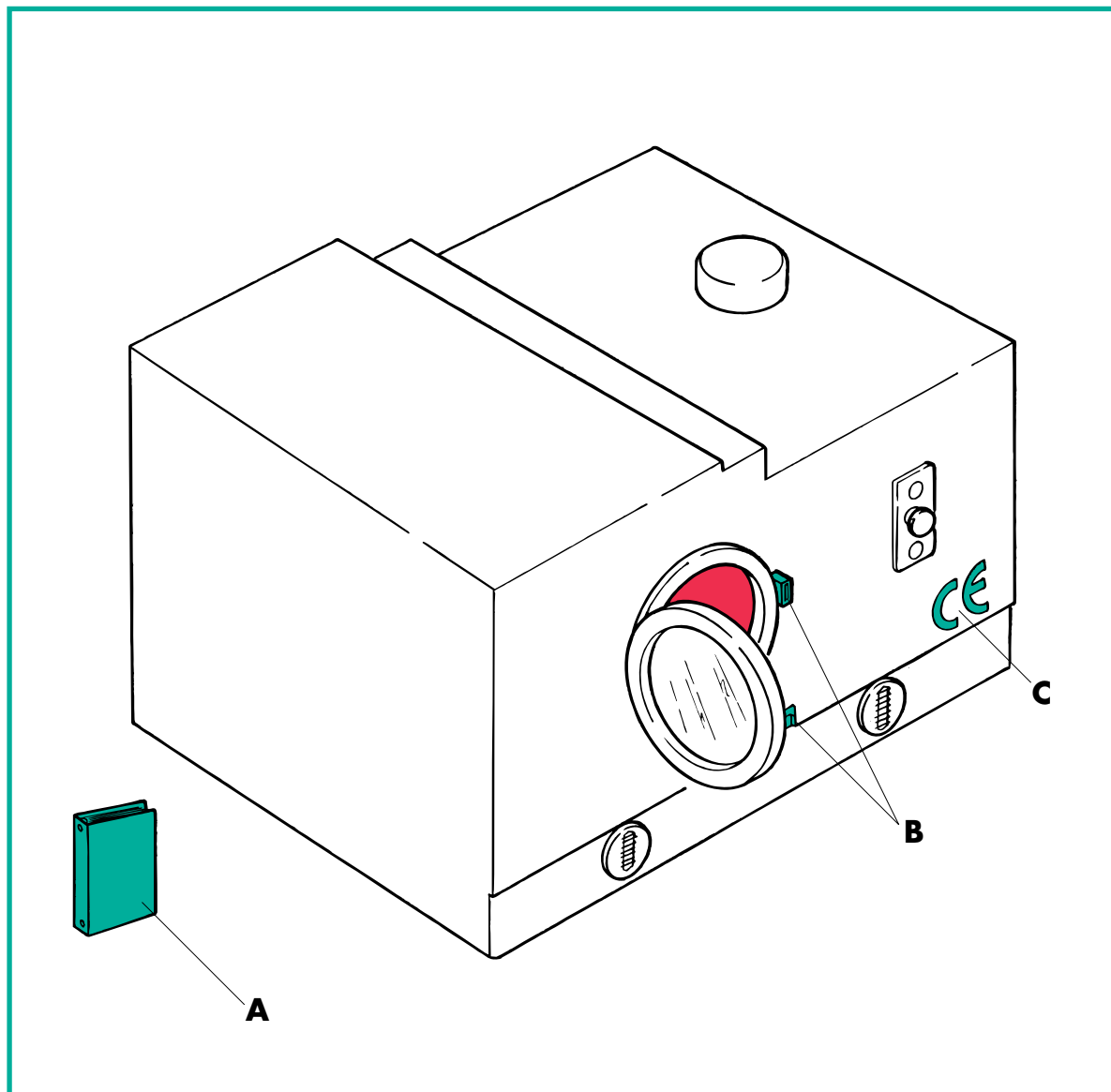
Nel seguito sono state indicate le principali macchine utilizzate nel comparto delle lavanderie. In allegato sono altresì riportate le figure stilizzate di queste macchine evidenziando con diversi colori i fattori di rischio **(rosso)** e le modalità per eliminarli **(verde)**.

Si tenga conto che, **oltre agli aspetti direttamente legati alle macchine**, esistono altri elementi da considerare quali ad esempio:






- la presenza del **manuale di istruzioni all'uso** ed alla manutenzione,
 - **l'utilizzo della macchina** da parte di personale autorizzato,
 - **l'informazione e la formazione** del personale addetto all'uso in sicurezza delle macchine.
-
- **LAVASECCO** (figura 1)
 - **PRESSE DA STIRO** (figura 2)
 - **MANGANO** (figura 3)
 - **TAVOLO DA STIRO** (figura 4)

