PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 14 - numero 2848 di giovedì 03 maggio 2012

La sicurezza delle attrezzature a pressione

La certificazione CE secondo la direttiva PED di attrezzature a pressione, esime il datore di lavoro da effettuare una valutazione dei rischi di tali attrezzature secondo il titolo III del D.Lgs. 81/2008? Di Alessandro Mazzeranghi.

La questione della sicurezza delle attrezzature a pressione è un tipico caso di rischi "altri" rispetto a quelli esplicitamente evidenziati all'interno del D.Lgs. 81/2008. In verità rientrano fra le attrezzature di lavoro (quindi nel titolo III capo I), ma spesso vengono ignorate in sede di valutazione dei rischi facendo fede sulla certificazione di cui sono normalmente dotate.
Qui vogliamo considerare il caso specifico di attrezzature marcate CE secondo direttiva PED 97/23/CE, per cui quindi non si deve applicare l'allegato V in quanto fabbricate in conformità a disposizioni regolamentari comunitarie (vedi art. 70 D.Lgs. 81/2008)

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[DVD018] ?#>

È evidente che le attrezzature in oggetto introducono un rischio in azienda, anche se correttamente certificate e verificate periodicamente secondo quanto previsto dal D.Lgs. 329/2004; la questione è: la certificazione esime il datore di lavoro da effettuare una valutazione dei rischi di tali attrezzature?

Evidentemente la certificazione esime il datore di lavoro dall'entrare nel merito della corretta progettazione e fabbricazione, secondo quanto previsto dall'articolo 70 del decreto che chiaramente indica che il citato allegato V non si applica. Questo per il fatto che tale allegato è l'unico che considera requisiti di sicurezza di competenza, anche, del progettista e del fabbricante.

Ma si applica comunque quanto previsto dall'articolo 71, ovvero che il datore di lavoro nello scegliere una attrezzatura tiene conto dei rischi propri della attrezzatura anche in relazione al luogo di installazione, alla interferenza eventuale con altre attrezzature presenti e alle modalità di utilizzo previste nel contesto aziendale. Quindi la valutazione dei rischi è prevista, ma cosa bisogna concretamente valutare?

Partiamo da pericoli e rischi caratteristici delle attrezzature a pressione. Il primo, evidente, è quello di collasso delle parti in pressione (scoppio) con conseguente proiezione di materiale e/o fluido in pressione. Evidentemente la probabilità è molto bassa per via della certificazione che dovrebbe garantire contro questi eventi anche per il fatto che le apparecchiature a pressione caratterizzate da una maggiore energia potenziale accumulata possono essere certificate secondo direttiva 97/23/CE solo a seguito di un controllo da parte di un ente notificato.

Il controllo è diverso in funzione del livello di energia potenziale espresso tramite il prodotto pressione per volume e il tipo di fluido (i fluidi comprimibili accumulano più energia potenziale di quelli teoricamente incomprimibili e quindi comportano un livello di rischio superiore).
Questo computo consente di calcolare la così detta categoria della tubazione o del recipiente a pressione, dove la categoria a maggior livello di rischio è la IV, quella a minore livello di rischio è la I.

Le categorie quindi possono rappresentare un buon indicatore della gravità del danno e della dimensione della zona pericolosa. È evidente che attrezzature particolarmente pericolose sarebbe meglio che fossero collocate in zone dove non ci sono persone esposte; è inteso che le attrezzature sono certificate per essere installate anche in zone dove ci sono persone esposte, ma il collocare quelle più pericolose in zone dove non ci sono esposti rappresenta una miglioria sotto il profilo della sicurezza.

Un altro aspetto da considerare sono gli scarichi delle valvole di sicurezza; evidentemente tali scarichi devono essere posizionati in modo che l'eventuale azionamento della valvola di sicurezza non colpisca persone. Questo ovviamente dipende anche dal tipo di fluido, dalla sua temperatura (si pensi al vapore) ecc. In ogni caso è un altro aspetto da considerare in valutazione.

Un altro aspetto rilevante per la sicurezza è legato alle corrette modalità di esecuzione delle manutenzioni al fine di evitare proiezione di fluidi o avviamenti intempestivi. Qui la questione è strettamente legata alle procedure di messa in sicurezza delle attrezzature in oggetto. Evidentemente è un rischio presente che può essere contenuto solo tramite un buon metodo di Lock Out Tag Out (LOTO) e una buona organizzazione del processo di manutenzione.

Infine bisogna considerare che diversi recipienti a pressione possono richiedere interventi di manutenzione al loro interno. In tal caso chiaramente si tratta di spazi confinati, e dunque si deve effettuare la valutazione dei rischi specifica per le attività di manutenzione ai sensi del DPR 177/2011.

Per raggiungere gli obiettivi di valutazione secondo quanto sopra delineato prima di tutto è necessario un censimento di tutte le attrezzature a pressione, peraltro necessario anche per fare un piano di manutenzione e verifiche periodiche conforme ai requisiti del D.Lgs. 329/2004, e per ogni attrezzatura è necessaria una valutazione della attrezzatura tenendo conto della categoria, del luogo di installazione, delle modalità di utilizzo e di manutenzione.

Per concludere la valutazione dei rischi delle attrezzature a pressione non è nulla di particolarmente difficile ma certamente è un impegno di tempo che comunque può consentire di progettare effettivi miglioramenti di sicurezza, quindi non è solo un obbligo di legge ma una attività concretamente utile.

Alessandro Mazzeranghi

Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.

---

www.puntosicuro.it