

INAIL

LINEE DI INDIRIZZO SGI - AE

**Sistema di Gestione Integrato
Salute Sicurezza Ambiente
Aziende Energia**

Pubblicazione realizzata da

INAIL

Fabrizio Benedetti, Paolo Fioretti, Giannunzio Sinardi, Giambattista Zarrelli

CONFINDUSTRIA ENERGIA

Francesco Pizzo, Daniele Evaristo

UNIONE PETROLIFERA

Donatella Giacometti

ENI

Daniela Contu, Fabrizio Proietti

EXXONMOBIL

Giuseppe Valastro

SARAS

Ignazio Piras

FILCTEM CGIL

Domenico Marcucci, Roberta Rossi

FEMCA CISL

Stefano Ruvolo

UILTEC UIL

Sandro Santicchia

contatti

INAIL

Direzione Centrale Prevenzione
P.le Giulio Pastore, 6 - 00144 ROMA

www.inail.it

© INAIL 2014

La pubblicazione viene distribuita gratuitamente e ne è quindi vietata la vendita nonché la riproduzione con qualsiasi mezzo. È consentita solo la citazione con l'indicazione della fonte.

ISBN 978-88-7484-384-8

Tipolitografia INAIL - Milano - luglio 2014

INDICE

	Pag.
1. PREMESSA E INTRODUZIONE	1
2. POLITICA PER LA SALUTE, LA SICUREZZA E L' AMBIENTE	9
3. PIANIFICAZIONE	11
3.1 Processi e operatori nei siti produttivi, servizi a rete e piattaforme offshore	13
3.2 Identificazione e gestione della normativa applicabile	16
3.3 Analisi e valutazione dei rischi salute e sicurezza	19
3.3 Analisi e valutazione dei rischi ambiente	23
3.5 Obiettivi e traguardi	27
4. ATTUAZIONE	33
4.1 Definizione e assegnazione delle responsabilità, autorità, ruoli	35
4.2 Competenza, formazione e consapevolezza	40
4.3 Comunicazione, consultazione, partecipazione e rapporto con l'esterno	45
4.4 Documentazione del sistema di gestione	50
4.5 Controllo operativo	52
4.5.1 <i>Procedure operative</i>	52
4.5.2 <i>Gestione dei cambiamenti</i>	55
4.5.3 <i>Permessi di lavoro</i>	57
4.5.4 <i>Gestione terzi (appaltatori ed approvvigionamenti)</i>	60
4.5.5 <i>Manutenzione ed ispezione</i>	69
4.5.6 <i>Sorveglianza sanitaria</i>	78
4.5.7 <i>Dispositivi di protezione individuale</i>	82
4.6 Preparazione e risposta all'emergenza	85

	Pag.
5. VERIFICA	91
5.1 Sorveglianza e misurazioni	93
5.2 Infortuni, incidenti, situazioni pericolose, non conformità, azioni correttive ed azioni preventive	96
5.3 Audit	99
6. RIESAME DELLA DIREZIONE	105
7. MODELLI ORGANIZZATIVI	109
8. ALLEGATI	117
Allegato 1: Accordo INAIL/ASIEP/Segreterie Nazionali FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL 28 giugno 2007	119
Allegato 2: Estratto dal contratto collettivo nazionale di lavoro energia e petrolio 22.1.2013. Punto 7 Salute-sicurezza e ambiente	124
Allegato 3: Scheda decodifica acronimi	125
Allegato 4: Tabella di correlazione tra OHSAS 18001 - Linee guida SGSL UNI 2001 - UNI EN ISO 14001	127
Allegato 5: Tabella delle parti corrispondenti UNI-INAIL OHSAS 18001 e sistemi organizzativi	128
Allegato 6: Gestione dei lavori in ambienti confinati	135
Allegato 6a: Esempio di procedura operativa per lavori in ambienti confinati	161
Allegato 6b: Modulo autorizzazione ingresso in ambiente confinato	175
Allegato 7: Linee guida per lo stress lavoro correlato	178
Allegato 8: Linee guida gestione appalti / fornitori	185

1. PREMESSA E INTRODUZIONE

PREMESSA

L'attività svolta, tra INAIL, Confindustria Energia ed Organizzazioni sindacali Filctem-Cgil, Femca-Cisl, Uiltec-Uil sul tema dei sistemi di gestione integrati Salute-Sicurezza-Ambiente ha permesso la presente revisione delle Linee di indirizzo SGI_AE (Sistema di Gestione integrato Salute Sicurezza Ambiente Aziende Energia), a conferma della validità di un sistema di Relazioni Industriali.

La cultura della prevenzione, della sicurezza e della sostenibilità ambientale, nel corso degli anni, è divenuta un patrimonio distintivo delle imprese e dei lavoratori del settore dell'Energia e Petrolio.

L'esperienza quadriennale realizzata con la collaborazione trilaterale a partire dall'accordo 28 giugno 2007 ha concorso a rafforzare la convinzione delle parti sull'utilizzo dei sistemi di gestione integrati, individuati quale strumento centrale e risolutivo per la messa in campo di pratiche di eccellenza nel campo della Salute, Sicurezza integrate con la Protezione Ambientale.

L'approccio sistemico ed integrato si è qualificato pertanto come strumento decisivo in grado di incentivare e rafforzare le politiche, le procedure, le relazioni industriali e le prassi di miglioramento continuo nella prevenzione dei rischi e delle condizioni necessarie allo sviluppo sostenibile nei luoghi di lavoro.

Il Ccnl Energia e Petrolio ha concordato, fin a partire dal rinnovo del 14 marzo 2002, che il perseguimento di questi obiettivi potevano assumere maggiore efficacia con l'adozione volontaria da parte delle aziende di sistemi di gestione integrati.

Si è venuta a consolidare progressivamente la cultura della Salute-Sicurezza-Ambiente basata sulle caratteristiche strutturali di un sistema di gestione integrato della Sicurezza, della Salute, dell'Ambiente e delle problematiche Operative (SGI), che viene sinteticamente così riassunto:

- un processo condiviso che organizza risorse umane, mezzi, strumenti e procedure al fine di gestire il "Miglioramento Continuo" con l'obiettivo di operare in un ambiente privo di qualsiasi incidente a persone, all'ambiente e, come conseguenza diretta, anche ai propri asset ed alla reputazione dell'azienda,
- che attua il "Miglioramento Continuo" attraverso:

- la valutazione continua degli indicatori di performance dello stesso processo
 - l'identificazione delle esperienze derivanti da episodi di incidenti e quasi incidenti e delle opportune azioni correttive
- e soprattutto attraverso la gestione degli elementi chiave nelle attività di:
- 1) Pianificazione
 - 2) Attuazione
 - 3) Verifica
 - 4) Riesame

1) *La Pianificazione:*

- identifica e gestisce la normativa applicabile,
- sviluppa l'analisi e la valutazione dei rischi Salute, Sicurezza ed Ambiente
- definisce obiettivi e traguardi.

Ogni sistema integrato deve essere mirato, costruito in base ai livelli ed alle tipologie di rischio presenti nel sito in cui si deve applicare.

2) *L'Attuazione definisce:*

- ruoli e responsabilità
- il livello di competenza richiesto, la necessaria formazione ed il grado di consapevolezza dei rischi e dei comportamenti opportuni per mitigarli
- la comunicazione e consultazione con tutte le persone coinvolte (lavoratori dell'azienda e dei terzi) attraverso un processo efficace che ha bisogno di coinvolgere ogni anello della catena (chiunque può farsi male), ed anche con il territorio, l'esterno e la comunità circostante, per accrescere il grado di consapevolezza e di coinvolgimento di quest'ultima
- la documentazione
- le procedure operative, dei permessi di lavoro, della manutenzione ed ispezione
- la gestione dei cambiamenti
- la gestione dei terzi (appaltatori ed approvvigionamenti)
- la sorveglianza sanitaria ed i dispositivi di protezione individuale

3) *La Verifica mira a:*

- sorvegliare e misurare continuamente la qualità del processo

- raccogliere le esperienze di infortuni, incidenti e quasi incidenti, situazioni pericolose, non conformità di ogni genere e definire le azioni correttive, provvedendo all'immediato e continuo aggiornamento del processo
- eseguire audit periodici che permettano di approfondire le valutazioni operative correnti rilevate attraverso gli indicatori di performance.

4) *Riesame del Datore di Lavoro*

- attualizza la Politica del SGI sulla base dei risultati della Verifica, stabilendo nuovi obiettivi di miglioramento per Salute, Sicurezza e Ambiente.

Le Linee di indirizzo SGI - AE (Sistema di gestione Integrato Salute sicurezza Ambiente Azienda Energia) nell'edizione a stampa del 2009, hanno rappresentato anche un momento di definizione di un lavoro svolto in modo congiunto da un gruppo operativo misto di derivazione industriale, sindacale e dell'INAIL, in grado di fornire lo strumento di partenza, in funzione del quale attuare iniziative a seguire nel tempo.

Sulla scorta delle esperienze realizzate nel corso delle visite nelle unità operative, dell'entrata in vigore del D.Lgs. 81/08 e della criticità che hanno assunto taluni rischi per il Settore, il Gruppo misto operativo ha ritenuto opportuno inserire un nuovo capitolo sui Modelli di Organizzazione e Gestione e, in allegato, due procedure operative su "Ambienti Confinati" e "Stress lavoro correlato", ritenendoli emblematici di una sensibilità nei confronti di tematiche che hanno suscitato interesse o allarme.

Le "Linee di indirizzo SGI - AE" rappresentano uno strumento ritenuto concordemente dal Gruppo misto operativo in grado di affrontare, in una logica di sistema integrato di prevenzione, qualsiasi rischio, nella prospettiva concreta di realizzare una dinamica di miglioramento continuo. Sono state quindi consuntivate l'esperienza delle audit in campo, finalizzate a verificare la congruità reale tra il sistema delineato congiuntamente e quelli applicati nelle varie sedi di lavoro delle aziende del settore Energia e Petrolio, nonché le ricadute in termini di informazione e formazione sulla logica del SGI - AE, attraverso i tre moduli del Corso di formazione¹ indirizzato a RSPP e RLSA, tenuti a Roma, a titolo sperimentale, tra il 2010 e il 2011.

1 I tre Corsi di formazione sperimentale su SGI - AE hanno coinvolto oltre cinquanta tra RSPP e RLSA, con didattica prevalentemente effettuata da professionisti INAIL, ma anche da componenti aziendali e con tutoraggio sindacale.

L'aspetto di gran lunga preponderante è risultato quello dell'attenzione e del gradimento dei partecipanti, sia che si trattasse di RSPP, per logica di ruolo più coinvolti nei diversi SGI aziendali, sia che si trattasse di RLSA di minore anzianità nella posizione. Al termine del corso è aumentato il grado di consapevolezza sull'essere coinvolti nelle proprie realtà, a titolo di diversa gradazione e conoscenza, in quelle che a volte erano state percepite come attività e pratiche nel campo dell'HSE e che invece sono risultate essere elementi sistemici di procedure mirate alla prevenzione del rischio ed al miglioramento continuo delle pratiche. Su queste risultanze dell'esperienza attuate dal 2007 ad oggi, con la volontà di sviluppare qualitativamente le attività di audit e formazione intorno a SGI- AE, Inail, Confindustria Energia e Filetem-Cgil, Femca-Cisl, Uiltec-Uil concordano di incrementare e sviluppare - in modo strutturato - la collaborazione congiunta, anche per testimoniare un'esperienza relazionale da indicare ad altri settori del mondo del lavoro del Paese.

Le visite di audit si sono svolte in sette unità produttive, con un coinvolgimento di oltre 2000 lavoratori.

Pur nella diversità delle situazioni organizzative ed operative e tenendo conto della volontarietà in base a cui si è costituito il gruppo misto trilaterale che le ha effettuate, le visite in campo sono risultate un banco di prova importante per la disponibilità e l'apertura al dialogo dimostrate dalle direzioni aziendali, dalla struttura organizzativa HSE, dagli RSPP, RLSA e RSU coinvolte.

I temi esaminati sono stati quelli delle relazioni sindacali, dell'informazione, dell'attività formativa, del coinvolgimento del personale diretto, degli appalti e dei lavoratori delle ditte interessate, degli impianti maggiormente critici, pur trattandosi in ogni caso di siti industriali a rischio di incidente rilevante.

INAIL

FILCEM CGIL

FEMCA CISL

UILCEM UIL

CONFINDUSTRIA ENERGIA

INTRODUZIONE ALLE LINEE D'INDIRIZZO SGI-AE

Le Linee d'Indirizzo del sistema SGI-AE hanno carattere volontario; le aziende del settore Energia Petrolio alle quali le stesse sono rivolte hanno quindi facoltà di aderire o meno alle stesse.

L'adesione, consistente nell'implementazione di un Sistema di Gestione Integrato conforme alle presenti Linee d'Indirizzo, è da considerarsi, in virtù delle disposizioni legislative e regolamentari e ai sensi delle modalità di applicazione della tariffa dei premi INAIL, un intervento rilevante nel campo della salute e sicurezza sul lavoro, da cui consegue la possibilità per l'azienda di richiedere all'INAIL la riduzione del premio assicurativo nei modi e nella misura previste.

Le Linee d'Indirizzo SGI-AE sono state redatte in conformità alle Linee Guida per un Sistema di Gestione per la Salute e Sicurezza sul Lavoro (SGSL) pubblicate dall'UNI nel 2001, avendo anche cura di assicurare una congruenza di contenuti con le BS OHSAS 18001:2007 emesse da BSI (British Standard Institute). Trattandosi di un documento che vuole assicurare una integrazione della salute e della sicurezza sul lavoro con la gestione ambientale, altri riferimenti seguiti in questa materia sono stati UNI EN ISO 14001 ed EMAS.

L'apporto diretto di numerosi rappresentanti operanti sui temi salute, sicurezza e ambiente nelle aziende associate, ha consentito di importare le migliori metodologie di gestione integrata HSE già adottati dalle stesse aziende nelle modalità applicative e metodologiche indicate dalle Linee d'Indirizzo SGI-AE. Si ritiene che ciò sarà molto utile nel facilitare la conformità dei sistemi di gestione aziendale verso il modello proposto.

Le Linee d'Indirizzo saranno soggette a future ulteriori variazioni, in relazione ad eventuali cambiamenti normativi e contrattuali.

Le Linee d'Indirizzo SGI-AE si articolano in una serie di schede nelle quali vengono descritti i requisiti e le modalità di corretta gestione di specifici processi correlati ed interagenti che compongono un sistema di gestione aziendale. La finalità è quella di strutturare un sistema organico, integrato con l'operatività aziendale complessiva, che intende pianificare i miglioramenti progressivi delle sue performance nella tutela della salute, della sicurezza e dell'ambiente come effettivo risultato delle proprie attività e dei processi produttivi.

Il punto di partenza imprescindibile da cui si traccia la linea di miglioramento è rappresentata dall'assoluto rispetto delle leggi in materia di salute e sicurezza sul lavoro ed ambiente.

I diversi processi descritti in ogni scheda sono trattati con approccio di sistema che li collega ai processi correlati ai quali rimanda per le specifiche indicazioni operative. L'insieme dei processi e le loro corrispondenze con le Linee Guida SGSL - UNI 2001, le BS OHSAS 18001, le UNI EN ISO 14001, sono evidenziate nella tabella di correlazione riportata tra gli allegati.

Al fine di facilitare la lettura delle Linee d'Indirizzo, che comunque trattano materie di significativa complessità, è stato adottato sempre lo stesso schema espositivo che per ogni processo del sistema SGI-AE prevede:

- scopo e obiettivi: che esplicitano cosa si prefigge il processo;
- descrizione delle attività: nelle quali sono spiegati i requisiti e le modalità operative con cui svolgere il processo;
- documentazione di riferimento in cui sono riportati:
 - i riferimenti normativi esterni che pongono vincoli al processo, incluse le leggi e le norme di gestione, o possono fornire indicazioni di riferimento,
 - i collegamenti ai processi correlati delle stesse Linee d'Indirizzo SGI-AE,
 - l'elenco delle procedure e delle registrazioni di cui si richiede l'implementazione nella fase di applicazione in azienda di queste Linee d'Indirizzo;
- ruoli e responsabilità: che indicano, in conformità a quanto descritto nel processo 4.1, i ruoli e le funzioni delle diverse figure aziendali coinvolte nelle attività di ogni processo, anche tenendo conto degli obblighi di legge;
- meccanismo di verifica: in cui viene descritto come si misura l'efficacia del processo.

Si riporta di seguito la tabella con l'elenco delle persone facenti parte del gruppo di lavoro che ha contribuito alla revisione del presente documento.

INAIL CONTARP	Fabrizio Benedetti	Roma	Professionista
	Paolo Fioretti		Professionista
	Giannunzio Sinardi		Professionista
	Giambattista Zarrelli		Professionista
CONFINDUSTRIA ENERGIA	Francesco Pizzo	Roma	Dirigente
	Daniele Evaristo		Dirigente
UNIONE PETROLIFERA	Donatella Giacometti	Roma	Dirigente
Eni	Daniela Contu	Milano	HSEQ Corporate
	Fabrizio Proietti	Roma	Responsabile Relazioni Industriali Eni
Exxonmobil	Giuseppe Valastro	Roma	
Saras	Ignazio Piras	Cagliari	Responsabile HSE Saras
Filctem CGIL	Domenico Marcucci	Milano	Federazione nazionale
	Roberta Rossi	Roma	Federazione nazionale
Femca CISL	Stefano Ruvolo	Roma	Federazione nazionale
UILtec UIL	Sandro Santicchia	Roma	Federazione nazionale

2. POLITICA PER LA SALUTE, LA SICUREZZA E L'AMBIENTE

POLITICA PER LA SALUTE, LA SICUREZZA E L'AMBIENTE

La salute, la sicurezza ed il rispetto dell'ambiente rappresentano per le aziende e per i lavoratori beni primari irrinunciabili per lo sviluppo delle attività produttive.

L' Impresa concorre insieme ai Lavoratori e alle Organizzazioni Sindacali nella definizione e nell'attuazione di una strategia volta a determinare una più diffusa cultura della prevenzione del rischio nei luoghi di lavoro e delle condizioni necessarie allo sviluppo sostenibile.

In particolare, la suddetta strategia si realizza nei seguenti punti:

- Potenziamento di soluzioni tecniche e organizzative nel campo della sicurezza e ambiente sempre più orientate al miglioramento continuo e alla sostenibilità ambientale dei propri cicli produttivi e della qualità dei prodotti.
- Adozione da parte delle aziende di sistemi di gestione integrata salute - sicurezza - ambiente da realizzare con il pieno coinvolgimento di tutti gli interlocutori interessati lavorando sulle interazioni tra persone, sistemi, ambienti di lavoro, comunità locali e istituzioni.
- Un moderno sistema di relazioni industriali improntato alla partecipazione e alla trasparenza dei processi decisionali, presupposto essenziale per valorizzare le relazioni tra azienda e lavoratori in materia di tutela della salute, della sicurezza e dell'ambiente.
- Adozione di un sistema relazionale orientato all'implementazione delle esperienze dei sistemi di gestione integrata, attraverso la valorizzazione dei rapporti con le strutture dei RLSA e delle R.S.U. che devono poter svolgere concretamente il proprio ruolo non solo nell'ambito organizzativo aziendale, ma anche nei processi di comunicazione con l'esterno.
- Integrazione delle competenze di salute-sicurezza-ambiente del RLSA tramite soluzioni organizzative aziendali che consentano una maggiore efficacia nelle comunicazioni intercorrenti tra RLSA e RSPP/ASPP.

- Comunicazione annuale degli elementi conoscitivi, forniti alle Amministrazioni Pubbliche, relativi alle normative nazionali e alle direttive europee concernenti la legislazione ambientale in materia di grandi rischi, di valutazione di impatto ambientale, di trattamento e smaltimento dei rifiuti e di emissioni.

L'Impresa si impegna, nell'ambito del sistema relazionale concordato con le Organizzazioni Sindacali, a definire strategie tese al miglioramento continuo del sistema ambientale e di sicurezza. In questo quadro l'azienda si impegna ad utilizzare il modello di un Sistema di Gestione Integrato (SGI-AE) salute-sicurezza-ambiente, adattandolo alle proprie specificità organizzative e produttive.

L'obiettivo è quello di far crescere in ogni luogo di lavoro la cultura della sostenibilità ambientale attraverso la sensibilizzazione di ciascun dipendente, l'utilizzo di idonei sistemi di gestione ambientale, le procedure operative e i programmi di formazione del personale.

La realizzazione di un corretto sistema di gestione integrato salute-sicurezza-ambiente deve comprendere anche le attività del personale delle imprese appaltatrici che operano nel sito.

L'attività di manutenzione, collegata al mantenimento della sicurezza ed efficienza degli impianti, così come l'affidamento di queste attività ad imprese terze deve far parte del sistema integrato di gestione salute-sicurezza-ambiente; pertanto una corretta politica finalizzata alla prevenzione dei rischi nell'indotto si può sviluppare in tre fasi: la qualifica e selezione delle imprese per il conferimento dell'appalto, la realizzazione dei lavori (piano dei lavori), il coordinamento delle attività e verifica delle prestazioni.

3. PIANIFICAZIONE

3.1 PROCESSI E OPERATORI NEI SITI PRODUTTIVI, SERVIZI A RETE E PIATTAFORME OFFSHORE

Scopo e obiettivi

Il settore Energetico si espande a una serie di attività che fronteggia un continuo adeguamento alle richieste del mercato, alle disponibilità di materie prime, alle specifiche merceologiche di prodotti, alla Legislazione sull'impatto ambientale e sulla Salute e Sicurezza.

Durante lo svolgimento dei corsi sperimentali SGI-AE tale ricchezza e varietà di approcci e di culture aziendali ha costretto i docenti a riconsiderare l'estensione degli argomenti trattati e a rimodulare gli esempi, inizialmente rivolti in maniera prevalente ai processi di sola trasformazione.

Questo paragrafo, necessariamente introduttivo, costituisce un quadro di insieme, basato su schemi riepilogativi che elencano, piuttosto che descrivere compiutamente, relazioni e interfacce tra processi distinti e che, spesso, avvengono in aree fisicamente distanti.

Descrizione delle attività

Come detto, processi, loro relazioni e interfacce sono riassunti graficamente negli schemi a blocchi che seguono.

Si distinguono i tre macroprocessi principali di estrazione, di trasporto di materie prime e prodotti, di trasformazione, utility che comprendono anche i trattamenti dei reflui. Le condizioni operative sono distinte non solo in base alla tipologia di macroprocesso, ma anche considerando i diversi ambienti (pozzi a terra o piattaforme offshore, trasporto su petroliera o in pipeline) e di materia prima/prodotto (olio o gas, liquido, liquefatto, gas in pressione, vapore, energia elettrica, rifiuti...).

Gli schemi successivi dettagliano le principali fonti di emissioni di inquinanti per aria, acqua, suolo e clima.

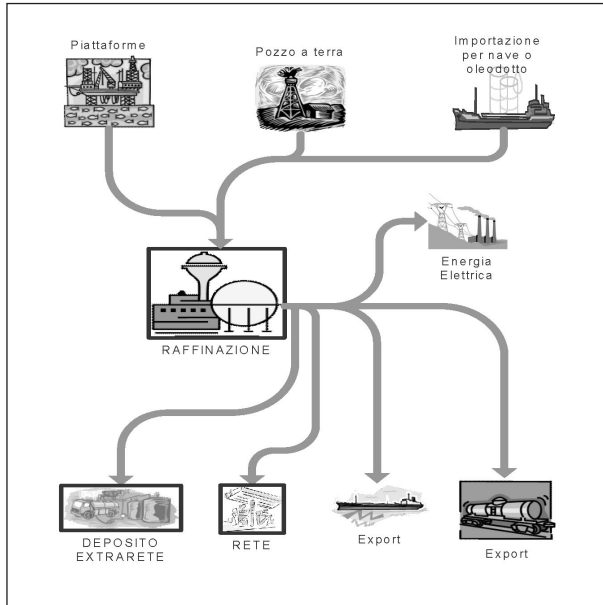


Figura 1: Schema di Processo Lavorazione degli oli minerali

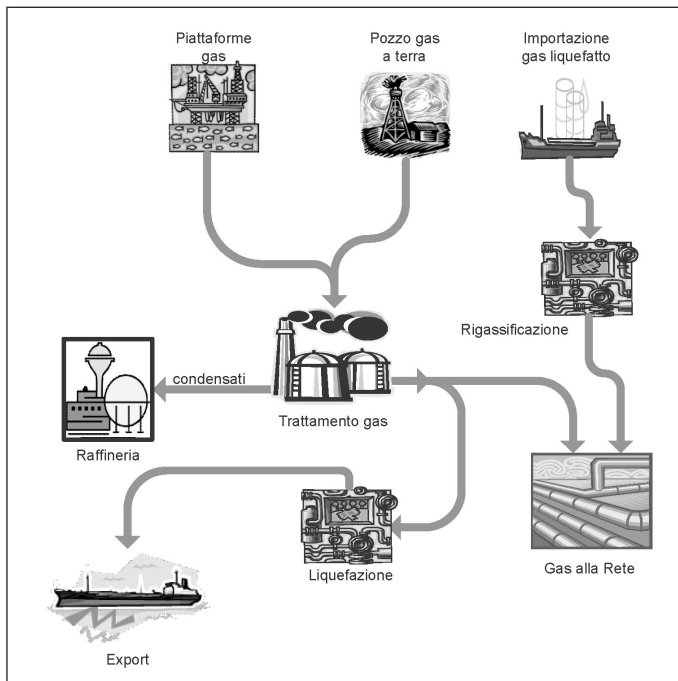


Figura 2: Schema di Processo Ciclo Lavorazione Gas Naturale

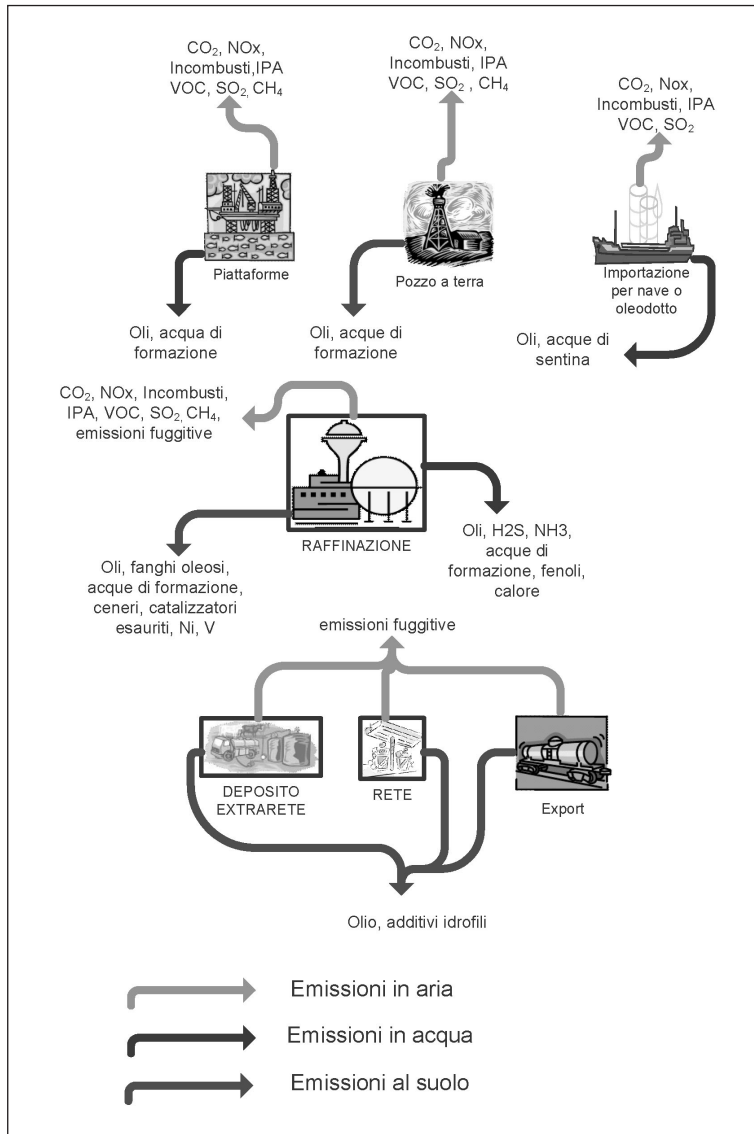


Figura 3: Processi di emissioni

3.2 IDENTIFICAZIONE E GESTIONE DELLA NORMATIVA APPLICABILE

Scopo e obiettivi

Scopo

Identificazione di una metodologia che consenta il continuo aggiornamento delle prescrizioni di legge e delle normative applicabili all'azienda e la gestione dei relativi adempimenti e scadenze.

Obiettivi e risultati attesi

Obiettivo: rispetto dei requisiti di legge applicabili all'attività.

A tal fine deve essere, predisposta un'apposita procedura che garantisca l'aggiornamento (identificazione, valutazione di applicabilità e trasferimento dei requisiti all'interno delle procedure/prassi operative aziendali) delle prescrizioni di legge e normative applicabili nei siti in cui l'azienda opera.

Le prescrizioni di legge da considerare sono quelle del quadro legislativo comunitario, nazionale e locale compresi i documenti relativi alle autorizzazioni ambientali (emissioni, scarichi idrici, IPPC.....), di prevenzione incendi e di analisi e valutazione dei rischi.

La procedura deve prevedere l'adozione di strumenti e, soprattutto, di metodologie per il loro utilizzo, per avere informazioni sistematiche e documentate relativamente all'emissione e alla valutazione dell'applicabilità di nuove leggi e norme.

Descrizione delle attività

Lo strumento scelto può prevedere l'utilizzo di risorse interne per la consultazione delle fonti di aggiornamento selezionate, oppure può prevedere di avvalersi di un servizio esterno. Qualunque sia la strada scelta, l'efficacia della procedura dipende dalla sistematicità con cui viene applicata e dalla bontà delle registrazioni insieme alla loro archiviazione e rintracciabilità.

Gli elementi di base del sistema possono essere i seguenti:

- procedura di consultazione periodica delle fonti normative
- utilizzo di banche dati on line

- consultazione associazioni di categoria e sindacali
- abbonamenti a riviste specializzate
- elenco leggi applicabili
- scadenziario aziendale indicante l'adempimento normativo e la relativa scadenza:
 - comunicazione degli adempimenti ai soggetti attuatori
 - audit di verifica periodica

A titolo esemplificativo si elencano possibili indicatori di prestazione:

- n° di infrazioni rilevate
- sanzioni commisurate da parte degli enti competenti
- data di emissione della relativa procedura aggiornata vs pubblicazione in G.U.

Documentazione di riferimento

Documentazione

Elenco leggi applicabili all'azienda pertinenti la salute, sicurezza e ambiente

Altri riferimenti

Normative tecniche applicabili nei siti in cui l'azienda opera

Registrazioni

- Elenco delle prescrizioni e dei relativi adempimenti applicabili
- Scadenziario per le attività previste dagli adempimenti identificati
- Procedura gestione della documentazione
- Procedura di consultazione fonti normative

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro e Dirigenti Responsabili

Adozione della normativa individuata e della metodologia di applicazione.

Richiedere ai lavoratori l'osservanza della normativa individuata sulla base delle metodologie di applicazione stabilite.

Applicazione attività programmata e registrazione secondo le competenze esplicitate nelle procedure aziendali.

Preposti

Applicazione attività programmata e registrazione secondo le competenze esplicitate nelle procedure aziendali.

Sorveglianza sull'applicazione della normativa individuata

Responsabile Sistema Gestione Integrata

Individuazione e implementazione elenco leggi, gestione scadenziario, auditing periodico

RLSA

Partecipazione, controllo e verifica dell'aggiornamento della normativa applicabile al SGI

Struttura Organizzativa HSE (rif. processo 4.1 - Definizione e assegnazione responsabilità e ruoli)

Meccanismo di verifica**Verifica della conformità legislativa**

La verifica della conformità legislativa si esplica secondo quanto previsto nei processi:

5.1 Sorveglianza e misurazioni

5.3 Audit

3.3 ANALISI E VALUTAZIONE DEI RISCHI SALUTE E SICUREZZA

Scopo e obiettivi

Scopo

Identificare i pericoli presenti in azienda; valutarne i rischi e individuare le adeguate misure di prevenzione e protezione, al fine di assicurare il migliore livello possibile di salute e sicurezza dei dipendenti, degli appaltatori, di tutte le persone che accedono alle aree sotto il controllo diretto dell'azienda, inclusi i visitatori e la popolazione, nonché proteggere l'integrità degli asset e l'immagine dell'azienda.

Obiettivi e risultati attesi

L'identificazione dei pericoli e la valutazione dei rischi devono avvenire tramite:

- identificazione sistematica degli aspetti salute e sicurezza collegati a impianti, processi, attività, organizzazione del lavoro e ai materiali che sono utilizzati o prodotti
- valutazione dei rischi connessi con gli aspetti salute e sicurezza identificati, assegnando loro un ordine di priorità
- identificazione di misure idonee atte a prevenire, eliminare e mitigare i rischi connessi con gli aspetti di salute e sicurezza identificati secondo l'approccio seguente:
- eliminazione dello specifico rischio, ove possibile
- riduzione degli specifici rischi ad un livello accettabile
- accettazione del rischio residuo sulla base di analisi e dimostrazioni di conformità con i criteri di accettabilità adottati
- definizione delle priorità di intervento
- valutazione dell'efficacia delle misure implementate.

L'obiettivo atteso è la riduzione del numero, della frequenza e della gravità degli eventi incidentali (es.: infortunio, incidente, near miss, malattie professionali, danneggiamento bene / impianto ...)

Descrizione delle attività

L'identificazione dei pericoli e la valutazione dei rischi devono prendere in considerazione le attività routinarie e non e lo stress correlato al lavoro; le attività di tutte le persone all'interno dello stabilimento compresi gli appaltatori, visitatori etc.; i comportamenti umani, capacità personale, i lavori in ambienti confinati, fattori psicologici ed altri fattori umani critici (es. lavoro notturno, in locali chiusi etc.); i pericoli derivanti dalle attività che si svolgono nelle vicinanze del posto di lavoro o all'esterno.

L'analisi e la valutazione del rischio devono essere condotte con metodologie di lavoro standardizzate e definite a priori sia per la modalità applicativa che per il metodo di valutazione. L'analisi e la relativa valutazione devono essere aggiornate ad intervalli prestabiliti ed ogni volta che intervengono cambiamenti significativi nel processo/prodotti/organizzazione.

Il metodo di analisi dei rischi deve essere basato su criteri oggettivi di identificazione dei rischi includendo l'esame dei rischi nelle condizioni di normale esercizio, anomalia ed emergenza.

L'analisi dei rischi deve essere effettuata considerando:

- tutti i possibili rischi
- gli interventi manutentivi
- le infrastrutture, apparecchiature e materiali (fornite sia dall'organizzazione che da terzi)
- le modifiche, includendo i cambiamenti temporanei e i loro impatti sulle operazioni, processi e attività
- la progettazione delle aree di lavoro, dei processi, delle installazioni, delle macchine/attrezzature, procedure operative e organizzazione del lavoro
- le interazioni tra le attività interne e gli appaltatori.

L'analisi deve essere condotta utilizzando metodologie riconosciute e deve essere appropriata alla natura e alla dimensione dei rischi presenti e ai possibili impatti sulla salute e sicurezza di tutto il personale presente all'interno dell'unità produttiva.

I piani di azione devono essere funzionali alla riduzione del rischio secondo quanto previsto nel processo 3.4 (Obiettivi e traguardi)

La valutazione dei rischi connessi con situazioni di emergenza deve essere tenuta in considerazione, in conformità a quanto previsto nel processo 4.6 (Preparazione e risposta alle emergenze).

A titolo di esemplificazione si elencano possibili indicatori di prestazione:

- Numero, frequenza e gravità di eventi incidentali e non conformità - (rif. processo.5.2)
- Numero di modifiche alla documentazione a fronte di variazioni dovute a:
 - nuovi processi e/o variazioni dell'esistente
 - nuovi prodotti
 - nuove sostanze e/o additivi
 - nuove normative e/o standard internazionali
 - variazioni organizzative

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Normativa applicabile al sito (Processo 3.2)
- CCNL e contrattazione aziendale
- Linee Guida nazionali e internazionali in materia
- Norme tecniche di riferimento: Linee guida SGSL, OHSAS 18001, DM09/08/2000
- Norme tecniche e standard di riferimento interni (ad esempio, ove applicabile: Job Hazard Analysis - HAZOP - Valutazione qualitativa / quantitativa dei rischi; Matrice di valutazione dei rischi)

Altri riferimenti

- Identificazione e gestione della normativa applicabile - processo 3.2
- Gestione dei cambiamenti - processo 4.5.2
- Permessi di lavoro - processo- 4.5.3
- Manutenzione ed ispezione- processo- 4.5.5
- Sorveglianza sanitaria - processo - 4.5.6
- Audit - processo 5.3
- Infortuni, incidenti, situazioni pericolose, non conformità, azioni correttive ed azioni preventive - processo 5.2
- Procedura per identificazione e valutazione dei rischi
- Procedura per la gestione delle misure da implementare per la riduzione dei rischi

Registrazioni

- Documento di Valutazione del Rischio
- Piano annuale di miglioramento
- Programma di sorveglianza sanitaria

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro

- Elaborare il Documento di Valutazione del Rischio
- Coordinare e verificare l'attuazione degli strumenti di mitigazione del rischio
- Verificare il rispetto delle procedure e delle prestazioni
- Consultare preventivamente il RLSA in merito alla valutazione dei rischi.
- Consentire ai lavoratori di verificare, mediante il rappresentante dei lavoratori per la sicurezza, l'applicazione delle misure di sicurezza e di protezione della salute

Dirigenti Responsabili

- Coordinare e verificare l'attuazione degli strumenti di mitigazione del rischio
- Verificare il rispetto delle procedure e delle prestazioni
- Consentire ai lavoratori di verificare, mediante il rappresentante dei lavoratori per la sicurezza, l'applicazione delle misure di sicurezza e di protezione della salute

Preposti

Attuano le misure stabilite dal Datore di Lavoro e si avvalgono del supporto e orientamento delle altre figure responsabili del SGI per la necessaria implementazione del Sistema stesso.

Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione

- Collaborare con il datore di lavoro alla elaborazione del documento di valutazione dei rischi
- Coordinare gli interventi stabiliti dal Datore di Lavoro mediante il servizio di prevenzione e protezione
- Proporre nuove metodologie di analisi di rischio o confermare quelle esistenti
- Informare i Rappresentanti dei Lavoratori (RLSA) sugli esiti delle valutazioni nelle riunioni periodiche
- Coordinare gli incontri periodici della struttura organizzativa HSE (rif. Processo 4.1).

Addetti al Servizio di Prevenzione e Protezione

- Verificare l'implementazione e l'aggiornamento delle procedure del processo
- Verificare l'andamento dei piani di miglioramento
- Valutare gli incidenti, i quasi incidenti, gli indicatori e collaborare con l'RSPP sulla metodologia di analisi da applicarsi per la valutazione dei rischi.

Medico Competente

- Collaborare con il Datore di Lavoro, il dirigente e il Servizio di protezione e prevenzione nelle attività di valutazione dei rischi e alla stesura del documento di Valutazione.

RLSA

Deve essere coinvolto nella formulazione del documento di Valutazione dei Rischi ed avere accesso in ogni momento al documento stesso

Deve essere consultato in merito alla designazione del RSPP e ASPP, addetti alla prevenzione incendi, al pronto soccorso e all'evacuazione - (secondo quanto previsto al processo 4.1)

Deve essere consultato in merito alla formazione - (secondo quanto previsto al processo 4.2);

Promuove l'attività di prevenzione mediante la presentazione di specifiche proposte.

Meccanismo di verifica

I processi di interazione e gli strumenti di verifica per l'attivazione del miglioramento continuo sono elaborati in conformità al capitolo 5 **Verifica**

3.4 ANALISI E VALUTAZIONE DEI RISCHI AMBIENTE

Scopo e obiettivi

Scopo

Identificare gli impatti ambientali nell'ambito del Documento di Valutazione del Rischio, valutarne gli aspetti che da essi derivano ed identificarne, attraverso idonee metodologie, la loro significatività, definendone la probabilità e le conseguenze per garantire la protezione dell'ambiente e del territorio.

Obiettivi e risultati attesi

L'identificazione degli impatti ambientali e la loro significatività deve avvenire tramite:

- identificazione sistematica degli aspetti ambientali significativi collegati ai processi, agli impianti, alle attività e all'organizzazione del lavoro, alle materie prime e ai prodotti, in tutte le condizioni di esercizio, comprese quelle di emergenza
- selezione, valutazione ed attuazione di idonee misure al fine di prevenire, eliminare e mitigare gli impatti ambientali significativi identificati secondo l'approccio seguente:
 - eliminazione dello specifico impatto ambientale, ove possibile
 - riduzione degli specifici impatti ambientali ad un livello accettabile
 - definizione di significatività dell'impatto ed individuazione delle azioni mitigative al fine di renderlo accettabile sulla base di analisi e dimostrazioni di conformità con i criteri di accettabilità adottati
- definizione delle priorità di intervento
- valutazione dell'efficacia delle misure implementate.

L'obiettivo atteso è il miglioramento continuo delle probabilità di accadimento e delle conseguenze derivanti dagli impatti ambientali.

Descrizione delle attività

L'azienda deve identificare gli aspetti ambientali e valutarne quelli significativi.

L'identificazione degli aspetti e la loro valutazione devono prendere in considerazione le

attività routinarie e non; le sostanze utilizzate nel processo produttivo, gli intermedi ed i prodotti finiti; le attività di terzi che operano od entrano in contatto con l'unità produttiva (compresi i contractor, visitatori etc.).

L'analisi e la valutazione degli aspetti ambientali devono essere condotte con metodologie di lavoro procedurizzate sia per la modalità applicativa che per il metodo di valutazione.

L'analisi e la relativa valutazione devono essere revisionate ad intervalli prestabiliti ed ogni volta che intervengano cambiamenti significativi nel processo/prodotti/organizzazione.

Il metodo di lavoro deve essere basato su criteri oggettivi di identificazione degli aspetti ambientali nelle condizioni di esercizio: normale, di anomalia e di emergenza.

L'analisi degli aspetti ambientali deve essere effettuata considerando:

- gli interventi manutentivi
- le infrastrutture, apparecchiature e materiali (fornite sia dall'azienda che da terzi)
- le modifiche, includendo cambiamenti temporanei e i loro impatti sulle operazioni, processi e attività
- la progettazione delle aree di lavoro, dei processi, delle installazioni, delle macchine/attrezzature, procedure operative e organizzazione di lavoro
- le interazioni tra le attività interne e gli appaltatori.

L'identificazione degli aspetti ambientali deve essere appropriata alla natura e alla dimensione dei possibili impatti sull'ambiente e sul territorio.

Le priorità dei piani di azione devono essere stabilite secondo quanto previsto dal processo 3.5 (Obiettivi e traguardi).

La valutazione degli impatti connessi con situazioni di emergenza deve essere tenuta in considerazione in conformità con quanto previsto nel processo 4.6 (Preparazione e risposta alle emergenze).

A titolo di esemplificazione si elencano possibili indicatori di prestazione:

- Numero degli inconvenienti ambientali e valutazione dettagliata e congiunta delle cause scatenanti (Parametri di Frequenza e Gravità)
- Trend di miglioramento (Inconvenienti e Sostenibilità ambientale)
- Monitoraggio dell'efficacia delle azioni intraprese per minimizzare l'impatto ambientale
- Numero di aggiornamenti dell'analisi ambientale totali, dettagliati per:
 - Nuovi processi e/o variazione degli esistenti
 - Nuove sostanze, prodotti e/o additivi
 - Nuove Normative e/o standard internazionali

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Legislazione applicabile
- CCNL e contrattazione aziendale
- Norme tecniche di riferimento: UNI EN ISO 14001/EMAS
- Linee Guida nazionali e internazionali in materia
- Norme tecniche e linee guida per la definizione delle metodologie di Analisi Ambientali Iniziali.

Altri riferimenti

- Identificazione e gestione della normativa applicabile - processo 3.2
- Gestione dei cambiamenti - processo 4.5.2
- Permessi di lavoro - processo 4.5.3
- Manutenzione e ispezione - processo 4.5.5
- Sorveglianza sanitaria - processo 4.5.6
- Audit - processo 5.3
- Infortuni e incidenti, situazioni pericolose, non conformità, azioni correttive ed azioni preventive - processo 5.2
- procedura per identificazione e valutazione degli aspetti ambientali
- procedura per la gestione delle azioni mitigative

Registrazioni

Documento di analisi degli aspetti ambientali ed identificazione di quelli significativi

Piano annuale di miglioramento

Piano di monitoraggio ambientale

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro

- Elaborare il Documento di Analisi degli aspetti ambientali, evidenziando quelli significativi
- Coordinare e verificare l'attuazione degli strumenti di mitigazione del rischio

Responsabile Sistema Gestione Integrata (può coincidere con il RSPP)

- Verificare il rispetto delle procedure e delle prestazioni
- Riportare al datore di lavoro i risultati da utilizzare come base per il riesame
- Identificare, in collaborazione con i responsabili dei processi, gli obiettivi e i traguardi e gli indicatori di prestazione connessi

- Collaborare con il datore di lavoro alla elaborazione del documento di analisi degli aspetti ambientali ed identificazione di quelli significativi
- Informare i rappresentanti dei lavoratori (RLSA) sugli esiti delle valutazioni nel corso di riunioni periodiche
- Coordinare gli incontri periodici della struttura organizzativa HSE

RLSA

Viene coinvolto nella formulazione della Valutazione del Rischio Ambientale, nella definizione dei processi di mitigazione e nelle verifiche delle prestazioni

Struttura Organizzativa HSE

- Proporre al RSGI/RSPP la metodologia di analisi da applicarsi per la valutazione degli aspetti ambientali e per la loro significatività
- Verificare l'implementazione e l'aggiornamento delle procedure del processo
- Verificare l'andamento dei piani di miglioramento
- Valutare gli eventi ambientali.

Meccanismo di verifica

I processi di interazione e gli strumenti di verifica per l'attivazione del miglioramento continuo sono elaborati in conformità al capitolo 5 **Verifica**

3.5 OBIETTIVI E TRAGUARDI

Scopo e obiettivi

Scopo

Descrivere le modalità secondo le quali l'azienda fissa i propri obiettivi di miglioramento ed elabora piani specifici e programmi per raggiungerli.

Definire indicatori relativi al SGI e alla sua funzionalità ed efficacia.

Descrivere le modalità di controllo e monitoraggio del SGI.

Obiettivi e risultati attesi

Garantire il miglioramento continuo nel campo dell'HSE.

Descrizione delle attività

- Gli obiettivi ed i programmi per l'attuazione della politica in materia di HSE sono definiti considerando:
- l'evoluzione della legislazione
- l'evoluzione della Contrattazione Collettiva
- la valutazione dei rischi connessi alle attività svolte
- la Politica HSE e i risultati conseguiti
- la consultazione ed il coinvolgimento delle parti interessate, tra cui in primo luogo i lavoratori per il tramite degli RLSA.

Sulla base di tali informazioni gli obiettivi vengono identificati secondo i seguenti criteri:

- garantire e migliorare la tutela dell'integrità psicofisica della persona e la salvaguardia ambientale, con un impegno particolare nella formazione e nell'addestramento del personale, l'adozione di tutti i sistemi di protezione collettivi e/o individuali, assicurando il monitoraggio delle prestazioni
- utilizzare le migliori tecnologie disponibili e sostenibili, controllando sistematicamente l'efficienza e la sicurezza degli impianti e delle apparecchiature nella progettazione, costruzione, installazione, esercizio, manutenzione, smantellamento e smaltimento

- definire le priorità di intervento in funzione della gravità del rischio, delle necessità connesse con l'evoluzione normativa
- programmare e sostenere il miglioramento continuo nei suoi parametri qualitativi e quantitativi.

L'azienda stabilisce le priorità degli interventi e dispone le risorse umane, strumentali e finanziarie in base alla valutazione del rischio, in conformità a quanto previsto nei processi 3.3 (Analisi e valutazione dei rischi - Salute e sicurezza) e 3.4 (Analisi e valutazione dei rischi - Ambiente). L'azienda controlla l'andamento dei processi e delle attività del SGI al fine di verificarne l'efficienza e l'efficacia e il miglioramento nel tempo.

Per fare ciò, l'azienda fissa:

- indicatori di prestazione inerenti i risultati complessivi di sistema
- indicatori di prestazione collegati alle modalità di svolgimento ed ai risultati di processi ed attività del SGI

La misura di tali indicatori ha lo scopo di verificare che processi ed attività si svolgano conformemente a quanto pianificato e siano adeguati al raggiungimento dei risultati attesi.

A titolo esemplificativo si elencano possibili indicatori di sistema:

PIANIFICAZIONE

- Obiettivi realizzati su pianificati
- Percentuale di realizzazione degli obiettivi rispetto al tempo pianificato
- Tempo intercorso tra l'emanazione/aggiornamento di una legge e l'ottenimento della conformità alle sue prescrizioni

FORMAZIONE INFORMAZIONE ADDESTRAMENTO

- N° interventi formativi pianificati/realizzati:
 - per ruolo/figura professionale e livello di rischio
 - per figure incaricate di attività/verifiche nell'ambito del SGI
 - rispetto a assunzioni/cambi ruolo/trasferimenti del personale
 - rispetto ai cambiamenti legislativi/tecnici/strutturali/organizzativi
- Statistiche sulle verifiche di apprendimento e sulle valutazioni degli interventi formativi/informativi/addestrativi

MANUTENZIONE

- Numero di guasti imprevisti
- Tempi di fermo impianti per guasti su ore

VALUTAZIONE DEI RISCHI

- Tempo intercorso tra cambiamenti (strutturali/organizzativi/procedurali /legislativi) e revisione della VDR
- Numero eventi negativi per rischi non valutati adeguatamente nella VDR
- Numero dei quasi incidenti rilevati o malfunzionamenti che possono avere impatto diretto sulla sicurezza delle persone

COMUNICAZIONE/COINVOLGIMENTO

- Rispetto delle scadenze delle riunioni periodiche
- Segnalazioni di “quasi incidente” trasmesse dal personale

MONITORAGGIO

- Misure effettuate rispetto a quelle pianificate
- Affidabilità e adeguatezza strumenti di misura

AUDIT

- Audit svolti rispetto al programma
- Rispetto dei tempi e delle modalità di svolgimento dell’audit
- Percentuale di non conformità gravi/raccomandazioni/segnalazioni/consigli rispetto al totale di quelle rilevate
- Tempi di trasmissione dei verbali di audit.
- Completezza dei verbali di audit (secondo UNI 19011).

INFORTUNI

- Numero infortuni
- Indice di gravità
- Indice di frequenza
- Indice di assenza media per infortuni
- Numero di infortuni sottoposti ad analisi delle cause rispetto al totale
- Completezza dei dati sul registro infortuni
- Numero cambio mansioni disposto dal Medico Competente per inabilità al lavoro

EMERGENZE

- Prove di emergenza svolte/pianificate

- Tempi/costi revisione del piano di emergenza a seguito della prova
- Numero emergenze verificate nel periodo
- Entità dei danni causati dalle emergenze verificate

INCIDENTI

- Numero incidenti
- Indice di frequenza
- Numero Indagini per Incidente su totale

NON CONFORMITÀ E AZIONI CORRETTIVE

- Numero e frequenza non conformità rilevate
- Costi di non conformità
- Tempi di apertura e chiusura delle Azioni Correttive
- Valutazione efficacia Azioni Correttive

RIESAME

- Rispetto scadenze riunioni di riesame pianificate
- Completezza della documentazione
- Assenza persone/funzioni convocate.

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Legislazione comunitaria, nazionale, regionale, locale
- CCNL e Contrattazione aziendale
- Linea Guida SGSL
- Certificazioni/Attestazioni, ove disponibili (EMAS, UNI EN ISO 14001, OHSAS 18001, UNI 10617, UNI 19011)
- Eventuali altri standard (Corporate, programmi volontari o altro)

Altri riferimenti

- Identificazione e gestione della normativa applicabile - processo 3.2
- Analisi e valutazione dei rischi Salute e sicurezza - processo 3.3
- Analisi e valutazione dei rischi Ambiente - processo 3.4
- Informazione e documentazione del sistema di gestione - processo 4.4
- Riesame della direzione - capitolo 6

Registrazioni

- Piano annuale di miglioramento

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro e Dirigenti Responsabili

Esaminare i piani proposti e, dopo consultazione delle RLSA, approvarli o modificarne i contenuti.

Preposti

Informare e coinvolgere il personale affinché si adoperi per il raggiungimento degli obiettivi di miglioramento.

Responsabile Sistema Gestione Integrata (può coincidere con il RSPP)

Collaborare con la struttura organizzativa HSE nella individuazione degli obiettivi di miglioramento, nella definizione degli indicatori e dei relativi criteri di misura.

RLSA

Partecipare al processo di approvazione del piano tramite consultazione.

Struttura Organizzativa HSE

Proporre gli obiettivi raccogliendoli nel Piano annuale di miglioramento secondo quanto previsto nel processo 3.3 e 3.4

Individuare per ogni obiettivo i tempi di attuazione, responsabilità, indicatori e relativi criteri e modalità di misura in collaborazione con il RSGI.

Meccanismo di verifica

Verifica del raggiungimento degli obiettivi

I Responsabili di Struttura o Unità Operativa, in collaborazione con la struttura organizzativa HSE, sovrintendono ai controlli dello stato d'avanzamento degli obiettivi programmati con le modalità individuate nel Piano annuale di miglioramento.

La verifica complessiva della direzione sullo stato di attuazione degli obiettivi definiti, nonché l'emanazione di nuovi obiettivi, si effettua in occasione delle Riunioni periodiche di legge - previste almeno una volta l'anno - e nella Riunione di Riesame del SGI.

Verifica degli indicatori di sistema

I dati sugli indicatori di sistema vengono inviati al RSGI che li elabora e li struttura in forma adeguata per sottoporli al DL ed al Riesame del SGI, evidenziando, ove opportuno, anche eventuali trend di sviluppo dei parametri negli anni.

4. ATTUAZIONE

4.1 DEFINIZIONE E ASSEGNAZIONE DELLE RESPONSABILITÀ, AUTORITÀ, RUOLI

Scopo e obiettivi

Scopo

Dotarsi di una struttura organizzativa per assicurare lo sviluppo di un SGI - AE integrato nella azienda/unità produttiva e per assicurarne, nel tempo, il pronto adeguamento alle modifiche intercorse, nella continua conformità al modello proposto.

Obiettivi e risultati attesi

Definire le figure coinvolte nell'organizzazione ed implementazione del SGI, documentarne e comunicarne i ruoli e le responsabilità ed assicurare il reporting verso il management.

Descrizione delle attività

L'organizzazione deve dotarsi di una struttura commisurata alla natura dell'attività svolta, al livello dei rischi lavorativi e degli impatti ambientali, alla politica HSE e agli obiettivi, nonché ai relativi programmi di attuazione fissati.

La struttura organizzativa HSE deve essere definita, documentata, comunicata e rivista ad intervalli regolari o ogni volta sia necessario per nuove modifiche impiantistiche o amministrative nel sito/impianto.

Le responsabilità devono essere aggiornate e riviste congiuntamente con i dipendenti e i loro rappresentanti (RLSA).

L'organizzazione deve riesaminare periodicamente le misure adottate per gestire le attività HSE e l'allocazione delle risorse nell'ambito del riesame annuale del sistema HSE e della gestione del cambiamento.

L'organizzazione deve nominare un rappresentante della Direzione (Responsabile del Sistema di Gestione Integrato - RSGI) che dovrà assicurare la corretta gestione della struttura organizzativa per un'efficace implementazione dei requisiti del SGI.

L'applicazione del SGI su un sito/attività locale sono responsabilità della linea/organizzazione locale. Qualora l'azienda abbia più siti, ciò avverrà in coordinamento con l'organizzazione centrale e potrà essere identificato un referente SGI per ogni unità esistente; il RSGI può coincidere con il RSPP.

Vengono di seguito dettagliate le attività formali e documentate, messe in atto per la definizione e assegnazione delle responsabilità e dei ruoli.

Responsabile del Servizio di Prevenzione, Protezione (RSPP)

L'incarico di RSPP è attribuito tramite formale designazione dal DL, previa consultazione dei RLSA, con l'indicazione delle attività che deve svolgere.

La designazione deve contenere, relativamente all'incarico:

- data di conferimento e decorrenza
- requisiti che qualificano l'idoneità allo svolgimento delle attività (curriculum professionale ed attestati di formazione previsti dalla legislazione)
- compiti e funzioni da svolgere

Il DL comunica il nominativo del RSPP incaricato all'interno dell'azienda, tramite nota interna e/o affissione della designazione sull'albo aziendale.

Medico Competente (MC)

Il DL nomina il MC per lo svolgimento delle attività connesse alla sorveglianza sanitaria, secondo quanto previsto dalle leggi in materia; la nomina avviene tramite designazione formale dal DL contenente la descrizione delle attività da svolgere e gli elementi contrattuali dell'incarico:

- data di conferimento e decorrenza
- requisiti che qualificano l'idoneità alla funzione
- sede per cui è conferito
- indicazione dei documenti consegnati

Il DL comunica all'interno dell'Azienda il nominativo del MC incaricato.

Addetti al Servizio di Prevenzione, Protezione (ASPP)

La nomina degli ASPP avviene tramite designazione formale dal DL contenente la descrizione delle attività da svolgere, previa consultazione dei RLSA. La deliberazione deve contenere anche:

- data di conferimento e decorrenza
- requisiti che qualificano l'idoneità alla funzione (curriculum professionale e attestati di formazione alla specifica attività).

Addetti alle Emergenze ed al Primo Soccorso.

Il DL designa i dipendenti Addetti alle Emergenze ed al Primo Soccorso appositamente formati compilando un apposito modulo di "Incarico Addetti alle Emergenze ed al Primo Soccorso" su proposta dei Dirigenti Responsabili delle Strutture ed in accordo con il medico competente, previa consultazione dei RLSA.

Gli addetti alle emergenze ed al Primo Soccorso sono indicati nell'“Elenco Addetti alle Emergenze ed al Primo Soccorso” delle varie strutture. Gli elenchi sono costituiti da operatori dell'Azienda specificamente formati alla prevenzione incendi, evacuazione dei lavoratori ed al primo soccorso.

Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza, Salute e Ambiente (RLSA)

Il RLSA viene eletto dai lavoratori, secondo quanto previsto dagli accordi interconfederali e dal CCNL, nonché della legislazione vigente.

L'Azienda prende atto della nomina e ne dà comunicazione ai Dirigenti Responsabili delle Strutture per la diffusione in Azienda, al Medico Competente, al RSPP ed annualmente all'INAIL.

Datore di lavoro (DL)

L'individuazione del Datore di lavoro a tale scopo è demandata all'organizzazione delle aziende che la esplicano con atti formali nei quali sono indicate le responsabilità ed i relativi poteri gestionali e di spesa. Il Datore di Lavoro dovrebbe essere individuato tra le figure aventi una responsabilità diretta sull'unità produttiva/struttura organizzativa di riferimento, poiché vicine alla fonte del rischio. Inoltre, dovendo gestire direttamente i fattori di rischio, dovrebbe essere dotato di tutti gli strumenti gestionali ed organizzativi disponibili nonché di poteri di spesa in virtù del ruolo gerarchico-funzionale ricoperto.

Dirigenti

Le responsabilità e i ruoli nel campo della HSE sono comunicati dal DL tramite specifico atto formale (OdS, lettera incarico, ecc.).

Preposti

Le responsabilità e i ruoli nel campo dell'HSE sono comunicati dal DL e dai dirigenti con apposito atto formale (OdS, lettera incarico, comunicazione, ecc.).

Lavoratori

Le responsabilità dei lavoratori sono esplicitate nel CCNL e nelle disposizioni operative (procedure, istruzioni, ecc.) relative ai ruoli ricoperti.

I loro ruoli e responsabilità nel campo HSE sono oggetto di informazione e formazione specifica come previsto nei processi 4.2, 4.3 e 4.4.

Organismo di Vigilanza

Ogni azienda può dotarsi di un modello di organizzazione e gestione(MOG) 231 per prevenire i reati in materia Salute, Sicurezza e Ambiente (o integrare quello esistente) e identificare il proprio organismo di vigilanza per l'attuazione del modello.

Tra i membri dell'OdV dovranno essere garantite adeguate competenze in materia HSE.

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Legislazione comunitaria, nazionale, regionale, locale
- CCNL e Contrattazione aziendale
- Linea Guida SGSL- UNI INAIL
- Certificazioni/Attestazioni, ove disponibili (EMAS, UNI EN ISO 14001, OHSAS 18001, UNI 10617, UNI 19011)
- Eventuali altri standard (Corporate, programmi volontari o altro)

Altri riferimenti

- Analisi e valutazione dei rischi Salute e sicurezza - processo 3.3
- Analisi e valutazione dei rischi Ambiente - processo 3.4
- Competenza, formazione e consapevolezza - processo 4.2
- Comunicazione, consultazione, partecipazione, rapporto con l'esterno - processo 4.3
- Informazione e documentazione del sistema di gestione - processo 4.4
- Controllo operativo - processo 4.5

Registrazioni

- Lettere di incarico, nomine ed elenchi dei soggetti responsabili del SGI.

Ruoli e Responsabilità

Oltre a quanto previsto dalla legislazione in materia si esemplificano di seguito i principali ruoli e responsabilità nell'ambito del SGI:

Datore di Lavoro

- Designazione dei responsabili del SGI
- Elaborazione del Documento di Valutazione del Rischio e Condivisione dello stesso con la Organizzazione HSE

Datore di Lavoro e Dirigenti

- Implementazione delle risorse, umane e finanziarie, atte a sostenere il processo di miglioramento continuo del SGI
- Approvazione del Documento di analisi degli aspetti ambientali ed identificazione di quelli significativi
- Approvazione del piano annuale di miglioramento e verifica dell'attuazione
- Vigilanza sui soggetti delegati
- Informativa all'organismo di vigilanza

Preposti

Attuano le misure stabilite dal Datore di Lavoro e si avvalgono del supporto e orientamento delle altre figure responsabili del SGI per la necessaria implementazione del Sistema stesso

Responsabile della gestione del Sistema Gestione Integrata (RSGI) (può coincidere con il RSPP)

Collabora con la struttura organizzativa HSE per la:

- Individuazione e verifica del raggiungimento degli obiettivi
- Verifica del rispetto dei requisiti definiti dal Sistema
- Aggiornamento continuo della documentazione del Sistema e sua diffusione.

Struttura Organizzativa HSE

La struttura organizzativa HSE:

- Verifica l'implementazione e l'aggiornamento delle procedure HSE
- Coordina e verifica i piani di azione
- Valuta gli incidenti, i quasi incidenti, gli indicatori di malattia, anche professionale e segnala al datore di lavoro e dirigenti responsabili i criteri di riportabilità degli stessi
- Si riunisce periodicamente con cadenza almeno trimestrale
- Comunica i requisiti del sistema e la conseguente attività formativa
- Revisiona periodicamente i parametri di misurazione, anche ergonomica, del risultato e del processo

È formata almeno da:

- Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione/ Protezione Ambientale
- Medico Competente
- Addetti al Servizio di Prevenzione e Protezione e HSE (Salute e Ambiente)
- Addetti alle Emergenze ed al Primo Soccorso
- Rappresentanti dei Lavoratori per la Salute, Sicurezza e Ambiente.

In tale ambito il RSPP svolge un ruolo centrale di proposizione delle attività elencate, coinvolgendo le varie figure ed il RSGI.

Meccanismo di verifica

Principali processi di interazione e strumenti di verifica per l'attivazione del miglioramento continuo sono elaborati in conformità al capitolo 6 "Riesame Direzione" e traendo indicazioni dal processo 4.3 - Comunicazione, Consultazione, Partecipazione e rapporto con l'esterno.

4.2 COMPETENZA, FORMAZIONE E CONSAPEVOLEZZA

Scopo e obiettivi

Scopo

Definire i criteri, le modalità organizzative e le responsabilità che l'Azienda adotta per l'informazione, la formazione e l'addestramento di tutto il personale in base alle attività svolte.

Obiettivi e risultati attesi

Definire i criteri e le modalità per assicurare a tutti i lavoratori l'accesso all'informazione, formazione ed addestramento continuo in tema di Salute, Sicurezza e Ambiente, per renderli adeguatamente competenti e consapevoli in modo da poter partecipare concretamente al funzionamento del Sistema di Gestione Integrato (SGI) nell'ottica del miglioramento continuo.

Descrizione delle attività

Individuazione esigenze

Il RSPP in base alle risultanze della Valutazione dei Rischi Salute, Sicurezza e Ambiente ed in conformità con il CCNL, pianifica le necessità informative, formative e di addestramento, sulla salute, sicurezza e ambiente utilizzando il "Piano annuale di informazione - formazione - addestramento per la sicurezza e l'ambiente" per i settori di attività o famiglie professionali presenti in Azienda e aggiorna tale piano in occasione di:

- aggiornamento del DVR
- nuove valutazioni di rischio
- mutamenti organizzativi, introduzione di nuove sostanze o miscele, introduzione di nuove attrezzature/impianti, trasferimenti e/o cambiamenti di attività e ruoli, variazioni di sedi, introduzione o variazione delle normative.

Il RSPP, nel perseguire quanto sopra, si attiene a quanto è emerso nella riunione periodica, prevista dalle vigenti normative, relativamente a questi temi, coinvolgendo, secondo le rispettive attribuzioni e competenze, il RLSA ed il responsabile della formazione aziendale.

Il RSPP inoltre gestisce un tabulato delle “Attività Informative e Formative” svolte, nel quale sono riportati i nominativi delle persone che hanno seguito le attività informative, formative e/o di addestramento.

Il RSPP/RSGI individua il fabbisogno di auditor qualificati e predisponde un piano di formazione e di mantenimento della qualifica per l’esercizio dell’attività di auditing.

Predisposizione ed approvazione del “Piano annuale di informazione - formazione - addestramento sulla Sicurezza e Ambiente”

Il “Piano annuale di formazione - addestramento - informazione sulla Sicurezza e Ambiente” è redatto a cura del RSPP, previa consultazione del RLSA, contiene le attività previste per l’anno successivo, è approvato dal DL ed archiviato dal RSPP.

Il Piano contiene anche l’articolazione delle attività formative e di aggiornamento per RSPP, ASPP, RLSA, addetti alle emergenze e al primo soccorso, dirigenti e preposti, responsabili di impianto e tecnici e i lavoratori. Tra le attività di formazione possono essere considerati i corsi congiunti RSPP-RLSA sul SGI-AE, come statuito nel CCNL.

Predisposizione ed approvazione del “Piano Annuale di Formazione e di Mantenimento della Qualifica degli Auditor del SGI”

Il “Piano Annuale di Formazione e di Mantenimento della Qualifica degli Auditor SGI” è redatto a cura del RSPP/RSGI e deve contenere le attività previste per l’anno successivo; è approvato dal DL ed archiviato dal RSPP.

La qualifica di Auditor SGI si ottiene con il superamento dell’esame di un corso per Auditor SGI.

Programmazione e gestione attività per i lavoratori

Approvato il “Piano annuale di informazione - formazione - addestramento per la sicurezza e ambiente”, previa consultazione del RLSA, il Responsabile della formazione e il RSPP hanno il compito di effettuare la programmazione di dettaglio delle attività e la loro gestione, secondo quanto indicato nel piano approvato.

Formazione

Il Responsabile della Formazione, in collaborazione con il RSPP, consultati gli RLSA, deve:

- sviluppare i tempi ed i contenuti dei corsi
- programmare i corsi
- individuare le risorse per la docenza, che devono essere qualificate da opportuno curriculum
- raccogliere i dati relativi alle presenze
- gestire ed archiviare la documentazione prodotta durante le attività
- valutare i dati relativi alle verifiche dell’apprendimento.

Il Responsabile della Formazione invia al RSPP l’elenco del personale che ha effettivamente

te partecipato ai corsi al fine di permettergli di aggiornare il tabulato delle “Attività Informative - Formative” svolte.

Anche le attività informative vengono registrate a cura del RSPP nel tabulato delle “Attività Informative - Formative” svolte.

Il Responsabile della Formazione assicura il monitoraggio e la registrazione dell’attività formativa svolta e, ove richiesto da norme di legge o contrattuali, la certificazione delle competenze acquisite.

L’efficacia della formazione svolta sulla prevenzione e protezione viene verificata nell’espletamento delle attività operative, secondo quanto previsto nelle procedure aziendali.

Informazione

Il RSPP provvede affinché ciascun lavoratore riceva un’adeguata informazione su:

- i rischi per la sicurezza connessi all’attività dell’Azienda in generale e dell’Unità produttiva presso la quale opera
- le misure e le attività di protezione e prevenzione adottate
- i rischi specifici cui è esposto in relazione all’attività svolta, le normative di sicurezza e le disposizioni aziendali in materia
- i pericoli connessi all’uso delle sostanze e dei preparati pericolosi sulla base delle schede dei dati di sicurezza previste dalla normativa vigente e dalle norme di buona tecnica
- le procedure aziendali che riguardano l’emergenza ed il primo soccorso
- la composizione del Servizio di Prevenzione e Protezione
- i nominativi degli addetti alle emergenze ed al Primo Soccorso
- il Sistema di Gestione Integrato HSE ed i suoi aggiornamenti

A tal scopo:

- viene assicurata una informazione capillare anche tramite incontri informativi con i lavoratori su tematiche specifiche di sicurezza o con strumenti di pari efficacia
- viene distribuito al momento dell’assunzione e dopo ogni variazione della VDR a tutto il personale il “Documento Informazione al lavoratore”
- sono diffuse le norme comportamentali da mantenere in caso di emergenze interne
- sono diffusi i nominativi degli operatori incaricati alle emergenze ed al Primo Soccorso (“Elenco degli addetti alle emergenze ed al Primo Soccorso”).

Il “Documento Informazione al lavoratore”, le norme comportamentali, le procedure vengono aggiornati a seguito di variazioni della VDR e/o per necessità derivanti dallo svolgimento di attività aziendali con il coinvolgimento dei diversi soggetti della prevenzione.

Le attività informative vengono registrate a cura del RSPP nel tabulato “Attività Informative - Formazione”.

Programmazione e gestione attività per gli auditor

Approvato il “Piano Annuale di Formazione e di Qualifica degli Auditor di SGI”, il Responsabile della Formazione in collaborazione con il RSPP, consultati i RLSA, ha il compito di effettuarne la programmazione di dettaglio e la sua gestione. In particolar modo, deve:

- programmare i corsi
- individuare le risorse per la docenza, che devono essere qualificate da opportuno curriculum
- raccogliere i dati relativi alle presenze
- gestire ed archiviare la documentazione prodotta durante le attività
- archiviare la certificazione rilasciata al superamento dell’ esame

Il Responsabile della Formazione deve inviare l’elenco degli auditor qualificati con la copia degli attestati di qualifica al RSPP/RSGI al fine di permettergli di tenere aggiornato l’elenco degli auditor qualificati.

A fronte di ogni piano di formazione annuale e dei relativi specifici obiettivi vengono identificati degli indicatori sull’efficacia della formazione e dell’addestramento. A titolo esemplificativo, tali indicatori possono essere declinati per ruolo nell’ambito del SGI e riguardare nuovi insediamenti, cambi mansione, variazione di assetti organizzativi, ecc.

L’utilizzo effettivo e corretto delle misure di prevenzione e dei dispositivi di protezione sarà rilevato durante lo svolgimento dell’attività lavorativa, con le modalità pianificate nell’ambito del “Controllo Operativo”.

L’efficacia e la capillarità delle azioni informative saranno oggetto di verifica e confronto nelle riunioni periodiche previste dalla normativa vigente.

A titolo esemplificativo si elencano possibili indicatori di sistema:

- N° interventi formativi pianificati/realizzati:
 - per ruolo/figura professionale e livello di rischio
 - per figure incaricate di attività/verifiche nell’ambito del SGI
 - rispetto a assunzioni/cambi ruolo/trasferimenti del personale
 - rispetto ai cambiamenti legislativi/tecnici/strutturali/organizzativi
- Statistiche sulle verifiche di apprendimento e sulle valutazioni degli interventi formativi/informativi/addestrativi

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Normativa applicabile al sito
- CCNL e contrattazione aziendale
- Linee Guida nazionali e internazionali in materia

- Norme tecniche di riferimento: Linee guida SGSL, OHSAS 18001, DM09/08/2000
- Norme tecniche e standard di riferimento interni (ad esempio, ove applicabile: Job Hazard Analysis - HAZOP - Valutazione qualitativa / quantitativa dei rischi; Matrice di valutazione dei rischi salute e sicurezza)

Altri riferimenti

- “Audit” - processo - 5.3
- “Preparazione e risposta alle emergenze” - processo 4.6
- “Definizione ed assegnazione delle responsabilità, autorità, ruoli” - processo 4.1
- “Competenza, formazione e consapevolezza” - processo 4.2
- “Controllo Operativo” - processo 4.5

Registrazioni

- “Piano annuale di informazione - formazione - addestramento per la sicurezza”
- “Elenco Personale qualificato alla conduzione degli audit interni”
- “Documento Informazione al lavoratore”
- “Elenco degli addetti alle emergenze ed al Primo Soccorso”
- “Piano Annuale di Formazione e di Qualifica degli Auditor SGI”
- “Registro attività formativa”
- Attività Informative - Formative svolte

Ruoli e Responsabilità

I ruoli e le responsabilità sono quelli desumibili dal paragrafo “Descrizione delle attività”

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti e specificati a margine dei rispettivi piani formativi e informativi, salvo quanto comunque previsto nel “Controllo operativo” e nella pianificazione del “Monitoraggio”.

4.3 COMUNICAZIONE, CONSULTAZIONE, PARTECIPAZIONE INTERNA, RAPPORTO CON L'ESTERNO

Scopo e obiettivi

Scopo

Predisporre uno schema di gestione delle comunicazioni interne ed esterne relativamente alle tematiche di Salute, Sicurezza, Ambiente.

Definire la modalità per la consultazione ed il coinvolgimento dei lavoratori, anche attraverso i loro RLSA come previsto dal CCNL, dalla contrattazione aziendale e, laddove esistono, dalle certificazioni.

Questo processo non riguarda, in quanto già oggetto di altri specifici processi, i seguenti argomenti/attività:

- l'informazione e la formazione;
- l'utilizzo e la gestione della segnaletica;
- le informazioni del medico competente ai lavoratori sulla sorveglianza sanitaria.

Obiettivi e risultati attesi

Fornire i criteri per la programmazione della comunicazione e del flusso delle informazioni in Azienda in modo da rendere partecipi tutti i lavoratori e le strutture in cui sono inseriti in relazione al SGI.