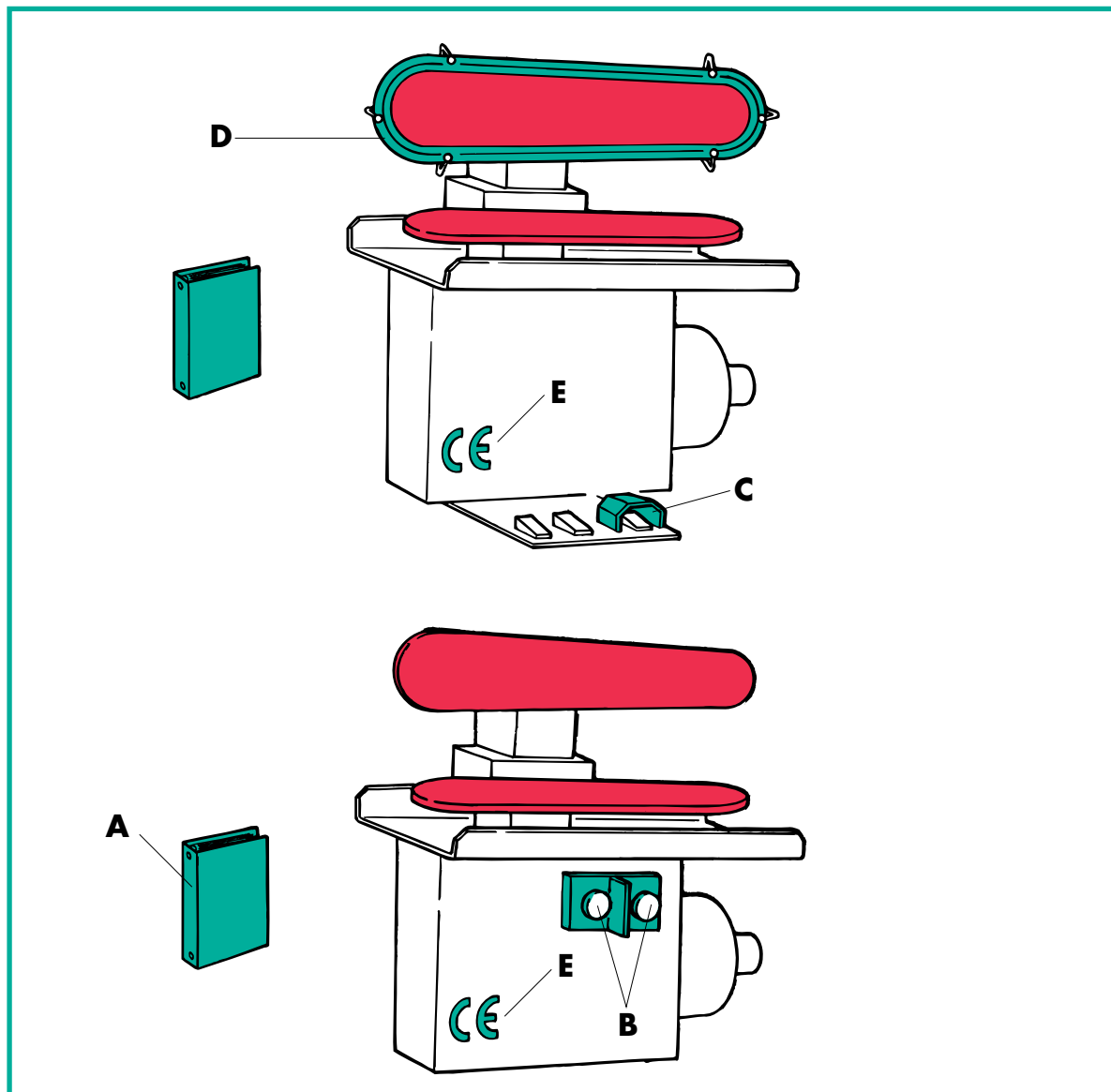
FIGURA 1

LAVASECCO








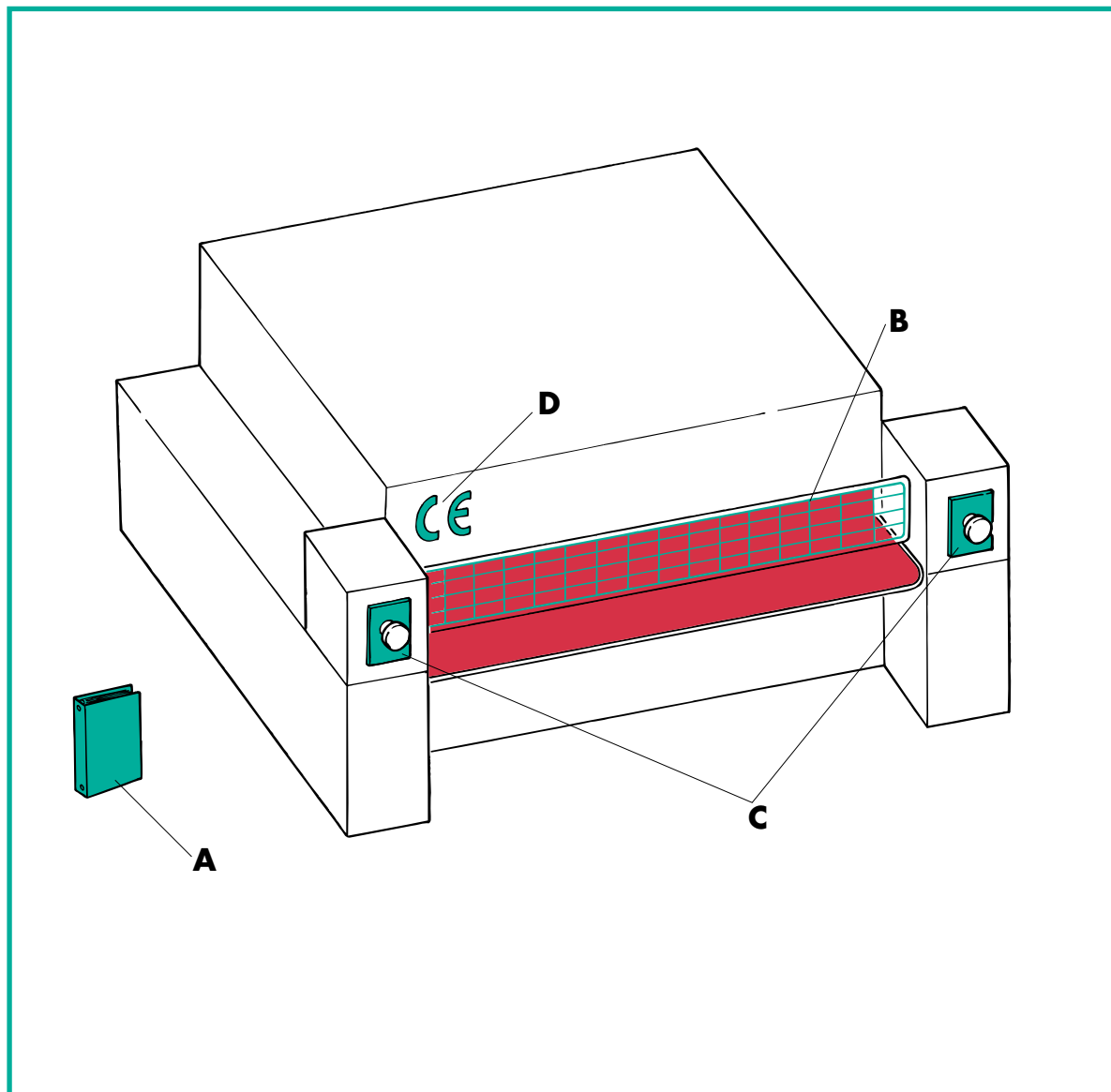
LAVASECCO

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Conoscenza dei rischi della macchina.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Richiedere il libretto di uso e manutenzione (vedi fig. 1.A) al costruttore ovvero al rivenditore. 			
<p>Rischi da utilizzi scorretti della lavasecco.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Attenersi rigorosamente alle indicazioni del costruttore circa le sequenze ed i tempi delle singole fasi (centrifugazione, asciugatura, deodorizzazione, distillazione) o richiedere una manutenzione straordinaria (Art.36; D.Lgs.626/94). 			
<p>Rischi da carenze nella manutenzione.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmare la manutenzione secondo le indicazioni del costruttore (Art.36; D.Lgs.626/94) ed anche sulla base dell'aumento dei consumi di <i>PCE</i> controllando nel tempo l'andamento dei consumi di <i>PCE</i> in relazione ai kg di indumenti lavati. 			
<p>Rischio di impigliamento delle mani da parte del cestello ancora in movimento.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Applicare un dispositivo di blocco (es.: microinterruttore - vedi fig. 1.B) (Art.130; D.P.R. 547/55) in modo tale che l'oblò possa essere aperto solo dopo che il cestello è fermo. 			
<p>Rischio da organi in movimento non protetti ovvero di tagli alle mani per profili non ben sagomati.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Far installare ripari per la protezione da contatti accidentali, anche sul retro (Art.68; D.P.R. 547/55). 			
