PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 17 - numero 3661 di martedì 17 novembre 2015

Industria chimica e SGSL: l'importanza del controllo operativo

Le linee di indirizzo per l'applicazione di un sistema di gestione della salute e sicurezza per l'industria chimica si soffermano sull'operatività. Il controllo operativo è lo strumento con cui si dà attuazione puntuale a quanto pianificato.

Roma, 17 Nov ? Nell'adozione dei **sistemi di gestione della salute e della sicurezza sul lavoro** (SGSL) oltre alla **pianificazione**, necessaria per tradurre in obiettivi specifici gli obiettivi generali espressi nella politica della sicurezza, un'altra fase molto importante è quella relativa all'**operatività** in cui si arriva a monitorare l'attuazione puntuale di quanto pianificato.

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[DVD073] ?#>

Ci soffermiamo oggi sull'operatività e sul controllo operativo nei sistemi di gestione con riferimento al **comparto chimico** e alle " Linee di Indirizzo per l'applicazione di un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro per l'industria chimica"; linee di indirizzo che sono il frutto della collaborazione tra Inail Contarp, Federchimica, Filctem, Femca, Uiltec, Certiquality e Henkel italia e che il nostro giornale ha già presentato in precedenti articoli su politica aziendale e pianificazione.

Il documento sottolinea che il **controllo operativo** è proprio lo "strumento tecnico ed organizzativo con cui l'impresa dà attuazione puntuale a quanto pianificato".
In particolare tutte le attività che presentano implicazioni nel campo della salute e della sicurezza sono "tenute**sotto controllo** mediante:
- "procedure gestionali, che tengono conto degli esiti della valutazione dei rischi e descrivono ad esempio, la definizione dei criteri di progettazione, la gestione delle modifiche d'impianto, la gestione degli agenti chimici pericolosi, le attività di manutenzione, la gestione dei magazzini, l'emissione dei permessi di lavoro, la scelta e la gestione dei fornitori;
- manuali e/o istruzioni ove sono riportate le modalità cui attenersi nella gestione delle attività che possono comportare impatti sulla salute e sulla sicurezza".

Il controllo operativo risulta "particolarmente importante nelle fasi di:
- gestione di sostanze e prodotti con particolare riferimento agli agenti chimici pericolosi, cancerogeni e mutageni;
- gestione delle modifiche ;
- sorveglianza sanitaria;
- gestione delle attività di produzione;
- gestione dei dispositivi di sicurezza, macchine, impianti attrezzature, e loro manutenzione;
- gestione dei dispositivi di protezione collettiva ed individuale;
- gestione dei fornitori;
- gestione degli appaltatori".

Dunque "a valle dell'individuazione dei pericoli e della valutazione dei rischi relativi, è importante gestire con efficienza tutte le attività di produzione e definire i metodi di controllo". Metodi che devono essere sempre definiti e, ove opportuno, "documentati, attraverso procedure, istruzioni operative e/o manuali".
Ad esempio le **istruzioni** e le **procedure** "devono riguardare, se applicabili, i seguenti aspetti:

- procedure di verifiche pre-avviamento;
- processi operativi, inclusi avvio e fermata;
- attività di sorveglianza e misurazione quali parametri di processo, esposizione del personale;
- registrazione, gestione ed analisi di infortuni e malattie professionali;
- registrazione ed analisi dei "quasi incidenti", degli incidenti e delle situazioni di emergenza, quali perdite, rilascio di gas ed incendio;
- fermata d'emergenza;
- eventi imprevisti, quali la perdita di acqua di raffreddamento;
- gestione delle modifiche;
- erogazione di servizi di pronto soccorso ed assistenza medica;
- procedure per la dismissione;
- dispositivi di protezione individuale;
- stoccaggio e manipolazione, carico/scarico, imballaggio;
- manutenzione;
- attività ordinarie e straordinarie".

Il documento, che vi invitiamo a visionare integralmente, riporta un elenco indicativo delle attrezzature, macchine e impianti da tenere sotto controllo per garantire la salute e la sicurezza e sottolinea che è indispensabile porre attenzione a:
- "scelta di attrezzature, macchine e impianti in funzione delle condizioni operative;
- procedure operative/istruzioni per il relativo utilizzo;
- addestramento sull'uso di attrezzature, macchine e impianti;
- controlli periodici e manutenzione".