Garantire a chiunque faccia richiesta di informazioni (enti locali, associazioni ambientaliste, cittadini, dipendenti diretti e indiretti, clienti e fornitori, ecc.) una risposta esauriente, comprensibile che non lasci spazio ad interpretazioni soggettive.

Assicurare la consultazione ed il coinvolgimento dei lavoratori attraverso i loro RLSA.

Descrizione delle attività

L'Azienda attua modalità e strumenti di comunicazione al fine di condividere le informazioni e le modalità di riduzione del rischio e di gestione integrata della Salute, Sicurezza e Ambiente.

L'Azienda adotta modalità di comunicazione idonee per far pervenire a tutti i soggetti interessati le informazioni necessarie per consentire a ciascuno di esercitare appieno ed in sintonia con gli altri il proprio ruolo.

Il flusso informativo organizzato consente il trasferimento di informazioni mirate e sintetiche, in grado di rendere ognuno partecipe, per la parte di proprio interesse e/o competenza ai fini della sicurezza, sull'evoluzione delle proprie attività; ciò avviene tramite:

comunicazioni verticali (dall'alta dirigenza verso la base e viceversa)

comunicazioni orizzontali (da responsabile di processo a responsabile di processo, da lavoratore a lavoratore).

L'Azienda attribuisce inoltre particolare importanza alla comunicazione da e verso l'esterno, nella consapevolezza che essa vive ed opera in un contesto sociale e, pertanto, tiene attivi una serie di canali comunicativi atti a raccogliere tutte le informazioni provenienti dall'esterno relative ad aspetti di sicurezza ed a diffondere le informazioni interne ritenute utili per il miglioramento della sicurezza e dell'immagine aziendale.

L'Azienda:

- diffonde informazioni sulla organizzazione della sicurezza e su chi siano i soggetti che hanno incarichi specifici nell'ambito del SGI
- raccoglie osservazioni, commenti e proposte, effettuate anche dai lavoratori, sulle misure preventive e protettive adottate, sull'organizzazione del SGI, sulle procedure e sui metodi di lavoro adottati;
- diffonde, attraverso la predisposizione di un "Piano annuale di Comunicazione per il SGI", l'informazione relativa:
 - a politica della Sicurezza,
 - ad obiettivi, programmi e progetti di miglioramento e relativo stato di avanzamento, dati e trends,
 - a valutazione delle simulazioni di emergenza,
 - ad informazioni circa infortuni/incidenti,
 - a rapporti di non conformità significativi,
 - ad azioni di miglioramento,
 - a risultati di "audit".

I metodi di comunicazione comprendono:

- comunicati al personale,
- avvisi al personale,
- comunicazioni interne, ecc.
- ordini di servizio

emanati e diffusi per mezzo di bacheche, posta interna, posta elettronica, ovvero tramite riunioni specifiche, opuscoli, segnaletica di sicurezza.

Gli esiti delle riunioni e gli incontri personali devono essere verbalizzati riportando esplicitamente data, orario, luogo, l'identificazione dei partecipanti, gli argomenti trattati, le decisioni assunte.

Le modalità di gestione della documentazione del SGI, della sua identificazione, trattamento, distribuzione, aggiornamento, anche in virtù di flussi comunicativi esterni, è regolata dal

processo di gestione della documentazione anche per quanto riguarda le informative su leggi, norme ed i loro aggiornamenti nel tempo.

Per definire uno schema di gestione riguardante le modalità di accoglimento e risposta alle richieste di informazioni provenienti sia dall'interno che dall'esterno è necessario:

- predisporre un sistema di ricezione delle richieste secondo le varie tipologie (in forma scritta, telefonica o diretta)
- definire i ruoli che hanno la responsabilità di fornire le risposte, prevedendo i tempi e le modalità di risposta a seconda della situazione
- definire le modalità di diffusione di comunicati informativi all'interno e all'esterno che l'azienda intende divulgare, indipendentemente da richieste specifiche (dichiarazioni periodiche, eventi particolari quali conferenze o presentazioni pubbliche, convegni, ecc)
- definire un sistema di archiviazione delle richieste interne ed esterne e delle relative risposte dei comunicati all'interno ed all'esterno.

L'Azienda favorisce la partecipazione di tutti i lavoratori a tutti i livelli dell'organizzazione e promuove la cooperazione in materia di sicurezza.

Per fare ciò l'Azienda assicura la necessaria formazione ed il tempo necessario per ricoprire il proprio ruolo agli RLSA.

I lavoratori possono essere coinvolti anche e non esclusivamente attraverso le riunioni periodiche in merito:

- alla valutazione dei rischi
- a misure preventive/protettive (inclusi i DPI)
- a piani di emergenza ed evacuazione
- all'organizzazione della formazione
- a informazioni su:
 - sostanze e preparati pericolosi
 - macchine
 - impianti
 - organizzazione e ambienti di lavoro
- alla raccolta e alla trattazione, per l'eventuale adozione nell'ambito dei piani e programmi di miglioramento, anche nell'ambito delle riunioni periodiche, di osservazioni, commenti e proposte sulle misure preventive e protettive adottate, sull'organizzazione del SGI, sulle procedure e sui metodi di lavoro adottati;
- alla definizione/pianificazione delle azioni correttive/preventive conseguenti al manifestarsi di non conformità.

Il RLSA partecipa al "Riesame del SGI" dove viene, tra l'altro, espressamente consultato sulla Politica di sicurezza e sugli obiettivi di miglioramento.

Si riportano a titolo di esempio alcuni indicatori di performance:

N° di risposte, nei tempi, in base alle segnalazioni interne ricevute/anno

N° di risposte, nei tempi, in base alle segnalazioni esterne ricevute/anno

N° di informative interne erogate/anno

N° di informative esterne erogate/anno

Documentazione di riferimento

Registrazioni/Procedure

Procedure comunicazione interna/esterna

Piano di Comunicazione del SGI

Ruoli e Responsabilità

Per quanto riguarda la comunicazione interna, le funzioni aziendali preposte predispongono almeno annualmente il “Piano di Comunicazione del SGI” e lo sottopongono al DL che lo approva.

A titolo esemplificativo si riportano le linee essenziali di un Piano di comunicazione:

Il Piano assegna l’esecuzione dei diversi interventi informativi ai Responsabili di Struttura e/o di processo, definisce le modalità e gli strumenti idonei alla comunicazione ed all’informazione. Fissa inoltre eventuali periodicità e scadenze.

Nel Piano vengono prese in considerazione i ruoli identificati al fine di realizzare un’informazione e comunicazione mirata e si tiene debito conto delle attività di consultazione e dei loro risultati.

Si sottolinea come sia opportuno elaborare un Piano che consenta a ciascun lavoratore di segnalare immediatamente al proprio superiore gerarchico ogni possibile carenza o problematica che dovesse rilevare negli apprestamenti di prevenzione e protezione e comunque l’insorgere di qualunque situazione di pericolo, così come problematiche, mancanze, possibilità di miglioramento di metodi di lavoro, documentazione, registrazioni, modulistica, mezzi e disposizioni procedurali, tecnici, organizzativi di prevenzione e protezione. Il superiore gerarchico nell’agire in conformità alle proprie attribuzioni e competenze deve trasmettere le informazioni in suo possesso all’eventuale ulteriore superiore gerarchico, al Responsabile di struttura ed al RSPP ai quali spetta il compito, valutata l’informazione, di definire e pianificare le eventuali azioni correttive/preventive.

Quanto sopra fatto, salvo i casi che richiedano interventi urgenti a tutela della sicurezza del personale, il singolo lavoratore e/o il preposto devono intervenire secondo le procedure di controllo operativo applicabili al contesto in cui operano.

Per quanto riguarda la comunicazione esterna la procedura deve definire le funzioni aziendali incaricate di fornire risposte e comunicazioni all'esterno.

Il DL, al fine di garantire l'efficacia della consultazione, organizza, con il supporto del RSPP/RSGI, riunioni periodiche almeno annuali, assicurando che ai RLSA vengano fornite preventivamente le informazioni necessarie.

La riunione viene verbalizzata a cura del RSPP/RSGI.

Il DL può attivare consultazioni anche fuori dal calendario delle riunioni periodiche su argomenti specifici e per necessità urgenti e verbalizzarne gli esiti.

L'Azienda raccoglie anche segnalazioni, osservazioni e proposte dei lavoratori; tali comunicazioni vengono vagliate dai Responsabili di Struttura e dal RSPP/RSGI per la definizione e pianificazione delle eventuali azioni correttive/preventive che devono essere approvate dal DL, previa consultazione dei RLSA.

La consultazione dei RLSA in accordo alla normativa, in ogni caso è richiesta per:

- valutazione dei rischi,
- individuazione, programmazione, realizzazione e verifica della prevenzione nelle attività dell'Azienda;
- designazione degli addetti al servizio di prevenzione;
- designazione degli addetti all'attività di prevenzione incendi, al pronto soccorso, alla evacuazione dei lavoratori;
- organizzazione della formazione dei lavoratori incaricati dell'attività di prevenzione incendi e lotta antincendio, di evacuazione dei lavoratori in caso di pericolo grave ed immediato, di salvataggio, di pronto soccorso e, comunque, di gestione dell'emergenza;
- nomina del RSPP;
- nomina del MC.

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

4.4 DOCUMENTAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE

Scopo e obiettivi

Identificare e gestire la documentazione del SGI al fine di descrivere le attività, i flussi, i procedimenti e le responsabilità che l'organizzazione ha stabilito al fine di implementare un Sistema di Gestione Integrato, seguendo i principi esposti nella propria politica HSE.

Obiettivi e risultati attesi

Disporre documenti comprensibili, corretti, aggiornati e disponibili nel formato più idoneo per le persone e le funzioni interessate.

Descrizione delle attività

La definizione delle modalità di gestione della documentazione e delle registrazioni del SGI viene effettuata definendo almeno:

- la struttura e l'indice del documento
 - (Es: scopo, campo di applicazione, riferimenti, definizioni, ruoli e responsabilità, modalità di esecuzione, verifica, gestione delle modifiche e distribuzione)
- il sistema di codifica dei documenti
 - (Es: manuale, procedure, istruzioni di lavoro, specifiche, registrazioni, ecc.)
- le modalità di comunicazione e rintracciabilità
- il sistema di protezione e controllo
- il processo periodico di revisione, necessario specialmente in caso di cambiamenti organizzativi, tecnici, strutturali, dei processi, ecc.
- la data di emissione
- l'elenco delle revisioni

Le registrazioni devono essere predisposte e conservate per fornire l'evidenza del funzionamento del SGI.

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Normativa applicabile al sito;
- CCNL e contrattazione aziendale
- Linee Guida nazionali e internazionali in materia
- Norme tecniche di riferimento: Linee guida SGSL, EMAS, OHSAS 18001, DM09/08/2000
- Norme tecniche e standard di riferimento interni (ad esempio, ove applicabile: Job Hazard Analysis - HAZOP - Valutazione qualitativa / quantitativa dei rischi; Matrice di valutazione dei rischi salute e sicurezza)

Altri riferimenti

- Identificazione e gestione della normativa applicabile - processo 3.2
- Procedura di identificazione e gestione della documentazione

Registrazioni

- Elenco documenti emessi

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro

Definisce le modalità di gestione della documentazione e delle registrazioni del SGI avvalendosi del supporto della struttura organizzativa HSE

Meccanismo di verifica

Verifica di rispondenza e allineamento dei documenti e delle registrazioni:

- Numero di osservazioni (audit interne e/o esterne) relative alla documentazione
- Numero di non conformità e/o sanzioni rilevate relative alla documentazione
- Tempo medio di distribuzione dei documenti (da emissione a consegna)
- Tempo medio di preparazione dei documenti (da pianificazione a emissione)

4.5 CONTROLLO OPERATIVO

4.5.1 Procedure operative

Scopo e obiettivi

Scopo

Identificare le procedure, istruzioni e strumenti di programmazione che regolano:

- processi operativi che possono generare impatti ambientali e rischi per la salute e la sicurezza
- processi di prevenzione, gestione e mitigazione degli impatti ambientali e rischi per la salute e la sicurezza.

Obiettivi e risultati attesi

Attuare il processo prescritto dal sistema di gestione HSE, in conformità alla politica definita dall'azienda e alle disposizioni di legge in materia.

Descrizione delle attività

Sulla base degli elementi che emergono dai processi 3.2, 3.3, 3.4 il RSPP/RSGI definisce le caratteristiche e i punti critici da controllare nei processi e nelle attività lavorative.

Le procedure, i piani e i relativi scadenziari delle attività di controllo vengono definiti per ogni funzione e reparto dai rispettivi responsabili, in collaborazione con la struttura organizzativa HSE.

Le attività di Controllo Operativo sono oggetto di Informazione, Formazione e Addestramento di cui al processo 4.2

Si riportano a titolo di esempio alcune procedure/istruzioni operative finalizzate al controllo operativo:

- Gestione del processo di produzione
- Gestione delle acque reflue
- Gestione delle acque meteoriche
- Gestione dei rifiuti
- Gestione emissione in atmosfera
- Gestione delle sostanze lesive per la fascia di ozono

- Gestione emissioni acustiche
- Gestione sostanze pericolose
- Gestione attrezzature di lavoro
- Gestione macchine
- Gestione presidi antincendio e di primo soccorso
- Procedure di salvaguardia sui luoghi di lavoro
- Piani delle attività di controllo e relativi scadenziari
- Certificati di collaudo
- Certificati di analisi chimiche
- Report di indagini ambientali (Es. Rumore)
- Registro rifiuti
- Formulario di identificazione rifiuti
- Report di controllo su impianti
- Registrazioni dei parametri di processo su software
- Registro antincendio

L'elenco puntuale delle Registrazioni deriva da quanto previsto dalle Aziende nelle procedure di Controllo Operativo adottate in conformità al presente paragrafo

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Legislazione comunitaria, nazionale, regionale, locale
- CCNL e contrattazione aziendale
- Linea Guida SGSL - UNI INAIL
- Certificazioni/Attestazioni, ove disponibili (EMAS, UNI EN ISO 14001, OHSAS 18001, UNI 10617, UNI 19011)
- Eventuali altri standard (Corporate, programmi volontari o altro)
- Manuali operativi di impianto
- Manuali dei costruttori, libretti di uso e manutenzione

Altri riferimenti

Identificazione e gestione della normativa applicabile - processo 3.2

Analisi e valutazione dei rischi Salute, Sicurezza - processo 3.3

Analisi e valutazione dei rischi Ambiente - processo 3.4

Definizione ed assegnazione delle responsabilità, autorità, ruoli - processo 4.1

Competenza, formazione e consapevolezza - processo 4.2

Comunicazione, consultazione, partecipazione interna e rapporto con l'esterno - processo 4.3

Informazione e documentazione del sistema di gestione - processo 4.4

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro e Dirigenti Responsabili

Elaborazione procedure, loro pianificazione e verifica dell'attività di controllo

Preposti

Applicazione delle procedure di verifica e trasmissione delle registrazioni a Datore di Lavoro e Dirigenti Responsabili

RSSP/RSGI

Definizione aspetti HSE su cui esercitare controllo operativo

Lavoratori

Esecuzione attività programmate ed eventuali proposte miglioramento.

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

4.5.2 Gestione dei cambiamenti

Scopo e obiettivi

Scopo

Assicurare che siano valutati i rischi connessi con cambiamenti / modifiche temporanee o strutturali su impianti e/o servizi, esistenti o nuovi, su processi e strutture organizzative e a seguito di evoluzioni normative e tecniche.

Obiettivi e risultati attesi

Definire il flusso autorizzativo, le responsabilità, le modalità operative e la documentazione necessaria nel processo di gestione delle modifiche al fine della valutazione del rischio associato.

Descrizione delle attività

Il Dirigente/Preposto responsabile dell'area in cui interviene una modifica:

- segnala il cambiamento
- richiede alla struttura HSE la revisione della Valutazione del Rischio e delle misure di riduzione
- aggiorna le procedure operative
- pianifica l'aggiornamento della formazione del personale conseguente al cambiamento
- tiene aggiornato l'elenco delle modifiche individuando per ciascuna il relativo iter autorizzativo

L'azienda sempre tramite i dirigenti/preposti deve assicurare che sia effettuata una verifica finale per valutare l'effettiva conclusione delle modifiche ed il rispetto di quanto pianificato / autorizzato.

L'intero processo di gestione di una modifica deve essere documentato e rintracciabile secondo quanto indicato al processo 4.4. e sottoposto a verifica secondo quanto indicato al capitolo 5.

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Legislazione comunitaria, nazionale, regionale, locale
- Contrattazione Collettiva

- Linea Guida SGSL - UNI INAIL
- Certificazioni/Attestazioni, ove disponibili (EMAS, UNI EN ISO 14001, OHSAS 18001, UNI 10617, UNI 19011)
- Eventuali altri standard (Corporate, programmi volontari o altro)
- Manuali operativi di impianto
- Manuali dei costruttori, libretti di uso e manutenzione

Altri riferimenti

Procedure operative - processo 4.5.1

Informazione e documentazione del sistema di gestione - processo 4.4

Analisi e valutazione dei rischi salute e sicurezza e ambiente - processo 3.3 e 3.4

Competenza, formazione e consapevolezza - processo 4.2

Registrazioni/Procedure

Procedura per la gestione del cambiamento

Ruoli e Responsabilità

Dirigenti Responsabili e Preposti

Responsabili del processo di cambiamento

RSPP

Aggiorna la valutazione del rischio e propone le misure di riduzione

Struttura Organizzativa HSE

Supporta il RSPP nella:

- Valutazione degli impatti derivanti dalle modifiche sulla salute e sicurezza dei lavoratori e sull'ambiente
- Verifica della conformità legislativa e alle norme di buona tecnica della modifica

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

4.5.3 Permessi di lavoro

Scopo e obiettivi

Scopo

Realizzare una metodologia per lo svolgimento di attività operative al fine di garantire il controllo, l'eliminazione o la riduzione dei rischi durante l'esecuzione delle stesse.

Obiettivi e risultati attesi

Identificare i pericoli, valutare i rischi ad essi correlati, definire gli apprestamenti necessari al loro controllo attraverso un sistema di permessi di lavoro riguardanti le attività operative, al fine di una loro corretta esecuzione e della prevenzione di infortuni ed incidenti.

Descrizione delle attività

Il processo autorizzativo connesso al rilascio dei permessi di lavoro deve garantire:

- che ogni soggetto coinvolto nelle attività svolga compiutamente la parte di sua competenza e autorizzi le fasi successive di lavoro
- che le attrezzature oggetto di intervento siano consegnate a chi deve operare nelle condizioni di sicurezza previste dalle norme di legge, da eventuali manuali di impianto e di macchina e dai regolamenti interni di sicurezza
- che la consegna avvenga nei tempi previsti, allo scopo di consentire eventuali altri lavori secondo le sequenze programmate
- che, quando necessario, vi sia una idonea e specifica predisposizione dei luoghi mediante segnalazione opportuna
- nel caso specifico di attività di costruzione, che siano state svolte tutte le necessarie attività di progettazione tecnica e organizzativa nonché la predisposizione di eventuali procedure integrative di coordinamento
- che le informazioni relative ai rischi associati all'attività vengano comunicate ai soggetti coinvolti o potenzialmente interessati
- che vi sia la definizione di eventuali DPI integrativi da adottare, oltre a quelli previsti dalle normative
- che vi sia il raccordo con le altre unità organizzative interdipendenti al fine di garantire che le attività operative siano globalmente coerenti con le attività da svolgere
- che vi sia un adeguato controllo e verifica della corretta esecuzione delle attività prima della restituzione delle attrezzature alle operazioni e che le aree vengano ripristinate
- che siano state individuate le interferenze derivanti da altre attività lavorative e definite/attuare le misure di riduzione dei rischi da interferenze.

Nella considerazione che ogni Azienda, in relazione al livello di complessità, deve prevedere una casistica di attività da autorizzare mediante permessi di lavoro, a titolo esemplificativo si riporta un esempio di processo di rilascio di permesso di lavoro:

- **Richiesta del permesso di lavoro (a cura del supervisore dei lavori per la committenza):** viene definita l'area nella quale il lavoro deve venire svolto, il lavoro da svolgere, le modalità di svolgimento, le attrezzature da impiegare, il responsabile dell'esecuzione del lavoro e la definizione del preposto responsabile, l'eventuale impiego di subappaltatori per l'esecuzione ed i preposti dei subappaltatori;
- **Individuazione dei pericoli ed Analisi dei rischi (Responsabile di Unità e Responsabile della esecuzione del lavoro ed eventuali preposti dei subappaltatori ognuno per la parte di propria competenza)** associati ai possibili pericoli presenti o indotti dallo svolgimento del lavoro, incluse interferenze;
- **Definizione delle prescrizioni da attuare (Responsabile di Unità e Responsabile della esecuzione del lavoro ed eventuali preposti dei subappaltatori ognuno per la parte di propria competenza)** per le diverse fasi del lavoro precisando in modo particolare a chi viene attribuita la attuazione; si debbono identificare:
 - i lavori preparatori ed i controlli di efficacia;
 - le misure di sicurezza da porre in essere e mantenere durante tutta l'esecuzione, compreso eventuali controlli periodici o in continuo mediante idonea strumentazione;
 - identificazione delle diverse fasi qualora sia necessario effettuare delle attività integrative per il passaggio ad una fase successiva dell'esecuzione;
 - identificazione dei lavoratori per le aziende terze;
- **Autorizzazione di inizio lavoro ed accettazione (Responsabile di Unità o Capoturno e Responsabile dell'esecuzione)** che stabilisce esattamente da quando il lavoro può venire svolto;
- **Rinnovi dell'autorizzazione (capoturno e Responsabile dell'esecuzione o preposto del subappaltatore)** da prevedere in particolare nel caso in cui vi siano avvicendamenti del personale che autorizza l'esecuzione o nel caso in cui vi sia una proroga di validità del permesso;
- **Dichiarazione di fine lavoro** con la quale il **responsabile dell'esecuzione** dichiara il completamento del lavoro;
- **Verifiche di fine lavoro:** mediante le quali il **responsabile dell'unità e/o il responsabile in turno** accertano il completamento dei lavori.

Il permesso di lavoro può inoltre contenere eventuali norme tecniche interne ed integrative delle leggi e regolamenti.

A titolo di esempio, si riporta un indicatore di processo di rilascio di permesso di lavoro:

- Incidenti, quasi incidenti e infortuni relativi alle attività sottoposte a permessi di lavoro.

Documentazione di riferimento

Documentazione

- UNI 10449 Manutenzione-Criteri per la formulazione e gestione dei permessi di lavoro

- Normativa applicabile al sito
- Linee Guida nazionali e internazionali in materia

Altri riferimenti

- Normative interne di sicurezza
- Procedure per la gestione dei cambiamenti - processo 4.5.2
- Classificazione delle aree pericolose - ATEX
- Piani di ispezione e manutenzione - processo 4.5.5
- Piano di sorveglianza sanitario - processo 4.5.6
- Elenco delle prescrizioni e dei relative adempimenti che scaturiscono dal processo 3.2 del sistema (Identificazione e gestione della normativa applicabile)
- Risultanze analisi infortuni e incidenti - processo 5.2

Registrazioni/Procedure

- DVR
- Piano di monitoraggio - Salute

Ove applicabile:

- Rapporto di sicurezza
- Piano di sicurezza
- Rapporti di norme e standard interni
- Procedura per identificazione e valutazione dei rischi
- Procedura per la gestione delle misure da implementare per la riduzione dei rischi

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro e Dirigenti Responsabili

Assicurare l'esistenza di un processo autorizzativo mediante Permessi di lavoro

Preposti

Compilazione Permessi di lavoro e verifica sulla loro corretta applicazione

RSPP

Verifica e continuo aggiornamento della struttura e del processo del permesso di lavoro al fine della riduzione del rischio.

RLSA

Monitoraggio del processo del permesso di lavoro al fine di ridurre il rischio.

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

4.5.4 Gestione terzi (appaltatori ed approvvigionamenti)

Scopo e obiettivi

Scopo

Assicurare che i terzi, i quali operano per conto dell'Azienda in un segmento del suo processo produttivo ed operativo, condividano ed applichino, nello svolgimento di tutte le loro attività, i principi fondamentali di salvaguardia della sicurezza, della salute delle persone e dell'ambiente, definiti nel SGI.

Obiettivi e risultati attesi

Assicurare che i terzi operino ed agiscano in maniera compatibile e congruente con le politiche HSE dell'Azienda e con il suo SGI, al fine di tendere al continuo miglioramento del processo HSE.

Descrizione delle attività

L'Azienda Committente dovrà:

- selezionare e qualificare i terzi con i requisiti definiti nel SGI o similari
- collaborare e cooperare nella formazione ed informazione del loro personale
- facilitare l'integrazione dei terzi nei suoi processi operativi
- sorvegliare l'applicazione delle procedure operative ed HSE da parte dei terzi
- valutare le prestazioni HSE ed identificare le azioni di promozione e/o correzione atte a garantirne il continuo miglioramento

Qualifica

I terzi vengono preventivamente sottoposti ad un processo di qualifica che può articolarsi nei seguenti ambiti:

- AMMINISTRATIVO
- TECNICO
- HSE
- ETICO

La qualifica ha una durata definita nel tempo ed è sottoposta ad un processo di verifica periodica.

Selezione

Si baserà su criteri specifici relativi alle caratteristiche del lavoro da svolgere anche in relazione ai costi della sicurezza ed a quelle possedute dalla Ditta.

Informazione/Formazione

I lavoratori delle Ditte, chiaramente identificati con apposito tesserino visibile, saranno informati su:

- Organizzazione dell'Azienda Committente
- Rischi specifici dell'ambiente di lavoro in cui verrà eseguito il servizio e delle interferenze con altre attività lavorative

L'Azienda Committente verificherà l'efficacia della stessa informazione e valuterà il livello e la qualità della Formazione HSE.

Controllo Operativo HSE

L'Azienda Committente procederà a verifiche periodiche del rispetto dei requisiti normativi, contrattuali e di quelli previsti dal SGI adottato.

Valutazione della performance HSE e Continuo Miglioramento

Sarà effettuata tramite:

- Definizione dei parametri e degli obiettivi di performance HSE
- Definizione delle modalità e della periodicità degli Audit
- Definizione delle azioni di promozione e/o correzione atte a migliorare le prestazioni HSE.

A complemento dell'elencazione degli Descrizione delle attività, si riporta un **Esempio di procedura di qualifica SGI degli appaltatori**:

I fornitori di servizi vengono suddivisi in tre classi di rischio:

A - Alto Rischio

M - Medio Rischio

B - Basso Rischio

Dove il rischio è classificato in base ai possibili danni alle persone, all'ambiente e alle sue strutture.

Nel caso di fornitori inquadrati in classe A - M si procederà ad una verifica strutturata.

Per i fornitori inquadrati in classe B non è richiesta una verifica strutturata e pertanto gli aspetti HSE verranno coperti mediante la consegna di documentazione e istruzioni specifiche prima dell'inizio delle loro attività di servizio.

Inoltre per contrattori ricadenti nell'area di qualifica di classe B, che a giudizio della committente dovessero svolgere delle attività ritenute a rischio, la qualifica potrà essere approvata previo sviluppo di apposite procedure di riduzione del rischio che dovranno essere allegate al modulo della qualifica in classe B, verificate e approvate dai Dirigenti Responsabili o Preposti che usufruiranno del servizio del contraattore.

Esempio di Possibili Servizi ad Alto Rischio

- Meccanici
- Civili
- Macchine rotanti
- Elettrici
- Strumentali
- Ponteggi
- Coibentazioni
- Verniciature
- Lavaggi chimici
- Lavaggi ad alta pressione
- Refrattari
- Ingegneria (supervisori di campo)
- Assistenza avviamento impianto (Attività di campo)
- Trasporti prodotti petroliferi
- Bonifiche/pulizie industriali
- Sollevamenti
- Movimentazione terra
- Smaltimento e Trattamento dei Rifiuti

Esempio di Servizi a Medio Rischio

- Facchinaggio/Movimentazione
- Taratura contatori
- Ispezioni metalli (X-ray) controlli non distruttivi
- Giardinaggio, diserbo, derattizzazione, etc...
- Trasporti interni
- Mensa
- Taratura di serbatoi
- Ispettori di bordo
- Artigiani: falegnami, idraulici, vetrai
- Ditte di analisi (prelievo campioni)

Esempio di Servizi a Basso Rischio

- Ingegneria (Attività di ufficio)
- Sorveglianza, Guardiania
- Sistemi di Automazione
- Software ed Informativi in generale
- Servizi per uffici (Pulizia, Assistenza fotocopiatrici/stampanti/etc)
- Consulenza (Medica, tecnica, altro)
- Segreteria

L'Azienda individua, seguendo i criteri definiti dal SGI HSE o similari, la classe di appartenenza della ditta e richiede all'Ufficio Acquisti/Appalti (o similare) la qualifica per la classe designata.

L'Ufficio Acquisti/Appalti (o similare) definisce le necessità e priorità dei nominativi delle ditte da qualificare e richiede l'attivazione del processo di qualifica SGI HSE (o similare) del fornitore alle funzioni delegate per tale scopo.

Processo di Verifica Strutturata

La valutazione della qualifica SGI per le classi di rischio A ed M verrà fatta utilizzando uno specifico questionario. L'esito della qualifica dovrà essere formalizzato e documentato.

Esempio di argomenti per il questionario di qualifica SGI

Politiche e Direttive

Sono sviluppate ed approvate al massimo livello politiche e direttive scritte conformi alle norme di legge in materia di:

- Sicurezza del lavoro
- Igiene industriale (uso/manipolazione/esposizione sostanze tossiche; protezione amianto, rumore, etc.)
- Salvaguardia dell'ambiente
- Uso di alcool e droga

Tali politiche sono comunicate a tutto il personale (esposizione in luoghi frequentati dal personale, avvisi, pubblicazioni, audiovisivi, etc.)

Sistemi di Gestione e Certificazioni

L'appaltatore è in possesso di:

- Certificazione/Attestazione di Sistemi Integrati di Gestione HSE
- Linea Guida SGSL - UNI INAIL
- Certificazioni/Attestazioni, ove disponibili (UNI EN ISO 14001, OHSAS 18001, UNI 10617, ISO 9001)
- Un proprio Manuale SGI HSE che riporti procedure e prassi operative che prendano in considerazione aspetti/impatti HSE inerenti le attività dell'azienda

Processo di Sorveglianza e Controllo

- Il programma del SGI HSE è sviluppato su base annuale, inclusi gli obiettivi con tempi e responsabilità, e viene approvato al massimo livello
- Il programma di cui al punto precedente è comunicato al personale e da esso conosciuto
- L'impegno dei massimi responsabili dell'azienda è dimostrato da:
 - formazione documentata, iniziale e continua, del personale

- riunioni periodiche documentate con il personale
- partecipazione diretta a visite in campo
- programma d'ispezioni il cui risultato è un piano d'azione documentato (Audit)
- utilizzo di mezzi efficaci (avvisi, pubblicazioni, audiovisivi, etc.) per comunicare e richiamare l'attenzione del personale sulle politiche e sui programmi SGI HSE e svolgimento di attività promozionale
- Viene prevista una revisione periodica (almeno annuale) del programma di SGI HSE, incluse eventuali azioni migliorative

Struttura Organizzativa

- Esistenza di una organizzazione HSE adeguata di supporto alla direzione per l'impostazione e la gestione dei programmi del SGI HSE:
 - tale organizzazione risponde completamente ai requisiti di legge
 - le attività di tale organizzazione sono periodiche e documentate
- Le responsabilità ai vari livelli sono definite, assegnate in modo chiaro, appropriato e documentato
- Sono disponibili certificati medici di idoneità fisica del personale e la documentazione di verifica periodica di idoneità fisica

Procedure e Documentazione

- Esistono procedure documentate per le attività eseguite, identificative dei rischi associati ad ogni attività e delle misure di riduzione di ogni rischio
- Esiste un processo continuo di verifica ed aggiornamento delle procedure
- Esistono e sono disponibili per il personale le schede di sicurezza aggiornate dei prodotti tossici e nocivi normalmente utilizzati in azienda
- Esistono procedure di attenzione all'ambiente (Spandimento prodotti nocivi, Emissioni, Trattamento Rifiuti, Attenzione ai ricettori sensibili quali falde acquifere/pozzi/fogne, etc...)

Formazione

- Esiste e viene applicato in modo documentato un programma di formazione per nuovi assunti e per il personale che cambia posizione lavorativa
- Esiste un piano specifico di formazione per emergenze e primo soccorso
- Sono organizzati, effettuati e documentati programmi di addestramento sulle norme SGI ed operative
- Esiste, ed è documentato, un programma specifico di formazione da attuare in tutti i casi in cui si verificano cambiamenti (attrezzature, personale, processi, normative, procedure,...)
- Esistono, e sono documentati, strumenti e metodi per verificare l'efficacia dell'addestramento. Le verifiche sono periodiche e documentate.

Dispositivi di Protezione Individuale

- Sono forniti sul posto di lavoro indumenti ed accessori di protezione necessari per l'esecuzione del lavoro conformi alle norme di legge ed eventuali ulteriori richiesti dal Committente
- Esiste un programma di verifica di:
 - Disponibilità dei DPI
 - Uso corretto dei DPI
 - Manutenzione adeguata dei DPI

Manutenzione di Mezzi e Attrezzature

- È stabilito e documentato un programma di ispezione, prova e manutenzione periodica delle attrezzature e dei mezzi impiegati per l'esecuzione del lavoro con particolare attenzione alle aree di maggiore rischio
- È previsto e documentato, il controllo periodico dei mezzi.

Segnalazione ed Analisi di Incidenti e Quasi Incidente

- Esiste una procedura per la segnalazione degli incidenti e dei quasi incidenti
- I rapporti ed i risultati di indagine sono portati a conoscenza del personale
- Esiste un sistema per controllare che le azioni raccomandate vengano eseguite e siano efficaci

Parametri di Misurazione delle Prestazioni HSE

- Incidenti:
 - Numero delle indagini di incidente
 - Numero delle azioni correttive
- Quasi Incidenti:
 - Numero dei quasi incidenti riportati
 - Numero delle indagini di quasi incidente
 - Numero delle azioni correttive

Verifiche e Controlli

- Esiste un programma di ispezioni HSE sistematico e documentato che prevede visite in campo relativamente alle attività lavorative da parte di personale qualificato
- Esiste un processo di continuo miglioramento che individua e risolve potenziali carenze individuate nel corso delle visite in campo

Valutazione Terzi

Classe A (Alto Rischio) e M (Medio Rischio)

A valle della verifica strutturata sarà eseguita una verifica quantitativa.

La qualifica avrà durata triennale. L'appaltatore risulterà:

- pienamente qualificato se avrà raggiunto almeno l'80% dei requisiti richiesti
- qualificato per un periodo ridotto non superiore a due anni se avrà raggiunto almeno il 70% dei requisiti richiesti
- qualificato per un periodo ridotto non superiore a un anno se avrà raggiunto almeno il 60% dei requisiti richiesti

Indice di Frequenza e di Gravità degli Infortuni

Gli indici di Frequenza e di Gravità degli Infortuni saranno valutati tenendo conto dei rispettivi indici pubblicati nella statistica INAIL più recente

Appaltatori nuovi:

L'indice di frequenza infortuni viene calcolato sugli ultimi 36 mesi o ultimi 12 mesi.

Se l'esito non è positivo si analizzano gli infortuni per correlarli alla validità dei piani di miglioramento programmati o da programmare.

La visita di qualifica può essere ripetuta dopo 6 mesi basandola principalmente sul progresso del piano di miglioramento verso il superamento delle carenze riscontrate in precedenza e sull'assenza di infortuni negli ultimi mesi.

Appaltatori già qualificati:

L'indice di frequenza infortuni viene calcolato sugli ultimi 36 mesi per ditte precedentemente qualificate per tre anni, 24 mesi per quelle per due anni e 12 mesi per quelle per un anno.

Qualora un appaltatore già qualificato subisca nel periodo di validità della qualifica:

- un infortunio, bisognerà effettuare una analisi sulle cause di tale avvenimento.

Nell'eventualità tali cause fossero riconducibili alla organizzazione della ditta, dovrà essere richiesta alla stessa di intervenire con un piano mirato al miglioramento dell'area di carenza

- in caso di infortuni reiterati si potrà considerare l'eventualità di revoca dell'appalto.

Classe B (Basso Rischio)

In questo caso non è richiesta la verifica strutturata e pertanto bisognerà valutare l'idoneità della ditta a garantire i requisiti di sicurezza adeguati al tipo di attività che dovrà essere svolta.

La valutazione dovrà essere eseguita dall'Azienda.

La validità della qualifica in classe "B" è relativa al periodo di svolgimento delle attività.

Subappalti

Al sub-appaltatore viene applicato lo stesso sistema di selezione e valutazione dell'appaltatore principale, per cui anche al Subappaltatore si applicano i criteri di qualifica e valutazione previsti dal SGI HSE.