<p>Acquisto di una lavasecco nuova.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Acquistare macchine con <u>marcatatura CE</u> (vedi fig. 1.C; Direttiva 89/392/CEE). 			



PRESSE DA STIRO

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 <small>ASSENTE</small>	 <small>MIGLIORABILE</small>	 <small>PRESENTE</small>
<p>Conoscenza dei rischi della macchina.</p> <p>Rischi da carenze nella manutenzione.</p> <p>Rischio di schiacciamento accidentale delle mani.</p> <p>Rischio di malfunzionamento del sistema di protezione contro lo schiacciamento accidentale delle mani.</p> <p>Acquisto di una pressa da stiro nuova.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Richiedere il libretto di uso e manutenzione (vedi fig. 2.A) al costruttore ovvero al rivenditore. • Programmare la manutenzione, in particolare della caldaia, secondo le indicazioni del costruttore (Art.36; D.Lgs.626/94). • Verificare la presenza del comando a doppio pulsante (vedi fig. 2.B) ovvero del comando a pedale protetto (vedi fig. 2.C) abbinato ad un sistema (blocco chiusura) "salvamano" (vedi fig. 2.D) (Art.115; D.P.R. 547/55). • Programmarne una frequente verifica (contemporaneità dei doppi pulsanti ovvero blocco della chiusura per intervento del "salvamano" (Art.374; D.P.R. 547/55). • Acquistare macchine con <u>marcatura CE</u> (vedi fig. 2.E; Direttiva 89/392/CEE). 			



