PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 23 - numero 4931 di Martedì 11 maggio 2021

Verifica periodica: controllare il funzionamento dei recipienti a pressione

Un documento Inail fornisce istruzioni per la prima verifica periodica dei recipienti a pressione. Il D.Lgs. 26/2016, la conduzione della verifica di funzionamento, la compilazione del verbale, l'esame documentale e i controlli dei dispositivi.

Roma, 11 Mag ? In questi anni il Dipartimento innovazioni tecnologiche e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici (DIT) dell' Inail si è soffermato più volte sulle **verifiche periodiche** delle **attrezzature a pressione**, elencate nell'allegato VII del D.Lgs. 81/2008 (TU), con l'obiettivo non solo di fornire informazioni e indicazioni armonizzate sulla **prima delle verifiche periodiche** ? di cui è titolare l'Inail stesso (art. 71, commi 11 e 12, del decreto 81/2008) ? ma anche di essere di "**pratica utilità** per tutti i soggetti coinvolti" e "garantire indicazioni e comportamenti coerenti all'utenza".

Tra il 2018 e il 2019 è stato pubblicato il documento " Apparecchi a pressione tubazioni. Istruzioni per la prima verifica periodica ai sensi del d.m. 11 aprile 2011" e più recentemente, ed è su questo che ci soffermiamo oggi, il documento " Recipienti a pressione. Istruzioni per la prima verifica periodica ai sensi del d.m. 11 aprile 2011".

Un documento, quest'ultimo, che tratta delle modalità di effettuazione della prima verifica periodica con particolare riferimento alla redazione della scheda tecnica e del verbale delle attrezzature di cui al punto 1.1.3 dell'allegato II al Decreto Ministeriale 11 aprile 2011. Le istruzioni operative fornite analizzano gli "elementi minimi che il verificatore deve prendere in considerazione" nel corso della attività di verifica e, in appendice, il documento riporta una lista di controllo, a carattere non esaustivo, relativa agli elementi "cui il verificatore deve prestare particolare attenzione durante l'effettuazione della prima verifica periodica".

Dopo aver già presentato il documento in un precedente articolo, oggi ci soffermiamo sui seguenti temi:

- Il decreto legislativo 26/2016 e i recipienti a pressione
- Recipienti a pressione: conduzione della verifica di funzionamento
- Recipienti a pressione: esami documentali e controlli di dispositivi

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[CS0P14] ?#>

Il decreto legislativo 26/2016 e i recipienti a pressione

Il documento ? a cura di Corrado Delle Site, Emanuele Artenio, Canio Mennuti, Emanuela Franchi e Andrea Pallano ? indica che le indicazioni fornite si applicano ai "**Recipienti a pressione**", secondo la definizione data del decreto legislativo 15 febbraio 2016, n. 26 (*Attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 maggio 2014,*

concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativa alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione).

Secondo questa definizione un **recipiente a pressione** è '*un alloggiamento progettato e costruito per contenere fluidi pressurizzati comprendente gli elementi annessi diretti sino al punto di accoppiamento con altre attrezzature. Un recipiente può essere composto di uno o più camere*'.

Si indica poi che tali apparecchi "rientrano tra le tipologie di attrezzature di lavoro, di cui all'allegato VII del d.lgs. 81/08 e appartengono al gruppo di attrezzature a pressione denominato **GVR** (Gas, Vapore, Riscaldamento)".

Questi apparecchi "da un punto di vista di fabbricazione possono essere certificati CE come 'attrezzature' a pressione o come 'insiemi' a pressione da parte di un fabbricante, secondo il decreto legislativo d.lgs. 26/16".

Si indica poi che i recipienti a pressione costituiscono una parte predominante delle attrezzature a pressione, in relazione all'utilizzo". E che se molteplici sono le "possibili applicazioni nell'ambito dei processi produttivi", questi sono alcuni esempi di recipienti a pressione:

- "serbatoi di aria compressa;
- vasi d'espansione;
- serbatoi di stoccaggio GPL;
- scambiatori di calore;
- apparecchi di tintura;
- serbatoi criogenici;
- cilindri di cartiera;
- camere iperbariche".

Recipienti a pressione: conduzione della verifica di funzionamento

Il documento ricorda che la prima verifica periodica consiste nella **verifica di funzionamento**, come trattata al punto 4.3.1. dell'Allegato II del d.m. 11 aprile 2011.

