PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 11 - numero 2211 di giovedì 16 luglio 2009

# La valutazione dei rischi per mansione

***Un approfondimento che affronta la valutazione dei rischi per mansione: le misure di prevenzione e protezione adottate, le schede per i lavoratori, la sorveglianza sanitaria e l'indicazione dei programmi di miglioramento. Dalla tesi di M. Iardella.***

google_ad_client

Abbiamo presentato nei giorni scorsi una Il documento di valutazione dei rischi alla luce del DLgs 81/08: un caso applicativo", che è stata premiata dalla Fondazione ANMIL "Sosteniamoli subito".

La tesi affrontava l'analisi e la successiva applicazione del Decreto legislativo 81/2008 specialmente in merito alla stesura di una valutazione dei rischi 'globale' all'interno di uno stabilimento per la produzione e la lavorazione di carta tissue".

Dei sette capitoli in cui è diviso il documento abbiamo scelto di focalizzare la nostra attenzione sul sesto, relativo alla **valutazione dei rischi per mansione con definizione delle misure di prevenzione e protezione adottate** e indicazione dei programmi di miglioramento.

**---- L'articolo continua dopo la pubblicità ----**

.

L'autore indica che il processo della valutazione dei rischi per mansioni si è basato sull'**individuazione delle mansioni** presenti in azienda e sull'analisi delle stesse.
Per farlo sono state dunque individuate:
- le fasi lavorative di ciascuna mansione con relativa descrizione;
- le attrezzature utilizzate;
- i luoghi di lavoro dove sono svolte le attività lavorative;
- le tipologie di pericolo a cui è soggetto il lavoratore, con indicazione dell'origine e delle potenziali conseguenze;
- i dispositivi di protezione installati sulle macchine;
- i dispositivi di protezione individuale e le fasi lavorative che ne necessitano;
- le procedure di lavoro da seguire relative alla mansione specifica.

Una volta analizzate tutte le mansioni operanti sull'impianto per ognuna di esse "è stata preparata un'apposita **scheda riassuntiva**", cercando di "strutturare tale documento in modo che risultasse di facile lettura e comprensione", consegnata al personale.

A titolo di esempio nella tesi si riporta una **scheda di valutazione dei rischi per mansione relativa ad un addetto alle linee di ribobinatura del Converting** (il reparto Converting è quello nel quale viene effettuata la trasformazione delle bobine di carta tissue in prodotto finito).
Per un addetto alla ribobinatrice sono stati ad esempio individuati:
- pericoli di natura meccanica (schiacciamento, cesoiamento, taglio e sezionamento, trascinamento, scivolamento, ...);
- pericoli di natura elettrica;
- pericoli generati dal rumore;
- pericoli generati da materiali e sostanze e dagli elementi chimici che li costituiscono (inalazione polveri, utilizzo composti pericolosi, ...);

- problemi di ergonomia e pericoli dovuti al microclima;
- pericoli relativi al transito mezzi e carrelli e relativo a eventi dovuti ad apparecchi di sollevamento;
- pericoli relativi a incendi e all'aggravamento dei rischi da eventuale turno notturno.

Dopo aver individuato mansioni e pericoli relativi "sono stati **valutati tutti quei lavoratori che, per la stessa natura del loro lavoro, sono esposti a pericoli specifici**".
Per tali mansioni "la legge richiede ed impone che vi sia attestazione di una riconosciuta capacità professionale, specifica esperienza e adeguata formazione in merito ai compiti svolti ed ai rischi connessi con tale attività lavorativa".
Per ogni mansione (ad esempio manutentore elettrico, carrellista, manutentore meccanico, ...) è stata stilata "una valutazione dei rischi specifica ed un piano di formazione ed addestramento tale da fornire al lavoratore tutti i mezzi e le informazioni necessarie per condurre il proprio lavoro nel rispetto della salute e della sicurezza personale".
È stato preparato anche "un piano di affiancamento professionale tale da garantire la formazione di personale con riconosciuta ed adeguata esperienza nella mansione".