MANGANO






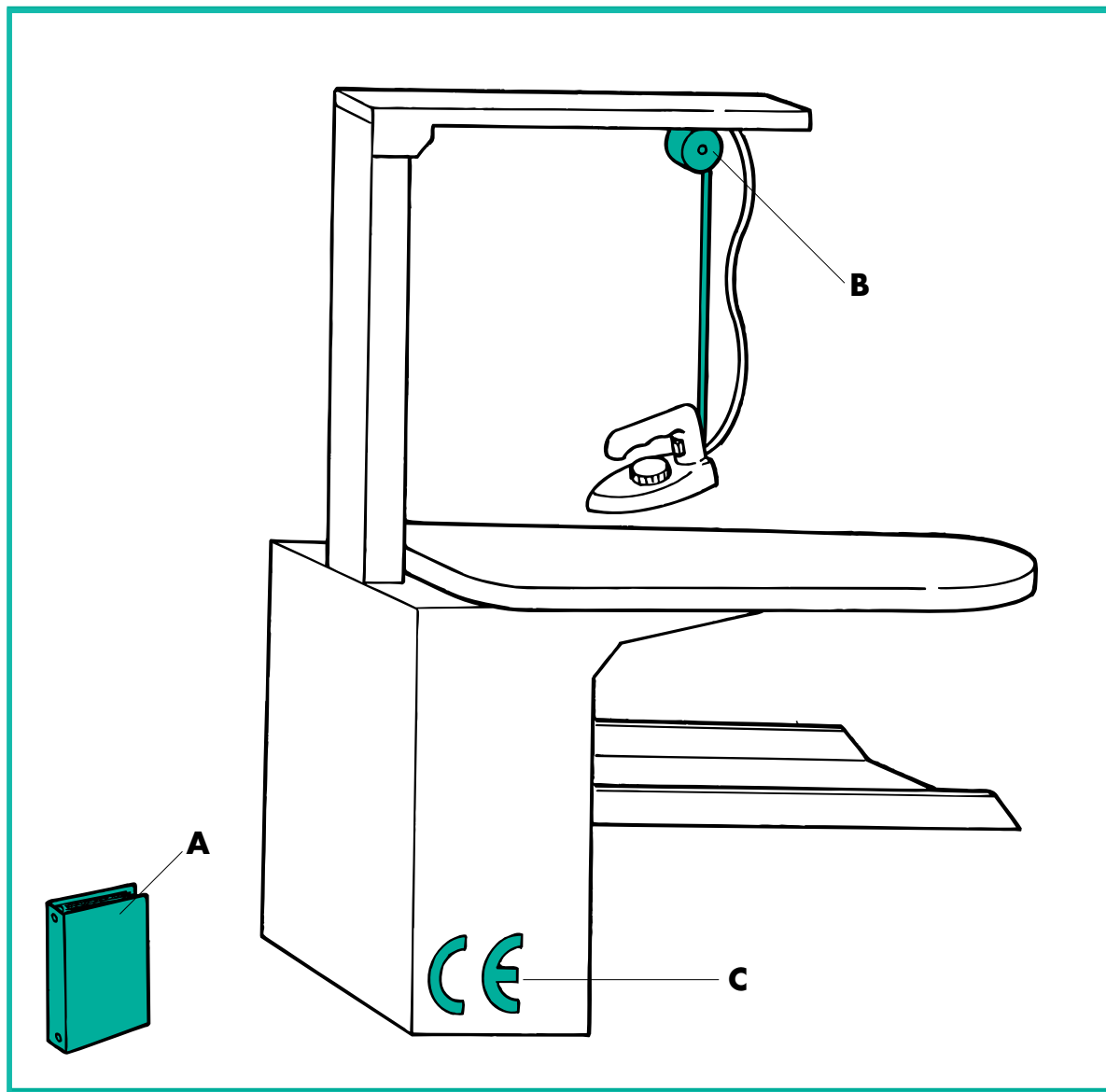





 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Conoscenza dei rischi della macchina.</p> <p>Rischi da carenze nella manutenzione.</p> <p>Rischio di afferramento e di trascinarsi delle mani o delle braccia da parte dei rulli.</p> <p>Rischio di malfunzionamento del <i>microinterruttore di blocco</i> sulle barriere materiali amovibili.</p> <p>Rischio da mancato o tardivo arresto della macchina in situazioni d'emergenza.</p> <p>Rischio da organi in movimento non protetti.</p> <p>Acquisto di un mangano nuovo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Richiedere il libretto di uso e manutenzione (vedi fig. 3.A) al costruttore ovvero al rivenditore. • Programmare la manutenzione secondo le indicazioni del costruttore (Art.36; D.Lgs. 626/94). • Verificare la presenza e l'efficacia della barriera materiale (schermo, griglia) fissa o amovibile (vedi fig. 3.B) e, nel caso, installarle o ripristinarne l'efficienza (Art.132; D.P.R. 547/55). • Programmarne una frequente verifica del <i>microinterruttore di blocco</i> sulle barriere materiali amovibili (Art.374; D.P.R. 547/55). • Verificare la presenza e l'efficacia del pulsante d'arresto di emergenza (vedi fig. 3.C) e la sua dislocazione rispetto al posto di lavoro degli addetti (Art. 69; D.P.R. 547/55). • Far installare ripari per la protezione da contatti accidentali, anche sul retro (Art.68; D.P.R. 547/55). • Acquistare macchine con <u>marcatatura CE</u> (vedi fig. 3.D; Direttiva 89/392/CEE). 			

FIGURA 4






TAVOLO DA STIRO








TAVOLO DA STIRO

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Conoscenza dei rischi della macchina.</p> <p>Rischi da carenze nella manutenzione.</p> <p>Acquisto di un tavolo da stiro nuovo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Richiedere il libretto di uso e manutenzione (vedi fig. 4.A) al costruttore ovvero al rivenditore. • Programmare la manutenzione, in particolare della caldaia, secondo le indicazioni del costruttore (Art.36; D.Lgs.626/94). • Acquistare tavoli da stiro con altezza regolabile, <i>dispositivo di bilanciamento</i> del ferro (vedi fig. 4.B) e <u>marcatatura CE</u> (vedi fig. 4.C; Direttiva 89/392/CEE). 			

SOSTANZE PERCLOROETILENE ED ALTRI AGENTI CHIMICI






 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 <small>ASSENTE</small>	 <small>MIGLIORABILE</small>	 <small>PRESENTE</small>
<p>In azienda sono a disposizione le <i>schede di sicurezza</i> di ogni prodotto o sostanza utilizzata (in lingua italiana).</p> <p>Ogni contenitore di prodotti o sostanze reca l'<i>etichettatura di sicurezza</i> (in lingua italiana).</p> <p>Tutti i prodotti, le sostanze ed i fanghi sono chiusi in contenitori perfettamente a tenuta e chiaramente contrassegnati.</p> <p>In caso di intossicazione acuta è nota una procedura per l'evacuazione dei locali e l'attivazione dei primi soccorsi.</p> <p>Gli addetti sono sottoposti a regolare controllo sanitario preassuntivo e periodico da parte di medico competente.</p> <p>L'ambiente è dotato di un impianto di ventilazione forzata a 2 velocità (per la normale aerazione e per l'emergenza).</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Richiedere ai fornitori le <i>schede di sicurezza</i> di ogni prodotto da conservarsi in azienda (Allegato 3, DM 28/01/92). • Acquistare solo prodotti regolarmente etichettati e travasarli in contenitori anch'essi chiaramente etichettati (D.P.R. 303/56 e D.Lgs.626/94). • Accertarsi regolarmente della chiusura di tali contenitori (Art.18; D.P.R. 303/56) e della loro riconoscibilità. • Formalizzare una procedura d'emergenza in attesa dell'arrivo di soccorsi (Art.15; D.Lgs.626/94). • Avvalersi di un medico competente (specializzato o autorizzato) ed attenersi alle sue indicazioni (Art. 16; D.Lgs.626/94). • Installare aspiratori d'aria in grado di garantire, rispettivamente, 1 e 30 volumi/ora di aria di rinnovo (Art.4; D.Lgs.626/94). 			








 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE			 <small>ASSENTE</small>	 <small>MIGLIORABILE</small>	 <small>PRESENTE</small>
<p>E' garantito l'allontanamento anticipato dal lavoro alle donne gravide e fino a 7 mesi dopo il parto.</p> <p>Il personale è stato adeguatamente informato e formato sui rischi derivanti dai solventi utilizzati (anche sulla base delle loro <i>schede di sicurezza</i>), ivi compreso il divieto di fumare nei locali di lavoro.</p> <p>In azienda non si utilizzano fonti di calore a fiamma libera né ad incandescenza.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Garantire questo diritto legislativo fissato dalla Legge 1204/71 e dal D.P.R.1026/76. • Prevedere un'iniziativa informativa e formativa (indicativamente 1 ora) con la presenza del medico competente (Artt. 21 e 22; D.Lgs.626/94). Notificare il divieto di fumare. • Prevedere fonti di riscaldamento di tipo convettivo tradizionale (es.: termosifoni). 					