A titolo di esemplificazione si elencano possibili indicatori di risultato:

- Incidenti:
 - Numero delle indagini di incidente
 - Numero delle azioni correttive
- Quasi Incidenti:
 - Numero dei quasi incidenti riportati
 - Numero delle indagini di quasi incidente
 - Numero delle azioni correttive
- Numero di aggiornamenti della Documentazione SGI
- Risultato, espresso con un criterio di valutazione confrontabile negli anni, della verifica periodica

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Documentazione del Contratto di Appalto, con particolare evidenza del dettaglio del costo della sicurezza e dei requisiti di Protezione Ambientale
- Legislazione comunitaria, nazionale, regionale, locale
- CCNL e contrattazione aziendale
- Linea Guida SGSL - UNI INAIL
- Certificazioni/Attestazioni, ove disponibili (UNI EN ISO 14001, OHSAS 18001, UNI 10617)

Registrazioni/Procedure

Qualifica Fornitore, inclusiva di qualifica SGI o similare

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro della Committente

- Garantisce la conformità dei contratti alla legislazione HSE
- Approva la verifica della performance HSE dei terzi e le azioni di promozione e/o correzione
- Se previsto dalle normative, il DL nomina un Direttore dei Lavori preposto al controllo delle attività dei terzi; nomina inoltre un coordinatore della sicurezza in Progettazione ed un responsabile del coordinamento della sicurezza nella fase esecutiva.

Dirigenti Responsabili e Preposti della Committente

Rappresentano la figura d'interfaccia diretta dell'azienda con i terzi su delega del DL e svolgono compiti di controllo continuativo della loro attività.

Struttura Organizzativa HSE:

Garantisce l'aggiornamento delle procedure di qualifica SGI e gestione HSE dei terzi all'interno della documentazione del SGI.

In particolare per:

- Verifica dell'implementazione ed aggiornamento delle procedure HSE riguardanti i terzi
- Coordinamento degli organismi HSE e verifica dei piani di azione atti ad individuare lo stato corrente e promuovere il continuo miglioramento della performance HSE dei terzi
- Valutazione delle prestazioni HSE dei terzi e conseguente comunicazione a questi ed al DL Committente
- Cooperazione e collaborazione con le equivalenti organizzazioni HSE dei terzi
- Programmazione e coordinamento delle attività formative HSE
- Definizione dei processi di Gestione delle Emergenze e Coordinamento della formazione nella Preparazione alle Emergenze
- Collaborazione con il DL Committente nella elaborazione del DUVRI (Documento di Valutazione del Rischio contro le Inteferenze)
- Verifica dell'efficacia della formazione HSE dei terzi
- Collaborazione con ufficio Acquisti ed Appalti (o strutture equivalenti) nel processo di qualifica e selezione dei terzi

Ufficio Acquisti e Appalti (o strutture equivalenti)

Gestisce il processo di Qualifica, Selezione ed eventuale Squalifica dei terzi con l'approvazione del DL Committente

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

4.5.5 Manutenzione ed ispezione

Scopo e obiettivi

Scopo

Definire le operazioni ed i flussi informativi connessi alle attività di manutenzione e di ispezione, precisando competenze e responsabilità delle funzioni aziendali coinvolte.

Obiettivi e risultati attesi

Fornire una metodologia, per un corretto approccio alle attività di manutenzione, ispezione e collaudo, assicurando l'assolvimento degli adempimenti previsti dalla normativa in tema di Salute, Sicurezza e Ambiente.

Descrizione delle attività

Si riporta qui di seguito a titolo esemplificativo una dettagliata descrizione di pianificazione, programmazione, esecuzione di attività manutentive ed ispettive:

Pianificazione

L'attività di pianificazione viene effettuata in linea con le politiche aziendali e, in particolare, sulla base dei seguenti elementi:

- ottimizzazione, eventualmente massimizzandoli, degli interventi in manutenzione predittiva
- constatazione di anomalie di funzionamento
- risultati delle attività ispettive e/o dei collaudi
- programmazione dei cicli di fermata, sulla base dell'esperienza operativa e dei vincoli contenimento dei tempi e costi di manutenzione.

Programmazione

Sulla base dei risultati dell'attività di pianificazione si provvede a redigere un programma di manutenzione preventiva per tutte le macchine o componenti che dall'analisi di criticità necessitano di questo tipo di manutenzione.

Il programma dovrà essere sviluppato in modo da identificare tipologia e frequenza dell'intervento manutentivo, parti di ricambio associate all'intervento, dati caratteristici da rilevare durante lo stesso e nell'avviamento successivo.

Vanno programmate le eventuali necessità di modifiche strutturali (che devono prevedere, ove possibile, un miglioramento dei livelli di sicurezza e ambiente), trasformazioni delle funzionalità d'uso ed adeguamenti normativi e di sicurezza.

Vengono stabilite le priorità delle attività tenendo conto delle indicazioni ricevute (se necessario verificandole tenendo conto di aspetti di Sicurezza e Ambiente)

È necessario verificare, ove ne ricorra il caso, che sia stata evidenziata eventuale criticità di apparecchiature.

Nel caso di compresenza di più lavorazioni dovrà essere redatto un Documento Unico per la Valutazione dei Rischi da Interferenza (DUVRI), per coordinare gli interventi di protezione e prevenzione dai rischi cui sono esposti i lavoratori, al fine di eliminare rischi dovuti alle interferenze.

Verifiche di sicurezza e ambiente

In questa fase, vengono effettuate le opportune valutazioni di tipo ambientale e di sicurezza, valutando:

- smaltimento rifiuti,
- rischi di contaminazione delle acque e del suolo e conseguenti misure di contenimento,
- esigenze di campionamento,
- utilizzo di sostanze pericolose,
- rischi specifici legati all'attività nell'area.

Attività preliminari

Occorre effettuare un'analisi del rischio dell'attività di manutenzione prevedendo eventuali misure di riduzione del rischio.

Nel caso di situazioni anomale o particolarmente pericolose è opportuno individuare:

- procedure operative
- DPI collettivi e/o individuali
- controlli e personale in appoggio
- mezzi di estinzione a portata di mano
- mezzi di salvataggio predisposti

Ogni attività di manutenzione deve essere preparata/organizzata dopo analisi di rischio dettagliata e individuazione dei lavori preliminari, quali ponteggi, messa in sicurezza, etc. ed attività di coordinamento per l'eliminazione dei rischi dovuti ad interferenze delle varie attività lavorative. Inoltre dovrà essere attuato il coordinamento tra le imprese, verificando le interferenze tra le varie imprese appaltatrici con un DUVRI.

Modalità di esecuzione

Prima di intraprendere le attività manutentive occorre informare le autorità competenti ove previsto dalla legge.

Le modalità di esecuzione dovranno tener presenti i rischi ambientali dell'impianto/stabilimento in cui si opera.

Durante le attività di manutenzione degli impianti antincendio gli stessi dovranno essere sostituiti con estintori portatili/carrellati, di adeguata consistenza numerica.

Dovranno sempre essere lasciate accessibili le vie per gli interventi di emergenza e vie di evacuazione.

Qualora, sussistendo le condizioni, l'azienda operi secondo quanto previsto dal Titolo IV del D.Lgs. 81/2008 (Cantieri temporanei o mobili) la parte di impianti interessata dovrà essere bonificata, ferma e ben delimitata.

Attività di manutenzione

L'azienda può avvalersi di ditte/consulenti specializzati con cui stipula i contratti di manutenzione. L'intervento di società terze può essere determinato da necessità di conoscenze specialistiche o valutazioni di tipo economico.

Il monitoraggio delle attività affidate in outsourcing è garantito, per le attività critiche, attraverso la concertazione con gli affidatari di incarico.

Occorre identificare gli interventi di **manutenzione ordinaria** in occasione di:

- guasti improvvisi;
- incidenti o accadimenti imprevisi, causati anche da rottura di altri impianti o attrezzature;
- cedimenti o rotture, che si deteriorano nel tempo.

Tutte le attività di manutenzione devono essere realizzate secondo schemi, regole, prescrizioni e registrate su apposita modulistica con piani di controllo specifici.

In caso di stabilimenti a rischio di incidente rilevante le specifiche delle linee/apparecchiature che verranno sostituite per manutenzione dovranno avere caratteristiche tecniche migliorative nel campo della sicurezza e tutte le attività di montaggio dovranno essere svolte con piani di controllo specifici; il gestore dovrà conservare per ogni intervento il piano di controllo relativo all'apparecchiatura e i piani di controllo relativi a montaggi, saldature, collaudi ecc.

La tipologia di intervento può essere effettuata per apparecchiatura o per processo.

I manuali operativi e meccanici delle apparecchiature/impianti devono essere sempre aggiornati a valle della manutenzione.

Manutenzione su guasto

Questo tipo di manutenzione riguarda tutti gli interventi eseguiti sull'impianto che non sono oggetto di pianificazione (guasti/anomalie riscontrate durante l'esercizio) e deve essere effettuata in tempi brevi e a costi contenuti. Nell'ottica di minimizzare gli interventi di manutenzione su guasto, il personale provvede, oltre che ad individuare le cause del guasto al fine di eliminarle, ridurle o evitare il loro ripetersi, anche a documentarne opportunamente l'analisi attraverso le seguenti informazioni:

- codice identificativo della localizzazione del guasto
- data del guasto
- causale del guasto
- tipologia del guasto
- tempo di fermo macchina
- eventuali note o rapporti di guasto.

Quando il guasto dell'apparecchiatura ha condotto a un quasi incidente o ad un incidente, l'apparecchiatura va iscritta nel registro delle apparecchiature critiche dove saranno riportati i guasti, e le eventuali misure correttive intraprese per evitare il ripetersi dei guasti.

Le modalità di erogazione delle attività manutentive in caso di guasto sono riportate in specifiche procedure operative.

Tempistica durante l'esecuzione

Durante le attività manutentive dovrà essere verificato il rispetto delle norme sugli orari di lavoro sia in fase di programmazione che di esecuzione. Tali verifiche possono essere anche condotte sotto forma di audit e registrate su appositi moduli.

Controllo sull'esecuzione dei lavori

Durante l'esecuzione del lavoro, apposito personale in campo effettua attività di controllo sul rispetto dei programmi, delle normative di sicurezza e ambientali.

Nel caso di apparecchiature/linee a rischio di incidente rilevante verifica che l'esecuzione del lavoro sia effettuata secondo il relativo piano di controllo specifico.

Qualora l'attività manutentiva preveda l'impiego di due o più appaltatori, bisogna dare seguito alle misure di attuazione del coordinamento previste dal DUVRI. Si tratta di controlli sull'attuazione delle misure di coordinamento e di cooperazione al fine di eliminare il rischio di interferenza. Nell'attuazione di questa attività di controllo viene promossa ogni ulteriore misura necessaria ai fini del coordinamento.

Durante l'esecuzione vengono indette eventuali riunioni per promuovere il coordinamento all'attuazione delle misure di prevenzione e protezione dei rischi.

Devono essere sospesi i lavori nel caso in cui dovesse ravvisarsi l'esistenza di un rischio grave immediato o non dovessero essere state applicate le modalità attuative previste dal DUVRI.

Ispezioni e collaudi successivi ad attività di manutenzione

Le attività di ispezioni e collaudi successive ad attività di manutenzione o ad installazione di nuovi macchinari dovranno prevedere un'analisi di rischio ad hoc.

Omologazioni

Pianificare le ri-omologazioni di macchine o impianti, che possono scaturire dagli interventi di manutenzione.

Attività di housekeeping

Alla fine dell'attività di manutenzione il gestore, o la ditta appaltatrice che ha eseguito l'intervento, è responsabile della rimozione di eventuali rifiuti prodotti e della pulizia del luogo di effettuazione dell'intervento, per quanto di propria competenza.

Per l'effettuazione delle operazioni sopra descritte un buon sistema di manutenzione ed ispezione si basa sui seguenti elementi che vengono riportati anch'essi a titolo di esempio:

Analisi delle criticità

L'attività di analisi delle criticità, basata su specifiche tecniche è effettuata per stabilire un rating di criticità per le aree prese in esame e per ciascuna apparecchiatura, al fine di definire le priorità manutentive dell'apparecchiatura in esame sulla base di parametri quali, per esempio, Sicurezza, Ambiente e Produzione.

L'azienda effettua la classificazione delle aree sulla base di un metodo a punteggio e sistema, a logica on/off attraverso il quale giunge alla determinazione del valore di rischio associabile a ciascuna area.

Alla determinazione del valore di rischio associabile all'area si accompagna sulla base di precise metodologie, la determinazione della criticità delle apparecchiature.

Sulla base degli esiti di tale attività, si devono sviluppare e definire gli scadenziari relativi alle attività di ispezione e collaudo sulle macchine, attrezzature e apparecchiature di impianto in accordo con le politiche manutentive, le procedure aziendali e le specifiche norme vigenti.

Le ispezioni sono condotte, sulla base di scadenziari predisposti, mediante controlli quali, ad esempio:

- ispezioni visive
- ispezioni termografiche
- misura e analisi delle vibrazioni
- altro
- eseguiti attraverso il supporto di specifiche istruzioni operative.

I risultati di tali ispezioni sono registrati su opportuna reportistica e costituiscono il principale strumento attraverso il quale si dà seguito alle attività manutentive.

Inoltre, a valle dell'analisi di criticità bisogna:

- individuare e definire le metodologie di manutenzione e le tecniche di intervento (materiali, mezzi, attrezzature, competenze e quantità delle risorse necessarie) per la manutenzione preventiva ciclica
- definire i riferimenti per la determinazione dei valori di soglia principali da monitorare per la manutenzione predittiva
- informare e formare il personale aziendale sulle politiche e pratiche manutentive definite
- approntare e aggiornare il Piano di Manutenzione.

Piani di controllo specifici

Qualora si rendano necessari piani di controllo specifici, la loro struttura è formata dalle seguenti voci:

- oggetto e descrizione del controllo
- norme/documentazione di riferimento

- responsabile del controllo
- responsabile verifica (se esterno)
- strumento utilizzato (se applicabile)
- data prevista/data effettiva del controllo
- valore atteso e tolleranza ammessa (se applicabile)
- valore riscontrato
- altre eventuali informazioni richieste dal Committente

Una volta definiti, tali piani vengono concertati con chi andrà a svolgere l'attività (azienda esterna o officina interna).

Piani di Manutenzione

LO scadenziario delle attività di manutenzione sarà redatto individuando:

- la tipologia di intervento (per macchinari o per processo)
- le attività di bonifica e di messa in sicurezza
- altre attività preliminari (ponteggi, cecature, isolamenti, ecc)
- la tempistica (durante i turni di lavoro, in continuo durante le fermate, ad impianti fermi, il periodo dell'anno e la durata stimata)
- le modalità di esecuzione (con impianti/attrezzature standard o speciali, ad impianti/macchinari fermi o ad impianti/macchinari in funzione)

La tempistica della manutenzione programmata (preventiva e predittiva) va identificata in base a indicazioni del fornitore (libretto uso e manutenzione), tempo di utilizzo, esperienze dell'utilizzatore, durata (vita utile) di componenti, fluidi o parti accessorie, storicità degli eventi, prescrizioni legislative, esigenze produttive.

Per la manutenzione straordinaria, invece, i riferimenti per l'individuazione della tempistica sono eventuali richiami del fornitore, estreme condizioni di utilizzo (ad es. alte temperature), azioni preventive per usi imprevisi o straordinari, adeguamenti previsti per leggi o regolamenti, ed, in ogni caso, in ottemperanza ad ispezioni periodiche di legge

Piano di Monitoraggio

Le aziende devono redigere un piano di monitoraggio dei collaudi/ispezioni istituzionali in adempimento alle norme. Per far questo tengono aggiornato un registro che riguarda:

- Ambito: deve essere riportata la legge e l'articolo di riferimento (TU Ambiente, TU Sicurezza, ecc.)
- Fattore: aspetto di ambiente/sicurezza monitorato (aree classificate, rumore, rifiuti etc.)
- Codice punto di controllo: elemento identificativo dell'apparecchiatura/impianto che verrà controllato
- Parametri caratteristici: sono le variabili che verranno tenute sotto controllo (Es: livello esposizione giornaliera in riferimento al rumore, ecc.)
- Modalità: descrizione di come si intende effettuare l'ispezione (Es: rilievi in campo etc.)

- Metodologia: standard di riferimento per l'indagine (UNI, CEI etc.)
- Frequenza di rilevazione
- Note: eventuali osservazioni scaturite dal controllo.

Risorse per l'esecuzione

Possono essere identificate nel personale di manutenzione interno, nel personale esterno, nel personale misto e negli specialisti.

Il personale deve avere adeguata esperienza e formazione comprovata nell'attività lavorativa che andrà a svolgere, per cui è necessario verificare l'idoneità delle maestranze all'attività da svolgere; in particolare per stabilimenti sottoposti a rischio di incidente rilevante il personale dovrà avere comprovata esperienza.

Verificare l'effettiva formazione di tutto il personale coinvolto nell'attività in oggetto.

Nei lavori particolarmente a rischio (lavori all'interno di apparecchiature o in spazi confinati) sarà necessaria adeguata assistenza dall'esterno con personale fornito di idonei mezzi di comunicazione, tenendo debitamente in conto il dettato del D.P.R. 177 del 2011.

Per l'esecuzione di attività in spazi confinati dovrà essere verificato il numero massimo di persone che possono operare all'interno dell'apparecchiatura.

A titolo esemplificativo vengono riportati alcuni indicatori di performance:

- costi di manutenzione correttiva, preventiva e predittiva/costo totale di manutenzione
- costi degli interventi effettuati in condizioni d'emergenza/costo totale di manutenzione
- durata della indisponibilità degli impianti per manutenzione/disponibilità totale attesa degli impianti
- tempo tra due guasti successivi
- numero di manutenzioni a guasto
- numero di anomalie
- numero di incidenti/quasi incidenti
- numero di non conformità/osservazioni derivanti da audit

Documentazione di riferimento

Documentazione

Normativa applicabile al sito

CCNL e contrattazione aziendale

Normative tecniche di riferimento

Manuali operativi di impianto

Manuali del costruttore

Piani di manutenzione

Planimetrie dei locali e dei siti

Permessi di lavoro

Altri riferimenti

Analisi e valutazione dei rischi

Analisi di criticità

Registrazioni/Procedure

Piani di manutenzione

Piano di monitoraggio

Piani controllo specifici

Report di manutenzione

Verbali di sanzioni/prescrizioni comminati da Enti di controllo esterni

Procedura di manutenzione

Data base degli impianti

Metodologie per l'analisi delle criticità

Istruzioni operative specifiche di impianto

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro

Riesame del sistema

Dirigenti Responsabili

Pianificazione e controllo attività di manutenzione

Preposti

Supervisione delle attività di manutenzione

RSPP/RSGI

Partecipano alle attività di manutenzione ed ispezione per la propria competenza

RLSA

È coinvolto nella programmazione ed esecuzione delle attività di manutenzione ed ispezione

Lavoratori

Applicazione attività programmate

Meccanismo di verifica

L'azienda deve adottare, criteri di verifica dell'efficienza e dell'efficacia della manutenzione, sulla base di:

- dati impiantistici
- dati finanziari e di costo
- esperienza acquisita
- risultati delle ispezioni condotte
- attività di benchmarking.

A tal fine pone in essere:

- Piano di monitoraggio e controllo
- Piano verifiche ispettive HSE
- Trend di miglioramento dei parametri di misurazione del risultato

4.5.6 Sorveglianza sanitaria

Scopo e obiettivi

Scopo

Fornire i criteri per una corretta gestione della sorveglianza sanitaria di tutti i lavoratori in Azienda.

Obiettivi e risultati attesi

Adibire ad attività lavorativa lavoratori con adeguata idoneità.

Ciò si realizza attraverso:

- la redazione, con cadenza almeno annuale, del programma di sorveglianza sanitaria, mirato alla definizione degli accertamenti previsti per ogni singolo lavoratore esposto a rischi specifici
- l'esecuzione degli accertamenti sanitari
- l'aggiornamento di un data base della sorveglianza sanitaria dei lavoratori con indicazione per ogni lavoratore dei reparti presso cui svolge e ha svolto la propria attività, dell'attività cui è ed è stato adibito, dell'elenco dei rischi specifici individuati, della periodicità dei controlli, della data dei controlli
- la valutazione dell'idoneità dei lavoratori ai ruoli.

Descrizione delle attività

Individuazione degli ambiti lavorativi interessati dalla sorveglianza sanitaria

Il RSPP, tramite il processo 3.4 (analisi dei rischi ambiente), individua gli ambiti lavorativi e i lavoratori da inviare a sorveglianza sanitaria tenendo anche conto della:

- Normativa applicabile secondo quanto previsto dal processo 3.2
- Segnalazioni di RLSA secondo quanto previsto dal processo 4.3
- Denunce di malattie professionali effettuate dall'Azienda

Nomina del medico competente

Il DL o il Dirigente Responsabile individua e nomina il MC in possesso dei requisiti prescritti dalla legge; l'incarico viene comunicato all'interessato e da questi sottoscritto.

Informazioni necessarie alle attività di sorveglianza sanitaria

Al Medico Competente sono fornite dal DL o dal Dirigente i seguenti documenti:

- copia dell'ultima revisione del DVR

- l'elenco nominativo dei lavoratori e delle attività loro assegnate
- i risultati di eventuali indagini ambientali effettuate presso gli impianti produttivi
- eventuali indagini sanitarie precedenti
- l'elenco DPI in dotazione ai lavoratori
- l'elenco delle malattie professionali denunciate.

Il Medico Competente anche al fine della pianificazione della sorveglianza sanitaria, visita almeno due volte l'anno gli ambienti di lavoro dell'azienda in collaborazione con il RSPP e con i RLSA; il sopralluogo prevede la redazione di un apposito verbale che costituisce un allegato al DVR.

Programma di Sorveglianza Sanitaria

A seguito delle informazioni ricevute il Medico Competente definisce il programma di sorveglianza sanitaria con gli accertamenti previsti per ogni singolo lavoratore, esposto a uno o più rischi specifici.

La periodicità dei controlli tiene conto delle normative applicabili (processo 3.2), fatte salve prescrizioni e/o diverso parere del Medico Competente.

Esecuzione degli accertamenti sanitari

Nell'ambito dell'effettuazione degli accertamenti sanitari il Medico Competente:

- predisporre e/o aggiorna il libretto sanitario e di rischio per ogni lavoratore
- predisporre e/o aggiorna il registro accertamenti sanitari al termine di ogni ciclo di visite mediche con espressione del giudizio di idoneità
- individua prescrizione di visite specialistiche ove necessarie
- in caso di idoneità con limitazione o prescrizione di inidoneità redige certificato specifico, da consegnare al DL ed al lavoratore.

Nella certificazione contenente il giudizio d'idoneità specifica al ruolo/attività deve essere indicato che il lavoratore è stato informato della possibilità di ricorso all'organo di vigilanza per la revisione del giudizio entro 30 giorni.

Annualmente il MC predisporre una relazione con la quale informa, dell'esito collettivo della sorveglianza sanitaria.

I libretti sanitari e di rischio del lavoratore sottoposto a sorveglianza sanitaria, i referti analitici e strumentali ed eventuali altri documenti relativi gli accertamenti sanitari, vengono custoditi dal Medico Competente presso l'azienda, con salvaguardia del segreto professionale e della privacy.

Valutazione dell'efficacia degli interventi di prevenzione e di protezione

Gli interventi di prevenzione e protezione prima di essere attuati devono essere sottoposti, nell'ambito della struttura organizzativa HSE, al Medico Competente per una valutazione della loro efficacia.

La richiesta di valutazione viene effettuata dal RSPP su apposito modulo, sul quale il Medico Competente dovrà apporre il proprio giudizio motivato sugli interventi proposti ed eventuali suggerimenti e/o correzioni.

Il SPP tiene conto di quanto espresso dal MC nel modulo. Il modulo di richiesta valutazione è conservato dal RSPP.

Denuncia di malattia professionale

Nel caso di denuncia di malattia professionale, il Medico Competente fornisce all'azienda tutta la documentazione inerente la sorveglianza sanitaria del lavoratore.

Flusso informativo dei risultati degli accertamenti sanitari.

Il MC:

- comunica al DL e al RSPP i risultati complessivi della sorveglianza sanitaria
- consegna i certificati e gli esami analitici al lavoratore e provvede all'inserimento degli stessi nel libretto sanitario.

Il Medico Competente informa ogni lavoratore:

- prima dell'esecuzione della visita medica, degli scopi della stessa
- dei rischi specifici a cui è esposto e delle misure preventive messe in atto per tutelare la sua salute;

Ogni lavoratore:

- ha il diritto di ricevere, dal Medico Competente, copia degli esami da lui eseguiti
- ha il diritto di richiedere visita medica straordinaria, attraverso il proprio dirigente.

Data base dei dati relativi alla sorveglianza sanitaria dei lavoratori

L'Azienda gestisce un data base dei lavoratori con indicazione per ogni lavoratore dei reparti presso cui svolge e ha svolto la propria attività, dell'attività cui è ed è stato adibito, dell'elenco dei rischi specifici individuati, della periodicità dei controlli, della data dei controlli.

Il data base viene aggiornato sulla scorta delle informazioni comunicate dal Medico Competente, dal dirigente competente e da quelle di cui è in possesso; in particolare:

- dati anagrafici del lavoratore e dei dati relativi alla mansione lavorativa
- le attività a cui è assegnato il lavoratore
- i rischi specifici a cui è sottoposto il lavoratore, la tipologia e la periodicità degli accertamenti sanitari, le date degli accertamenti e le eventuali limitazioni alle attività lavorative.

Partecipazione alla riunione periodica di sicurezza

Il Medico Competente partecipa alla riunione periodica di sicurezza e fornisce informazioni sull'esito della sorveglianza sanitaria, nel rispetto del segreto professionale e della privacy.

A titolo di esemplificazione si elencano possibili indicatori di performance in tema di sorveglianza sanitaria:

Andamento delle malattie professionali denunciate

- Rapporto malattie professionali riconosciute / mp denunciate
- N° lavoratori idonei / N° lavoratori totali
- N° accertamenti eseguiti / N° accertamenti pianificati
- N° visite idoneità / N° cambi di mansione

Documentazione di riferimento

Documentazione

- Legislazione comunitaria, nazionale, regionale, locale
- CCNL e contrattazione aziendale
- Norma OHSAS 18001
- Linea Guida SGSL - UNI INAIL

Altri riferimenti

- Politica di salute, sicurezza e ambiente - processo 2
- Identificazione e gestione della normativa applicabile - processo 3.2
- Analisi e valutazione dei rischi ambiente - processo 3.4
- Comunicazione, Consultazione, Partecipazione e rapporto con l'esterno - processo 4.3

Registrazioni/Procedure

Libretto personale degli accertamenti sanitari

Data base dei lavoratori sulla sorveglianza sanitaria

Verbale di sopralluogo negli ambienti di lavoro da parte del Medico Competente

Modulo di richiesta di verifica dell'efficacia degli interventi di prevenzione e/o protezione

Procedure operative aziendali

Ruoli e Responsabilità

Le azioni necessarie per la sorveglianza sanitaria sono svolte per quanto di rispettiva competenza dal Medico Competente, in collaborazione con i Dirigenti, il RSPP, sentiti i RLSA.

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

4.5.7 Dispositivi di protezione individuali

Scopo e obiettivi

Scopo

Definire i criteri di individuazione, selezione, assegnazione, prelievo, conservazione dei Dispositivi di Protezione Individuale al fine di garantire i lavoratori, in tutte le condizioni operative.

Obiettivi e risultati attesi

Fornire al lavoratore il DPI idoneo all'attività lavorativa condotta ed assicurarne l'uso ed il corretto utilizzo, anche attraverso training specifico.

Garantirne la disponibilità e controllarne la sua distribuzione e conservazione.

Descrizione delle attività

L'identificazione dei Dispositivi di Protezione Individuale deve essere fatta tenendo in considerazione la valutazione dei rischi di salute, sicurezza e ambiente, attraverso un'analisi sistematica anche in funzione di:

- prassi e modalità di svolgimento delle attività lavorative
- risultanze delle valutazioni di rischio
- risultanze della Sorveglianza sanitaria
- analisi delle non conformità operative

L'utilizzo dei dispositivi di protezione deve essere esteso anche al personale delle ditte appaltatrici e dei visitatori in relazione alle specifiche attività.

I DPI devono:

- essere adeguati ai rischi da prevenire e alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro
- tenere conto delle esigenze ergonomiche o di salute del lavoratore
- in caso di rischi multipli che richiedono l'uso simultaneo di più DPI, devono essere tra loro compatibili e tali da mantenere, anche nell'uso simultaneo, la propria efficacia.

A titolo esemplificativo, si elencano indicatori di performance sulla dotazione di DPI:

- Numero di non conformità rilevate sull'uso dei DPI (uso non corretto)
- Variazione della durata di vita attesa del DPI rispetto a quella effettiva (tempi di ricambio).

Documentazione di riferimento

Documentazione

Normativa applicabile

CCNL e contrattazione aziendale

Linee Guida nazionali e internazionali in materia

Norme tecniche e standard di riferimento interni

Altri riferimenti

- Analisi e valutazione dei rischi salute e sicurezza - processo 3.3
- Analisi e valutazione dei rischi ambiente - processo 3.4
- Gestione dei cambiamenti - processo 4.5.2
- Permessi di lavoro - processo 4.5.3
- Gestione terzi - processo 4.5.4
- Classificazione delle aree pericolose - ATEX
- Manutenzione e ispezione - processo 4.5.5
- Sorveglianza sanitaria - processo 4.5.6
- Audit - processo 5.3
- Infortuni e incidenti - processo 5.2

Registrazioni/Procedure

- Dispositivi di Protezione Individuale (processo 4.5.7)
- Documento di Valutazione dei Rischi
- Analisi e valutazione dei rischi ambiente (processo 3.4)
- Registrazione di scelta e consegna del DPI
- Piano di monitoraggio - Salute

Ove applicabile:

- Rapporto di sicurezza
- Piano di sicurezza
- Norme e standard interni

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro o Dirigenti Responsabili

Rende disponibile i DPI previsti

Preposto

Consegna, verifica l'efficienza, la manutenzione ed il corretto uso dei DPI

RSPP/ RSGI

Definisce sulla base della valutazione dei rischi il tipo e le caratteristiche minime dei Dispositivi di Protezione Individuale

Collabora alla verifica del rispetto del corretto uso dei DPI

Informa i Rappresentanti dei Lavoratori (RLSA) sugli esiti delle valutazioni e sulle scelte adottate, nel corso delle riunioni periodiche

Coordina incontri periodici della struttura HSE per aggiornare le liste dei DPI

Collabora alla verifica del rispetto delle procedure e delle prestazioni e ne riporta i risultati al Datore di Lavoro.

ASPP

Collabora con il RSPP, sulla base della valutazione dei rischi, alla scelta dei DPI

Verifica, insieme al lavoratore, la loro idoneità in campo.

Medico Competente

Effettua accertamenti preventivi intesi a constatare l'assenza di controindicazioni all'uso dei DPI

Partecipa alla scelta dei DPI per la parte di sua competenza

RLSA

Viene consultato sulla scelta dei DPI

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

4.6 PREPARAZIONE E RISPOSTA ALLE EMERGENZE

Scopo e obiettivi

Scopo

Definire strutture operative e azioni per fronteggiare e risolvere situazioni di pericolo che possono creare danni alle persone, all'ambiente, alle cose.

Obiettivi e risultati attesi

Eliminazione/riduzione dei potenziali effetti dannosi per l'uomo, l'ambiente, le cose tramite la definizione delle strutture e delle modalità operative per affrontare le situazioni di emergenza.

Descrizione delle attività

Il piano di emergenza si caratterizza come l'insieme delle misure straordinarie da attuare in caso di accadimento di incidenti o comunque di rischio o di pericolo.

Il sistema di gestione delle emergenze è elaborato tenendo conto della:

- corretta e puntuale individuazione dei rischi dello stabilimento
- studio di scenari incidentali

Allo scopo di realizzare l'insieme delle misure da attuare in caso di incidenti, il datore di lavoro designa dei lavoratori con compiti speciali, organizza strutture mezzi ed equipaggiamenti, come di seguito descritto a titolo di esempio:

Operatori designati per misure speciali

Gli operatori addetti all'attuazione delle misure di prevenzione e lotta antincendio, al salvataggio, al primo soccorso ed all'evacuazione sono designati fra i lavoratori presenti in azienda e sono coloro che hanno sostenuto una specifica formazione per intervenire in situazioni di emergenza. Essi devono essere immediatamente disponibili all'occorrenza; la pronta disponibilità è intesa come presenza fisica sempre assicurata all'interno degli ambienti di lavoro.

La qualificazione professionale, e il relativo addestramento, devono essere direttamente correlati al compito da svolgere in fase di emergenza.

Il ruolo principale di questi operatori è quello di fronteggiare rapidamente e tecnicamente l'evento e ridurre per quanto possibile i danni, utilizzando i mezzi e l'equipaggiamento predisposti dal datore di lavoro costituiti da:

- mezzi personali di protezione
- mezzi di salvataggio
- attrezzature antincendio intese sia come sistema fisso distribuito capillarmente nello stabilimento, sia da mezzi antincendio aziendali
- attrezzature necessarie per fronteggiare l'emergenza
- infermeria, attrezzature e mezzi di primo soccorso, necessari per intervenire in caso di infortunio
- specifica segnaletica e cartellonistica
- punti di raccolta per il personale evacuato

dei quali devono fare uso gli operatori addetti alla gestione delle emergenze, alla prevenzione e lotta antincendio, al primo soccorso e all'evacuazione.

Il Piano dovrà prevedere anche la gestione dei seguenti aspetti:

Piano di Evacuazione

Prevede l'evacuazione, per grado di emergenza, per tutto il personale non appartenente all'organizzazione dell'emergenza.

Nel piano dovranno essere descritti i centri di raccolta, le vie di esodo, con raccomandazione rispetto agli atteggiamenti da tenere durante l'evacuazione.

Piano di Primo Soccorso

Va definito un piano di Primo soccorso per eventuali infortuni avvenuti a causa dell'emergenza. Il piano terrà conto delle risorse e delle strutture disponibili all'interno o in zone limitrofe al sito.

Nel piano dovrà essere contenuta una planimetria, che evidenzii i possibili accessi e percorsi per i mezzi di soccorso.

Piano di Pronto Intervento Ambientale

È necessario prevedere un piano per la gestione delle emergenze ambientali (acque superficiali, falde, mare, suolo).

Piano di comunicazioni con l'esterno

L'azienda dovrà produrre un Piano di comunicazioni con l'esterno, con il quale notificare alle Autorità competenti l'emergenza avvenuta; inoltre tale Piano dovrà prevedere le modalità di comunicazione dell'evento verso la popolazione.

Formazione, informazione e di addestramento del personale coinvolto nelle emergenze e il piano per la gestione delle emergenze sarà redatto previa consultazione degli RLSA e del Medico competente.

A titolo esemplificativo si riporta qui di seguito una descrizione delle attività di piano di emergenza:

Il Responsabile dell'emergenza, presa coscienza dell'entità della situazione, stabilisce quale sia il livello dell'emergenza.

La suddivisione e classificazione delle diverse tipologie di emergenze va definita in base alla gravità ipotizzabile dello scenario incidentale, sia in termini ambientali che di sicurezza.

In base alla gravità ipotizzabile, è possibile suddividere in tre o più classi, ad esempio:

- emergenze di livello zero, ovvero situazioni incidentali localizzate in una limitata area di impianto, che non implicano pericoli per le persone e per l'ambiente
- emergenze di primo livello, quando lo scenario coinvolge una zona d'impianto non limitata, che potrebbe apportare conseguenze alla sicurezza dei lavoratori presenti nel sito ed all'ambiente e per la cui gravità è necessario l'intervento di mezzi e personale appositamente addestrato
- emergenze di secondo livello, quando lo scenario incidentale potrebbe portare vaste conseguenze in termini di incolumità alla popolazione limitrofa e all'ambiente circostante.

In base alla classificazione dell'emergenza vengono predisposte le azioni e gli strumenti di risposta.

Strutture e organizzazione

La procedura deve descrivere l'organizzazione di emergenza, prevedendo una scala di mobilitazione a seconda della tipologia di emergenza.

Altri elementi essenziali da definire, indicando gli elementi per l'attivazione e la mobilitazione, sono:

- centri di primo soccorso e di strutture di intervento nei casi più gravi (con indicazione di ASL, strutture ospedaliere prossime, ecc)
- servizi di pronto intervento ambientale
- risorse antincendio e VVFF del Corpo Nazionale per i casi non gestibili dalle strutture del sito.

Segnalazione

La segnalazione di una situazione di emergenza può essere effettuata con qualsiasi strumento ritenuto opportuno dall'organizzazione (telefono, radio, pulsanti, ecc.) purché vengano puntualizzati gli elementi da comunicare ed in particolare, elementi essenziali sono:

- dati identificativi del segnalatore
- esatta localizzazione dell'emergenza

- eventuale presenza di infortunati
- situazioni critiche per l'ambiente (sversamenti, emissioni gassose, ecc..)

Allertamento

Dopo la segnalazione, a seconda del livello di emergenza, è necessario allertare:

1. il personale presente nel sito tramite modalità adeguate (sirene, lampeggianti, megafoni, ecc.)
2. l'organizzazione dell'emergenza (tramite telefono, cercapersone, cellulare ecc.)
3. gli enti esterni nei casi previsti (con le modalità accennate al punto 2 o simili)

È opportuno prevedere delle liste con recapiti aggiornati contenenti gli elenchi dei nominativi previsti nei gruppi 2 e 3.

Risposta

Bisogna definire le azioni di risposta rispetto a:

- attacco diretto all'emergenza (lotta al fuoco, interruzione della dispersione, contenimento e controllo dello sversamento, ecc.)
- azioni operative a carico delle varie strutture dell'organizzazione.

La risposta all'emergenza dovrà prevedere anche in quali casi attivare i seguenti piani (parti integranti della procedura):

- Piano di Evacuazione
- Piano di Primo Soccorso
- Piano di Pronto Intervento Ambientale
- Piano di comunicazioni con l'esterno.

