PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 15 - numero 3047 di venerdì 15 marzo 2013

Buone prassi per la gestione integrata della manutenzione

Una buona prassi validata relativa ad una gestione integrata della manutenzione di macchine e attrezzature che prevede un database scadenziario, la redazione di schede di rischio e manutenzione, l'apposizione di cartelli e ispezioni periodiche.

Roma, 15 Mar ? È evidente che la **mancanza di manutenzione** espone ogni luogo di lavoro a rischi notevoli per la salute e sicurezza dei lavoratori. Infatti un'idonea e regolare manutenzione è essenziale per mantenere attrezzature, macchinari e ambienti di lavoro sicuri e affidabili.

Con riferimento a progetti connessi alla campagna coordinata dell'Agenzia europea per la sicurezza e la salute sul lavoro (EU-OSHA) per favorire una manutenzione sicura, la Commissione Consultiva Permanente ha validato il 30 maggio 2012 la buona prassi "**Gestione integrata della manutenzione**"

Tale buona prassi, dedicata all' attività di manutenzione di macchine e attrezzature negli ambienti di lavoro, prevede l'implementazione di un database scadenziario per il controllo delle manutenzioni, la redazione di schede di rischio macchina/attrezzature (Safety Layout HSE) e di schede manutenzione per ciascuna macchina, l'apposizione di cartelli per uso conforme e non conforme ed ispezioni periodiche tra un ciclo e l'altro di manutenzione pianificata.

Tale progetto, ideato da Fores Engineering Srl, un'azienda del settore metalmeccanico, viene presentato in un documento allegato alla scheda relativa alla buona prassi validata.

La metodologia applicata ha previsto diversi **step**:
- il Servizio di Prevenzione e Protezione in collaborazione con l'RLS "ha eseguito un'analisi dei libretti d'uso e manutenzione sulle macchine ed attrezzature ove esistenti (se non disponibili sono state effettuate delle approfondite ricerche presso i produttori)". L'analisi era finalizzata alla "**redazione di Safety Layout HSE**" e alla "**redazione di schede manutenzione** standardizzate ed *user friendly* per gli addetti";
- "inserimento di tutti i macchinari in uno scadenziario che ne permette la gestione preventiva;
- identificazione a bordo macchina/attrezzatura con cartelli di colore Rosso e Verde per evidenziarne lo stato di manutenzione".

In merito alla **manutenzione preventiva/proattiva**, il documento indica che la gestione della manutenzione preventiva avviene attraverso un database "**Scadenziario Manutenzioni**".
Il database presente su software aziendale gestionale contiene tutti gli elementi oggetto di manutenzione suddivisi per macroaree di interesse: "ciascuna macroarea contiene i diversi elementi da manutenere, i quali a sua volta possiedono una maschera contenente: nome, matricola, fornitore, ultimo controllo, scadenza controllo, preavviso, assegnatario manutenzione, periodicità ed allegati".
In base ai dati impostati il database "è in grado di inviare **notifiche automatiche** via e-mail alla data di preavviso della scadenza. Successivamente i destinatari eseguono i compiti citati, le attività di manutenzione e controllo internamente o tramite l'ausilio di competenze esterne".

Nel caso di **manutenzioni "esterne"** al termine della manutenzione "il manutentore dell'impresa appaltatrice provvede alla compilazione dei controlli eseguiti secondo libretto provvedendo alla registrazione sotto la supervisione del responsabile manutenzioni. Successivamente il Responsabile Controllo HSE verifica la corretta registrazione dei controlli nello scadenziario Manutenzioni per la notifica della verifica successiva".

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[QS0010] ?#>

Ricordiamo che le **schede di manutenzione** elaborate sono costituite da check list che si articolano in "**controlli bloccanti** e **controlli non bloccanti**. I Controlli bloccanti determinano l'applicazione del cartellino Rosso di Uso Non Conforme poiché elementi di manutenzione in grado di causare pericolo di incidente o infortunio. Tale distinzione è stata eseguita dal Servizio di Prevenzione e Protezione il quale ha eseguito una valutazione del rischio degli elementi da manutenere secondo quanto definito dal libretto della macchina/attrezzatura. Un esempio di controllo bloccante è un cavo elettrico non perfettamente isolato oppure il malfunzionamento dei pulsante uomo-presente".

I **Layout HSE** sono invece delle schede "contenenti i pericoli di ciascuna macchina/attrezzatura identificandone la fonte con appositi segnali di avvertimento. Inoltre sono contenute le norme di uso prima, durante e dopo ed i dispositivi di protezione individuale obbligatori secondo il libretto di uso e manutenzione".

Riportiamo a titolo esemplificativo il testo di un Layout HSE relativo alla **mola da banco**:
-**prima dell'uso**: controllare la stabilità del banco ed il corretto fissaggio della mola; controllare il diametro della mola in base al tipo di impiego e numero di giri dell'albero; verificare l'integrità delle protezioni degli organi in movimento; verificare l'integrità del cavo di alimentazione; verificare l'efficienza dell'apposito schermo paraschegge; verificare che il paraschegge e il poggia pezzi siano a 2 mm dal bordo periferico della mola;
-**durante l'uso**: non rimuovere o modificare le protezioni; segnalare tempestivamente eventuali malfunzionamenti;
-**dopo l'uso**: pulire la macchina; non eseguire operazioni di manutenzione con gli organi in movimento e/o ad alimentazione inserita.

Questi i **risultati dell'applicazione** della "gestione integrata della manutenzione":
- "maggiore certezza dello stato manutentivo delle macchine e attrezzature, prevenzione degli infortuni durante l'uso;
- efficienza dello stato delle macchine e pertanto meno tempo perso in caso di malfunzionamento;
- partecipazione attiva della forza lavoro durante l'uso delle macchine;
- maggiore chiarezza dello stato di manutenzione della macchina, dei rischi e dei dispositivi di protezione da utilizzare".

Infine segnaliamo i **vantaggi/benefici** per l'azienda:
- "riduzione degli incidenti/infortuni a seguito di carenze manutentive;
- maggiore efficienza delle macchine/attrezzature nel tempo;
- aumento della consapevolezza della forza lavoro".

Commissione Consultiva Permanente per la salute e sicurezza sul lavoro - Buone Prassi -Documento approvato nella seduta del 30 maggio 2012 - Gestione integrata della manutenzione.

RTM

Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.

www.puntosicuro.it