LAVORAZIONI, PROCESSI

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>L'applicazione degli smacchiatori avviene in punti serviti da impianti di aspirazione localizzata.</p> <p>Al termine di un ciclo di lavaggio gli indumenti vengono riposti in un'area fisicamente distinta da quella di lavoro.</p> <p>Si provvede alla stiratura dei capi dopo un congruo periodo di stazionamento nell'area di deposito o dopo una deodorizzazione "spinta".</p> <p>L'ambiente in cui si effettua la stiratura è ben illuminato.</p> <p>Il rabbocco di <i>PCE</i> nei serbatoi della lavasecco avviene in condizioni di sicurezza.</p> <p>L'estrazione dei fanghi dal distillatore e la pulizia manuale dei filtri sono eseguite in sicurezza.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Applicare questi prodotti su banchi aspirati ovvero, se l'azione è realmente episodica, in ambienti adeguatamente ventilati (Art.20; D.P.R. 303/56). • Realizzare una separazione fisica per l'area (ben ventilata) di deposito dei capi prima della stiratura (Art.19; D.P.R. 303/56). • Far trascorrere circa 24 ore prima di provvedere alla stiratura ovvero prolungare il periodo di deodorizzazione (Art.20; D.P.R. 303/56). • Installare un'illuminazione sussidiaria dedicata (Art.10; D.P.R. 303/56). • Effettuare il rabbocco con pompe a circuito chiuso o protetti con <u>DPI</u>; in particolare con maschera dotata di <i>filtri del tipo A</i> (fascetta color marrone, per gas o vapori organici) (Art.3; D.Lgs.626/94). • Effettuare dette operazioni con l'ausilio di <u>DPI</u> adeguati (maschere con <i>filtri del tipo A</i>) e provvedere a ventilare l'ambiente (Titolo IV; D.Lgs.626/94 e Art.20; D.P.R. 303/56). 			








 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 <small>ASSENTE</small>	 <small>MIGLIORABILE</small>	 <small>PRESENTE</small>
<p>La sostituzione dei filtri nelle maschere dei <u>DPI</u> avviene alla prima sensazione olfattiva dell'addetto.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Addestrare gli addetti a riconoscere le situazioni in cui occorre sostituire il filtro della "mascherina" (Titolo IV; D.Lgs.626/94 e Art. 20; D.P.R. 303/56). 			

Da non tralasciare






Nelle pagine successive sono riportate alcune schede riguardanti situazioni che possono essere presenti negli ambienti di lavoro di varie attività lavorative.

Devono essere tenute presenti, insieme alle schede che riguardano aspetti specifici del comparto, al fine di non tralasciare, nella valutazione dei rischi, questioni che possono assumere una importanza rilevante.






STRUTTURA DELL'AMBIENTE DI LAVORO

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Altezza dell'ambiente di lavoro.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Il locale deve avere un'altezza minima di 3 m. nel caso vi siano più di 5 lavoratori o svolte particolari mansioni (Art. 33 del D.P.R. 303/56). • Il locale ha avuto deroghe alle disposizioni di legge relativamente all'altezza dalla USL o comunque ha un certificato di agibilità. 			
<p>Cubatura e superficie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La cubatura calcolata al lordo dei mobili, delle macchine ed impianti fissi deve essere superiore ai 10 mc per lavoratore. • La superficie calcolata al lordo dei mobili, delle macchine ed impianti fissi deve essere superiore ai 2 mq. per lavoratore. 			
<p>Locali sotterranei.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • E' vietato adibire al lavoro locali sotterranei tranne nei casi di deroghe rilasciate dall'organo di vigilanza (USL). • Devono essere rispettate le norme in materia di ventilazione, illuminazione, riscaldamento, umidità, ecc. 			
<p>Pavimenti e passaggi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • I pavimenti dei luoghi di lavoro o di passaggio non devono presentare buche o sporgenze pericolose per il transito delle merci o persone. • I pavimenti sono fissi, stabili ed antisdruc-ciolevoli. • Se il pavimento è oggetto di frequenti versamenti di sostanze liquide o putrescibili, deve avere una superficie unita ed impermeabile e pendenza sufficiente per avviare rapida- 			



 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Posti di lavoro e di passaggio e luoghi di lavoro esterni.</p> <p>Scale fisse a gradini.</p> <p>Luoghi di lavoro e passaggio sopraelevati.</p>	<ul style="list-style-type: none"> mente i liquidi ai punti di raccolta e scarico. • I pavimenti ed i passaggi devono essere sgomberi da materiali che ostacolano la normale circolazione. • I luoghi di lavoro, le vie di transito e di circolazione sono stati concepiti e/o segnalati in modo tale che spostamenti di persone o mezzi avvengano in modo sicuro. • I gradini devono essere realizzati con pedata ed alzata dimensionata a regola d'arte: <ul style="list-style-type: none"> - alzata: h. max inf. a 20 cm. - pedata: larg. min. sup. a 30cm. • I gradini devono essere realizzati uniformemente e con pedate antiscivolo. • Se esistono scale comprese fra due pareti, devono essere dotate di almeno un corrimano. • Scale, pianerottoli, impalcature, passerelle, ripiani, rampe, balconi aperti sui lati e solai praticabili (dove è previsto l'accesso di persone) sono dotati di parapetti a norma o di sistemi di protezione di pari efficacia. • Il parapetto di protezione deve essere costruito con materiale rigido ed in buono stato di conservazione. • Il parapetto o la ringhiera ha altezza utile di almeno 1 m. • Il parapetto di protezione è dotato di almeno 			








 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Solai.</p> <p>Accesso a tetti, coperture, lucernai.</p>	<p>due correnti di cui l'intermedio posto circa a metà distanza fra quello superiore ed il pavimento.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nel caso di protezione del parapetto con correnti, esso deve essere completato con una fascia continua poggiante sul piano di calpestio con altezza minima di almeno 15 cm. • Il parapetto di protezione è progettato e costruito per resistere alla massima sollecitazione di un evento che si può verificare in quell'attività. • Le aperture sui parapetti per i punti di carico sono dotate di appositi cancelletti muniti di fascia fermapiEDE alta 30 cm. e apposita chiusura. • E' stato apposto in punto ben visibile l'indicazione del carico massimo dei solai in Kg/m². • I carichi disposti sui solai sono distribuiti razionalmente e non superano il limite consentito. • L'accesso a tetti, coperture e lucernai, in particolare per quelli costituiti da materiali non sufficientemente resistenti, è consentito a personale autorizzato, addestrato e con le necessarie attrezzature e mezzi che permettono di eseguire il lavoro in piena sicurezza. 			