Cessato allarme

Nel momento in cui il responsabile dell'emergenza, avendo verificato che siano state ripristinate condizioni di sicurezza, ritiene cessato l'allarme, questo va diramato a tutto il personale, che viene invitato a riprendere le normali attività.

Ripristino e disinquinamento

Dovrà essere prevista una eventuale bonifica e ripristino a seguito dell'evento occorso, allo scopo di ristabilire le condizioni precedenti.

Rapporto finale

È opportuno prevedere uno studio finale che valutando i dati rilevati risalga alle cause che possono aver generato l'emergenza, e prospetti soluzioni tecniche e metodologiche atte ad evitare il ripetersi di simili eventi. Tale studio va poi diffuso attraverso l'emissione di rapporti sintetici, i cui possibili indicatori di performance sono:

Numero di prove di emergenza simulata svolte nell'anno

Numero di Osservazioni conseguenti alle prove di emergenza simulata

Numero osservazioni prese in considerazione/Numero osservazioni totali

Documentazione di riferimento

Documentazione

Legislazione comunitaria, nazionale, regionale, locale
CCNL e contrattazione aziendale

Altri riferimenti

Documento di Valutazione dei Rischi
Manuale del Sistema Gestione Integrato
Manuali operativi di reparto
Istruzioni operative previste dal Rapporto di Sicurezza
Istruzioni operative per pronto Intervento Ambientale

Registrazioni/Procedure

- Segnalazione di emergenza (su modulo cartaceo, o su supporto magnetico in caso di registrazione telefonica, ecc.)
- Comunicazioni agli enti esterni (via fax, telefonica, ecc.)
- Processo 3.3 - Analisi e valutazione dei rischi salute e sicurezza
- Processo 3.4 - Analisi e valutazione dei rischi ambiente

Ruoli e Responsabilità

Responsabile dell'emergenza

È la persona designata dal DL come responsabile della gestione dell'emergenza.
In genere è coadiuvato da:

Nucleo di coordinamento dell'emergenza

cui viene affidata la responsabilità del coordinamento delle attività previste dal piano di emergenza.

Addetti alle misure di prevenzione e lotta antincendio

Gli operatori addetti alle misure di prevenzione e lotta antincendio devono verificare la funzionalità delle misure di prevenzione ovvero, in caso di incendio, dopo aver valutato l'entità dell'evento, devono attivare le procedure consequenziali.

Addetti alle misure di primo soccorso

Gli operatori addetti alle misure di primo soccorso, dopo aver valutato l'eventuale presenza di persone che richiedono provvedimenti in materia di primo soccorso, mettono in atto gli interventi di assistenza medica di emergenza necessari, tenendo conto delle altre eventuali

persone presenti sui luoghi di lavoro e stabilendo i necessari rapporti con i servizi esterni, anche per il trasporto dei lavoratori infortunati.

Operatori dell'impianto coinvolto dall'emergenza

Hanno il compito, dietro ordine del responsabile dell'emergenza, di mettere in sicurezza l'impianto interessato, eventualmente procedendo ad una messa in sicurezza d'emergenza.

Altri lavoratori non interessati alla gestione dell'emergenza

Prendersi cura della propria sicurezza e della propria salute e di quella delle altre persone presenti sul luogo di lavoro, su cui possono ricadere gli effetti delle sue azioni, osservando le disposizioni e le istruzioni impartite ai fini della protezione collettiva ed individuale.

Tali lavoratori al momento della diramazione dell'allarme, devono interrompere l'attività in corso, mettendo in sicurezza mezzi ed attrezzature, allontanandosi ordinatamente, seguendo le istruzioni dei piani di evacuazione e dei responsabili all'evacuazione.

Meccanismo di verifica

È necessario prevedere delle esercitazioni con cadenza periodica, che prevedano la simulazione di scenari incidentali e l'attuazione dei meccanismi previsti dai Piani (Evacuazione, Primo soccorso, Pronto intervento ambientale).

L'esito delle prove di emergenza simulata può dare luogo ad osservazioni che possono essere inserite nel piano di miglioramento al fine di migliorare tutti gli aspetti legati alla gestione delle emergenze.

5. VERIFICA

5.1 SORVEGLIANZA E MISURAZIONI

Scopo e obiettivi

Scopo

Valutare in maniera sistematica le prestazioni aziendali in termini di HSE, anche ai fini della comunicazione alla Direzione Aziendale e all'OdV.

Obiettivi e risultati attesi

Identificare e mantenere attive procedure per monitorare e misurare le prestazioni aziendali in termini di HSE.

Aumentare la capacità della azienda di stabilire strategie ed obiettivi operativi realmente efficaci per il miglioramento delle prestazioni HSE.

Descrizione delle attività

La valutazione delle prestazioni HSE è elemento centrale per il Sistema di Gestione Integrato.

Tale valutazione deve basarsi su elementi numerici, oggettivi e soprattutto confrontabili nel tempo.

A tale scopo devono essere definiti:

- Gli indicatori che rappresentano l'azienda dal punto di vista della Gestione HSE
- Le modalità e le responsabilità di analisi e archiviazione dei dati necessari al calcolo degli indicatori.

A titolo esemplificativo, si elencano indicatori di performance:

- Per quanto riguarda la Sicurezza:

- N° Sanzioni da parte degli enti di controllo

- Incidenti:
 - Numero delle indagini di incidente
 - Numero delle azioni correttive

- Quasi Incidenti:
 - Numero dei quasi incidenti riportati
 - Numero delle indagini di quasi incidente
 - Numero delle azioni correttive

- Numero degli aggiornamenti del Documento di Valutazione del Rischio per:
 - Nuovi processi e/o variazione degli esistenti
 - Nuovi prodotti, additivi
 - Nuove Normative
 - Aggiornamento standard internazionali

- Indice di frequenza infortuni
- Indice di gravità infortuni

Per quanto riguarda l'ambiente, al fine di ottenere degli indicatori di performance è necessario definire in maniera univoca, per ogni azienda e tipologia di attività, l'unità di produzione equivalente (UPE) attraverso la quale indicizzare i parametri ambientali che caratterizzano le relative prestazioni.

Si riportano a titolo di esempio i principali indicatori:

- Flussi di massa/matrici inquinanti espressi in kg/anno/UPE emessi
- m³/anno/UPE di acque reflue scaricate
- kg COD/anno/UPE scaricati in corpo ricettore
- kg N-NH₃/anno/UPE scaricati in corpo ricettore
- t SOV/anno/UPE emessi in atmosfera
- t CO₂/anno/UPE emessi in atmosfera
- t rifiuti/anno/UPE
- t rifiuti pericolosi/t rifiuti non pericolosi
- t rifiuti da bonifica/t rifiuti totali

Documentazione di riferimento

Documentazione

Legislazione comunitaria, nazionale, regionale, locale

- CCNL e contrattazione aziendale
- Norma OHSAS 18001
- Linea Guida SGSL - UNI INAIL

Registrazioni/Procedure

- Tabella indicatori
- Scadenziario attività di sorveglianza
- Registro degli indicatori

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro

Approvazione tabella indicatori e scadenziario, di concerto con l'OdV per assicurare la comunicazione periodica.

Riesame prestazioni aziendali in termini di HSE

Dirigenti Responsabili e Preposti

Applicazione attività programmate e loro registrazione

RSPP/RSGI

Definizione indicatori e attività di monitoraggio e misurazione necessarie per la valutazione delle prestazioni aziendali in termini di HSE

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

5.2 INFORTUNI, INCIDENTI, SITUAZIONI PERICOLOSE, NON CONFORMITÀ, AZIONI CORRETTIVE ED AZIONI PREVENTIVE

Scopo e obiettivi

Scopo

Gestire ogni non conformità a normative, procedure e buone prassi in tema di HSE, riscontrate in occasione dei monitoraggi di cui al processo 5.1 delle presenti linee di indirizzo.

Obiettivi e risultati attesi

Intraprendere le azioni opportune a prevenire e correggere le non conformità riscontrate durante le attività di monitoraggio e sorveglianza pianificate, nel presupposto che il corretto trattamento delle non conformità costituisce elemento indispensabile per il funzionamento nel tempo del sistema di gestione integrato HSE e consente di mantenere la capacità del sistema di migliorare i livelli di HSE.

Descrizione delle attività

Le non conformità possono presentarsi con modalità diverse e richiedere diverse modalità di trattamento.

A titolo esemplificativo riportiamo qui di seguito alcune tipologie:

- Sanzioni/prescrizioni comminate da enti di controllo esterni:
 - richiedono la comunicazione immediata del provvedimento alla Direzione aziendale, l'attivazione del sistema di gestione interna e del sistema di prevenzione e protezione per la risoluzione delle non conformità entro i limiti imposti nel verbale di sanzione/prescrizione e dei requisiti di Legge applicabili.
- Non conformità riscontrate nel monitoraggio di 1° livello (monitoraggio continuo tramite misurazioni individuate al punto 5.1 delle presenti Linee guida):
 - richiedono un intervento immediato per il ripristino delle condizioni corrette, sia da parte dell'operatore, se questo rientra nelle sue competenze e capacità, sia da parte del superiore gerarchico. Le non conformità riscontrate nel monitoraggio previsto dalle procedure richiedono l'immediata segnalazione al superiore gerarchico ed al

RSPP/RSGI per l'opportuno intervento per la rimozione del problema tecnico o organizzativo riscontrato.

- Le non conformità riscontrate nel monitoraggio di 2° livello (audit interni pianificati dal RSPP/RSGI in relazione agli obiettivi individuati in sede di riesame della direzione):
 - richiedono un riesame della correttezza delle procedure o istruzioni, della loro effettiva applicazione e delle azioni di informazione, formazione e sensibilizzazione attuate, anche per l'applicazione dei provvedimenti correttivi previsti.

Il RSPP/RSGI analizza le non conformità segnalate o riscontrate e stabilisce se siano riconducibili a problemi tecnici, comportamentali, o organizzativi; sulla base di questa analisi elabora e propone le variazioni alle procedure anche in relazione alle procedure di consultazione contrattuale con i RLSA.

Al verificarsi di un incidente il responsabile di funzione avvia immediatamente le azioni correttive necessarie e segnala l'accaduto e l'intervento attuato al RSPP/RSGI.

Al fine di prevenire e correggere le non conformità è opportuno sviluppare specifiche procedure, alcune tipologie delle quali, a titolo di esempio, vengono di seguito elencate:

- Istruzione operativa di gestione e trattamento degli incidenti e dei quasi incidenti: indica tempi e modalità per il trattamento degli incidenti individuando azioni da porre nell'immediato e nelle ore/giorni seguenti.
- Istruzione operativa per il trattamento delle non conformità: indica tempi e modi per la gestione delle non conformità riscontrate in base alla gravità delle stesse
- Procedura di pianificazione delle misurazioni (monitoraggio di 1° livello) e degli audit interni (monitoraggio di 2° livello): in relazione a
 - Politica del sistema
 - Obiettivi di HSE
 - Indicatori e forme di sorveglianza individuate al processo 5.1 delle presenti linee guida
- Segnalazioni di RLSA e lavoratori

A titolo esemplificativo si riportano possibili indicatori di prestazione:

- N° Sanzioni/prescrizioni da parte degli enti di controllo
- Incidenti: distinguendo incidenti che hanno coinvolto i lavoratori e incidenti che hanno avuto effetti solo sull'ambiente.
 - Numero delle indagini di incidente
 - Numero delle azioni correttive implementate
- Quasi Incidenti: distinguendo incidenti che hanno coinvolto i lavoratori e incidenti che hanno avuto effetti solo sull'ambiente.
 - Numero dei quasi incidenti riportati
 - Numero delle indagini di quasi incidente
 - Numero delle azioni correttive implementate
- Numero degli aggiornamenti del Documento di Valutazione del Rischio per:

- Nuovi processi e/o variazione degli esistenti
- Nuovi prodotti, additivi
- Nuove Normative
- Aggiornamento standard internazionali
- Numero degli incontri della struttura HSE e relativa formalizzazione
- Verifica annuale (condotta da commissione interna o esterna al sito)
- Numero di audit
- N° non conformità / Osservazioni

Documentazione di riferimento

Documentazione

Obiettivi di HSE

Sanzioni/prescrizioni degli Enti di controllo esterni

Registrazioni/Procedure

Rapporto di avvenuto incidente o quasi incidente

Rapporti di non conformità riscontrate

Rapporto delle attività di monitoraggio

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro

Riesame del sistema

Dirigenti Responsabili e Preposti, Lavoratori

Applicazione attività programmate per prevenzione e correzione non conformità

RSPP/RSGI

Pianificazione delle attività di monitoraggio ed elaborazione e proposta variazioni procedure e loro registrazione

RLSA

Collabora all'interno del SPP al monitoraggio e correzione delle non conformità

Meccanismo di verifica

Piano di monitoraggio e controllo mediante verifiche ispettive HSE

5.3 AUDIT

Scopo e obiettivi

Scopo

Garantire che il Sistema di Gestione Integrato sia conforme:

- ai requisiti delle norme di riferimento (legislazione e standard)
- alle politiche adottate in termini di HSE
- a quanto pianificato in azienda

Obiettivi e risultati attesi

Rispetto dei requisiti di legge e/o delle norme volontarie tramite procedure che verificando i processi interni del SGI permettano di mettere in atto eventuali azioni correttive e preventive per l'azione di miglioramento continuo e la verifica della sua attuazione.

Descrizione delle attività

Per l'effettuazione degli audit interni devono essere definiti:

- gli elementi fondamentali degli audit (Non conformità, correzione/trattamento, requisito, azione correttiva, azione preventiva, ecc.)
- la programmazione periodica delle verifiche (frequenza, processi da sottoporre a verifica e inserimento di nuovi processi, ecc.)
- le modalità di gestione delle non conformità e delle azioni di miglioramento, definendo i tempi di intervento
- l'organizzazione delle visite di audit
- i profili professionali degli auditors e dei lead-auditor e le modalità del coinvolgimento dei RLSA
- le modalità di conduzione dell'audit
- la classificazione dei risultati dell'audit per i processi verificati e nel caso di non conformità il riferimento (Sicurezza e salute, ambiente, qualità, prevenzione degli incidenti rilevanti)
- la chiusura dell'audit (redazione Rapporto Audit)

Si riportano a titolo di esempio i principali indicatori di performance:

- N° di audit effettuati/programmati anno
- N° di osservazioni/audit
- N° di non conformità/audit
- N° azioni preventive/audit
- N° azioni correttive/audit
- Tempi medi degli interventi di risanamento
- Verifica annuale sui processi sottoposti ad audit
- Verifica annuale della capacità del sistema di prendersi carico delle osservazioni/non conformità per il miglioramento continuo

Documentazione di riferimento

Documentazione

Normativa applicabile

CCNL e contrattazione aziendale

Linee Guida SGSL UNI- INAIL

OHSAS 18001

UNI EN 14001

Manuali dei sistemi di gestione

Registrazioni/Procedure

Rapporti di audit

Attestazioni di formazione per auditor interni

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro e Dirigente Responsabile

- predispone il processo delle verifiche ispettive interne
- assegna le risorse necessarie per l'effettuazione degli audit
- valuta i risultati
- predispone le azioni conseguenti

RSPP/RSGI

- organizza le visite ispettive, selezionando gli auditor interni
- assegna le tempistiche di effettuazione audit
- convoca le parti interessate per inizio e fine audit
- raccoglie i dati consuntivi dell'audit per il riesame del SGI

Lead Auditor

- predispone il Piano esecutivo dell'audit
- coordina il team audit
- gestisce le comunicazioni con le strutture soggette a verifica e con DL e RSPP/RSGI

Preposti, RLSA, Struttura Organizzativa HSE, Lavoratori

Si rendono disponibili e collaborano attivamente all'effettuazione dell'audit

Meccanismo di verifica

I meccanismi di verifica sono definiti in conformità a quanto previsto al capitolo 5 (Verifica)

6. RIESAME DIREZIONE

6. RIESAME DELLA DIREZIONE

Scopo e obiettivi

Scopo

Definire i criteri secondo i quali la Direzione dell'Azienda valuta criticamente il proprio SGI.

Obiettivi e risultati attesi

Verificare l'idoneità, l'adeguatezza e l'efficacia del SGI verso i requisiti della normativa e nel raggiungimento degli obiettivi della propria Politica in termini di HSE.

Descrizione delle attività

Il riesame si deve considerare come un'ulteriore analisi e valutazione delle prestazioni del SGI, svolto dalla Alta Direzione che comprende la valutazione delle esigenze di modifica del sistema e delle opportunità per il suo miglioramento.

L'Azienda pianifica almeno un riesame annuale del SGI.

Ulteriori riesami, anche su aspetti specifici, possono essere eseguiti per decisione del DL.

Il riesame viene condotto sotto la responsabilità del DL. Partecipano al riesame il Dirigente Responsabile di struttura o unità operativa, il RSPP, il RSGI, i Responsabili di Struttura o Unità Operativa, in funzione delle tematiche trattate, con il coinvolgimento dei RLSA.

Il Riesame da parte della Direzione è condotto sulla base di un Rapporto sullo stato del SGI predisposto dal RSPP/RSGI.

La redazione del Rapporto per il Riesame si basa sulla raccolta, analisi, documentazione di dati e di informazioni riguardanti:

- Politica del SGI
- Rispetto degli obblighi e dei ruoli dei soggetti coinvolti
- Mantenimento dei flussi comunicativi, formativi e relazionali, anche con la comunità esterna
- Mantenimento e gestione della documentazione
- Effettuazione controlli/verifiche del sistema ed indicatori del sistema

- Rispetto del principio di miglioramento
- Adeguamento del DVR
- Utilizzazione di macchine ed apparecchiature
- Gestione delle emergenze
- Sorveglianza sanitaria
- Gestione infortuni, incidenti, situazioni pericolose, non conformità.
- Piano di audit e documentazione degli audit.

Oltre a quanto sopra riportato possono essere di volta in volta analizzati e presentati altri elementi, anche derivanti da attività progettuali in corso. Per ogni singolo aspetto del Rapporto sullo stato del Sistema, il RSPP/RSGI riporta dati ed informazioni relativi alle singole strutture o unità operative, nonché un'analisi complessiva.

Il Rapporto predisposto viene inoltrato a tutti i partecipanti prima della riunione di Riesame. Il Riesame deve avere come risultato l'individuazione delle azioni necessarie per: definire nuovi obiettivi e relativi indicatori in relazione alla strategia complessiva del SGI nell'ottica del miglioramento continuo anche al fine di migliorare l'efficacia dello stesso valutare la necessità di eventuali modifiche della Politica di SGI identificare azioni necessarie per eventuali modifiche della struttura organizzativa valutare l'efficacia delle azioni intraprese dal precedente Riesame del SGI valutare l'efficacia dei sistemi di monitoraggio e di audit e definire le eventuali modifiche e il futuro piano di audit.

Le azioni correttive/preventive/di miglioramento saranno gestite da procedure che l'azienda adotterà relativamente a gestione/trattamento di non conformità, azioni correttive e preventive, definendo per ciascuna azione tempi, responsabilità di realizzazione e risorse necessarie.

Documentazione di riferimento

Documentazione

Normativa applicabile
CCNL e contrattazione aziendale
Linee Guida SGSL UNI-INAIL
OHSAS 18001
UNI EN 14001

Registrazioni/Procedure

Argomenti trattati, decisioni assunte ed azioni attivate sono registrate sul "Verbale di Riunione" a cura del RSPP/RSGI e trasmesso ai partecipanti.

Ruoli e Responsabilità

Datore di Lavoro

Programma e indice il riesame

Approva il rapporto per il riesame e ne predispone l'attuazione

RSPP/RSGI

Provvede all'archiviazione e conservazione del materiale relativo al riesame.

Dirigenti Responsabili e Preposti, Struttura Organizzativa HSE, RLSA, Lavoratori

Comunicano tutti i dati la cui raccolta è prevista dal SGI o che risultino utili ad individuare criticità.

Meccanismo di verifica

Il Riesame della Direzione costituisce l'occasione di verifica complessiva del SGI. La verifica del Riesame richiede la completezza della documentazione istruttoria e del verbale del Riesame comprovata dalla firma in calce allo stesso da parte del DL e del RSGI.

7. MODELLI ORGANIZZATIVI

PREMESSA

Originariamente il decreto legislativo 8 giugno 2001 n. 231 aveva introdotto la disciplina della “responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni anche prive di personalità giuridica”. Sulla base di quanto disposto dal decreto in oggetto, le società possono essere ritenute responsabili in relazione a taluni reati, specificatamente indicati, commessi o tentati nell’interesse e/o vantaggio della società stessa da:

- persone fisiche che rivestono posizioni “apicali” di rappresentanza, amministrazione, direzione dell’ente o di una sua unità organizzativa, nonché da persone che esercitano, anche di fatto, la gestione ed il controllo dell’ente stesso;
- persone sottoposte alla direzione o alla vigilanza di uno dei soggetti in posizione “apicale”. In base al disposto del D.Lgs. 231/2001 e successive integrazioni la responsabilità amministrativa dell’ente si configurava, quindi, solamente per le seguenti fattispecie di reato:
- reati commessi nei rapporti con la Pubblica Amministrazione (quali corruzione e malversazione ai danni dello Stato, truffa ai danni dello Stato e frode informatica ai danni dello Stato, indicati agli art. 24 e 25 del D.Lgs. 231/2001);
- reati di falsità di monete, in carte di pubblico credito e in valori di bollo indicati all’art. 25-bis D.Lgs. 231/2001;
- alcune fattispecie di reati societari (quali false comunicazioni sociali, falso in prospetto, illecita influenza sull’assemblea) indicati all’art. 25-ter D.Lgs. 231/2001;
- reati in materia di terrorismo e di eversione dell’ordine democratico (ivi incluso il finanziamento ai suddetti fini), indicati all’art. 25 quater D.Lgs. 231/2001;
- delitti contro la personalità individuale (quali lo sfruttamento della prostituzione, la pornografia minorile, la tratta di persone e la riduzione e mantenimento in schiavitù, indicati all’art. 25 - quinquies D.Lgs. 231/2001.

Tuttavia l’entrata in vigore della Legge 3 agosto 2007 n° 123 ha modificato il D.Lgs. 231/2001 con l’inserimento dell’art. 25 septies che introduce la responsabilità amministrativa della Società nel caso di reati di omicidio colposo e lesioni gravi e gravissime di cui agli artt. 589 c.p. (omicidio colposo) e 590, terzo comma c.p. (lesioni personali colpose gravi o gravissime), commessi con **violazione delle norme antinfortunistiche e sulla tutela dell’igiene e della salute sul lavoro.**

Inoltre l'art. 30 del D.Lgs. 81/2008 (come modificato/integrato dal D.Lgs. 106/2009) ha previsto la possibilità di definire in azienda modelli di organizzazione e gestione idonei ad avere efficacia esimente della responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni anche prive di personalità giuridica per i reati di cui all'art. 25 septies del D.Lgs. 231/2001. Tale modello di organizzazione e gestione deve essere adottato ed efficacemente implementato ed attuato dall'azienda e deve essere definito per poter assicurare l'adempimento di tutti gli obblighi giuridici in materia di salute e sicurezza sul Lavoro.

Infine il Decreto Legislativo 7 luglio 2011 n.121 ha modificato il D.Lgs. 231/2001 con l'inserimento dell'art. 25 - undecies che introduce la responsabilità amministrativa della Società nel caso di reati ambientali. Il modello di organizzazione e gestione deve essere adottato ed efficacemente implementato ed attuato dall'azienda e deve essere definito per poter assicurare l'adempimento di tutti gli obblighi giuridici in materia ambientale.

Le presenti Linee di indirizzo, in questa sezione, analizzano e definiscono esclusivamente le modalità operative, le procedure e i documenti da inserire nel sistema di gestione per la sicurezza, salute e ambiente nei luoghi di lavoro e da attuare in azienda in modo da esimersi dalla Responsabilità Amministrativa nel campo di applicazione dell'art. 25 septies e 25 undecies del D.Lgs. 231/2001.

Scopo, obiettivi e risultati attesi

Definire le modalità operative e la documentazione minima da integrare nel sistema di gestione per la salute, sicurezza e ambiente nei luoghi di lavoro e da attuare efficacemente in azienda per eliminare il rischio che si commettano violazioni delle norme antinfortunistiche e sulla tutela dell'igiene e della salute sul lavoro allo scopo di esimersi dalla Responsabilità Amministrativa.

Descrizione delle attività

L'art. 30 del Testo Unico in materia di salute e sicurezza sul Lavoro specifica che il modello di organizzazione e gestione definito sia un sistema aziendale che assicuri gli adempimenti di tutti gli obblighi giuridici relativi:

- *al rispetto degli standard tecnico-strutturali di legge relativi a attrezzature, impianti, luoghi di lavoro, agenti chimici, fisici e biologici;*
- *alle attività di valutazione dei rischi e di predisposizione delle misure di prevenzione e protezione conseguenti;*
- *alle attività di natura organizzativa, quali emergenze, primo soccorso, gestione degli appalti, riunioni periodiche di sicurezza, consultazione dei rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza;*

- *alle attività di sorveglianza sanitaria;*
- *alle attività di informazione e formazione dei lavoratori;*
- *alle attività di vigilanza con riferimento al rispetto delle procedure e delle istruzioni di lavoro in sicurezza da parte dei lavoratori;*
- *alla acquisizione di documentazioni e certificazioni obbligatorie di legge;*
- *alle periodiche verifiche dell'applicazione e dell'efficacia delle procedure adottate.*

Il modello organizzativo e gestionale, per quanto richiesto dalla natura e dimensioni dell'organizzazione e dal tipo di attività svolta, deve prevedere:

- idonei sistemi di registrazione dell'avvenuta effettuazione delle attività sopra elencate;
- un'articolazione di funzioni che assicuri le competenze tecniche e i poteri necessari per la verifica, valutazione, gestione e controllo del rischio, nonché un sistema disciplinare idoneo a sanzionare il mancato rispetto delle misure indicate nel modello;
- idoneo sistema di controllo sull'attuazione del medesimo modello e sul mantenimento nel tempo delle condizioni di idoneità delle misure adottate.

I modelli di organizzazione aziendale definiti conformemente alle Linee guida UNI-INAIL per un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro (SGSL) del 28 settembre 2001 o al British Standard OHSAS 18001:2007 si presumono conformi ai requisiti di cui all'art. 30 del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.

Poiché le presenti Linee di indirizzo sono realizzate in conformità alle Linee guida SGSL - UNI 2001 e alle BS OHSAS 18001:2007, esse possono essere quindi di grande aiuto, se integralmente ed efficacemente attuate, per la realizzazione del modello organizzativo e gestionale previsto dall'art. 30 del già citato D.Lgs. 81/2008.

In aggiunta a ciò l'Azienda deve predisporre:

- una mappa di correlazione tra rischi per la SSL, i reati eventualmente connessi e le responsabilità assegnate dall'azienda alle varie funzioni;
 - il proprio codice di comportamento per indirizzare il flusso delle decisioni ed il modo di agire di tutte le sue funzioni e dei suoi dipendenti;
 - il sistema sanzionatorio che ha lo scopo di sanzionare il mancato rispetto di principi, disposizioni,
 - procedure e misure di prevenzione e protezione adottate dall'organizzazione.

I modelli di organizzazione aziendale definiti conformemente allo standard ISO 14001:2004 per un sistema di gestione Ambientale possono essere quindi di grande aiuto, se integralmente ed efficacemente attuati, per la realizzazione del modello organizzativo e gestionale.

L'azienda deve, inoltre, individuare un Organismo di vigilanza -OdV - con caratteristiche di terzietà ed indipendenza così come previsto dal D.Lgs. 231/2001.

Mappa di correlazione rischi Salute e Sicurezza sul Lavoro - reati - responsabilità

È necessario esaminare ed identificare le aree/funzioni che risultano interessate dalle potenziali casistiche di reati in materia di salute e sicurezza sul lavoro, rilevanti ai fini della responsabilità amministrativa d'impresa prevista dall'art. 25 septies D.Lgs. 231/2001, individuando i soggetti e le funzioni responsabili verso tali reati e le potenziali modalità di commissione di tali reati.

Si tratta, quindi, di predisporre una Mappa dei Rischi in materia di salute e sicurezza sul lavoro in riferimento ai *Reati Presupposti*, così denominati in quanto a seguito della loro commissione derivano, come conseguenza, l'omicidio colposo (art. 589 c.p.) o le lesioni colpose gravi e gravissime (art. 590 comma 3 c.p.).

In relazione alle potenziali modalità di commissione dei reati devono essere individuati i riferimenti alle procedure aziendali, deleghe, lettere di incarico ed altri documenti aziendali che descrivono compiutamente le misure adottate per prevenire i reati.

Per aree aziendali potenzialmente a rischio si intendono le aree aziendali aventi competenze funzionali tali da comportare potenziali o ipotetiche inosservanze delle norme di legge penalmente sanzionate.

Vista la particolare natura dei reati in materia di sicurezza, salute ed igiene del lavoro, che concernono la violazione di obblighi di protezione estesi a tutti i lavoratori della compagine aziendale, non è possibile escludere alcun ambito di attività.

Tuttavia, in funzione degli obblighi e dei divieti stabiliti dalle specifiche fattispecie normative oggetto di considerazione, e in rapporto ai ruoli, compiti e responsabilità interne attribuiti dalla azienda, è possibile ravvisare specifici livelli di criticità riferibili alle singole aree.

Codice di comportamento

Il Codice di comportamento esprime, a tutta l'organizzazione, i valori, i principi e la volontà della proprietà e/o degli azionisti in materia di sicurezza e salute sul lavoro.

Si tratta, quindi, di un documento emesso formalmente dal massimo organo decisionale dell'organizzazione (ad es. Consiglio di Amministrazione, Presidente, Proprietario,...ecc.) che esplicita e rende noti chiaramente i principi e i criteri fondamentali da seguire nel prendere decisioni, di ogni tipo e ad ogni livello, (comprese quelle dell'Alta Direzione) in materia di sicurezza e salute sul lavoro.

Tali principi e criteri sono utilizzati dall'azienda per individuare e porre in essere le misure, tecniche, organizzative e procedurali necessarie per la tutela della SSL.

Ogni funzione dell'azienda sia ai livelli di vertice che a quelli operativi, compresi gli appaltatori, deve attenersi a questi principi.

Ogni dipendente dell'azienda deve impegnarsi al rispetto delle leggi e dei regolamenti vigenti.

Tale impegno deve risultare valido anche per chiunque abbia rapporti con l'azienda, compresi consulenti, fornitori, clienti. Coloro che non intendano allinearsi a questo principio non potrà avviare o proseguire i suoi rapporti con l'azienda.

Per poter ottemperare al loro impegno, i dipendenti devono conoscere le leggi e i comportamenti conseguenti da adottare per rispettarle e nel caso vi fossero dubbi su come procedere, l'azienda dovrà adeguatamente informarne i propri dipendenti.

L'azienda deve realizzare un programma di sensibilizzazione, formazione e aggiornamento adeguato alle problematiche attinenti al codice di comportamento.

Il Codice di comportamento costituisce il riferimento fondamentale per l'attività dell'Organismo di vigilanza.

Sistema sanzionatorio

L'azienda deve redigere uno specifico documento interno, formale e reso noto agli interessati, in cui vengono evidenziate per ogni violazione, le rispettive sanzioni.

Il sistema sanzionatorio si applica a tutta l'azienda, dall'Alta Direzione a tutti i lavoratori ed assimilati e, se opportuno, può applicarsi anche agli appaltatori o ai lavoratori autonomi.

L'Azienda deve operare in modo che ogni lavoratore sia consapevole delle specifiche sanzioni connesse alla sua mansione.

A questo documento vanno allegati il codice di comportamento, la politica aziendale di SSL, le procedure e tutte le altre misure il cui mancato rispetto deve essere sanzionato.

Le sanzioni disciplinari devono essere date, indipendentemente dall'esito di altri procedimenti con tempestività, nel rispetto delle procedure previste dallo Statuto dei lavoratori (Legge 20 maggio 1970, n. 300 - Norme sulla tutela della libertà e dignità dei lavoratori, della libertà sindacale e dell'attività sindacale nei luoghi di lavoro e norme sul collocamento) e/o da altre normative speciali, ove applicabili.

Nel caso di lavoratori autonomi, appaltatori o altri soggetti con rapporti contrattuali con l'azienda occorre, perché il sistema sanzionatorio sia applicabile, che nei singoli contratti siano inserite specifiche clausole applicative con riferimento alle sanzioni previste dal Codice di comportamento o da altre specifiche disposizioni dell'azienda.

Documentazione di riferimento

- Documento di valutazione dei rischi
- Mappa rischi SSL-reati-responsabilità
- Codice di comportamento
- Leggi applicabili
- Linee guida associazioni datori di lavoro per i modelli organizzativi e gestionali (D.Lgs. 231/2001)

Ruoli e responsabilità

Il modello di gestione ed organizzazione deve essere applicato da tutte le figure presenti in

azienda in base alle procedure definite in seguito alla analisi ed individuazione della Mappa dei Rischi. In caso di mancata applicazione è necessario applicare il Sistema Sanzionatorio definito.

Il massimo organo di vertice deve definire il codice di comportamento, il sistema sanzionatorio e nominare l'Organismo di vigilanza.

L'Organismo di vigilanza ha il compito di aggiornare ed adeguare ove necessario il Modello organizzativo e gestionale di cui all'argomento di cui trattasi.

L'Organismo di vigilanza conforma le sua attività a quanto previsto dal D.Lgs. 231/2001 e dalle Linee guida emesse da una associazione dei datori di lavoro per i modelli organizzativi e gestionali, approvata dal Ministero di Grazia e Giustizia, che l'azienda ha deciso di seguire.

Meccanismo di verifica

Il compito di controllare e verificare sulla corretta applicazione del modello di organizzazione e gestione e sul rispetto del codice di comportamento spetta all'Organismo di Vigilanza.

In particolare, i compiti dell' Organismo di Vigilanza sono così definiti:

- vigilanza sull'effettività del Modello attuando le procedure di controllo previste;
- verifica dell'efficacia nel prevenire i comportamenti illeciti;
- verifiche circa il mantenimento, nel tempo, dei requisiti richiesti promuovendo, qualora necessario, il necessario aggiornamento;
- promuovere e contribuire, all'aggiornamento e adeguamento continuo del modello e del sistema di vigilanza sull'attuazione dello stesso;
- assicurarsi i flussi informativi di competenza;
- elaborare un programma di vigilanza, in coerenza con i principi contenuti nel modello, nell'ambito dei vari settori di attività;
- assicurare l'attuazione degli interventi di controllo programmati e non programmati;
- Stendere un Verbale delle attività di controllo svolte, controfirmato dai dipendenti sottoposti a verifica.

Nello svolgimento dei compiti, l'Organismo di Vigilanza ha accesso senza limitazioni alle informazioni aziendali per le attività di indagine, analisi e controllo. È fatto obbligo di informazione, in capo a qualunque funzione aziendale, dipendente e/o componente degli organi sociali, sul verificarsi di eventi o circostanze rilevanti ai fini nello svolgimento delle attività di controllo.

8. ALLEGATI

ALLEGATO 1

ACCORDO

tra

INAIL - Istituto Nazionale per l'Assicurazione contro gli Infortuni sul Lavoro, nella persona del Presidente, Avv. prof. Vincenzo Mungari

ASIEP - Associazione Sindacale dell'Industria dell'Energia e del Petrolio, nella persona del Presidente, ing. Cristiano Raminella

e

le Organizzazioni sindacali del settore Energia - Petrolio FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL, nella persona dei Segretari Generali Alberto Morselli, Sergio Gigli, Augusto Pascucci

Premessa

ASIEP e FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL hanno sottoscritto, nell'Osservatorio Salute - Sicurezza - Ambiente e nella Commissione paritetica HSE, impegni in materia di partecipazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti al Sistema di Gestione Integrata Salute, Sicurezza, Ambiente (HSE), largamente diffuso tra le aziende associate ad ASIEP.

Nel tempo sono già stati altresì sottoscritti altri accordi in materia salute, sicurezza e ambiente tra ASIEP e FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL ed in particolare:

- Protocollo Asiep - Filcea, Flerica, Uilcem su Salute, Sicurezza, Ambiente (24 - 31 gennaio 2001);
- Modello per la predisposizione di un sistema di Gestione Integrato (SGI) Salute, Sicurezza, Ambiente nell'industria dell'Energia e del Petrolio (gennaio 2004);
- Accordo Sindacale Asiep - Filcem, Femca, Uilcem sulla formazione congiunta ASPP-RSPP (23.10.2006);
- Linee guida Commissione HSE Settore Energia e Petrolio sulla formazione RLSA per il quadriennio 2006-2009 (novembre 2006);
- Linee guida per la sicurezza dei lavoratori che operano negli appalti (novembre 2001);
- Linee guida sulla sicurezza negli appalti (maggio 2003).

Inoltre, con il rinnovo del CCNL 30 marzo 2006 - nella parte riguardante la Salute, Sicurezza.

Ambiente - ASIEP e FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL hanno convenuto:

“ Le Parti si impegnano, nell’ambito del sistema relazionale concordato, a concorrere insieme alla definizione di strategie ambientali tese al miglioramento continuo.

In questo quadro le aziende si impegnano ad utilizzare e a sviluppare il modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall’Osservatorio nazionale nel gennaio 2004 adattandolo alle proprie specificità organizzative e produttive.

Le parti confermano il ruolo importante delle certificazioni, già esplicitato nel Protocollo del 31 gennaio 2001, in particolare per assicurare l’allineamento dei sistemi di gestione, non solo alle prescrizioni normative ma anche alle migliori pratiche internazionali. Le aziende intensificheranno il ricorso alle certificazioni secondo lo standard ISO 14001, EMAS, OHSAS 18001, e di numerosi altri tipi equivalenti (es. OIMS).

