

La nuova direttiva macchine: come rivoluzionare il panorama della certificazione di prodotto

Alessandro Mazzeranghi, MECQ S.r.l

La nuova direttiva 2006/42/CE è ormai in vigore da circa un anno. Non pare che questo abbia portato quelle novità che ci aspettavamo nel mondo della fabbricazione e commercializzazione delle macchine. Invece la direttiva comprende alcuni passaggi francamente rivoluzionari! Quindi sarà bene ripensarci per l'ennesima volta, e vedere cosa si dovrebbe fare.

La valutazione dei rischi

Prima di tutto la valutazione dei rischi, che finalmente non è una scelta del fabbricante ma un obbligo sancito dall'allegato I della direttiva. La valutazione è lo strumento fondamentale per attestare che nel rispettare i requisiti essenziali della direttiva, o le prescrizioni delle norme, si è raggiunto un livello di sicurezza adeguato. È inoltre lo strumento con cui la direttiva cerca di scavalcare gli eventuali "sconti" che i fabbricanti di macchine si applicano tramite le norme tecniche armonizzate; se devo comunque valutare i rischi, sono costretto ad esaminare criticamente il livello di rischio residuo che permane alla applicazione di una norma. E se questo livello è eccessivo rispetto ai parametri di accettabilità che io stesso mi sono dato, sono costretto a considerare se esiste una migliore soluzione per garantire la sicurezza degli utilizzatori.

Quello descritto è un cambiamento di prospettiva assolutamente rilevante! Infatti riporta l'attenzione sulla valutazione del fabbricante e quindi conferisce maggiore centralità e rilevanza alla funzione del progettista quale primo attore nella garanzia della sicurezza.

Le quasi macchine

Altro aspetto rilevante: la nuova dichiarazione del fabbricante secondo allegato II lettera B. Se la dichiarazione sembra simile a quella della precedente direttiva, con tanto di divieto di messa in servizio, in realtà nella dichiarazione stessa il fabbricante della quasi macchina deve dichiarare a quali requisiti la sua fornitura è conforme. E questa diventa una sorta di conformità parziale da cui l'acquirente può partire, prestandole fede, per arrivare poi alla certificazione della macchina. Si tratta di un importante trasferimento di responsabilità, che porta la responsabilità delle scelte progettuali e tecniche esattamente in capo a chi le effettua. A questo si aggiunge che il fabbricante della quasi macchina è tenuto ad indicare come si deve inserire la sua fornitura all'interno della macchina completa al fine di eliminare o ridurre i rischi che lui non ha potuto "gestire" non conoscendo le caratteristiche e i dettagli della macchina finale.

Le istruzioni e la documentazione tecnica

Questa è un'altra grossa novità. Qui ci permettiamo di riportare alcuni brevi estratti della direttiva (allegato I):

1.7.2. Avvertenze in merito ai rischi residui

Nel caso in cui permangano dei rischi, malgrado siano state adottate le misure di protezione integrate nella progettazione, le protezioni e le misure di protezione complementari, devono essere previste le necessarie avvertenze, compresi i dispositivi di avvertenza.

e ancora:

1.7.4.2. Contenuto delle istruzioni

Ciascun manuale di istruzioni deve contenere, se del caso, almeno le informazioni seguenti:

...

e) i disegni, i diagrammi, le descrizioni e le spiegazioni necessari per l'uso, la manutenzione e la riparazione della macchina e per verificarne il corretto funzionamento;

f) una descrizione del o dei posti di lavoro che possono essere occupati dagli operatori;

...

i) le istruzioni per il montaggio, l'installazione e il collegamento, inclusi i disegni e i diagrammi e i sistemi di fissaggio e la designazione del telaio o dell'installazione su cui la macchina deve essere montata;

j) le istruzioni per l'installazione e il montaggio volte a ridurre il rumore e le vibrazioni prodotti;

k) le istruzioni per la messa in servizio e l'uso della macchina e, se necessario, le istruzioni per la formazione degli operatori;

l) le informazioni in merito ai rischi residui che permangono, malgrado siano state adottate le misure di protezione integrate nella progettazione della macchina e malgrado le protezioni e le misure di protezione complementari adottate;

m) le istruzioni sulle misure di protezione che devono essere prese dall'utilizzatore, incluse, se del caso, le attrezzature di protezione individuale che devono essere fornite;

...

q) il metodo operativo da rispettare in caso di infortunio o avaria; se si può verificare un blocco, il metodo operativo da rispettare per permettere di sbloccare la macchina in condizioni di sicurezza;

r) la descrizione delle operazioni di regolazione e manutenzione che devono essere effettuate dall'utilizzatore nonché le misure di manutenzione preventiva da rispettare;

s) le istruzioni per effettuare in condizioni di sicurezza la regolazione e la manutenzione, incluse le misure di protezione che dovrebbero essere prese durante tali operazioni;

...

Abbiamo “tagliato” le parti più ovvie lasciando quelle che a nostro avviso sono maggiormente “nuove” e qualificanti. Secondo noi l’obbligo di indicare i rischi residui è una grossa novità, che ben si lega con l’obbligo di effettuare la valutazione dei rischi. Ma anche i metodi da adottare in caso di infortunio o emergenza sono una questione fondamentale; quante volte per scarsa comprensione di tali metodi ad un infortunato è stato inflitto un maggior danno o se ne è ritardata la liberazione! E così via, naturalmente; tutte le novità introdotte dalla 2006/42/CE rappresentano elementi di conoscenza estremamente utili, se non fondamentali, per garantire al meglio la sicurezza dei lavoratori.

Legami col D.Lgs. 81/2008

Astraendo dal contesto europeo generale, e venendo a parlare del quadro legislativo nazionale, osserviamo un altro elemento fondamentale. Il titolo III del decreto, al capo I, istituisce una biforcazione fra come considerare le attrezzature di lavoro marcate CE, e come invece considerare quelle non marcate CE. Mentre per le prima il datore di lavoro deve valutare i rischi riconducibili all’uso previsto (inteso in forma ampia, includendo anche pulizia, manutenzione ecc), e alla installazione in azienda, nel secondo deve anche considerare gli aspetti tecnici intrinseci delle macchine, previsti dettagliatamente nell’allegato V del decreto.

Quindi il legislatore ha scelto di “prestare fede” alla marcatura CE; è una novità consistente.

Conclusioni

Se dal punto di vista strettamente tecnico la nuova direttiva macchine non introduce novità eclatanti, la medesima direttiva interviene invece in modo determinante sul processo di progettazione e garanzia della conformità e sugli aspetti operativi legati al controllo dei rischi residui. Quindi in un documento apparentemente poco innovativo si nascondono invece elementi di grandissima novità, destinati veramente a portare rilevanti miglioramenti nella complessiva gestione della sicurezza delle macchine nei luoghi di lavoro.

Per questo la materia merita davvero un serio approfondimento.