**ALTRE SITUAZIONI DA VALUTARE**

- **VIE DI USCITA E DI EMERGENZA**
- **PORTE E PORTONI**
- **VIE DI CIRCOLAZIONE**
- **PARETI**
- **FINESTRE, LUCERNAI, DISPOSITIVI DI VENTILAZIONE**
- **BANCHINE E RAMPE DI CARICO E SCARICO**
- **SCALE FISSE A PIOLI**
- **SCALE PORTATILI**
- **ZONE DELIMITATE PER PERICOLI PARTICOLARI**






SICUREZZA DELLE MACCHINE E ATTREZZATURE

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p><u>Marchio CE.</u></p> <p>Istruzioni, formazione addetti.</p> <p>Protezione degli organi di lavoro.</p> <p>Protezione degli organi di trasmissione.</p> <p>Protezioni.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Le nuove macchine sono dotate di <u> marchio CE.</u> Le macchine e attrezzature sono dotate di apposite istruzioni per l'uso (libretto di istruzioni). Si è proceduto affinché i lavoratori addetti alle macchine e/o attrezzature siano "formati" sull'uso e sui rischi delle stesse. Gli organi lavoratori e gli elementi mobili che concorrono alle lavorazioni sono protetti in modo da evitare contatti accidentali. Gli organi di trasmissione dei motori (ingranaggi, alberi di trasmissione, cinghie e relative pulegge, rulli, cilindri, con di frizione, funi) sono provvisti di protezioni di robusta costruzione tale da impedire qualsiasi contatto con l'operatore. I ripari mobili devono essere dotati di dispositivo di interblocco che eviti che gli elementi pericolosi delle macchine possano funzionare quando il riparo è aperto. I ripari mobili, per quanto possibile, devono essere dotati di cerniere o guide che li mantengano uniti alla macchina quando sono aperti. I ripari fissi devono essere mantenuti in posizione mediante viti o bulloni che ne rendano impossibile la rimozione senza 			








 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Organi di comando e dispositivi di protezione.</p> <p>Dispositivi di sicurezza durante la manutenzione.</p>	<p>l'utilizzo di utensili in mancanza degli elementi di fissaggio o, per quanto possibile, non rimangano al loro posto.</p> <ul style="list-style-type: none"> • I dispositivi di comando devono essere ben riconoscibili e a facile portata del lavoratore. • Esistono dispositivi di emergenza azionabili rapidamente da ciascuna postazione di lavoro. • I dispositivi di avviamento sono protetti in modo tale da evitare avviamenti accidentali. • Se l'operatore dal posto di comando non è in grado di assicurarsi dell'assenza di persone in zone a rischio, il sistema di comando funziona in modo che ogni messa in marcia sia preceduta da un segnale di avvertimento sonoro e/o visivo. • Nel caso di macchine complesse, alle quali sono addetti più lavoratori, la messa in moto della macchina è subordinata al disinserimento dei dispositivi di blocco da parte di ciascun lavoratore. • Esiste un dispositivo che impedisce il riavviamento spontaneo della macchina quando viene rialimentata dopo un'interruzione dell'alimentazione elettrica. • Sono presenti dispositivi che assicurino in modo assoluto la posizione di fermo della macchina durante la manutenzione, l'attrezzaggio, etc. 			









 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Posto di lavoro.</p> <p>Mezzi e apparecchi di sollevamento.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Quando (per esigenze di messa a punto, attrezzaggio o manutenzione) le protezioni vengono disattivate, ed è necessario che la macchina sia in funzione, esiste un dispositivo che permetta di operare solo in condizioni di sicurezza migliorata (velocità ridotta, intermittenza). • La postazione di lavoro è sicura, stabile e non costringe a posizioni faticose. • Sono adottate misure idonee per garantire la stabilità dei mezzi di sollevamento e dei loro carichi (cesti, imbracature idonee, etc.). • Le attrezzature di sollevamento sono dotate di freno e arresto automatico. • Se ricorrono specifiche condizioni di pericolo, i mezzi di sollevamento sono dotati di dispositivi di segnalazione acustici o luminosi. • Sui mezzi di sollevamento e trasporto che scorrono su rotaia sono presenti dispositivi di fine corsa. • Sui mezzi di sollevamento è indicata in modo visibile la portata massima. • I ganci sono provvisti di dispositivi di chiusura degli imbrocchi. • Viene effettuata e segnata sul libretto la verifica trimestrale delle funi. 			






ALTRE OSSERVAZIONI SU MACCHINE, AMBIENTI E MATERIALI

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
Spazio intorno alle macchine.	<ul style="list-style-type: none"> • Le macchine sono posizionate in modo da consentire i normali spostamenti degli operatori attorno ad esse. • Lo spazio attorno alle macchine consente di effettuare tutte le operazioni rispettando le norme di sicurezza, tenendo anche conto della necessità di movimentare i materiali in lavorazione. • I pavimenti sono mantenuti sgomberi e puliti in modo da garantire che le persone si spostino in maniera sicura. 			
Proiezioni di materiali.	<ul style="list-style-type: none"> • Viene impedito che la proiezione di materiali prodotti da una macchina o i materiali in lavorazione possano raggiungere i lavoratori. 			
Rumore.	<ul style="list-style-type: none"> • Sono stati presi tutti i provvedimenti per contenere al massimo la rumorosità e per proteggere i lavoratori. 			
Vibrazioni.	<ul style="list-style-type: none"> • Se la macchina produce vibrazioni trasmesse all'operatore, sono state studiate e adottate misure per la loro eliminazione o riduzione. 			
Fumi, vapori, polveri.	<ul style="list-style-type: none"> • I fumi, i vapori e le polveri che si producono durante le lavorazioni sono captati. 			
Illuminazione posto macchina.	<ul style="list-style-type: none"> • L'illuminazione del posto di lavoro e della zona circostante è sufficiente per le operazioni che vi si svolgono. 			









 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE			
<p>Ancoraggio.</p> <p>Olii.</p> <p>Muletti, carrelli, vie di circolazione.</p> <p>Temperature elevate.</p> <p>Utensili elettrici portatili.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le macchine sono ancorate stabilmente. • L'operatore viene protetto dal contatto con gli olii lubrorefrigeranti. • I percorsi di muletti o carrelli sono chiaramente evidenziati. • Le parti di macchine o impianti con temperature elevate sono adeguatamente protette. • Gli utensili elettrici portatili sono protetti contro il rischio di contatto elettrico diretto e indiretto. 			
 ALTRE SITUAZIONI DA VALUTARE				
DISPOSIZIONI PARTICOLARI E DISPOSITIVI DI SICUREZZA PER PARTICOLARI "TIPI DI MACCHINE".				