L’obiettivo delle Parti è quello di far crescere in ogni luogo di lavoro la cultura della sostenibilità ambientale attraverso la sensibilizzazione di ciascun dipendente, l’utilizzo di idonei sistemi di gestione ambientale, le procedure operative e i programmi di formazione del personale ”.

In relazione a quanto sopra, ASIEP e FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL ritengono che la sottoscrizione di un accordo con l’INAIL, che preveda il riconoscimento delle imprese del settore Energia- Petrolio che adottano il Sistema di Gestione integrata HSE - per il miglioramento continuo in materia di salvaguardia della salute e sicurezza dei lavoratori e di tutela dell’ambiente, sia coerente con l’impegno espresso.

Il riconoscimento di tale impegno potrà contribuire alla crescita della cultura dello Sviluppo Sostenibile e della Responsabilità Sociale nel nostro Paese e a identificare soggetti e settori dell’industria italiana all’avanguardia su temi di assoluta rilevanza come la salute, la sicurezza l’ambiente sui posti di lavoro.

Tutto ciò premesso

considerato che la missione dell’INAIL è garantire la tutela integrale del lavoratore attraverso l’attuazione di interventi finalizzati alla realizzazione dei quattro momenti fondamentali di tale tutela: prevenzione, indennizzo, riabilitazione e reinserimento lavorativo e sociale;

considerati i compiti che il Decreto Legislativo 626/94 e successive modificazioni ed integrazioni assegna all’INAIL in materia di salute e sicurezza sul lavoro;

considerato che il Consiglio di Indirizzo e Vigilanza dell’INAIL ha espresso in più riprese la convinzione che l’Istituto debba sostenere le aziende nel loro impegno prevenzionale al fine della riduzione del fenomeno infortunistico;

considerato che l’INAIL, ai sensi del D.M. 12/12/2000, sostiene il miglioramento delle con-

dizioni di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro attraverso riduzioni del premio assicurativo nei confronti dei Datori di Lavoro che, in regola con gli adempimenti contributivi ed assicurativi e con le disposizioni obbligatorie in materia di prevenzione infortuni e sicurezza dei luoghi di lavoro, abbiano effettuato, nell'anno precedente quello per il quale è richiesta la riduzione, interventi migliorativi delle condizioni di sicurezza e di igiene nei luoghi di lavoro rientranti in specifiche "aree tematiche";

considerato che l'INAIL pratica una sistematica politica di confronto attivo con le Associazioni di categoria dei datori di lavoro e dei lavoratori al fine di valutarne in modo organico i bisogni;

tenuto conto che ASIEP associa imprese operanti nei settori dell'Energia e del Petrolio nelle quali operano un totale di circa 33.000 addetti e ne rappresenta e ne tutela gli interessi nel campo sindacale, della legislazione previdenziale, assicurativa e del lavoro;

considerato che la gran parte delle aziende associate adottano "il modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall'Osservatorio nazionale nel gennaio 2004" e che tutte le associate, al fine di contribuire ad uno sviluppo sostenibile collettivo, si impegnano a migliorare continuamente le prestazioni nelle aree della sicurezza e della salute, oltre che dell'ambiente e considerano l'adozione e la certificazione dei Sistemi di Gestione della Sicurezza un'opportunità importante che l'ASIEP promuove attivamente;

ritenuto che i contenuti del "modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall'Osservatorio nazionale nel gennaio 2004" hanno la potenzialità di, ove opportunamente applicati, dare luogo ad interventi migliorativi delle condizioni di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro;

considerato che ASIEP e le Organizzazioni Sindacali di settore condividono i contenuti del presente accordo e operano per una costante informazione e coinvolgimento delle Risorse Umane nella attuazione del Sistema di Gestione Integrato ;

ritenuto che le sinergie tra INAIL e ASIEP costituiscono una modalità funzionale a fornire risposte integrate e di qualità ai bisogni di salute e sicurezza sul lavoro, in un settore produttivo particolarmente rilevante

CONVENGONO DI

stipulare un accordo finalizzato a sperimentare soluzioni pratiche che favoriscano le azioni per la prevenzione e contribuiscano a diffondere la cultura della salute e sicurezza, i termini del quale sono di seguito indicati:

Articolo 1

La premessa al presente protocollo è parte integrante del protocollo stesso.

Articolo 2

L'INAIL e ASIEP, di seguito indicati con il termine "parti", concordano di progettare, entro 6 mesi dalla firma del presente accordo, un modello di sistema di gestione della salute e della sicurezza condiviso da INAIL, ASIEP e FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL ed inteso come integrazione e ulteriore sviluppo del "modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall'Osservatorio nazionale nel gennaio 2004".

Il progetto del programma definirà le modalità:

- con cui le imprese del settore dell'Energia e del petrolio potranno, volontariamente, aderire, dando dimostrazione, anche attraverso specifiche verifiche, della conformità al modello gestionale condiviso dalle parti;
- per contraddistinguere ed evidenziare l'adesione delle imprese al programma stesso e il suo mantenimento nel tempo.

Articolo 3

Il modello di cui all'art. 2 viene definito congiuntamente da INAIL e da ASIEP attraverso una task force mista appositamente costituita a cui saranno chiamati a partecipare rappresentanti di FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL e che si avvarrà del supporto amministrativo e tecnico delle strutture dei soggetti firmatari.

Articolo 4

Il modello di cui all'art. 2 dovrà essere approvato dagli organi deliberanti delle Parti. In caso di approvazione è da prevedersi una fase di sperimentazione di almeno un anno.

Articolo 5

Sino all'approvazione del progetto di cui all'art. 2 ed all'avvio della fase sperimentale del programma di adesione delle imprese del settore Energia e Petrolio al "modello di sistema di gestione della salute e della sicurezza condiviso da INAIL, ASIEP e FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL" integrativo al "modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall'Osservatorio nazionale nel gennaio 2004", l'INAIL, in relazione a quanto previsto dall'art. 24 delle Modalità di applicazione delle tariffe dei premi (D.M. 12/12/2000), valuterà caso per caso gli interventi effettuati ai fini dell'eventuale riduzione del tasso medio di tariffa per quelle Imprese che presenteranno l'apposita domanda. Per accedere a tale agevolazione le Imprese dovranno compilare "Il Modello Unico di Domanda", indicando nella sezione "I - Altro" al "punto 41" di adottare il "modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall'Osservatorio nazionale nel gennaio 2004" e specifi-

cando gli interventi concretamente ed effettivamente realizzati nell'applicazione in azienda del predetto modello.

Articolo 6

Il presente accordo non è a titolo oneroso per le parti contraenti.

Articolo 7

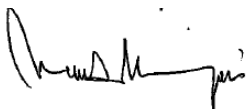
ASIEP si impegna a mettere in campo iniziative al fine di:

- incrementare il numero di Aziende del settore dell'Energia e del Petrolio aderenti al "modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall'Osservatorio nazionale nel gennaio 2004";
- a sostenere il passaggio delle aziende del settore dal "modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall'Osservatorio nazionale nel gennaio 2004" al programma di adesione al "modello di sistema di gestione della salute e della sicurezza condiviso da INAIL, ASIEP e FILCEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILCEM-UIL" di cui all'art. 2 del presente accordo, una volta che questo sia stato approvato dagli organi deliberanti delle parti;
- nell'ambito delle Aziende aderenti al "modello per la predisposizione di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) salute - sicurezza - ambiente redatto dall'Osservatorio nazionale nel gennaio 2004" e di quelle che successivamente aderiranno al Programma di cui all'art. 2, incrementare il numero di quelle che adottano un sistema di gestione della sicurezza certificato.

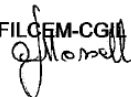
Articolo 8

Il presente accordo ha durata triennale e si intende tacitamente rinnovato, salvo diverso avviso di una delle parti.

INAIL



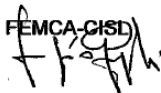
FILCEM-CGIL




ASIEP



FEMCA-CISL



UILCEM-UIL



Roma, 28 giugno 2007

ALLEGATO 2

ESTRATTO DAL CONTRATTO COLLETTIVO NAZIONALE DI LAVORO ENERGIA E PETROLIO 22.1.2013. PUNTO 7 SALUTE-SICUREZZA E AMBIENTE

7. SALUTE – SICUREZZA – AMBIENTE

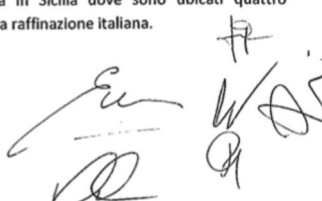
Sui temi della salute, sicurezza e ambiente, le Parti intendono proseguire la collaborazione strutturata trilaterale (INAIL; Confindustria Energia; Filctem CGIL, Femca CISL, Uilcem UIL) finalizzata a sperimentare le prassi che contribuiscono a diffondere e consolidare la cultura della sicurezza.

Tale collaborazione ha introdotto nel settore un piano di interventi sulla prevenzione basato sui principi del miglioramento continuo che si estende alla sicurezza dei lavoratori degli appalti e dei servizi.

Dall'esperienza trilaterale nasce il progetto formativo sperimentale che ha interessato contemporaneamente le figure dei RLSA e RSPP. Si conviene che tale esperienza formativa sperimentale divenga strutturale.

La Commissione Nazionale Bilaterale HSE ha aggiornato le linee guida Appalti introducendo un metodo per la qualificazione e valutazione delle prestazioni delle società appaltatrici, la rivalutazione delle imprese, la sospensione e l'eventuale loro esclusione nei casi di ripetuti accadimenti gravi (vedi Linee Guida 19.9.2011).

La sicurezza per tutti i lavoratori rappresenta una priorità assoluta per il settore. A tal fine, le Parti convengono di sviluppare, in contemporanea e su più piani, il progetto nazionale "La sicurezza sempre per tutti nel sistema della raffinazione". Mentre la Commissione HSE prosegue nella elaborazione delle linee guida per il progetto nazionale, valide anche per il sistema degli appalti, valorizzando le migliori pratiche delle aziende appaltatrici che con continuità hanno garantito, nell'esecuzione dei lavori, la sicurezza dei lavoratori. Si avvierà, con analoghe finalità, il progetto regionale pilota in Sicilia dove sono ubicati quattro importanti stabilimenti che rappresentano il 40% della raffinazione italiana.



ALLEGATO 3

ACRONIMI UTILIZZATI E LORO SIGNIFICATO

ASL

AZIENDA SANITARIA LOCALE

ASPP

ADDETTO SERVIZIO PREVENZIONE E PROTEZIONE (AZIENDALE)

ATEX

NOME CONVENZIONALE DELLA DIRETTIVA 94/9CE DELL'UNIONE EUROPEA PER LA REGOLAMENTAZIONE DELLE APPARECCHIATURE IMPIEGATE IN ZONE A RISCHIO DI ESPLOSIONE
(ATMOSPHERE EXPLOSION)

DL

DATORE LAVORO

DM

DECRETO MINISTERIALE

DPI

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

DVR

DOCUMENTO DI VALUTAZIONE DEL RISCHIO

DUVRI

DOCUMENTO DI VALUTAZIONE DEL RISCHIO CONTRO LE INTERFERENZE

EMAS

ECO MANAGEMENT AND AUDIT SCHEME
REGISTRAZIONE SPECIFICA PER SITO CHE INCLUDE L'ADOZIONE DI UNA POLITICA AMBIENTALE DA PARTE DELL'IMPRESA, UNA POLITICA PER IL MIGLIORAMENTO CONTINUO, PROCEDURE DI MONITORAGGIO E VERIFICA

HAZOP

HAZARD AND OPERABILITY ANALYSIS
(METODOLOGIA DI ANALISI DI PERICOLO E OPERABILITÀ)

HSE

HEALTH, SAFETY, ENVIRONMENT (SALUTE, SICUREZZA, AMBIENTE)

IPPC

INTEGRATED POLLUTION PREVENTION AND CONTROL
(STRATEGIA DI TIPO INTEGRATO PER LA PREVENZIONE E RIDUZIONE DELL'INQUINAMENTO)

MC

MEDICO COMPETENTE.

Ods

ORDINE DI SERVIZIO (AZIENDALE)

OdV

ORGANISMO DI VIGILANZA SULL'ATTUAZIONE DEL MODELLO 231 DELLA SOCIETÀ

MOG

MODELLO DI ORGANIZZAZIONE E GESTIONE IN ATTUAZIONE DELL'ART. 30 DEL D.LGS. 81/08

OHSAS 18001

OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY ASSESSMENT SERIES

RLSA

RAPPRESENTANTE LAVORATORI PER LA SICUREZZA E L'AMBIENTE

RSGI

RESPONSABILE DEL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO

RSPP

RESPONSABILE SERVIZI PREVENZIONE E PROTEZIONE

SGI-AE

SISTEMA GESTIONE INTEGRATO (SALUTE, SICUREZZA, AMBIENTE) AZIENDE ENERGIA

SGSL

SISTEMA GESTIONE SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

SPP

SERVIZIO PREVENZIONE E PROTEZIONE

ALLEGATO 4 - Tabella di correlazione tra OHSAS 18001 - LINEE GUIDA UNI-INAIL 2001 - UNI EN ISO 14001

	Linee Guida S6S AA	OHSAS 18001:2007	Linee Guida S6SL UNI 2001	UNI EN ISO 14001:2004
	Linee Guida S6S AA	OHSAS 18001:2007	Linee Guida S6SL UNI 2001	UNI EN ISO 14001:2004
	Premessa			
1				
2	Politica di salute e sicurezza e ambiente	4.2	C	4.2
3	Planificazione	4.3		4.3
3.1	Identificazione e gestione della normativa applicabile	4.3.2 - 4.5.2	D	4.3.2
3.2	Analisi e valutazione dei rischi salute e sicurezza	4.3.1		4.3.1
3.3	Analisi e valutazione dei rischi ambiente			4.3.1
3.4	Obiettivi e traguardi	4.3.3	D	4.3.3
4	Attuazione	4.4		4.4
4.1	Definizione ed assegnazione delle responsabilità, autorità, ruoli	4.4.1	E.2	4.4.1
4.2	Competenza, formazione e consapevolezza	4.4.2	E.4	4.4.2
4.3	Comunicazione, consultazione, partecipazione, rapporto con l'esterno	4.4.3	E.2	4.4.3
4.4	Documentazione del sistema di gestione	4.4.4 - 4.4.5 - 4.5.4	E.6	4.4.4 - 4.4.5 - 4.5.4
4.5.1	Procedure operative	4.4.6		4.4.6
4.5.2	Gestione dei cambiamenti	4.3.1 - 4.4.6		4.3.1 - 4.4.6
4.5.3	Permessi di lavoro			
4.5.4	Gestione terzi (appaltatori e approvvigionamenti)		E.7	4.4.6
4.5.5	Manutenzione ed ispezione	4.4.6		
4.5.6	Sorveglianza sanitaria			
4.5.7	Dispositivi di protezione individuale			
4.6	Preparazione e risposta alle emergenze	4.4.7	D	4.4.7
5	Verifica	4.5		4.5
5.1	La sorveglianza e le misurazioni	4.5.1 - 4.5.2	F.3	4.5.1 - 4.5.2
5.2	Infortunati, incidenti, situazioni pericolose, non conformità, azioni correttive ed azioni preventive	4.5.3	F.1	4.5.3
5.3	Audit interni	4.5.5	F.1	4.5.5
6	Riesame della direzione	4.6	F.4	4.6
4.5 controllo operativo				

ALLEGATO 5

PARTI CORRISPONDENTI UNI-INAIL OHSAS 18001 E SISTEMI ORGANIZZATIVI²

² Tratto dalla Circolare n. 15816/2011 del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali dell'11 luglio 2011

RIF. ART. 30 D. LGS. N. 81/2008	RIF. LINEE GUIDA UNI INAIL (2001)	Rif. BS OHSAS 18001:2007
<p>A. Finalità</p> <p>B. Sequenza ciclica di un SGSL</p> <p>C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro</p> <p>D. Pianificazione</p> <p>E.1 Il sistema di gestione</p> <p>E.6 Documentazione</p> <p>E.7 Integrazione della salute e sicurezza sul lavoro nei processi aziendali e gestione operativa</p> <p>C. 1 LETT. A: RISPETTO DEGLI STANDARD TECNICO STRUTTURALI DI LEGGE RELATIVI A ATTREZZATURE, IMPIANTI, LUOGHI DI LAVORO, AGENTI CHIMICI, FISICI E BIOLOGICI.</p>	<p>A. Finalità</p> <p>B. Sequenza ciclica di un SGSL</p> <p>C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro</p> <p>D. Pianificazione</p> <p>E.1 Il sistema di gestione</p> <p>E.7 Integrazione della salute e sicurezza sul lavoro nei processi aziendali e gestione operativa</p>	<p>4.1 Requisiti generali</p> <p>4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro</p> <p>4.3.1 Identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e determinazione dei controlli</p> <p>4.3.2 Prescrizioni legali e di altro tipo</p> <p>4.3.3 Obiettivi e programmi</p> <p>4.4.4 Documentazione</p> <p>4.4.6 Controllo operativo</p> <p>4.5.2 Valutazione della conformità</p>
<p>C. 1 LETT. B: ATTIVITÀ DI VALUTAZIONE DEI RISCHI E DI PREDISPOSIZIONE DELLE MISURE DI PREVENZIONE E PROTEZIONE CONSEGUENTI.</p>	<p>A. Finalità</p> <p>B. Sequenza ciclica di un SGSL</p> <p>C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro</p> <p>D. Pianificazione</p> <p>E.1 Il sistema di gestione</p> <p>E.7 Integrazione della salute e sicurezza sul lavoro nei processi aziendali e gestione operativa</p>	<p>4.1 Requisiti generali</p> <p>4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro</p> <p>4.3.1 Identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e determinazione dei controlli</p> <p>4.3.2 Prescrizioni legali e di altro tipo</p> <p>4.3.3 Obiettivi e programmi</p> <p>4.4.6 Controllo operativo</p>
<p>C. 1 LETT. C: ALLE ATTIVITÀ DI NATURA ORGANIZZATIVA, QUALI:</p> <p>EMERGENZE PRIMO SOCCORSO</p>	<p>A. Finalità</p> <p>B. Sequenza ciclica di un SGSL</p> <p>C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro</p> <p>D. Pianificazione</p> <p>E.2 Definizione dei compiti e delle responsabilità</p> <p>E.7 Integrazione della salute e sicurezza sul lavoro nei processi aziendali e gestione operativa</p>	<p>4.1 Requisiti generali</p> <p>4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro</p> <p>4.3 Pianificazione</p> <p>4.4.7 Preparazione e risposta alle emergenze</p>

RIF. ART. 30 D. LGS. N. 81/2008	RIF. LINEE GUIDA UNI INAIL (2001)	Rif. BS OHSAS 18001:2007
GESTIONE APPALTI	E.5 Comunicazione, flusso informativo e cooperazione E.7 Integrazione della salute e sicurezza sul lavoro nei processi aziendali e gestione operativa	4.4.3.1 Comunicazione 4.4.6 Controllo operativo
RIUNIONI PERIODICHE DI SICUREZZA	E.3 Coinvolgimento del personale	4.4.3 Comunicazione, partecipazione e consultazione
CONSULTAZIONE DEI RLS	B. Sequenza ciclica di un SGSL C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro E.3 Coinvolgimento del personale	4.2 Politica della sicurezza e salute sul lavoro 4.4.1 Risorse, ruoli, responsabilità, e autorità 4.4.3 Comunicazione, partecipazione e consultazione
C. 1 LETT. D: ALLE ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA SANITARIA	A. Finalità B. Sequenza ciclica di un SGSL C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro E.1 Il sistema di gestione E.7 Integrazione della salute e sicurezza sul lavoro nei processi aziendali e gestione operativa	4.1 Requisiti generali 4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro 4.4.6 Controllo operativo
C. 1 LETT. E: ALLE ATTIVITÀ DI INFORMAZIONE E FORMAZIONE	A. Finalità B. Sequenza ciclica di un SGSL C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro E.1 Il sistema di gestione E.4 Formazione, addestramento, consapevolezza E.5 Comunicazione, flusso informativo e cooperazione	4.1 Requisiti generali 4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro 4.4.2 Competenza, addestramento, consapevolezza

<p>RIF. ART. 30 D. LGS. N. 81/2008</p> <p>C. 1 LETT. F: ALLE ATTIVITÀ DI VIGILANZA CON RIFERIMENTO AL RISPETTO DELLE PROCEDURE E DELLE ISTRUZIONI DI LAVORO IN SICUREZZA DA PARTE DEI LAVORATORI</p>	<p>RIF. LINEE GUIDA UNI INAIL (2001)</p> <p>A. Finalità B. Sequenza ciclica di un SGSL C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro E.1 Il sistema di gestione E.7 Integrazione della salute e sicurezza sul lavoro nei processi aziendali e gestione operativa F.1 Monitoraggio interno della sicurezza (1° livello) F.2 Caratteristiche e responsabilità dei verificatori F.3 Piano del Monitoraggio</p>	<p>Rif. BS OHSAS 18001:2007</p> <p>4.1 Requisiti generali 4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro 4.4.6 Controllo operativo 4.5.1 Controllo e misura delle prestazioni 4.5.2 Valutazione della conformità 4.5.3 Indagine su incidenti, non conformità, azioni correttive e azioni preventive 4.5.4 Controllo delle registrazioni 4.5.5 Audit interno</p>
<p>C. 1 LETT. G: ALL'ACQUISIZIONE DI DOCUMENTAZIONI E CERTIFICAZIONI OBBLIGATORIE PER LEGGE</p>	<p>A. Finalità B. Sequenza ciclica di un SGSL C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro D. Pianificazione E.1 Il sistema di gestione E.6 Documentazione</p>	<p>4.1 Requisiti generali 4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro 4.3.2 Prescrizioni legali e di altro tipo 4.4.4 Documentazione 4.4.5 Controllo dei documenti 4.5.2 Valutazione della conformità</p>

<p>RIF. ART. 30 D. LGS. N. 81/2008</p> <p>C. 1 LETT. H: ALLE PERIODICHE VERIFICHE DELL'APPLICAZIONE E DELL'EFFICACIA DELLE PROCEDURE ADOTTATE</p>	<p>RIF. LINEE GUIDA UNI INAIL (2001)</p> <p>A. Finalità</p> <p>B. Sequenza ciclica di un SGSL</p> <p>C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro</p> <p>E.1 Il sistema di gestione</p> <p>F.1 Monitoraggio interno della sicurezza (2° livello)</p> <p>F.2 Caratteristiche e responsabilità dei verificatori</p> <p>F.3 Piano del Monitoraggio</p>	<p>Rif. BS OHSAS 18001:2007</p> <p>4.1 Requisiti generali</p> <p>4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro</p> <p>4.5.1 Controllo e misura delle prestazioni</p> <p>4.5.4 Controllo delle registrazioni</p> <p>4.5.5 Audit interno</p>
<p>C. 2: IL MODELLO ORGANIZZATIVO E GESTIONALE DI CUI AL C. 1 DEVE PRECEDERE IDONEI SISTEMI DI REGISTRAZIONE DELL'AVVENUTA EFFETTUAZIONE DELLE ATTIVITÀ DI CUI AL COMMA 1</p>	<p>A. Finalità</p> <p>B. Sequenza ciclica di un SGSL</p> <p>C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro</p> <p>E.1 Il sistema di gestione</p> <p>E.6 Documentazione</p>	<p>4.1 Requisiti generali</p> <p>4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro</p> <p>4.4.4 Documentazione</p> <p>4.4.5 Controllo dei documenti</p> <p>4.5.4 Controllo delle registrazioni</p>
<p>C. 3: IL MODELLO ORGANIZZATIVO DEVE IN OGNI CASO PREVEDERE, PER QUANTO RICHIESTO DALLA NATURA E DIMENSIONI DELL'ORGANIZZAZIONE E DEL TIPO DI ATTIVITÀ SVOLTA, UN'ARTICOLAZIONE DI FUNZIONI CHE ASSICURI LE COMPETENZE TECNICHE E I POTERI NECESSARI PER:</p>	<p>A. Finalità</p> <p>B. Sequenza ciclica di un SGSL</p> <p>C. La politica per la sicurezza e salute sul lavoro</p> <p>E.1 Il sistema di gestione</p> <p>E.2 Definizione dei compiti e delle responsabilità</p> <p>E.4 Formazione, addestramento, consapevolezza</p>	<p>4.1 Requisiti generali</p> <p>4.2 Politica della salute e sicurezza sul lavoro</p> <p>4.4.1 Risorse, ruoli, responsabilità e autorità</p> <p>4.4.2 Competenza, addestramento e consapevolezza</p>

RIF. ART. 30 D. LGS. N. 81/2008	RIF. LINEE GUIDA UNI INAIL (2001)	Rif. BS OHSAS 18001:2007
<p>LA VERIFICA, VALUTAZIONE, GESTIONE E CONTROLLO DEL RISCHIO;</p>	<p>D. Pianificazione E.7 Integrazione della salute e sicurezza sul lavoro nei processi aziendali e gestione operativa F.1 Monitoraggio interno della sicurezza F.2 Caratteristiche e responsabilità dei verificatori F.3 Piano del Monitoraggio</p>	<p>4.3 Pianificazione 4.3.1 Identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e determinazione dei controlli 4.3.3 Obiettivi e programmi 4.4.6 Controllo operativo 4.5.1 Controllo e misura delle prestazioni 4.5.2 Valutazione della conformità 4.5.3 Indagine su incidenti, non conformità, azioni correttive e azioni preventive</p>
<p>UN SISTEMA DISCIPLINARE IDONEO A SANZIONARE IL MANCATO RISPETTO DELLE MISURE INDICATE NEL MODELLO.</p> <p>C.4: IL MODELLO ORGANIZZATIVO DEVE ALTRESÌ PREVEDERE UN IDONEO SISTEMA DI CONTROLLO SULL'ATTUAZIONE DEL MEDESIMO MODELLO E SUL MANTENIMENTO NEL TEMPO DELLE CONDIZIONI DI IDONEITÀ DELLE MISURE ADOTTATE.</p>	<p>Parte non corrispondente</p>	<p>Parte non corrispondente</p>
	<p>F.1 Monitoraggio interno della sicurezza F.2 Caratteristiche e responsabilità dei verificatori F.3 Piano del Monitoraggio</p>	<p>4.5.1 Controllo e misura delle prestazioni 4.5.2 Valutazione della conformità 4.5.3 Indagine su incidenti, non conformità, azioni correttive e azioni preventive 4.5.5 Audit interno</p>

RIF. ART. 30 D. LGS. N. 81/2008	RIF. LINEE GUIDA UNI INAIL (2001)	Rif. BS OHSAS 18001:2007
<p>IL RIESAME E L'EVENTUALE MODIFICA DEL MODELLO ORGANIZZATIVO DEVONO ESSERE ADOTTATI, QUANDO SIANO SCOPERTE VIOLAZIONI SIGNIFICATIVE DELLE NORME RELATIVE ALLA PREVENZIONE DEGLI INFORTUNI E DELL'IGIENE DEL LAVORO, OVVERO IN OCCASIONE DI MUTAMENTI NELL'ORGANIZZAZIONE E NELL'ATTIVITÀ IN RELAZIONE AL PROGRESSO SCIENTIFICO E TECNOLOGICO.</p>	<p>A. Finalità B. Sequenza ciclica di un SGSL C. Politica E.1 Il sistema di gestione F.4 Riesame della Direzione</p>	<p>Introduzione 4.1 Requisiti generali 4.2 Politica della sicurezza sul lavoro 4.6 Riesame della direzione</p>

ALLEGATO 6

GESTIONE DEI LAVORI IN AMBIENTI CONFINATI

PREMESSA

Questo documento è rivolto a chi esegue *effettivamente* i lavori in ambienti confinati; con questo si intende che il datore di lavoro, il preposto/sovrintendente, il controllore e l'operatore qui citati, appartengono, nel caso i lavori siano affidati a terzi, alla società che effettua i lavori stessi (appaltatrice); dipendono invece dalla società che gestisce gli ambienti, nel caso i lavori siano affidati a personale dipendente (manutenzione). Si ricorda che nei lavori affidati a terzi, la società appaltante deve anzitutto attuare tutto quanto prescritto dagli articoli 26 o 97 del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., promuovendo il dovuto controllo e coordinamento. Sono stati integrati, tra l'altro, gli aggiornamenti legislativi derivanti dall'applicazione del D.P.R. 177/2011, dalla precedente Circolare del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali n.42/2010, e tenendo conto delle indicazioni per Procedure di sicurezza riportate sul "Manuale illustrato per lavori in ambienti sospetti di inquinamento o confinati ai sensi dell'art. 3 comma 3 del D.P.R. 177/2011", pubblicato sul sito del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali.

1. DEFINIZIONI

Ambiente confinato

Per "ambiente confinato" si intende un qualunque volume che per la sua posizione e/o contenuto e/o per le attività svolte al suo interno, può avere un'atmosfera con caratteristiche di diverse dalla norma (es: carenza di ossigeno o presenza di vapori/gas infiammabili/tossici). Inoltre gli ambienti confinati hanno spesso aperture limitate di ingresso/uscita e/o una sfavorevole ventilazione naturale; infine, non sono fatti per essere stabilmente occupati dai lavoratori quali (a titolo esemplificativo e non esaustivo):apparecchiature chiuse, recipienti, pozzetti, fognature, scavi, condotte di ventilazione, fosse, trincee, cisterne aperte, vasche, cunicoli, box provvisori e qualsiasi altra voce assimilabile che, per dimensioni e/o condizioni di ventilazione, può costituire luogo pericoloso per come sopra indicato).

Dell'ambiente confinato fanno parte le tubazioni ad esso collegate, fino al primo accoppia-

mento flangiato ciecato o fino alla prima valvola di intercettazione (compresa) del sistema equivalente alla ciecatatura (con esclusione degli organi di regolazione automatica, in quanto non deputati alla tenuta).

Secondo la norma UNI 10449/2008 “Criteri per la formulazione e gestione dei permessi di lavoro” per “Spazi confinati” si intendono: “*spazi delimitati, normalmente chiusi ed eventualmente provvisti di aperture (per esempio passi d'uomo, boccaporti, coperchi, ecc.), in cui risulti materialmente possibile l'ingresso di persone.*”.

Esempi di ambienti confinati

- Cisterne Mobili
- Silos, vasche
- Trincee, scavi e simili
- Rimorchi chiusi
- Pozzi, fogne, fosse biologiche
- Depuratori, camere scarsamente ventilate
- Stive
- Serbatoi, recipienti di reazione
- Vasche, anche aperte, dove possano stratificarsi vapori o gas
- Cave, sale tecniche, intercapedini di edifici.

Ingresso in Ambiente Confinato

Per “ingresso in ambiente confinato” si intende sia “l'ingresso di una persona” sia “la vicinanza all'ambiente confinato tale da provocarne l'inspirazione dei gas, vapori, polveri, nebbie (esempio: avvicinamento o introduzione del capo)”; anche queste operazioni sono soggette a questi indirizzi operativi, in particolare al controllo dell'atmosfera.

2. NORMATIVA

I rischi relativi alle attività in ambienti confinati sono da tempo noti alla normativa italiana; ad esempio già gli articoli 235, 236 e 2371 del DPR 547/55 dettavano particolari prescrizioni per “Lavori entro tubazioni, canalizzazioni, recipienti,...” del tutto analoghe a quelle riportate nel D.Lgs. 81/2008. A livello europeo questi rischi sono analizzati all'interno della Direttiva quadro 89/391/CEE sulla sicurezza e salute nei luoghi di lavoro, che pone i presupposti per la verifica dei rischi attraverso una valutazione preventiva; in particolare specifici riferimenti agli ambienti confinati sono inclusi nell'Allegato IV della Direttiva 92/57/CEE relativa ai requisiti di salute e sicurezza dei cantieri temporanei e mobili.

Attualmente, nella normativa italiana, il rischio relativo ad attività in ambienti confinati è gestito dall'articolo 66 del **D. Lgs.81/1008**:

Art. 66. Lavori in ambienti sospetti di inquinamento

- 1) *È vietato consentire l'accesso dei lavoratori in pozzi neri, fogne, camini, fosse, gallerie e in generale in ambienti e recipienti, condutture, caldaie e simili, ove sia possibile il rilascio di gas deleteri, senza che sia stata previamente accertata l'assenza di pericolo per la vita e l'integrità fisica dei lavoratori medesimi, ovvero senza previo risanamento dell'atmosfera mediante ventilazione o altri mezzi idonei. Quando possa esservi dubbio sulla pericolosità dell'atmosfera, i lavoratori devono essere legati con cintura di sicurezza, vigilati per tutta la durata del lavoro e, ove occorra, forniti di apparecchi di protezione. L'apertura di accesso a detti luoghi deve avere dimensioni tali da poter consentire l'agevole recupero di un lavoratore privo di sensi.*

Nella sezione dell'allegato dello stesso Decreto che riguarda la presenza di agenti nocivi, viene evidenziato il problema degli ambienti confinati:

Art. 121 - Presenza di gas negli scavi

- 1) *Quando si eseguono lavori entro pozzi, fogne, cunicoli, camini e fosse in genere, devono essere adottate idonee misure contro i pericoli derivanti dalla presenza di gas o vapori tossici, asfissianti, infiammabili o esplosivi, specie in rapporto alla natura geologica del terreno o alla vicinanza di fabbriche, depositi, raffinerie, stazioni di compressione e di decompressione, metanodotti e condutture di gas, che possono dar luogo ad infiltrazioni di sostanze pericolose.*
- 2) *Quando sia accertata o sia da temere la presenza di gas tossici, asfissianti o la irrespirabilità dell'aria ambiente e non sia possibile assicurare una efficiente aerazione ed una completa bonifica, i lavoratori devono essere provvisti di idonei dispositivi di protezione individuale delle vie respiratorie, ed essere muniti di idonei dispositivi di protezione individuale collegati ad un idoneo sistema di salvataggio, che deve essere tenuto all'esterno dal personale addetto alla sorveglianza. Questo deve mantenersi in continuo collegamento con gli operai all'interno ed essere in grado di sollevare prontamente all'esterno il lavoratore colpito dai gas.*
- 3) *Possono essere adoperate le maschere respiratorie, in luogo di autorespiratori, solo quando, accertate la natura e la concentrazione dei gas o vapori nocivi o asfissianti, esse offrano garanzia di sicurezza e sempreché sia assicurata una efficace e continua aerazione.*
- 4) *Quando si sia accertata la presenza di gas infiammabili o esplosivi, deve provvedersi alla bonifica dell'ambiente mediante idonea ventilazione; deve inoltre vietarsi, anche dopo la bonifica, se siano da temere emanazioni di gas pericolosi, l'uso di apparecchi a fiamma, di corpi incandescenti e di apparecchi comunque suscettibili di provocare fiamme o surriscaldamenti atti ad incendiare il gas.*
- 5) *Nei casi previsti dai commi 2, 3 e 4, i lavoratori devono essere abbinati nell'esecuzione dei lavori.*

ALLEGATO IV - REQUISITI DEI LUOGHI DI LAVORO

2. PRESENZA NEI LUOGHI DI LAVORO DI AGENTI NOCIVI

3. VASCHE, CANALIZZAZIONI, TUBAZIONI, SERBATOI, RECIPIENTI, SILOS

Con il **D.P.R. 177 14 settembre 2011, n. 177**, “Regolamento recante norme per la qualificazione delle imprese e dei lavoratori autonomi operanti in ambienti sospetti di inquinamento o confinanti, a norma dell’articolo 6, comma 8, lettera g), del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81”, sono stati definiti i requisiti per i lavori in appalto:

Art. 1 - Finalità e ambito di applicazione

...

2. *Il presente regolamento si applica ai lavori in ambienti sospetti di inquinamento di cui agli articoli 66 e 121 del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81, e negli ambienti confinanti di cui all'allegato IV, punto 3, del medesimo decreto legislativo.*
3. *Le disposizioni di cui agli articoli 2, comma 2, e 3, commi 1 e 2, operano unicamente in caso di affidamento da parte del datore di lavoro di lavori, servizi e forniture all'impresa appaltatrice o a lavoratori autonomi all'interno della propria azienda o di una singola unità produttiva della stessa, nonché nell'ambito dell'intero ciclo produttivo dell'azienda medesima, sempre che abbia la disponibilità giuridica, a norma dell'articolo 26, comma 1, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81, dei luoghi in cui si svolge l'appalto o la prestazione di lavoro autonomo.*

...