Per la "**corretta conduzione della verifica di funzionamento e la compilazione del verbale** occorre:

1. identificare l'attrezzatura (o le attrezzature componenti l'insieme);
2. verificare la corrispondenza delle matricole rilasciate dall'Ispesl o dall'Inail all'atto della dichiarazione di messa in servizio delle attrezzature (certificate singolarmente o componenti un insieme) rientranti nelle quattro categorie del d.lgs. 93/00 e s.m.i non escluse dalle verifiche periodiche del d.m. 329/04; per gli insiemi di limitata complessità, nel caso in cui il datore di lavoro abbia esplicitamente richiesto in sede di dichiarazione di messa in servizio, di voler considerare l'insieme stesso come unità indivisibile, la verifica di corrispondenza riguarda la matricola unica dell'insieme;
3. constatare la rispondenza delle condizioni di installazione, di esercizio e di sicurezza con quanto indicato nella dichiarazione di messa in servizio di cui all'art. 6 del d.m. 329/04;
4. controllare l'esistenza e la corretta applicazione delle istruzioni per l'uso del fabbricante".

Si sottolinea poi che il datore di lavoro deve "mettere a disposizione del verificatore il personale, vigilato da un preposto, occorrente per le operazioni di verifica e i mezzi necessari alla stessa (esclusi gli apparecchi di misurazione)".

Inoltre se durante la verifica emergono "situazioni pregiudizievoli per la sicurezza in esercizio, è necessario imporre il divieto d'uso della attrezzatura".

Recipienti a pressione: esami documentali e controlli di dispositivi

Si segnala poi che per la **verifica** è necessario procedere ai seguenti **esami e controlli**:

1. **esame documentale**: "viene effettuato sulla base della documentazione rilasciata a seguito della dichiarazione di messa in servizio (relazione tecnica e istruzioni per l'uso e la manutenzione)". Il documento riporta poi la documentazione necessaria per la verifica di funzionamento e indica che da tale esame "deve risultare l'assenza di incongruenze di tipo tecnico e formale. Occorre verificare che non siano intervenute variazioni significative rispetto alle risultanze relative alla messa in servizio. Eventuali variazioni non significative (variazioni dei parametri di processo, sostituzione di accessori di sicurezza con altri dello stesso tipo e aventi equivalenti caratteristiche operative, ecc.) devono essere annotate nel verbale di verifica".
2. **controllo della funzionalità dei dispositivi di protezione e controllo**: a questo proposito si indica che le verifiche di efficienza e funzionalità degli accessori di sicurezza "seguono le stesse periodicità dell'attrezzatura su cui sono installati o che sono destinati a proteggere. Il controllo della funzionalità dei dispositivi di protezione può essere effettuato con prove al banco, con simulazioni, oppure in esercizio; questa ultima opzione è perseguibile se non risulta pregiudizievole per le condizioni di funzionamento dell'attrezzatura. In fase di verifica occorre altresì accertarsi che lo scarico dei dispositivi di sicurezza avvenga in modo da non arrecare danni alle persone". In particolare secondo il punto 4.4.4 della UNI/TS 11325-6, "il controllo della funzionalità dei dispositivi di protezione '*è una modalità di prova che deve essere eseguita sotto diretta responsabilità dell'utilizzatore con il controllo del personale di esercizio e secondo una procedura scritta - in particolare se, per la verifica, è richiesto il funzionamento dell'impianto senza la protezione dei dispositivi in prova - prendendo tutte le precauzioni necessarie per prevenire danni alle persone e/o alle cose*'. La stessa norma afferma che '*il manometro utilizzato come confronto deve avere fondo scala compreso tra 1,25 e 2 volte il valore del parametro da misurare*', mentre '*il termometro deve avere fondo scala compreso tra 1,1 e 1,5 il valore della grandezza da misurare*'". Rimandiamo alla lettura integrale del documento che riporta ulteriori indicazioni relative alla norma UNI/TS 11325-6.
3. **controllo dei parametri operativi**: la verifica dei parametri operativi "consiste nell'accertamento, tramite gli accessori di controllo in dotazione all'attrezzatura/insieme, che i valori riscontrati rientrino nei limiti indicati nella relazione allegata alla dichiarazione di messa in servizio e nelle istruzioni operative o d'uso del fabbricante".

Concludiamo segnalando che per illustrare le possibili modalità di verbalizzazione viene riportato il caso esemplificativo di un **pacco bombole** che "può essere certificato CE come insieme o costituito da singole attrezzature certificate CE ed assemblate dall'utilizzatore". E, conseguentemente alle modalità di immatricolazione, "variano le modalità di verbalizzazione della verifica periodica".

RTM

Scarica il documento da cui è tratto l'articolo:

Inail, Dipartimento innovazioni tecnologiche e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici, " Recipienti a pressione. Istruzioni per la prima verifica periodica ai sensi del d.m. 11 aprile 2011", a cura di Corrado Delle Site, Emanuele Artenio e Canio Mennuti (Inail, DIT), Emanuela Franchi (Inail, Unità operativa territoriale CVR di Lucca), Andrea Pallano (Inail, Unità operativa territoriale CVR di Genova), Collana Ricerche, versione 2020 (formato PDF, 5,35 MB).

Vai all'area riservata agli abbonati dedicata a " La prima verifica periodica per i recipienti a pressione".

 Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.

---

www.puntosicuro.it