IMPIANTO ELETTRICO

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Impianto elettrico.</p> <p>Impianto di terra e protezione contro le scariche atmosferiche.</p> <p>Caratteristiche dell'impianto ad esame visivo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • L'impianto elettrico è realizzato in conformità alle norme CEI o secondo regola d'arte equivalente. • Se l'impianto elettrico è stato realizzato, ampliato, modificato, o è stato oggetto di manutenzione straordinaria successivamente al marzo '90, l'azienda si è fatta rilasciare dalla ditta esecutrice la relativa Dichiarazione di Conformità alla regola d'arte ai sensi della legge 46/90 e D.P.R. 447/91. • L'impianto di terra e (se necessario) l'impianto di protezione contro le scariche atmosferiche sono stati denunciati e sottoposti a regolare verifica biennale (1^a denuncia all'<u>ISPESL</u>, successive verifiche periodiche biennali di competenza USL). • L'impianto, ad un esame visivo, appare mantenuto in modo da non presentare rischi di contatto di parti del corpo con elementi sotto tensione. • I conduttori non presentano interruzioni nell'isolamento, screpolature, giunzioni non correttamente effettuate o altri segni indicativi di isolamento non continuo o non adeguato, anche in riferimento alle condizioni di temperatura, umidità e acidità dell'ambiente. • Nei locali umidi o bagnati o con rischio di esplosione e incendio, l'impianto presenta le 			








 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
<p>Quadri di distribuzione e manovra e apparecchiature.</p>	<p>caratteristiche di protezione e sicurezza previste per tale tipo di ambiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> • I quadri di distribuzione e manovra e le apparecchiature e macchine elettriche, qualora sia necessario ai fini della sicurezza del personale, sono dotate di tappeti o pedane di isolamento adeguato (Art. 273 D.P.R. 547/55). 			
 ALTRE SITUAZIONI DA VALUTARE				
<p>(situazioni da valutare con l'ausilio di un tecnico competente)</p> <ul style="list-style-type: none"> - PROTEZIONI CONTRO CONTATTI ACCIDENTALI CON ELEMENTI IN TENSIONE. - PROTEZIONI CONTRO LE SOVRATENSIONI O SOVRACCARICHI. - APPARECCHIATURE ELETTRICHE FISSE E PORTATILI. - IMPIANTO DI ILLUMINAZIONE. - COLLEGAMENTI ELETTRICI A TERRA. 				

ANTINCENDIO

 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE	 ASSENTE	 MIGLIORABILE	 PRESENTE
		<p>L'azienda, gli ambienti di lavoro, le attività, i depositi, le reti di distribuzione, gli impianti, ecc. rientrano nell'elenco di cui al D.M. 16/2/82.</p> <p>Modalità di immagazzinamento.</p> <p>Utilizzazione e travasi di sostanze infiammabili.</p> <p>Possibili fonti di innesco e principio di incendio.</p> <p>Propagazione incendi.</p> <p>Mezzi e impianti di estinzione.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare esistenza, conformità e validità del Certificato di Prevenzione incendi (CPI) o eventualmente del Nulla Osta Provvisorio (NOP). • Il deposito di quantitativi significativi di prodotti infiammabili o combustibili viene effettuato in aree specifiche (armadi protetti, zone protette, aree delimitate, ecc.). • Il travaso e l'utilizzazione di sostanze infiammabili viene effettuato in ambienti idonei, provvisti di adeguato sistema di ventilazione che impedisce la formazione di atmosfere pericolose (esplosive). • Le possibili fonti o focolai di innesco incendi (quali impianto elettrico, cariche elettrostatiche, carrelli automotrici, ecc.) sono controllate ed in buono stato di manutenzione. • Presenza di idonei sistemi che evitino la possibilità che un incendio, prodotto in una qualsiasi zona del locale, possa propagarsi con facilità al resto dell'edificio o dell'impianto. • Sono ubicati in posizione facilmente accessibile e visibile, di classe adeguata e di tipo approvato, sono in numero sufficiente (mediamente uno ogni 150 mq. in prossimità di possibili fonti di innesco). 	



 OGGETTO DELLA VALUTAZIONE	 AZIONI CORRETTIVE   			
<p>Procedure, addestramento e gestione emergenze.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tutti gli estintori risultano mantenuti in efficienza e controllati (almeno ogni sei mesi) da personale esperto. • Esistono bocche antincendio, impianti fissi di estinzione, impianti automatici di estinzione, correttamente corredati, per numero e ubicazione, tali da consentire l'intervento in tutte le aree dell'attività (per attività soggette al C.P.I.). • Esistono sistemi di rilevazione e segnalazione automatica incendi (per attività soggette al C.P.I.). <p>Vi sono lavoratori formati ed addestrati nell'uso dei mezzi antincendio e incaricati per l'attuazione delle misure di prevenzione incendi, di evacuazione in caso di pericolo grave ed immediato e pronto soccorso. Le indicazioni sui provvedimenti ed il comportamento, in caso di incendio, sono a conoscenza di tutti i lavoratori.</p>	<p>ASSENTE</p>	<p>MIGLIORABILE</p>	<p>PRESENTE</p>



ATTENZIONE



ALTRE SITUAZIONI DA VALUTARE

Le schede fornite indicano i principali elementi da valutare. Si consiglia pertanto di utilizzare, per situazioni particolari, specifiche liste di controllo.

Oltre a quanto indicato nelle tabelle precedenti a scopo di esempio occorre valutare, utilizzando idonei criteri di analisi (ove se ne presenti la necessità), tutti i fattori di pericolo:

- **GLI IMPIANTI A GAS**
- **GLI APPARECCHI A PRESSIONE**
- **LA MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI**
- **IL LAVORO AL VIDEOTERMINALE**
- **L'ILLUMINAZIONE**
- **IL MICROCLIMA (TEMPERATURA, UMIDITA', VENTILAZIONE).**
- **L'ESPOSIZIONE AD AGENTI:**
 - **chimici**
 - **cancerogeni**
 - **biologici**
- **L'ESPOSIZIONE A:**
 - **rumore**
 - **vibrazioni**
 - **radiazioni non ionizzanti**
 - **radiazioni ionizzanti**

ACCERTAMENTI SANITARI

I lavoratori impegnati in attività che espongono a rischio devono essere sottoposti ad accertamenti sanitari, per valutare:

- 1) idoneità a svolgere le mansioni che dovranno essere svolte (all'atto dell'assunzione);
- 2) la permanenza delle condizioni di idoneità a svolgere quel lavoro, e l'eventuale presenza di segni di eccessiva esposizione ai rischi o di malattia (a scadenze periodiche).