Art. 2 - Qualificazione nel settore degli ambienti sospetti di inquinamento o confinati

1. *Qualsiasi attività lavorativa nel settore degli ambienti sospetti di inquinamento o confinati può essere svolta unicamente da imprese o lavoratori autonomi qualificati in ragione del possesso dei seguenti requisiti:*
 - a) ...;
 - b) ...;
 - c) *presenza di personale, in percentuale non inferiore al 30 per cento della forza lavoro, con esperienza almeno triennale relativa a lavori in ambienti sospetti di inquinamento o confinati, assunta con contratto di lavoro subordinato a tempo indeterminato ovvero anche con altre tipologie contrattuali o di appalto, a condizione, in questa seconda ipotesi, che i relativi contratti siano stati preventivamente certificati ai sensi del Titolo VIII, Capo I, del decreto legislativo 10 settembre 2003, n. 276. Tale esperienza deve essere necessariamente in possesso dei lavoratori che svolgono le funzioni di preposto;*
 - d) *avvenuta effettuazione di attività di informazione e formazione di tutto il personale, ivi*

compreso il datore di lavoro ove impiegato per attività lavorative in ambienti sospetti di inquinamento o confinati, specificamente mirato alla conoscenza dei fattori di rischio propri di tali attività, oggetto di verifica di apprendimento e aggiornamento. I contenuti e le modalità della formazione di cui al periodo che precede sono individuati, compatibilmente con le previsioni di cui agli articoli 34 e 37 del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81, entro e non oltre 90 giorni dall'entrata in vigore del presente decreto, con accordo in Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano, sentite le parti sociali;

- e) possesso di dispositivi di protezione individuale, strumentazione e attrezzature di lavoro idonei alla prevenzione dei rischi propri delle attività lavorative in ambienti sospetti di inquinamento o confinati e avvenuta effettuazione di attività di addestramento all'uso corretto di tali dispositivi, strumentazione e attrezzature, coerentemente con le previsioni di cui agli articoli 66 e 121 e all'allegato IV, punto 3, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81;*
 - f) avvenuta effettuazione di attività di addestramento di tutto il personale impiegato per le attività lavorative in ambienti sospetti di inquinamento o confinati, ivi compreso il datore di lavoro, relativamente alla applicazione di procedure di sicurezza coerenti con le previsioni di cui agli articoli 66 e 121 e dell'allegato IV, punto 3, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n.81; articoli 66 e 121 e dell'allegato IV, punto 3, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81;*
 - g) ...;*
 - h) integrale applicazione della parte economica e normativa della contrattazione collettiva di settore, compreso il versamento della contribuzione all'eventuale ente bilaterale di riferimento, ove la prestazione sia di tipo retributivo, con riferimento ai contratti e accordi collettivi di settore sottoscritti da organizzazioni dei datori di lavoro e dei lavoratori comparativamente più rappresentative sul piano nazionale.*
- 2. In relazione alle attività lavorative in ambienti sospetti di inquinamento o confinati non è ammesso il ricorso a subappalti, se non autorizzati espressamente dal datore di lavoro committente e certificati ai sensi del Titolo VIII, Capo I, del decreto legislativo 10 settembre 2003, n. 276, e successive modificazioni e integrazioni. Le disposizioni del presente regolamento si applicano anche nei riguardi delle imprese o dei lavoratori autonomi ai quali le lavorazioni vengano subappaltate.*

Art. 3 - Procedure di sicurezza nel settore degli ambienti sospetti di inquinamento o confinati

- 1. Prima dell'accesso nei luoghi nei quali devono svolgersi le attività lavorative di cui all'articolo 1, comma 2, tutti i lavoratori impiegati dalla impresa appaltatrice, compreso il datore di lavoro ove impiegato nelle medesime attività, o i lavoratori autonomi devono essere puntualmente e dettagliatamente informati dal datore di lavoro commit-*

tente sulle caratteristiche dei luoghi in cui sono chiamati ad operare, su tutti i rischi esistenti negli ambienti, ivi compresi quelli derivanti dai precedenti utilizzi degli ambienti di lavoro, e sulle misure di prevenzione e emergenza adottate in relazione alla propria attività. L'attività di cui al precedente periodo va realizzata in un tempo sufficiente e adeguato all'effettivo completamento del trasferimento delle informazioni e, comunque, non inferiore ad un giorno.

- 2. Il datore di lavoro committente individua un proprio rappresentante, in possesso di adeguate competenze in materia di salute e sicurezza sul lavoro e che abbia comunque svolto le attività di informazione, formazione e addestramento di cui all'articolo 2, comma 1, lettere c) ed f), a conoscenza dei rischi presenti nei luoghi in cui si svolgono le attività lavorative, che vigili in funzione di indirizzo e coordinamento delle attività svolte dai lavoratori impiegati dalla impresa appaltatrice o dai lavoratori autonomi e per limitare il rischio da interferenza di tali lavorazioni con quelle del personale impiegato dal datore di lavoro committente.*
- 3. Durante tutte le fasi delle lavorazioni in ambienti sospetti di inquinamento o confinati deve essere adottata ed efficacemente attuata una procedura di lavoro specificamente diretta a eliminare o, ove impossibile, ridurre al minimo i rischi propri delle attività in ambienti confinati, comprensiva della eventuale fase di soccorso e di coordinamento con il sistema di emergenza del Servizio sanitario nazionale e dei Vigili del Fuoco. Tale procedura potrà corrispondere a una buona prassi, qualora validata dalla Commissione consultiva permanente per la salute e sicurezza sul lavoro ai sensi dell'articolo 2, comma 1, lettera v), del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81.*
- 4. Il mancato rispetto delle previsioni di cui al presente regolamento determina il venir meno della qualificazione necessaria per operare, direttamente o indirettamente, nel settore degli operare, direttamente o indirettamente, nel settore degli ambienti sospetti di inquinamento o confinati.*

3. CAUSE/CARENZE PIÙ COMUNI IN CASO DI INCIDENTE

- MANCANZA DI CONTROLLO DELL'ATMOSFERA NELL'AMBIENTE CONFINATO
- MANCANZA DI VIGILANZA NELLE CONDIZIONI OPERATIVE
- MANCANZA DI IDONEE ATTREZZATURE PER L'EMERGENZA
- MANCANZA DI FORMAZIONE NELLA GESTIONE DELL'EMERGENZA

4. I PERICOLI NEGLI AMBIENTI CONFINATI

Il maggiore pericolo relativo alle attività in ambienti confinati è in relazione al rischio per la variazione del tenore di ossigeno o per la presenza di sostanze o vapori con caratteristiche tossiche, infiammabili, esplosive o comunque pericolose.

Livello di ossigeno non sicuro

L'aria che respiriamo è costituita principalmente da azoto (78%), ossigeno (21%) e piccole quantità di altri gas tra cui argon, anidride carbonica e idrogeno. Per una corretta respirazione, l'ossigeno che respiriamo deve rientrare in un intervallo 'sicuro' non inferiore al 19,5% e non superiore al 23,5%.

L'ossigeno (O₂) è essenziale per la vita; normalmente l'ossigeno nell'aria che respiriamo è circa il 21%. La concentrazione, il pensiero e i processi decisionali sono compromessi quando la concentrazione di ossigeno scende anche solo di poco sotto questo valore e questi effetti non sono facilmente percepiti nei soggetti colpiti.

Se la concentrazione di ossigeno in aria diminuisce o se la concentrazione di ogni altro gas aumenta, anche il rischio di asfissia aumenta significativamente; per questo motivo la diminuzione di ossigeno al di sotto del 19,5% deve essere trattata con preoccupazione.

ATTENZIONE: la situazione è pericolosa se la concentrazione dell'ossigeno inspirato è inferiore al 18%.

Deficienza di ossigeno

- Il livello di ossigeno all'interno di un ambiente confinato può scendere al di sotto di un livello 'sicuro' (19,5%) a causa di reazioni chimiche o biologiche. Situazioni che possono innescare queste reazioni, e quindi portare a carenza di ossigeno, sono:
- combustione di sostanze infiammabili (come la saldatura, il riscaldamento o il taglio);
- reazioni di degradazione batterica delle sostanze organiche (ad esempio il contenuto di un pozzo fognario o un tino di fermentazione del vino);
- reazione di sostanze inorganiche (ad esempio formazione di ruggine all'interno di una nave o di un serbatoio);
- l'assorbimento di ossigeno da materiali (ad esempio grano in silos);
- ossigeno spostato con un altro gas (ad esempio azoto usato per rimuovere i vapori infiammabili o tossici);
- alto tasso di consumo di ossigeno (ad esempio, più persone che lavorano in un piccolo ambiente confinato).
- I gas inerti.

Il termine "gas inerti" (talvolta chiamati "gas di sicurezza", quando li si usa per prevenire un incendio o un'esplosione) è sicuramente ambiguo perché suggerisce che questi gas non sono pericolosi; ma non è così: **i gas inerti possono portare all'asfissia e quindi alla morte.**

È assolutamente essenziale capire che con i gas inerti, quali azoto, argon, elio, ecc., l'asfissia è un fenomeno insidioso: non ci sono segni premonitori.

I gas inerti sono inodori, incolori e insapori. Non sono rilevabili dai nostri sensi e quindi possono essere molto più pericolosi dei gas tossici, quali il cloro, l'ammoniaca o l'acido solfidrico, che, grazie al loro odore, possono essere rilevati anche a basse concentrazioni.

L'asfissia da gas inerti avviene senza sintomi fisiologici premonitori che potrebbero allertare la vittima. La mancanza di ossigeno può causare vertigini, mal di testa o difficoltà di parola, ma la vittima non è in grado di riconoscere tali sintomi come inizio di asfissia. L'asfissia porta rapidamente alla perdita di conoscenza che, in caso di tenore di ossigeno molto basso, può avvenire nel giro di pochi secondi.

È importante ricordare che:

I gas inerti agiscono senza preavviso

I gas inerti agiscono rapidamente

I gas inerti possono portare ad asfissia

Arricchimento in ossigeno

Una delle principali cause di atmosfere arricchite di ossigeno deriva da strutture di stoccaggio di ossigeno mal progettate o mantenute. Possono esserci dispersioni da linee di ossigeno, tubi e raccordi che inavvertitamente arricchiscono l'atmosfera. Alcuni processi industriali possono anche portare a eccessi di ossigeno, come l'uso improprio delle attrezzature per saldatura ossi-propano. Alti livelli di ossigeno supportano la combustione e, in combinazione con materiali infiammabili o esplosivi, il rischio di incendio e di esplosione è aumentato in atmosfere arricchite di ossigeno.

Atmosfere infiammabili ed esplosive

Un'atmosfera diventa infiammabile ed esplosiva quando una miscela di ossigeno e di materiale infiammabile è presente nelle giuste proporzioni. Se è presente una fonte di accensione, avviene la combustione.

Gas e vapori infiammabili

Un gas o un vapore diventa infiammabile/esplosivo se la sua concentrazione rientra nel suo particolare 'campo di infiammabilità/esplosività'. Ad esempio, il campo di esplosività del metano è dal 5% al 15% in aria. Questo significa che al di sotto del 5% (il limite inferiore di esplosività, LIE o in inglese LEL) la miscela metano/aria è troppo "magra" per esplodere. Allo stesso modo, le concentrazioni superiori al 15% (il limite superiore di esplosività, LSE o in inglese UEL) sono troppo "ricche" per sostenere la combustione.

In ambienti chiusi, una fonte comune di atmosfere esplosive è il residuo che rimane nelle cisterne o contenitori che sono svuotati. Anche se il contenitore può apparire completamente vuoto, piccole quantità di liquido possono essere rimaste ed evaporare per formare una miscela esplosiva aria-vapore. Anche se il serbatoio è aperto, i vapori, che in alcuni casi sono più pesanti dell'aria (come quelli di benzina), possono depositarsi sul fondo e creare un'atmosfera esplosiva.

Altri processi che possono formare una miscela esplosiva aria-vapore in ambienti confinati sono:

- verniciatura a spruzzo;
- pulizia con solventi o liquidi
- applicazione di alcuni rivestimenti di superficie;
- fuoriuscita di materiale proveniente da tubi, raccordi o valvole e
- reazioni chimiche che producono gas o vapori infiammabili.

Agenti chimici pericolosi per la salute

In un ambiente confinato possono essere presenti agenti chimici pericolosi per la salute. Queste sostanze possono essere introdotte perché normalmente in uso nello stesso ambiente o generate da un processo condotto nei pressi dell'ambiente confinato. Le sostanze possono essere presenti in un ambiente confinato in varie forme: polveri, vapori, gas, fumi e nebbie. Le sostanze di natura pericolosa in un ambiente ristretto possono derivare da:

- processi di lavoro in corso (ad esempio l'uso di solventi, colle e sgrassanti che possono produrre vapori, saldature che producono fumi e gas, uso di soluzioni detergenti acide o vernici a spruzzo che producono nebbie, o un processo di lavorazione di materiali solidi che può produrre polveri);
- trasferimento o lo stoccaggio di materiali in un ambiente ristretto, come fognature;
- fuoriuscite o perdite da tubi, raccordi e macchinari, compresi quelli provenienti da fonti sotterranee che rilasciano gas tossici o infiammabili;
- materiali inquinanti come i fanghi;
- reazioni chimiche tra le sostanze presenti;
- gas di scarico da motori o altri macchinari utilizzati all'interno o in prossimità di ambiente limitato;
- gas in fogne e canali di scolo delle acque piovane
- digestione o fermentazione biologica, specie in anaerobiosi, con sviluppo di solfuro di idrogeno, diossido di carbonio, ammoniaca
- desorbimento di sostanze pericolose da fanghi o depositi presenti in recipienti o tubazioni.

Vie di esposizione

La principale via di esposizione ad una sostanza pericolosa per la salute in un ambiente confinato è probabile che avvenga attraverso l'inalazione della stessa. Tuttavia è anche possibile l'assorbimento attraverso il contatto con la pelle o l'ingestione attraverso il sistema mano-bocca. A causa della ventilazione limitata in ambienti confinati, le sostanze tendono ad accumularsi nell'atmosfera più velocemente ed a raggiungere concentrazioni più elevate rispetto a quando sono in uso al di fuori di un ambiente confinato. Ad esempio, il monossido di carbonio rilasciato da un carrello elevatore in un ambiente chiuso si accumula con facilità aumentando il rischio di danno o incidente.

Sprofondamento

Si tratta del soffocamento che può accadere nel caso che materiali conservati dentro o attor-

no ad ambienti confinati (ad esempio segatura, granaglie, sostanze polverulente) possono circondare, intrappolare e inghiottire una persona in pochi secondi. Spesso la vittima non è a conoscenza del pericolo connesso al fatto che una superficie apparentemente solida possa cedere sotto il suo peso. Come la persona cerca di fuggire, il movimento determina un ulteriore sprofondamento nel materiale. Una volta inghiottito, la pressione esercitata sul corpo della persona rende la respirazione difficile o impossibile e la morte può verificarsi entro pochi minuti.

Un simile tipo di situazione pericolosa è nota come “ponte”. Questo pericolo si verifica quando il materiale polveroso viene stoccato umido come prodotti agricoli o cemento. Nel corso del tempo, una crosta dura si può creare sulla cima di ambienti confinati, come tramogge o silos. Quando il materiale viene svuotato dal fondo del contenitore, il ponte può facilmente cedere sotto il peso di una persona senza preavviso.

Un tipo specifico di pericolo da sprofondamento si verifica quando il materiale viene estratto dal fondo di un contenitore di stoccaggio. Non appena il flusso di materiale esce dal fondo, si forma una depressione a forma di imbuto su tutto il materiale. Se una persona rimane intrappolata per immersione nella depressione, può essere coperta in pochi secondi.

Sprofondamenti possono accadere anche in casi di presenza di cavità in materiali di riporto (es. discariche).

Altri rischi

- In un ambiente confinato i rischi possono aumentare nel caso in cui: i macchinari da utilizzare richiedano speciali dotazioni di sicurezza, quali sistemi di aspirazione delle polveri per smerigliatrici portatili, o protezioni contro gli shock elettrici;
- le operazioni di saldatura, o l'impiego di solventi volatili e spesso infiammabili, di sostanze adesive, possano generare gas, fumi o vapori;
- l'accesso all'area di lavoro avvenga attraverso un'apertura di dimensioni ridotte (es. una botola).

Nell'ambiente confinato possono inoltre essere presenti altri rischi specifici:

- caduta dall'alto (lavorazioni in quota)
- rischio elettrico o meccanico
- rischio biologico
- rischi fisici (rumore, vibrazioni, radiazioni)
- annegamento

5. GESTIONE DEI RISCHI

Valutazione dei rischi in ambienti confinati

Nei lavori in ambienti confinati è necessario identificare i pericoli presenti, stimare il rischio

e determinare le precauzioni da adottare.

Generalmente la valutazione del rischio include considerazioni riguardanti:

- l'attività da eseguire;
- le attività eseguite in precedenza;
- l'ambiente di lavoro;
- i materiali e le attrezzature per eseguire l'attività;
- la gestione del soccorso e dell'emergenza.

Nell'ambito della valutazione dei rischi, è **necessario identificare ed attuare tutte quelle misure che evitino di effettuare direttamente attività negli ambienti confinati.**

La riduzione dei rischi può essere realizzata attraverso la modifica delle procedure di lavoro in modo da evitare il più possibile la necessità di entrare nell'ambiente confinato, come ad esempio:

- la verifica dall'esterno dell'atmosfera interna dell'ambiente confinato, mediante l'utilizzo di strumenti manovrati a distanza;
- l'utilizzo di attrezzature manovrate a distanza, per bonificare i silos nei quali si sono formati blocchi di granaglie sfuse a forma di ponte, che potrebbero crollare;
- l'utilizzo, per il controllo, di sistemi di televisione a circuito chiuso.

Quando non risulta ragionevolmente possibile effettuare la lavorazione senza entrare nell'ambiente confinato, è invece necessario identificare tutte le misure che occorre adottare per eseguire il lavoro in condizioni di sicurezza.

Nei lavori in ambienti confinati, dato che i lavoratori sono esposti a rischi particolarmente elevati per la loro salute e sicurezza, devono essere anzitutto adottati i Dispositivi di Protezione Collettiva (DPC). I rischi residui, che non possono essere soppressi dai DPC, devono essere eliminati o ridotti mediante l'uso di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI).

I rischi non riguardano solamente i lavoratori addetti ai lavori in ambienti confinati, ma anche tutte le persone addette al soccorso e al salvataggio.

Quando si effettua la valutazione dei rischi, è necessario reperire ogni tipologia di informazioni disponibili sull'ambiente confinato in esame. Tali informazioni possono, ad esempio, riguardare i processi eseguiti o quelli che si dovrebbero effettuare durante l'attività prevista, i disegni e/o la configurazione del luogo confinato, le Schede Dati di Sicurezza - SDS di sostanze o miscele presenti o utilizzate nel recipiente.

Particolare attenzione deve essere posta alle attività da effettuare e alle condizioni ambientali, qualora si debba operare in un luogo confinato con dimensioni e geometria variabili (ad esempio cunicoli particolarmente lunghi).

Tutti gli ambienti confinati presenti e tutte le situazioni che possano trasformare un ambiente altrimenti "sano" in confinato in un sito devono essere individuati e opportunamente segnalati.

Sistemi e procedure di lavoro sicuri

DUVRI

Se il lavoro (da effettuare in ambiente confinato) viene affidato ad una ditta terza qualificata DPR 177, è necessario procedere all'elaborazione del **DUVRI**, così come richiesto dall'art. 26 del D. Lgs. 81/08.

Si ricorda in particolare:

- l'obbligo di evidenziare la pericolosità di eventuali sostanze/miscele presenti nell'ambiente confinato utilizzando anche le SDS (Schede di Dati di Sicurezza) e, se disponibili, gli Scenari di Esposizione (indicati nelle cosiddette "SDS estese" o e SDS);
- la necessità di verificare l'adeguata formazione/informazione esperienza di tutti gli Addetti ai lavori in conformità al D.P.R. 177/2011;
- l'obbligo di prevedere come affrontare questa situazione specifica nel Piano di Emergenza.

Procedura di sicurezza

Se è necessario entrare in ambienti confinati, è indispensabile assicurarsi di aver messo in atto un sistema di lavoro sicuro, quindi l'elaborazione di una "procedura di sicurezza", che costituisce una fase importante e delicata per la pianificazione dei lavori in condizioni di sicurezza (in allegato un esempio di Procedura).

Una **procedura di sicurezza** consiste nel:

- descrivere in modo ordinato le fasi di un lavoro, in ordine temporale e ambientale ed in condizioni di sicurezza sia individuale che collettiva;
- stabilire, attraverso valutazioni di criticità del sistema e delle condizioni di lavoro, ciò che si deve e non si deve fare durante l'attività lavorativa.

Si rammenta che le procedure rappresentano "misure scritte" di sicurezza; pertanto i destinatari di queste, acquisendole in modo formale (per presa visione), assumono la responsabilità della loro corretta applicazione, escludendo un utilizzo difforme o arbitrario; anche in questo caso, resta comunque fermo il principio della responsabilità del datore di lavoro, del dirigente e del preposto in relazione sia al contenuto e alla struttura delle procedure, che nella vigilanza della loro applicazione.

Una procedura relativa agli interventi in ambienti confinati dovrebbe contenere:

- a) individuazione del tipo di lavoro (pulizia, manutenzione, lavoro meccanico, elettrico, ecc.), con caratterizzazione del luogo di lavoro;
- b) individuazione delle persone, delle competenze e della specializzazione necessarie per eseguire il lavoro;
- c) scomposizione del lavoro nelle sue fasi e descrizione delle stesse in ordine cronologico;
- d) analisi ed individuazione dei pericoli e dei rischi che il lavoro comporta per ogni fase di lavoro;

- e) scelta dei mezzi collettivi e personali di protezione, individuazione della cartellonistica da adottare contro i pericoli evidenziati e delle attrezzature, delle macchine e delle modalità di lavoro per svolgere in sicurezza ogni singola fase.

Permesso di Lavoro

Il **permesso di lavoro** è invece uno strumento più conciso, volto ad assicurare che tutti gli elementi del sistema sicurezza siano stati messi in atto prima che ai lavoratori venga permesso di entrare e/o lavorare in ambienti confinati. Il permesso di lavoro (pdl) è uno strumento di comunicazione tra il datore di lavoro, il preposto e i lavoratori.

Elementi essenziali del pdl (come richiesto anche dalla norma UNI 10449/2008 “Criteri per la formulazione e gestione dei permessi di lavoro”) sono:

- il luogo ove si verifica l'intervento;
 - il nominativo del preposto/sovrintendente e del controllore esterno;
 - i nominativi degli operatori addetti all'intervento;
 - la natura del lavoro;
 - la descrizione delle condizioni di lavoro e dei pericoli previsti (sostanze pericolose, gas infiammabili o polveri combustibili);
 - le misure di protezione da adottare ed i dispositivi individuali di protezione;
 - le attrezzature di lavoro messe a disposizione;
 - i servizi che debbono essere isolati (tubazioni, condotte, griglie, energia);
- misure in caso di emergenza.

Addetti

Gli addetti a lavori in ambienti confinati debbono essere almeno:

- preposto/sovrintendente ai lavori
- controllore esterno ai lavori
- operatore/i

Se il preposto/sovrintendente è sempre presente ai lavori (ed in contatto con gli operatori, ma all'esterno), allora non è richiesto il controllore esterno.

Il controllore esterno può allontanarsi (anche per entrare nell'ambiente confinato) solo se è presente un altro controllore esterno (o il preposto/sovrintendente).

Il responsabile dell'area in cui si svolgono i lavori (ad esempio il caporeparto) può coincidere con il preposto/sovrintendente se i lavori sono effettuati “in casa” da suoi dipendenti.

Sovrintendente dei lavori

Il preposto, in ragione delle competenze professionali e nei limiti di poteri gerarchici e funzionali adeguati alla natura dell'incarico conferitogli, sovrintende alla attività lavorativa e garantisce l'attuazione delle procedure e/o dei permessi di lavoro, controllan-

done la corretta esecuzione da parte dei lavoratori ed esercitando un funzionale potere di iniziativa.

Il preposto deve poter essere disponibile nelle immediate vicinanze durante tutte le fasi dell'attività lavorativa.

Caratteristiche/compiti del preposto/sovrintendente:

- conoscere i pericoli presenti e la procedura di lavoro, assicurandone l'applicazione;
- verificare l'implementazione delle misure di sicurezza (ciecamento, controlli atmosfera, ecc.) e l'apposizione della cartellonistica;
- verificare che nell'ambiente confinato entrino solo lavoratori informati, formati, ed addestrati, che abbiano compreso le procedure, e che utilizzino i necessari DPI;
- nominare il controllore esterno e controllare che sia sempre presente;
- mantenere una comunicazione costante con il controllore dei lavori;
- rimanere disponibile per tutta la durata dei lavori. Se per qualunque motivo si deve allontanare, deve richiedere il cambio ad un altro preposto/sovrintendente, adeguatamente formato, garantendo continuità di assistenza;
- proibire l'ingresso a chiunque non sia stato autorizzato mediante permesso;
- essere in grado di riconoscere i sintomi di una eventuale esposizione;
- controllare che le condizioni di sicurezza all'esterno non mutino e non sopraggiungano pericoli dall'esterno;
- far evacuare immediatamente l'ambiente confinato se si verifica una delle due precedenti condizioni;
- conoscere le procedure di emergenza;
- essere specificatamente addestrato per prestare assistenza agli operatori.

Controllore esterno

Caratteristiche/compiti del controllore esterno sono:

- conoscere i pericoli presenti e la procedura di lavoro, verificandone l'applicazione;
- verificare che nell'ambiente confinato entrino solo i lavoratori autorizzati, e che utilizzino i necessari DPI;
- rimanere all'ingresso dell'ambiente confinato per tutta la durata dei lavori. Se per qualunque motivo si deve allontanare, deve informare il preposto/sovrintendente e richiedere il cambio garantendo la continuità del controllo;
- mantenere una comunicazione costante con gli operatori;
- proibire l'ingresso a chiunque non sia stato autorizzato;
- essere in grado di riconoscere i sintomi di una eventuale esposizione;
- controllare che le condizioni di sicurezza all'esterno non mutino e non sopraggiungano pericoli dall'esterno;
- far evacuare immediatamente l'ambiente confinato ed avvertire il preposto/sovrintendente se si verifica una delle due precedenti condizioni;
- conoscere le procedure di emergenza;

- essere specificatamente equipaggiato ed addestrato all'utilizzo dei DPI e all'ingresso per prestare assistenza agli operatori (se previsto dall'apposita procedura e solo dopo aver avvertito il preposto/sovrintendente).

Impiego di Operatori idonei al tipo di lavoro

È necessario impiegare lavoratori con specifica esperienza per il tipo di attività da eseguire e verificare se hanno ricevuto adeguata informazione sui rischi correlati al particolare ambiente di lavoro, formazione specifica in funzione dell'attività lavorativa, ed addestramento, in conformità al D.P.R. 177/2011

Qualora la valutazione del rischio evidenzi eccezionali vincoli in relazione alla configurazione dell'ambiente confinato, andrà verificata, in fase di sorveglianza sanitaria, l'idoneità dei lavoratori a tale ambiente considerando, per esempio, fattori come la claustrofobia, l'idoneità ad indossare i dispositivi di protezione delle vie respiratorie, ecc.

Caratteristiche/compiti degli operatori:

- leggere e comprendere procedure, permesso di lavoro ed eventuali ulteriori autorizzazioni;
- tenere costantemente presenti i pericoli;
- utilizzare i DPI indicati nel pdl;
- uscire immediatamente dallo ambiente confinato se:
 - lo ordina il controllore esterno o il sovrintendente/preposto,
 - va in allarme la strumentazione,
 - percepiscono un pericolo o
 - si accorgono di mutate condizioni fisico-psicologiche in sé stessi o nei compagni (ad esempio: vertigini, difficoltà visive, respiro affannato),
 - riscontrano difetti o rotture dei DPI in uso.

Gestione dell'ambiente confinato

Isolamento dell'ambiente confinato rispetto ad altri ambienti

La compartimentazione ed il conseguente isolamento degli ambienti confinati, insieme alla adeguata ventilazione, sono di fondamentale importanza per garantire la salubrità dell'aria ed impedire l'ingresso di altri agenti inquinanti; occorre pertanto eseguire tutte le operazioni atte a segregare l'ambiente dove saranno svolte le lavorazioni: bloccaggio valvole, ciecammento tubazioni, apertura interruttori, ecc... Tali operazioni dovranno essere segnalate mediante appositi cartelli.

Occorre verificare che ogni tipo di isolamento sia efficace ed isolare gli equipaggiamenti dal punto di vista elettrico, meccanico, pneumatico nonché isolare fisicamente le tubazioni e gli ambienti confinati da fumi, gas e vapori.

Verifica dell'idoneità delle vie di accesso/uscita

Prima di disporre l'entrata dei lavoratori all'interno di ambienti confinati è necessario controllare che le aperture di accesso abbiano dimensioni tali da permettere l'ingresso e soprattutto l'uscita del lavoratore (con tutto l'equipaggiamento) ed il recupero in condizioni di emergenza.

Ventilazione dell'ambiente

Verificare se è possibile aumentare il numero di aperture e migliorare pertanto la ventilazione. Nel caso, e dopo una valutazione complessiva, è possibile prevedere anche sistemi di ventilazione forzata. La ventilazione meccanica è necessaria per assicurare un'adeguata fornitura di aria fresca.

Assicurarsi che non si possano sviluppare vapori o fumi da residui o simili, quando si eseguirà il lavoro.

Verifica dell'aria contenuta nell'ambiente confinato

È necessario verificare che l'aria non sia contaminata da agenti chimici asfissianti, tossici ed infiammabili e che sia adatta alla respirazione.

Un esperto deve verificare l'idoneità dell'aria alla respirazione, mediante idonea apparecchiatura adeguatamente calibrata. Qualora la valutazione del rischio evidenzia variabilità delle condizioni (o anche come ulteriore precauzione), è necessario predisporre un continuo monitoraggio dell'aria e la continua immissione di aria fresca.

Per verificare l'idoneità dell'aria alla respirazione, è necessario procedere all'identificazione del contaminante ed alla determinazione della sua concentrazione:

- identificazione del contaminante: in base all'ambiente in cui vengono svolte le lavorazioni è opportuno individuare il nome chimico e la forma fisica dell'inquinante: polvere, nebbie di acqua o olio, gas o vapori;
- determinazione della concentrazione del contaminante: determinare mediante sistema di rilevazione la concentrazione del contaminante presente in ambiente di lavoro (ppm o mg/mc);
- l'ossigeno presente non dovrà mai essere inferiore al 19,5%.

Queste fasi devono essere seguite da un esperto di indagini ambientali con la collaborazione del responsabile dell'area e del preposto/sovrintendente; è necessario consultare anche, ove disponibili, gli Scenari Espositivi descritti nelle SDS.

Risanamento/bonifica atmosfera dell'ambiente confinato

Per tenere il tasso di ossigeno quanto più possibile prossimo al 21%, e diluire gli agenti contaminanti aerodispersi mantenendone la concentrazione ad un livello igienicamente accettabile, occorre utilizzare adeguati sistemi di ventilazione. Questa soluzione impiantistica prevede il prelievo di aria fresca all'esterno e, tramite idoneo ventilatore, il suo invio nel-

l'ambiente di lavoro confinato mediante tubazione deformabile. Il posizionamento de sistemi ventilazione deve tenere conto delle geometrie del luogo e delle potenziali sorgenti del contaminante, in quanto l'aria, dopo aver lambito il fondo, viene sospinta verso l'uscita, attraversando l'ambiente confinato, che si comporta come una vera e propria tubazione di riflusso.

La portata dell'aria deve essere dimensionata considerando che, a seconda della gravosità del lavoro svolto, un soggetto adulto consuma da 20 a 50 l/h di ossigeno e ne produce altrettanti di anidride carbonica.

Controllo dell'atmosfera

Se il tasso di ossigeno risulta inferiore al 19,5%, o se l'aria all'interno degli ambienti confinati non è adatta alla respirazione a causa della presenza di gas, fumi o vapori, i lavoratori devono essere dotati di respiratori isolanti, ad esempio autorespiratori autonomi o dispositivi alimentati ad aria compressa con maschera intera.

Alternativamente il dispositivo può essere alimentato da bombole carrellate, in serie. Non deve essere utilizzato ossigeno puro, per reintegrarne l'eventuale deficienza, in quanto questo può aumentare il rischio di incendio o di esplosione.

L'utilizzo di autorespiratori riguarda in particolare eventuali squadre di soccorso intervenute per emergenza.

Controllo dell'ossigeno

Ad ogni ingresso nello spazio confinato e successivamente nei casi in cui possono variare le condizioni di concentrazione di ossigeno, occorre effettuare una misurazione dell'ossigeno. La misurazione deve essere ripetuta ad ogni nuovo ingresso.

Gestione dell'eventuale presenza di agenti chimici pericolosi non eliminabili

Analogamente l'atmosfera dell'ambiente di lavoro dovrà essere monitorata per verificare l'assenza di sostanze pericolose (tossiche, infiammabili, ecc.); le misure vanno effettuate prima di ogni ingresso e successivamente con una frequenza (stabilita dal sovrintendente) che permetta di assicurare la non pericolosità (e di conoscere l'efficienza del sistema di ventilazione).

DPI specifici per ingresso/uscita in/da ambienti confinati

Se possibile, ogni operatore deve essere dotato di imbracatura collegata ad un recuperatore esterno (dispositivo manuale di sollevamento per salvataggio EN1496, posizionato su treppiede esterno EN795 o su supporto certificato); se esiste la possibilità di caduta da una quota posta ad un'altezza superiore a 2 metri rispetto a un piano stabile (ad esempio nel caso di accesso verticale su scala), deve inoltre essere dotato di dispositivo anticaduta ed imbracatura completa anticaduta (EN361). In questo tipo di accesso, è suggerito l'utilizzo di un dispositivo anticaduta retrattile(EN360) dotato di funzione di recupero manuale integrata

(EN1496). Questo sistema protegge l'operatore durante l'eventuale caduta e ne permette il recupero sia a seguito della caduta stessa sia in caso di incapacità o impossibilità a risalire ed uscire dall'ambiente confinato in maniera autonoma.

Se l'accesso e l'uscita dall'ambiente confinato presentano un rischio di caduta dall'alto ed avvengono in sospensione, l'operatore deve essere collegato a due funi ancorate separatamente, una per l'accesso, la discesa ed il sostegno (funi di lavoro) e l'altra con funzione di sicurezza. In questo caso è suggerito l'utilizzo di un dispositivo che permetta la discesa e la risalita dell'operatore (dispositivo di sollevamento per salvataggio EN1496 classe B) insieme ad un dispositivo anticaduta retrattile (EN360) dotato di recupero manuale integrato (EN1496).

Il dispositivo retrattile con funzione di recupero integrata è sicuramente il più pratico per svolgere questo tipo di intervento, possono essere però utilizzati altri sistemi anticaduta e di recupero idonei.

Nel caso non sia possibile rimanere collegati al sistema di recupero (e nel permesso di lavoro sia previsto l'intervento di un esterno per l'aggancio), l'operatore deve comunque indossare l'imbracatura; il controllore esterno, previa sostituzione da parte di un altro controllore, deve essere pronto ad intervenire, avendo già indossato un'imbracatura collegata al proprio sistema di recupero.

Non deve essere trascurata l'opportunità di dotare tutti coloro che fanno accesso ambiente confinato di un analizzatore portatili personali, con allarme sonoro al raggiungimento della soglia di attenzione.

Utilizzo di attrezzature di lavoro adeguate alla specifica situazione e di attrezzature speciali

Per l'esecuzione dei lavori, gli operatori debbono essere dotati di adeguati DPI ed attrezzature di lavoro.

Dove ci possono essere potenziali atmosfere esplosive o infiammabili, è necessario impiegare attrezzi e abiti da lavoro in grado di non produrre scintille.

Illuminazione

Debbono essere garantiti idonei sistemi o mezzi di illuminazione in relazione alle caratteristiche dell'ambiente e alla tipologia di intervento da effettuare. Anche in questo caso, dove ci possono essere potenziali atmosfere esplosive o infiammabili, è necessario impiegare attrezzi in grado di non produrre scintille e disporre di lampade opportunamente protette.

Sistema di comunicazione

È necessario predisporre un adeguato sistema di comunicazione tra il personale presente all'interno e all'esterno dell'ambiente confinato per consentire una rapida chiamata in caso di emergenza. Tutti i messaggi devono poter essere comunicati facilmente e rapidamente. Apparecchiature telefoniche e radio eventualmente utilizzate non debbono costituire causa

di innesco dove c'è rischio di formazione di atmosfere esplosive.

Controllo e allarme

È sempre necessaria la presenza di un controllore all'esterno dell'ambiente confinato che osservi e comunichi con gli operatori presenti all'interno, in modo di dare prontamente l'allarme in caso di emergenza e attivare le procedure di soccorso.

6. MODALITÀ DI ACCESSO ALL'AMBIENTE CONFINATO

Se possibile gli operatori accedono al luogo di lavoro confinato utilizzando imbracatura e sistema di recupero (e se necessario anticaduta) di adeguata lunghezza per garantire lo svolgimento del lavoro e un rapido recupero in condizioni di emergenza; se vi è sospetto di atmosfera contaminata, debbono utilizzare anche un sistema di protezione delle vie respiratorie. Un controllore deve sempre assistere dall'esterno presso l'apertura di accesso ed essere in grado di recuperare un lavoratore infortunato e/o colto da malore nel più breve tempo possibile e secondo quanto stabilito nelle procedure di emergenza (dall'esterno con sistema di recupero; dall'interno se adeguatamente protetto ed in presenza di altro controllore esterno). Nel caso in cui nell'ambiente di lavoro non possa essere esclusa la formazione di un'atmosfera esplosiva, le attrezzature di lavoro, gli impianti e il tipo di lavorazione eseguita devono escludere la formazione di fiamme e scintille e comunque di qualsiasi tipo di innesco (ATEX).

Ambienti confinati con atmosfera inquinata

Si può accedere agli ambienti confinati inquinati (ad esempio entrare in una cisterna che contenga residui nocivi con insufficiente ventilazione) solo se il problema non sia risolvibile in altra maniera, pianificando le operazioni essenziali con l'impiego del minor numero di persone compatibilmente con il compito da svolgere.

