

## ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 22 - numero 4733 di Lunedì 06 luglio 2020

# Sicurezza delle macchine: cosa è la ponderazione del rischio?

*Indicazioni sulla valutazione e riduzione del rischio per i fabbricanti delle macchine e i responsabili della loro immissione in commercio. Focus sulla ponderazione del rischio. Quando una riduzione del rischio è adeguata?*

Lucerna, 6 Lug ? Per migliorare la prevenzione degli infortuni correlati all'**utilizzo delle macchine** e per sottolineare l'importanza di un'adeguata **valutazione e riduzione dei rischi** da parte dei fabbricanti, torniamo a soffermarci oggi su un interessante documento prodotto in Svizzera.

Il documento - elaborato dall'Istituto elvetico per l'assicurazione e la prevenzione degli infortuni ( Suva) e dal titolo "Valutare e ridurre i rischi. Metodo Suva per le macchine. Guida alla valutazione e alla riduzione del rischio per i fabbricanti e i responsabili dell'immissione in commercio" - descrive una procedura pratica per la valutazione e la riduzione del rischio, processi che sono previsti dalla Direttiva macchine per l'immissione in commercio di nuove macchine.

Nelle fasi della procedura di valutazione, come proposta nel documento, si fa spesso riferimento alla **ponderazione del rischio**.

Come è descritta nel documento elvetico questa fase della valutazione del rischio?

L'articolo si sofferma sui seguenti argomenti:

- Cosa è la ponderazione del rischio?
- Quando una riduzione del rischio è adeguata?
- Si possono confrontare i rischi?

Pubblicità

<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[USB018] ?#>

## Cosa è la ponderazione del rischio?

Il documento elaborato da Suva indica che la **ponderazione del rischio** consente:

- "di decidere quali situazioni pericolose richiedono un'ulteriore riduzione del rischio e
- di individuare se la riduzione del rischio necessaria è stata ottenuta senza generare ulteriori pericoli o incrementare altri rischi".

In particolare se sono previste misure di protezione "è necessario dimostrare che riducano effettivamente il rischio. Nel caso in cui permanga un rischio anche dopo l'attuazione delle misure di protezione (rischio residuo), ciò va documentato nella valutazione del rischio. Se vi sono situazioni pericolose con rischio estremamente basso, non è necessario ridurlo".

Si ricorda, tuttavia, che i rischi vanno documentati "ad es. fornendo indicazioni su temperature superficiali tollerabili, valori limite per forza e pressione superficiale".

E se è possibile, è bene "indicare le norme pertinenti, nelle quali tali rischi sono citati come ragionevoli".

Inoltre ? continua il documento ? la ponderazione del rischio "deve assicurare che le norme pertinenti elencate siano rispettate o che il livello di sicurezza indicato in tali norme sia soddisfatto mediante altre misure di protezione".

Bisogna dunque verificare "se per la macchina da valutare esiste una **norma di tipo C**. In caso contrario, è necessario applicare la **norma di tipo A** EN ISO 12100 ed eventualmente altre **norme di tipo B** supplementari".

Si ricorda che per garantire l'utilizzo delle norme elencate più recenti si può consultare "la pubblicazione aggiornata dei titoli e dei riferimenti alle norme armonizzate nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea".

Nella pubblicazione si segnala che le norme armonizzate possono essere **classificate** nel seguente modo:

- **Norme di tipo A:** "forniscono i concetti fondamentali, la terminologia e i principi di progettazione che possono essere applicati a tutte le categorie di macchine. L'applicazione delle norme di tipo A, tuttavia, non è sufficiente a garantire la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza e tutela della salute della Direttiva macchine";
- **Norme di tipo B:** "trattano specifici aspetti di sicurezza delle macchine applicabili a molte categorie di macchine così come determinati tipi di dispositivi di protezione utilizzati per molte categorie di macchine. L'applicazione delle specifiche delle norme di tipo B giustifica una presunzione di conformità per i requisiti essenziali della Direttiva macchine coperti da tali norme. Ciò vale però solo se da una norma di tipo C o dalla valutazione del rischio del fabbricante risulta che una soluzione tecnica definita dalla norma di tipo B è adeguata per la categoria o il modello di macchina considerati. L'applicazione delle norme di tipo B contenenti specifiche relative a componenti di sicurezza immessi separatamente in commercio comportano una presunzione di conformità solo per tali componenti di sicurezza;
- **Norme di tipo C:** "contengono specifiche per una particolare categoria di macchine". Le specifiche delle norme di tipo C "prevalgono sulle specifiche delle norme di tipo A e B".

## Quando una riduzione del rischio è adeguata?

Il documento di Suva risponde poi a questa domanda: "**quando una riduzione del rischio è considerata adeguata?**".

Si indica che la riduzione del rischio è adeguata quando, "tenendo conto dello stato della tecnica, sono stati osservati come minimo i requisiti di legge e sono stati soddisfatti i criteri di seguito riportati:

- È stata eseguita una procedura di riduzione del rischio con il metodo dei tre stadi (1. misura di protezione integrata nella progettazione, 2. protezioni e misure di protezione complementari, 3. informazioni per l'uso).
- Sono state prese in considerazione tutte le condizioni di funzionamento e le possibilità di intervento.
- I pericoli sono stati eliminati o i rischi ridotti al livello più basso possibile.
- I pericoli generati dalle misure di protezione adottate sono stati adeguatamente considerati.
- Gli utilizzatori sono informati e avvertiti in merito ai rischi residui. Le misure di protezione adottate sono compatibili tra loro.
- Sono state considerate anche le conseguenze che possono derivare dall'impiego di una macchina progettata per utilizzo professionale/industriale se utilizzata in un contesto diverso.
- Le misure di protezione adottate non influenzano negativamente sulle condizioni di lavoro dell'operatore né sulla facilità d'uso della macchina".

## Si possono confrontare i rischi?

Riguardo alla ponderazione del rischio il documento elvetico segnala, infine, che se per una macchina non vi è alcuna norma di tipo C, "la valutazione del rischio può essere effettuata anche **confrontando i rischi di macchine simili** purché si applichino i seguenti criteri:

- La macchina simile è conforme alla(e) norma(e) di tipo C pertinente(i).
- L'uso previsto, l' uso scorretto ragionevolmente prevedibile nonché il modo in cui entrambe le macchine sono progettate e costruite sono confrontabili.
- I pericoli e gli elementi di rischio sono confrontabili.
- Le specifiche tecniche sono confrontabili.
- Le condizioni d'uso sono confrontabili".

Ricordiamo, in conclusione, che il documento Suva si sofferma anche sulla riduzione dei rischi e sul, già citato, metodo dei tre stadi.

*N.B.: Se alcuni riferimenti legislativi e alcune indicazioni contenute nei documenti di Suva riguardano la realtà elvetica, i suggerimenti indicati e le informazioni riportate sono comunque utili per migliorare la valutazione e la riduzione dei rischi correlati all'utilizzo delle macchine.*

RTM

***Scarica il documento da cui è tratto l'articolo:***

Suva, " Valutare e ridurre i rischi. Metodo Suva per le macchine. Guida alla valutazione e alla riduzione del rischio per i fabbricanti e i responsabili dell'immissione in commercio", a cura di Mauritius Bollier (Settore tecnica), edizione marzo 2017



Questo articolo è pubblicato sotto una [Licenza Creative Commons](#).

---

[www.puntosicuro.it](http://www.puntosicuro.it)