Le principali normative che regolano i controlli medici sono:

- il D.P.R. 303/56 "Norme generali per l'igiene del lavoro" in cui nella tabella allegata all'art. 33 sono elencate le lavorazioni, i rischi e la periodicità delle visite;
- il D.Lgs 277/91 per quanto riguarda l'esposizione ad amianto, piombo e rumore;
- la L. 977/67 n. 977 "tutela del lavoro dei fanciulli e degli adolescenti" per il controllo sanitario dei minori sia prima dell'immissione al lavoro che periodicamente durante il lavoro;
- il D.Lgs 626/94.

DOCUMENTAZIONE

La documentazione che deve avere l'azienda

**La conduzione di impianti potenzialmente pericolosi,
la manipolazione di sostanze nocive,
le verifiche previste dalla legislazione vigente,
la detenzione di materiali pericolosi,
la presenza di particolari rischi**

hanno quasi sempre un riscontro documentale formale costituito da un **certificato**, da un **attestato**, da un **patentino di abilitazione**, ecc.
Inoltre, per determinate **attività o problemi** è richiesta la tenuta di **registri specifici**.

La documentazione di cui sopra è da presentare su richiesta degli **organi di vigilanza e controllo competenti** (USL, Vigili del fuoco, Ispettorato del lavoro, ecc.).

DOCUMENTAZIONE

- Denuncia impianti di messa a terra (scheda modello B).
- Denuncia Impianti di protezione scariche atmosferiche (scheda modello A).
- *Certificato di Conformità* dell' impianto elettrico in base alla L. 46/90.
- Libretti relativi ad apparecchiature di sollevamento non manuali e con portata superiore a 200 Kg.
- Libretto di collaudo di caldaie e generatori di vapore solo se superiore a 100.000 Kcal.
- Libretto di collaudo di apparecchi in pressione (compressori, etc.).
- Patentino per uso gas tossici (eventualmente: ammoniacca per circuiti refrigeranti).
- Registro infortuni.
- Rapporto di valutazione rischi piombo, amianto, rumore (D.Lgs. 277/91).
- *Schede di sicurezza* delle sostanze impiegate nel ciclo produttivo.
- Libretti di uso e manutenzione di macchine e impianti.
- Certificato Prevenzione Incendi (CPI).
- Nulla Osta Provvisorio (NOP).
- Documento sulla valutazione dei rischi (D.Lgs. 626/94).
- Cartelle sanitarie (esiti degli accertamenti sanitari da conservare nel rispetto del segreto professionale).
- Registro esposti sopra i 90 dB (copia).
- Libretto di collaudo scale aeree, ponti mobili sviluppabili.

GLOSSARIO

Barriere di sicurezza	sistemi di protezione che impediscono di entrare in contatto con zone o organi pericolosi. Possono essere "materiali" (schermi, griglie...) o immateriali (a fotocellule). A loro volta le barriere materiali possono essere fisse (rimovibili solo con attrezzi) o amovibili, nel qual caso la loro funzione va integrata con un microinterruttore di blocco.
Certificato di conformità	documentazione rilasciata dagli installatori qualificati che attesta la rispondenza dell'impianto elettrico alle norme di sicurezza C.E.I.
Dispositivo di bilanciamento	cavo che sostiene il ferro da stiro (rendendone meno faticoso l'uso) e che ne impedisce la caduta.
DPI	Dispositivi di Protezione Individuali (mezzi personali di protezione).
Etichettatura di sicurezza	informazioni essenziali (simbolo grafico, frasi di rischio, consigli di prudenza) che devono essere apposte su ogni contenitore di prodotti o sostanze chimiche.
Filtri del tipo A	filtri a carboni attivi riconoscibili per la fascetta color marrone, particolarmente adatti a trattenere il PCE. Sono classificati in A1, A2 e A3 a seconda della capacità (crescente da 1 a 3) di trattenere PCE.
ISPESL	Istituto Superiore per la Prevenzione e la Sicurezza del Lavoro.

GLOSSARIO

Marcatura CE	contraddistingue le macchine che garantiscono standard elevati di sicurezza.
Microinterruttore di blocco	dispositivo di sicurezza che interviene sull'alimentazione elettrica della macchina impedendone il funzionamento in situazioni a rischio.
Norme C.E.I.	norme diramate dal Comitato Elettrotecnico Italiano per la sicurezza degli impianti elettrici ed elettronici
PCE	Percloroetilene (chimicamente: 1,1,1 - tricloroetano).
Procedura di sicurezza	sequenza di azioni elementari che devono contraddistinguere il comportamento dei lavoratori in particolari situazioni a rischio.
Scheda Mod.B	scheda modello "B", prevista dal DM 12/09/59, mediante la quale si provvede alla denuncia all' <u>ISPESL</u> degli impianti di messa a terra.
Schede di sicurezza	raccolta di informazioni che devono accompagnare ogni prodotto o sostanza chimica.

BIBLIOGRAFIA

- 1 UsI di Modena, *Indagine sulle lavanderie artigiane del Comprensorio di Modena*, Ed. USL 16 Modena, 1984.
- 2 Epasa-Cna-Snop, Atti del Convegno nazionale di Pesaro, *Patologia e prevenzione, tutela dell'ambiente nell'artigianato e nelle piccole imprese*, Ed. Tipografica Colitti-Roma, 1991.
- 3 UsI di Modena, *Riscaldamento, condizionamento e ventilazione. Ricognizione ed analisi delle normative sulle prestazioni degli impianti in ambienti di lavoro*, Ed. USL 16 Modena, 1992.
- 4 Enea-UsIRm2, *Lavanderie a secco*, Ed. ENEA, 1993.
- 5 Regione Emilia Romagna/Sedi, *Atlante regionale degli infortuni sul lavoro 1986/1991*, Ed. Regione Emilia-Romagna, Collana Dossier, 1994.