Riguardo poi alla **manutenzione** si indica che il **piano di manutenzione** "deve comprendere sia attività preventive sia di riparazione guasti, tenendo conto di:
- obblighi di legge (ad esempio, apparecchiature in pressione);
- dispositivi di protezione e controllo per gli aspetti relativi a salute e sicurezza (ad esempio, dischi di rottura, valvole di sicurezza);
- parti di sistema soggette ad usura (ad esempio, tenute, flange) con la determinazione della frequenza degli interventi di manutenzione, sulla scorta dell'analisi dei dati storici disponibili;
- raccomandazioni del costruttore;
- condizioni di utilizzo dello strumento/attrezzatura (ad esempio, caratteristiche dei prodotti a contatto, pressione e temperatura d'esercizio, frequenza d'uso e condizioni ambientali)".
E "l'analisi delle registrazioni di manutenzione (ad esempio, schede macchine e apparecchiature) è utile per migliorare le pratiche ordinarie di manutenzione allo scopo di ridurre la probabilità di guasto ed i possibili conseguenti impatti sulla salute e sicurezza sul lavoro".

Inoltre l'impresa deve "formalizzare le istruzioni operative per le attività con rischi particolari (ambienti confinati, lavori in quota, atmosfere esplosive, etc.) per i quali deve essere previsto il rilascio di un **permesso di lavoro**". E il rilascio di tali permessi deve "tenere in considerazione aspetti quali:
- il lavoro da eseguire ed il luogo della sua esecuzione;
- l'identificazione dei pericoli e gli esiti della valutazione dei rischi;
- le eventuali interferenze;
- le misure preventive adottate e le precauzioni prese e/o necessarie per minimizzare il rischio;
- i controlli e le prove da farsi prima, durante e dopo l'esecuzione del lavoro;
- la funzione preposta per rilasciare e approvare il permesso di lavoro;
- la durata di validità del permesso prima della sua riconferma o ri-emissione".

Il documento riporta una lista indicativa delle attività per cui possono essere previsti permessi di lavoro e ricorda che "tutti i lavori devono essere valutati dalla funzione che emette il permesso e dal ricevente, con uno scambio di informazioni sul posto, prima che il permesso sia rilasciato e sottoscritto per accettazione".

Le linee di indirizzo si soffermano poi su **altri aspetti relativi al controllo operativo**:
- gestione di sostanze e prodotti;
- gestione degli agenti chimici pericolosi e cancerogeni, mutageni e tossici per la riproduzione;
- sorveglianza sanitaria;

- gestione dell'approvvigionamento di beni e servizi;
- gestione degli appalti per le imprese che svolgono l'attività nei siti.

Concludiamo ricordando che ci deve essere anche una **gerarchia dei controlli** e una **gestione dei cambiamenti**.

Riguardo alla **gerarchia dei controlli**, "l'impresa deve prevedere, organizzare e garantire un processo finalizzato a tenere sotto controllo tutti i rischi che possono avere impatto sulla salute e sicurezza dei lavoratori, oltre che sull'ambiente circostante nel caso di aziende a rischio di incidente rilevante. In questo osserva delle priorità, che stabiliscono conseguentemente anche la linea di gerarchia nella operatività e nella esecuzione di ogni specifica attività e/o azione intraprese. Le priorità derivano dal rispetto della normativa vigente, dal rispetto di standard interni, dagli obiettivi strategici ed operativi definiti nella politica e nella fase di pianificazione. Il rispetto della gerarchia definita deve essere oggetto di controllo, monitoraggio e riesame".

Ed è evidente che ogni **modifica delle attività dell'impresa** può avere un effetto significativo sulle prestazioni di salute e sicurezza e le modifiche devono "pertanto essere gestite nell'ambito del sistema di gestione".
In particolare "le modifiche operanti in via transitoria devono essere trattate con la stessa attenzione di quelle permanenti. Esempi di modifiche transitorie sono l'installazione temporanea di attrezzature, prove limitate nel tempo o attività provvisorie necessarie per consentire il passaggio verso modifiche da adottare in via definitiva". E nel caso invece di modifiche maggiori, come un nuovo impianto o modifiche sostanziali all'impianto esistente, "si devono valutare nuovamente i requisiti su salute e sicurezza e documentarli (in fase di progettazione). Inoltre, nella documentazione di progetto, deve essere data evidenza al fatto che il risultato della progettazione è stato confrontato con la pianificazione originale ed è risultato conforme".
Infine le modifiche "che possono avere un impatto critico in ambito salute e sicurezza devono essere riesaminate sia prima di ogni attività di fabbricazione, costruzione ed installazione, sia durante lo svolgimento delle operazioni al fine di accertarsi che sia mantenuta la conformità ai requisiti stabiliti".

INAIL, " Linee di Indirizzo per l'applicazione di un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro per l'industria chimica", documento elaborato da Inail Contarp, Federchimica, Filctem ? Cgil, Femca ? Cisl, Uiltec ? Uil, Certiquality e Henkel italia e approvato con Determinazione del Presidente dell'Inail n. 84 del 24 marzo 2015 (formato PDF, 647 kB).

Leggi gli altri articoli di PuntoSicuro su SGSL, Modelli organizzativi, decreto 231

Vai all'area riservata agli abbonati dedicata a " Linee di Indirizzo per l'applicazione di SGSL per l'industria chimica".

RTM

Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.