In ottemperanza all'articolo 15 del Titolo I del D.Lgs. 81/2008, lo stabilimento ha adottato le seguenti **misure di prevenzione e protezione**:
a) "la valutazione di tutti i rischi per la salute e sicurezza;
b) la programmazione della prevenzione, mirata ad un complesso che integri in modo coerente, nella prevenzione, le condizioni tecniche produttive dell'azienda nonché l'influenza dei fattori dell'ambiente e dell'organizzazione del lavoro;
c) l'eliminazione dei rischi e, ove ciò non sia possibile, la loro riduzione al minimo, in relazione alle conoscenze acquisite in base al progresso tecnico;
d) il rispetto dei principi ergonomici nell'organizzazione del lavoro, nella concezione dei posti di lavoro, nella scelta delle attrezzature e nella definizione dei metodi di lavoro e produzione, in particolare, al fine di ridurre gli effetti sulla salute del lavoro monotono e di quello ripetitivo;
e) la riduzione dei rischi alla fonte;
f) la sostituzione di ciò che è pericoloso con ciò che non lo è, o è meno pericoloso;
g) la limitazione al minimo del numero dei lavoratori che sono, o che possono essere, esposti al rischio;
h) l'utilizzo limitato degli agenti chimici, fisici e biologici nei luoghi di lavoro;
i) la priorità delle misure di protezione collettiva rispetto alle misure di protezione individuale; j) il controllo sanitario dei lavoratori;
k) l'allontanamento del lavoratore dall'esposizione al rischio per motivi sanitari inerenti la sua persona e l'adibizione, ove possibile, ad altra mansione;
l) l'informazione e la formazione adeguate per i lavoratori;
m) l'informazione e la formazione adeguate per i dirigenti e i preposti;
n) l'informazione e la formazione adeguate per i rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza;
o) le istruzioni adeguate ai lavoratori;
p) la partecipazione e consultazione dei lavoratori;
q) la partecipazione e consultazione dei rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza;
r) la programmazione delle misure ritenute opportune per garantire il miglioramento nel tempo dei livelli di sicurezza, anche attraverso l'adozione di codici di condotta e di buone prassi;
s) le misure di emergenza da attuare in caso di primo soccorso, di lotta antincendio, di evacuazione dei lavoratori e di pericolo grave e immediato;
t) l'uso di segnali di avvertimento e di sicurezza;
u) la regolare manutenzione di ambienti, attrezzature, impianti, con particolare riguardo ai dispositivi di sicurezza in conformità alle indicazioni dei fabbricanti".

L'azienda ha attuato anche un programma di **sorveglianza sanitaria** per tutti i suoi dipendenti e nominato un Medico Competente "per svolgere tutte le attività di valutazione della salute dei lavoratori che operano all'interno dello stabilimento".
Inoltre è stato attivato "un piano di formazione, informazione e addestramento rivolto a tutti i suoi dipendenti, in modo tale che essi vengano non solo informati ma anche preparati ad affrontare tutti i rischi collegati con la loro attività lavorativa".
In particolare per lo svolgimento in sicurezza di alcune attività particolari e per le attività a rischio elevato, "sono state redatte **specifiche procedure ed istruzioni di sicurezza** con l'obiettivo di fissare standard sicuri ed affidabili".
Nello specifico l'autore parla dell'implementazione nell'azienda del **progetto 5S**, un progetto "basato sulla nota filosofia di origine nipponica di gestione delle macchine e delle attrezzature".
Filosofia che parte da "alcuni semplici regole che, se correttamente messe in atto, portano ad una radicale riduzione dei guasti, dei tempi di set-up, delle perdite e ad un considerevole aumento della qualità sia del prodotto che dell'ambiente lavorativo".

Infine per "ciascun rischio individuato a valle della valutazione sono state individuate, laddove ritenuto opportuno ed attuabile, **ulteriori misure di prevenzione e protezione atte al miglioramento della situazione riscontrata**":
- "**misure tecniche e dispositivi di protezione individuale**: progettazione di protezioni sulle macchine, dispositivi di sicurezza per il controllo degli accessi, sostituzione di prodotti pericolosi con prodotti che non arrecano rischi per la salute del lavoratore, adozione di nuovi dispositivi di protezione individuale (DPI), ecc.";
- "**misure organizzative e misure procedurali**: formazione, informazione e addestramento di tutto il personale alla specifica mansione svolta e ai rischi alla quale è sottoposta, modifiche all'interno delle turnazioni per rispettare le diposizioni di legge vigenti, modifiche ai cicli operativi, stesura di procedure uniformate per tutte le operazioni che possono essere fonte di pericolo, ecc.".

L'insieme di queste ulteriori misure di prevenzione e protezione, individuate a seguito dell'analisi e valutazione condotta ? indica l'autore della tesi ? "costituisce il **piano di miglioramento** che l'azienda si impegna a realizzare".

Michele Iardella, "Il documento di valutazione dei rischi alla luce del DLgs 81/08: un caso applicativo" (formato PDF, 2.87 MB).

Tiziano Menduto

Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.

I contenuti presenti sul sito PuntoSicuro non possono essere utilizzati al fine di addestrare sistemi di intelligenza artificiale.

---

**www.puntosicuro.it**