- Per l'accesso a detti ambienti, debbono essere utilizzati (oltre ai dispositivi di recupero ed anticaduta) idonei dispositivi per la protezione delle vie respiratorie, quali autorespiratore, respiratori a ventilazione assistita o, se ritenuto opportuno, un respiratore alimentato ad aria compressa dalla linea; le operazioni debbono essere compiute da personale specializzato e idoneamente addestrato e informato sulle operazioni da compiere.
- All'ingresso debbono essere posizionate adeguate apparecchiature di soccorso e di rianimazione pronte all'uso, il cui funzionamento sia stato testato immediatamente prima dell'accesso a tale ambiente.
- Siano state concordate, tra le persone all'esterno e all'interno, le procedure per il soccorso e che sia avvertita, disponibile e pronta a intervenire la squadra di primo soccorso.
- All'esterno dell'ambiente vi sia sempre una persona che, ove possibile, resti in continuo contatto visivo con gli operatori che si trovano all'interno; questi deve essere pronto a

dare l'allarme, in caso di emergenza, al preposto/sorvegliante, al 115 e 118, e alla squadra di primo soccorso.

- L'analisi del rischio in questo caso dovrà anche prevedere se la squadra di primo soccorso può intervenire con tempestività o deve attendere l'arrivo dei soccorsi (115 e 118).

Ambienti confinati con atmosfera infiammabile/esplosiva

Come principio generale, non dovrebbero essere eseguiti lavori all'interno di ambienti confinati in cui potrebbero essere presenti o formarsi atmosfere esplosive.

Qualora si renda necessario operare in tali condizioni, si devono applicare opportune misure tecniche ed organizzative come di seguito specificato:

- chi sovrintende deve provvedere a far chiudere e bloccare le valvole ed altri dispositivi in comunicazione con l'ambiente confinato, che potrebbero alterare le condizioni prestabilite, posizionando i relativi cartelli col divieto di effettuare manovre;
- prima di disporre l'entrata degli operatori nei luoghi in oggetto, la persona che sovrintende le operazioni deve accertarsi che all'interno non esista presenza di atmosfera esplosiva (o si sia al di sotto del 5-10 % del LEL), tramite misurazioni appropriate;
- le prime misure devono essere effettuate dall'esterno e le modalità devono essere definite in base alla natura della sostanza presente (ad esempio, la densità) ed alla geometria dell'ambiente confinato: un gas pesante, ad esempio, tenderà ad accumularsi nei punti bassi, nelle canalizzazioni, nei pozzetti, nei tubi interrati, nelle fognature; è comunque necessario effettuare più misurazioni ad altezze diverse;
- ulteriori misurazioni dovranno essere effettuate nel corso dei lavori ad intervalli stabiliti in funzione della tipologia e della durata del lavoro, per garantire la permanenza delle condizioni di sicurezza;
- in ogni caso, ed in via preventiva, l'ingresso del lavoratore in detti ambienti deve essere tale da garantire che non vengano introdotte sorgenti di accensione efficace. In particolare dovranno essere indossati indumenti che non provocano l'accensione di un'eventuale atmosfera esplosiva (ad esempio, scarpe, tute, guanti di tipo antistatico). L'effettiva antistaticità dell'intera persona deve essere verificata prima dell'ingresso in ambiente confinato.

Prescrizioni aggiuntive per lavori a caldo

Lavori a caldo, come saldatura, molatura, troncatura, uso di fiamma libera, brasatura, non dovrebbero normalmente essere effettuati all'interno di luoghi confinati.

Qualora questo non possa essere evitato, bisogna adottare misure di sicurezza addizionali, quali:

- rimozione e bonifica di gas, liquidi, vapori e polveri prima dell'inizio di ogni lavoro;
- ventilazione meccanica dell'ambiente in modo da mantenere la concentrazione della sostanza infiammabile al di sotto del limite inferiore di esplosione, con un coefficiente di sicurezza adeguato (valori compresi fra il 5 ed il 10 % del LEL), in funzione delle modalità di rilevazione delle misurazioni adottate durante il lavoro;

- la concentrazione di ossigeno nell'ambiente non deve essere arricchita. Il contenuto di ossigeno deve essere tra il 19,5 ed il 23,5%;
- i lavoratori devono essere dotati di dispositivo di respirazione autonomo;
- le attività devono essere effettuate con procedure scritte e previo permesso ed autorizzazione.

Minime attività indispensabili

Le minime attività indispensabili sono quindi:

- bonificare l'ambiente;
- isolare l'ambiente;
- ventilare l'ambiente;
- misurare O₂, inquinanti atmosferici e atmosfere infiammabili/esplosive;
- entrare solo con imbracatura (più sistema di recupero, più sistema anticaduta);
- se non si è sicuri dell'ossigeno e della mancanza di inquinanti utilizzare un dispositivo di protezione individuale delle vie respiratorie di tipo isolante;
- deve essere sempre presente un controlllore esterno.

7. EMERGENZA

Piani e procedure di emergenza

Il datore di lavoro deve sviluppare nel Piano di Emergenza specifico di emergenza contenente indicazioni riguardo le procedure di intervento, gli equipaggiamenti da adottare, la formazione, l'addestramento e le esercitazioni da effettuare da parte dei lavoratori impegnati in ambienti confinati e delle squadre di soccorso.

In caso di incidente, i lavoratori possono essere esposti a rischi gravi ed immediati.

Risulta essenziale, pertanto, predisporre, prima dell'accesso negli ambienti confinati, un adeguato sistema che permetta di attivare un pronto allarme ed un immediato soccorso in emergenza.

Le procedure di emergenza dipendono dalla natura dell'ambiente confinato, dal rischio identificato e dal tipo di soccorso da effettuare. Tutti i rischi presenti dovranno essere attentamente valutati.

In condizioni di emergenza, l'obiettivo primario è quello di porre in salvo le persone presenti nell'ambiente confinato e nelle eventuali altre zone interessate dall'evento incidentale senza in alcun modo compromettere la sicurezza dei soccorritori.

Le misure necessarie a perseguire il suddetto obiettivo devono essere garantite durante tutta la durata dei lavori, in ogni situazione.

Il piano di emergenza deve essere adeguato allo specifico lavoro e deve riportare le misure da attuare in caso di incidente in ambiente confinato; si deve basare sulla valutazione del

rischio, ed in particolare sull'analisi dei possibili scenari e sulle scelte di prevenzione e protezione effettuate.

Il piano di emergenza deve considerare tutte le imprese presenti e tutte le attività svolte, deve essere trasmesso, assieme ai relativi aggiornamenti, a tutte le imprese esecutrici, e deve essere disponibile sul luogo di lavoro.

Il piano di emergenza deve contenere:

- i riferimenti del luogo di lavoro (ad esempio, località, lavori da svolgere, date dei lavori, committente e principali imprese, numero massimo di lavoratori previsti);
- nominativi dei responsabili della gestione delle emergenze e loro recapiti di emergenza;
- una sintesi della valutazione del rischio (analisi di rischio, misure di sicurezza adottate, responsabilità, procedure);
- le modalità di rilevazione dell'ossigeno e dei contaminanti;
- le procedure da seguire da parte dei responsabili dell'impresa e dei lavoratori;
- le procedure per chiamare i Vigili del Fuoco e il 118 e per fornire loro la necessaria assistenza sul luogo di lavoro. In particolare la procedura di chiamata deve prevedere che il richiedente fornisca il suo nome e il numero di telefono da cui chiama, la tipologia di evento in atto, il numero delle persone coinvolte, l'ubicazione del luogo di lavoro da raggiungere, i supporti disponibili in cantiere, il telefono e il nome della persona da contattare sul posto se diversa dal richiedente;
- gli specifici incarichi e le procedure di emergenza per le attività e le aree a maggior rischio;
- le planimetrie indicanti le vie di accesso, la geometria del luogo di lavoro, del materiale di soccorso, dei quadri elettrici, degli eventuali depositi di materiale combustibile, delle valvole di intercettazione, delle postazioni di allarme e comunicazione, delle aree di sosta dei mezzi di soccorso;
- le modalità di informazione del personale sul Piano stesso;
- l'eventuale periodicità delle esercitazioni di emergenza.
- il piano di emergenza deve individuare una precisa gerarchia operativa per l'emergenza e deve essere periodicamente verificato ed aggiornato.

Idoneità degli Addetti al soccorso

Gli addetti al soccorso devono essere addestrati, essere in numero sufficiente ad eseguire l'intervento di soccorso, pronti all'occorrenza ed in grado di utilizzare gli equipaggiamenti in dotazione (ad esempio, autorespiratori o altri idonei dispositivi isolanti, linee di vita, equipaggiamenti di rianimazione).

I soccorritori devono essere necessariamente protetti contro le cause che hanno prodotto l'emergenza.

Comunicazioni

Devono essere definite le modalità con cui una situazione di emergenza deve essere comu-

nicata dall'interno dello ambiente confinato all'esterno (e viceversa) nel più breve tempo possibile, in maniera tale da consentire l'adozione rapida delle procedure di soccorso. È necessario considerare particolari situazioni, come ad esempio, lavori notturni, fine settimana, periodi di chiusura per ferie dell'attività lavorativa.

Equipaggiamenti di soccorso e rianimazione

La messa a disposizione di idonei equipaggiamenti di soccorso e rianimazione dipende dalla tipologia di emergenza a cui si dovrà far fronte; è essenziale che il personale ad essi dedicato sia addestrato al loro uso.

Servizio di Pubblico Soccorso

Nel caso che, a seguito di analisi del rischio e della conformità dei luoghi di lavoro, si ritenga che non sia possibile operare in maniera autonoma, deve essere determinata una apposita procedura per la richiesta di soccorso pubblico.

Misure di emergenza

Nel caso un operatore abbia un incidente o un malore (ad esempio perda i sensi a causa della carenza di ossigeno), **deve essere immediatamente recuperato (col sistema imbracatura-recupero-argano) e portato all'esterno**; nel caso non sia collegato al sistema di recupero, il controllore esterno chiama l'altro controllore, ed entra a recuperare l'infortunato, ma solo se anch'egli è collegato al sistema di recupero dotato di autorespiratore autonomo. Occorre portare anzitutto il paziente all'aria aperta e quindi somministrare i primi soccorsi continuando fino a che non giunge sul posto personale medico qualificato.

8. CONSIDERAZIONI SUL RECUPERO DA FOSSE O SCAVI

Scenario di soccorso programmato

Se si devono eseguire lavori all'interno di uno scavo, una fossa o un pozzo o altri ambienti aperti con la possibile presenza di gas inerti o atmosfera carente di ossigeno, si raccomanda di procedere come descritto ai punti precedenti per gli spazi confinati.

Scenario di soccorso non programmato

Se si trova una persona in stato di collasso all'interno di una fossa, scavo o altro ambiente anche solo teoricamente inquinato, il soggetto che scopre la vittima deve presumere che la sua stessa vita sia in pericolo se accede alla stessa zona, deve dare l'allarme e chiedere assistenza affinché si possa effettuare un intervento di soccorso adeguato.

Occorre tenere ben presente che, se il collasso è stato causato da carenza di ossigeno e la vittima è rimasta nello ambiente confinato per un periodo di tempo prolungato, è probabile che sia impossibile rianimarla e che si rischierebbe la propria vita inutilmente.

9. DPI, STRUMENTAZIONE, SEGNALETICA DI SICUREZZA DPI

I Dispositivi di protezione Individuale da utilizzare all'interno di un ambiente confinato devono essere coerenti con la valutazione di rischio e con i rischi residui presenti nell'area. Quindi si parla di DPI di normale impiego nelle aziende chimiche o della raffinazione o della produzione di energia ai quali devono essere aggiunti alcuni DPI che possono essere considerati relativi alle attività negli ambienti confinati.

Ad esempio:

- Indumenti ad alta visibilità (utili nelle situazioni di scarsa illuminazione)
- Dispositivi anticaduta.

A questi devono essere aggiunti anche i sistemi di recupero come estrattori o sistemi per agevolare l'estrazione della vittima dall'ambiente confinato (in caso di punti di ancoraggio non portatili ma solidali con l'apparecchiatura o con l'impianto/locale, è opportuno che ne venga certificata l'idoneità secondo quanto richiesto dalla norma EN 795):

- Imbracatura anticaduta a due punti di ancoraggio, sternale e dorsale.
- Dispositivo anticaduta retrattile con funzione di recupero integrata.
- Dispositivo di recupero a cavo d'acciaio
- Treppiede con dispositivo di recupero
- Imbracatura con punto di ancoraggio dorsale
- Imbracatura con punti di ancoraggio anteriori.

Inoltre sono da considerare gli apparati per la respirazione:

- Autorespiratore autonomo
- Ventilazione assistita
- Apparecchi ad aria compressa.

Strumentazione

La strumentazione analitica deve essere impiegata a livello preventivo nelle procedure di accesso in ambienti confinati e deve rilevare la carenza di ossigeno, la presenza di agenti intossicanti o asfissianti, o condizioni di pericolo dovute alla presenza di agenti infiammabili o esplosivi.

Attenzione: Le apparecchiature utilizzate per le misure devono essere utilizzate in modo da assicurare che la loro incertezza di misura sia conosciuta e compatibile con le esigenze di misurazione richieste.

Inoltre devono essere tarate e soggette a manutenzione secondo le prescrizioni del Fornitore. Deve essere definita, applicata e mantenuta un'apposita procedura per la gestione degli apparecchi di misura.

Segnaletica di sicurezza

È opportuno segnalare con appositi cartelli i luoghi di lavoro classificabili come "ambienti confinati".

È invece obbligatorio esporre il cartello “Non effettuare manovre” sui dispositivi di chiusura ed isolamento.

Non esistono cartelli di tipo unificato per queste tipologie.

10. FORMAZIONE

Il datore di lavoro deve fornire una formazione ed un addestramento in modo che tutti i dipendenti possano acquisire le conoscenze, la comprensione e le competenze necessarie per un'attività sicura in presenza di ambienti confinati, anche in conformità a quanto stabilito dal D.P.R. 177/2011.

La formazione e l'addestramento debbono essere forniti a ciascun dipendente interessato:

- prima che il dipendente venga assegnato a compiti in cui sono presenti condizioni di ambiente confinato;
- quando ci siano cambiamenti nelle mansioni;
- ogni volta che c'è un cambiamento nelle attività soggette a permesso per ambiente confinato che comprende un pericolo o l'utilizzo di un DPI per il quale il dipendente non è stato addestrato, e
- ogni volta che il datore di lavoro abbia ragione di credere che esistono differenze nelle procedure di ingresso negli ambienti confinati o che ci siano delle carenze nelle conoscenze del dipendente o nell'utilizzo di tali procedure.
- La formazione e l'addestramento dovrebbero stabilire la competenza dei dipendenti nelle attività in ambiente confinato e permettere anche il miglioramento delle stesse attività.
- È necessario inserire mansioni, formazione ed addestramento specifici per addetti a lavori in spazi confinati nel documento di valutazione dei rischi.

Formazione e addestramento generale

Tutti i dipendenti che possono entrare in ambienti confinati debbono essere formati ed addestrati alle relative procedure.

Anche il Personale responsabile del controllo e della pianificazione, che entra o che può essere presente in ambienti confinati, e gli Addetti all'emergenza (anche il D.L. delle ditte in appalto per i lavori in ambienti confinati) devono essere adeguatamente formati ed addestrati prima di entrare in ambienti confinati.

La formazione/addestramento deve comprendere:

- spiegazione dei rischi generali connessi con ambienti confinati;
- discussione dei rischi specifici associati agli ambienti confinati dell'impianto, posizione e operatività;
- motivazioni, l'uso corretto, e le limitazioni dei DPI e altri dispositivi di sicurezza necessari per entrata in ambienti confinati;
- spiegazione dei permessi e di altri requisiti procedurali per l'ingresso e le attività in uno ambiente confinato;

- le motivazioni delle condizioni nelle quali non si deve accedere ad uno ambiente confinato;
- come rispondere alle emergenze;
- compiti e responsabilità di ogni membro della squadra che accede allo ambiente confinato;
- descrizione di come riconoscere i sintomi di sovraesposizione ai contaminanti dell'aria, in se stessi e nei colleghi, e modalità di allarme;
- procedure per la richiesta di intervento e di soccorso o di altri servizi di emergenza,
- corretto utilizzo delle attrezzature utilizzate per comunicare con il personale di soccorso.
- occorre anche prevedere un addestramento comportamentale per evitare incidenti dovuti a situazioni di tipo emotivo.

Formazione specifica

Formazione per il Personale che usa strumenti di monitoraggio atmosferico

La formazione dovrebbe comprendere l'uso corretto degli strumenti di monitoraggio come:

- un uso corretto delle attrezzature;
- conoscenza sulla taratura della strumentazione;
- conoscenza delle strategie di campionamento e delle metodologie;
- conoscenza di PEL (Permissible Exposure Limit), TLVs, LELs, UELs, ecc...

Formazione/addestramento per Preposti/Supervisor

La formazione/addestramento oltre ai punti sopracitati, ed a quanto prescritto dall'art. 37 del D.Lgs. 81/08, dovrebbe includere anche i seguenti punti:

- procedure per il piano di emergenza o di altri servizi di emergenza;
- corretto utilizzo delle attrezzature utilizzate per la comunicazione con il personale di soccorso.

Formazione/addestramento per il Personale di pronto intervento

La formazione/addestramento dovrebbe comprendere:

- piano di salvataggio e le procedure sviluppate per gli ambienti confinati che possono essere prevedibilmente oggetto di intervento;
- uso delle attrezzature di emergenza;
- tecniche di primo soccorso e rianimazione cardiocircolatoria;
- analisi delle aree lavorative e degli ambienti confinati per ridurre al minimo i tempi di risposta.

Verifica della formazione/addestramento

Una valutazione periodica dell'efficacia della formazione e dell'addestramento dei lavoratori deve essere effettuata da personale qualificato. Sessioni di addestramento dovrebbero essere ripetute con la frequenza necessaria (annuale) per mantenere un accettabile livello di competenza personale.

ALLEGATO 6-a

ESEMPIO DI PROCEDURA

INDICE

- 1 - Scopo
- 2 - Campo di applicazione
- 3 - Riferimenti normativi
- 4 - Definizioni
- 5 - Pericoli
- 6 - Precauzioni
- 7 - Attività e verifiche preliminari
- 8 - Ingresso
- 9 - Esecuzione lavori
- 10 - Emergenza
- 11 - Informazione, formazione, addestramento e idoneità sanitaria

1 - Scopo

Questa Procedura integra la normativa vigente, e viene emanata con le finalità di stabilire i requisiti minimi di sicurezza e le modalità di intervento per i lavori da eseguire entro “ambienti confinati”, così come definiti al successivo punto 4.

Il lavoro in ambienti confinati deve essere un lavoro di squadra, dove ogni componente deve rendersi conto dei pericoli ed agire secondo le procedure, per salvaguardare la salute e la sicurezza sue e dei colleghi; *in caso di incertezza, anche minima, deve fermare i lavori, evacuare gli ambienti confinati, ed attendere istruzioni dai superiori responsabili.*

2 - Campo di applicazione

La procedura si applica a tutte le attività che debbono essere svolte entro “ambienti confinati” dello stabilimento. La procedura deve essere applicata anche da eventuali ditte esterne cui siano affidati gli stessi lavori.

È responsabilità di ciascun Datore di Lavoro (societario o appaltatore) assicurare il soddisfacimento dei principi e indirizzi descritti nella presente procedura individuando, attraverso apposito ordine di servizio, le posizioni e le unità organizzative cui affidare i compiti e le responsabilità relative alle attività di seguito evidenziate.

3 - Riferimenti normativi

- D.Lgs. 81/08 - Art. 66 “Lavori in ambienti sospetti di inquinamento”
- D.Lgs. 81/08 Art. 121 - “Presenza di gas negli scavi”
- D.Lgs. 81/08 - All. IV, Punto 3. “VASCHE, CANALIZZAZIONI, TUBAZIONI, SERBATOI, RECIPIENTI, SILOS”
- D.P.R. 177/11 “Regolamento recante norme per la qualificazione delle imprese e dei lavoratori autonomi operanti in Ambienti sospetti di inquinamento o confinanti”

4 - Definizioni

Bonifica

S'intende l'effettuazione di quelle operazioni tese ad ottenere l'eliminazione delle sostanze residue rimaste negli ambienti confinati (apparecchiature, macchinari, tubazioni, ecc. - dipende dalle caratteristiche del circuito) dopo lo svuotamento e l'isolamento da altre apparecchiature e/o tubazioni in precedenza connessi.

L'asportazione delle sostanze residue s'intende fino a valori tali da risultare non pericolosi in relazione al tipo di lavoro o di intervento che deve essere effettuato, ed alle caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze stesse.

L'esito della bonifica deve essere verificato e documentato in accordo con metodi e valori prestabiliti, tenendo anche conto di successive eventuali operazioni di riscaldamento.

La procedura adottata per la bonifica e per la verifica della stessa, deve tener conto dell'eventuale esistenza di problemi, legati alla configurazione dell'ambiente da bonificare o alle sostanze, che possono rendere incerta o non durevole la condizione realizzata.

Ciecatura

S'intende l'operazione di interdimento di tutte le tubazioni (dello spazio confinato) in arrivo e in partenza da recipienti, apparecchiature, macchine, etc., mediante posizionamento d'idonei dischi ciechi o sistemi equivalenti sugli accoppiamenti flangiati più vicini all'elemento da ciecare.

La ciecatura può essere effettuata anche su un accoppiamento diverso dal più vicino, purché ciò non provochi sacche di fluidi pericolosi e la tubazione sia bonificata fino al disco cieco.

Lo scollegamento di linee mediante asportazione di un tronchetto o di un tratto delle stesse e da considerarsi equivalente alla ciecatura, purché ci siano garanzie che un'eventuale fuoriuscita di fluido dalla linea d'esercizio non interessi quella fuori esercizio.

La ciecatura deve essere accompagnata dall'apposito cartello: “Vietato effettuare manovre”.

Permesso di lavoro (pdl)

Documento sul quale sono indicati, preliminarmente all'esecuzione di un lavoro:

- i rischi specifici delle aree coinvolte, dell'attività industriale e delle interferenze con il lavoro da svolgere;
- le misure di prevenzione e protezione da adottare correlate ai rischi insiti nei metodi di lavoro;

- le condizioni che debbono essere soddisfatte perchè il lavoro possa essere iniziato e portato a termine in sicurezza (prescrizioni di sicurezza);
- i nominativi del Soggetto “aziendale” o “terzo” responsabile dell’esecuzione dei lavori (supervisore- preposto) e degli Operatori incaricati dei lavori;
- le firme di autorizzazione all’esecuzione del lavoro;
- le firme di accettazione e/o presa visione;
- gli eventuali allegati contenenti istruzioni operative, DUVRI sintetico, modulistica integrativa (quali ad esempio: modulo registrazione prove ambientali; Schema di isolamento tubazioni e/o apparecchiature; verifica stato del sottosuolo e richiesta sbarramento strade; montaggio e utilizzo di ponteggi; divieto di manovra sui circuiti elettrici; modulo autorizzazione ingresso in ambienti confinati; autorizzazione ingresso automezzi e/o macchine operatrici, gru, ecc.; apertura/chiusura sorgenti radioattive / esecuzione radio-grafie / utilizzo apparecchiature che producono onde elettromagnetiche; lavori su quadri elettrici secondo la Norma CEI 11-27, ecc...).

Punto di isolamento

Ognuno dei punti di impianto in corrispondenza dei quali viene realizzato un isolamento temporaneo o definitivo.

Responsabile in turno o Capo turno

Persona che nel turno ha la responsabilità della conduzione delle attività del Reparto/Servizio cui appartengono gli ambienti confinati nei quali vanno effettuati i lavori.

Schema di isolamento

Rappresentazione schematica (P&ID o altro schema equivalente) della sezione d’impianto (intesa generalmente come sistema di Tubazioni, Apparecchiature, Macchinario, strumentazione, ecc.) delimitata dai vari punti di isolamento che costituiscono limiti di demarcazione tra le parti in esercizio a quelle interessate dai lavori (intrusivi) previsti.

Sezionamento elettrico

Intervento che porta all’interruzione fisica della linea di alimentazione della apparecchiatura elettrica. L’avvenuto sezionamento elettrico deve essere segnalato in maniera visibile sulla linea di alimentazione dell’apparecchiatura elettrica, che dovrà essere chiaramente identificata e segnalata sia in campo che in cabina elettrica. Il sezionamento elettrico deve essere accompagnato dall’apposito cartello: “Vietato effettuare manovre”.

Ambiente confinato

Qualunque area che per la sua posizione e/o contenuti e/o per le attività svolte al suo interno, può avere caratteristiche di atmosfera diverse dalla norma (es: carenza di ossigeno o presenza di vapori/gas infiammabili/tossici).

Inoltre gli ambienti confinati generalmente hanno aperture limitate di ingresso/uscita e/o una sfavorevole ventilazione naturale e non sono fatti per essere stabilmente occupati dai lavoratori (a titolo esemplificativo e non esaustivo: **apparecchiature chiuse, recipienti, pozzetti,, fognature, scavi, condotte di ventilazione, fosse, trincee, cisterne aperte, vasche, cunicoli, box provvisori**, e qualsiasi altra voce assimilabile che, per dimensioni e/o condizioni di ventilazione, può costituire luogo pericoloso per come sopra indicato).

Dell'ambiente confinato fanno parte le tubazioni ad esso collegate, fino al primo accoppiamento flangiato ciecatato o fino alla prima valvola di intercettazione (compresa) del sistema equivalente alla ciecatatura (con esclusione degli organi di regolazione automatica, in quanto non deputati alla tenuta).

Dell'ambiente confinato fa parte anche il volume esterno immediatamente confinante con gli accessi all'ambiente stesso.

Supervisore/preposto

Persona "aziendale" o di azienda esterna alla quale è affidata la gestione (controllo e verifica dello stato) di un determinato lavoro. È considerato "preposto" secondo l'art. 2 del D. L.vo 81/08.

5 - Pericoli

Il lavoro in ambienti confinati può essere particolarmente pericoloso.

La Commissione Parlamentare di inchiesta sul fenomeno degli infortuni sul lavoro (con particolare riguardo alle cosiddette "Morti Bianche"), istituita con deliberazione del Senato del 24 giugno 2008, nella relazione approvata dalla Commissione stessa nella seduta del 7 ottobre 2009, evidenzia come "*... negli ultimi due anni si sono verificati ben 11 infortuni di questo tipo, che hanno causato la morte di 22 persone, sempre a causa di vapori tossici sprigionatisi all'interno di serbatoi o cisterne durante lavori di pulizia o di manutenzione ...*".

Gli ambienti confinati, sono ambienti che di norma presentano una pericolosità intrinseca dovuta a difficoltà di ingresso e uscita, condizioni di ventilazione naturale insufficiente, dimensioni limitate, aggravate da altri fattori quali scarsa illuminazione e/o microclima sfavorevole.

A questi pericoli propri dell'ambiente confinato si aggiungono altri pericoli spesso "occulti" dovuti a:

- Carenza di ossigeno: ciò può accadere, ad esempio:
- quando si verifica una reazione tra alcuni tipi di materiali (compresi residui, incrostazioni, rifiuti, terreni, ecc.) e l'ossigeno contenuto nell'aria;
- a seguito della reazione tra le acque sotterranee, il gesso e calcare, dalla quale si produce anidride carbonica;
- nei container da carico, nei camion da trasporto, nelle stive delle navi, ecc., come conseguenza della reazione del carico stesso con l'ossigeno presente nell'ambiente;
- all'interno di cisterne e serbatoi in acciaio in presenza di ruggine;
- a seguito di operazioni di bonifica con gas inerti quali azoto, ecc..

Gli agenti asfissianti che più frequentemente sostituiscono l'ossigeno sono l'anidride carbonica (CO₂), l'azoto (N₂), il monossido di carbonio (CO); sono gas incolori ed insapori e non vengono rilevati sensorialmente dall'uomo, causando una perdita di conoscenza senza particolari segni premonitori.

- Presenza di residui non perfettamente bonificati che, all'interno di cisterne, serbatoi o depositi su superfici interne, possono emettere gas, fumi o vapori tossici o corrosivi.
- Presenza di gas, fumi, vapori tossici.

Essi possono:

- accumularsi all'interno di condotte, pozzetti e cavità collegate al sistema fognario;
- invadere cisterne o serbatoi tramite le condotte di collegamento;
- filtrare all'interno di fosse e cavità in terreni contaminati, come vecchie discariche e impianti per il gas;
- essere prodotti da fuori servizio impianti adiacenti oppure motori a combustione posizionati vicino alla cavità;
- essere prodotti durante attività di manutenzione.
- Presenza di sostanze solide che, se perturbate, possono improvvisamente riempire l'ambiente o rilasciare gas.
- Le sostanze non agglomerate, come quelle granulose, possono solidificare parzialmente o formare degli accumuli all'interno dei silos, causando ostruzioni che possono collassare inaspettatamente seppellendo gli operatori.
- Incendi ed esplosioni (causati per es. da gas o vapori infiammabili, presenza di polveri combustibili, ossigeno in eccesso, ecc.).
- Presenza di polveri.
- Temperature elevate possono portare ad un pericoloso aumento della temperatura dei corpi.

Alcune delle condizioni di cui sopra possono essere già presenti in uno ambiente confinato; altre condizioni di pericolo possono, invece, insorgere a seguito dell'attività in corso o a causa di un inefficiente sistema di isolamento degli impianti confinanti, come ad es. in caso di perdite da una condotta di collegamento.

Un ambiente di lavoro costituito da ambienti ristretti può contribuire ad aumentare i rischi, come ad esempio nel caso in cui:

i macchinari da utilizzare richiedano speciali dotazioni di sicurezza, quali sistemi di aspirazione delle polveri per smerigliatrici portatili, o protezioni contro gli shock elettrici; le operazioni di saldatura, o l'impiego di solventi volatili e spesso infiammabili, di sostanze adesive, possano generare gas, fumi o vapori; l'accesso all'area di lavoro avvenga attraverso un'apertura di dimensioni ridotte (es. una botola).

6 - Precauzioni

Per quanto possibile, e necessario evitare l'ingresso negli ambienti confinati.

Per evitare l'accesso a ambienti confinati verificare sempre se i lavori possono essere svolti in un altro modo ad esempio:

- modificando lo ambiente stesso in modo da non rendere necessario l'ingresso in tale ambiente (es adeguate aperture laterali nei serbatoi, taglio colonne, ecc.);
- svolgendo le operazioni dall'esterno utilizzando ad esempio dispositivi teleguidati, telecamere, ecc.

7 - Attività e verifiche preliminari

Addetti alle attività

Nelle attività all'interno di ambienti confinati è obbligatorio impiegare almeno tre lavoratori:

- supervisore/preposto ai lavori;
- controllore esterno ai lavori;
- operatore/i.

Se il supervisore/preposto è sempre presente ai lavori (ed in contatto con gli operatori, ma all'esterno), allora non è richiesto il controllore esterno.

Il controllore esterno può allontanarsi (anche per entrare nell'ambiente confinato) solo se presente un altro controllore esterno adeguatamente informato, formato e addestrato (o il supervisore/preposto).

Chi rilascia il permesso di lavoro ed il supervisore/preposto debbono verificare che gli operatori:

- abbiano riconosciuta capacità professionale e specifica esperienza;
- abbiano ricevuto adeguata informazione sui rischi correlati al particolare ambiente di lavoro;
- abbiano ricevuto formazione specifica in funzione sia della propria attività lavorativa sia dell'utilizzo dei DPI ed il conseguente addestramento.

Qualora la valutazione del rischio evidenzi eccezionali vincoli in relazione alla configurazione dello ambiente confinato (cunicoli tortuosi, ad esempio), devono essere verificate l'idoneità sanitaria dei lavoratori a tale ambiente, ad esempio, considerando fattori come la claustrofobia, l'idoneità ad indossare gli autorespiratori, sensibilità ad ambienti particolarmente caldi o particolarmente freddi e le note mediche sulla idoneità del lavoratore a svolgere attività in ambienti confinati.

Gli operatori che possono lavorare in ambienti confinati devono essere indicati nominativamente nel Documento di Valutazione dei Rischi della società che esegue i lavori.

Vie di accesso/uscita

Prima di disporre l'entrata dei lavoratori all'interno di ambienti confinati chi rilascia il pdl ed il supervisore/preposto debbono:

- controllare che le aperture di accesso abbiano dimensioni tali da permettere l'ingresso e l'uscita del lavoratore con tutto l'equipaggiamento ed il recupero in condizioni di emergenza;
- verificare l'esistenza e l'efficacia dei punti di ancoraggio posizionati all'esterno (es.: treppiede) cui agganciare i sistemi di recupero ed anticaduta;
- se possibile, riservare un PdU (passo d'uomo) per l'ingresso di materiali e alimentazione di servizio per attrezzature (aria compressa, energia elettrica, gas tecnici, ecc.) in modo da lasciare libero il PdU riservato all'ingresso del personale;
- verificare se è possibile aumentare il numero di aperture e migliorare pertanto la ventilazione. Se è presente una sola un'apertura è consigliata la ventilazione ad aspirazione. La ventilazione meccanica è necessaria per assicurare un'adeguata fornitura di aria fresca (ad esempio nell'attività di saldatura);
- assicurare che eventuali fumi/vapori da residui o simili, sviluppati durante il lavoro vengano aspirati localmente e convogliati all'esterno;
- far posizionare all'esterno, e in modo tale che i gas di scarico non abbiano la possibilità di entrare ed inquinare l'ambiente interno alla ambiente confinato, eventuali attrezzature a combustione interna (compressori, generatori, ecc).

Illuminazione

Devono essere garantiti idonei sistemi o mezzi di illuminazione in relazione alle caratteristiche dell'ambiente e alla tipologia di intervento da effettuare.

Se ci possono essere potenziali atmosfere esplosive o infiammabili, è necessario impiegare attrezzi debitamente certificati in grado di non produrre scintille e disporre di adeguate lampade opportunamente protette.

Sistema di comunicazione

È necessario predisporre un adeguato sistema di comunicazione tra il personale presente all'interno e all'esterno dell'ambiente confinato per consentire una rapida chiamata in caso di emergenza. Tutti i messaggi devono poter essere comunicati facilmente e rapidamente.

Apparecchiature telefoniche e radio eventualmente utilizzate non devono costituire causa di innesco, e devono essere conformi alla normativa ATEX, se c'è rischio di formazione di atmosfere esplosive.

Controllo e allarme

È sempre obbligatoria la presenza di un "controllore esterno" dell'ambiente confinato che osservi e comunichi con i lavoratori presenti all'interno, in modo da poter dare prontamente l'allarme in caso di emergenza e attivare le procedure di soccorso. La persona in assistenza all'esterno deve indossare gli stessi DPI prescritti al personale addetto alle lavorazioni interne allo ambiente confinato con unica eccezione del sistema di protezione delle vie respiratorie, che se prescritto, dovrà essere sempre a disposizione.

Bonifica apparecchiature dall'esterno

Fermo restando che alcune apparecchiature, contenenti prodotti particolarmente aggressivi, richiedono specifiche procedure di neutralizzazione e/o lavaggi con varie tipologie di prodotti (Acqua - olio - specifici prodotti chimici valutati caso per caso), di seguito si riporta la sequenza delle attività di bonifica con gas e preparazione impianti da eseguirsi prima dell'ingresso in ambienti confinati:

Bonifica con Azoto e Flussaggio con Aria

Nel caso in cui l'ambiente confinato sia già normalmente inertizzato con azoto, si proceda con la bonifica con Azoto stesso utilizzando linee fisse di processo, per il tempo necessario a "pulire" tutto il volume dell'apparecchiatura da gas tossici e/o esplosivi. La "pulizia" viene verificata con apposite misure: occorre pulire fino a raggiungere in tutto l'ambiente un massimo del 5-10% del TLV e/o del LIE.

Si procede successivamente con l'installazione degli isolamenti meccanici di tutte le linee in arrivo e in uscita dello ambiente confinato (ad esclusione del sistema di clean air o delle eventuali linee di testa necessarie per un'ulteriore bonifica con Azoto o aria) al fine di procedere all'apertura del PdU.

Prima di iniziare il flussaggio con aria, deve essere eseguita una prova ambientale per determinare l'eventuale presenza di atmosfere esplosive/infiammabili.

Accertata l'assenza di atmosfere esplosive/infiammabili, l'apparecchiatura viene bonificata (flussata) adeguatamente con aria per sostituire l'Azoto e rendere l'atmosfera idonea per l'ingresso.

Qualora non siano disponibili linee fisse, e per le attività di bonifica siano necessari dei collegamenti provvisori con manichette portatili, deve avvenire la verifica del collegamento alla tubazione del gas corretto (azoto e quindi aria) mediante test eseguito con rilevatore di gas portatile.

L'attività di flussaggio con aria si conclude con l'esito positivo delle prove ambientali, cioè quando la percentuale d'ossigeno controllata in almeno tre punti: in alto, in basso e al centro dell'ambiente) e sempre superiore al 19,5%.

Gli esiti delle misure devono essere riportati sul permesso di lavoro nella sezione dedicata. Nel caso in cui le prove dovessero risultare insoddisfacenti, si dovranno ripetere le operazioni di lavaggio e bonifica per rendere l'apparecchiatura accessibile.

Collegamenti elettrici o pneumatici

L'ingresso in ambienti confinati è subordinato alla disconnessione fisica dei cavi del motore che alimenta un qualsiasi organo potenzialmente in movimento contenuto all'interno dello ambiente confinato stesso, o comunque al blocco meccanico degli interruttori, ed all'esposizione del relativo cartello "Vietato effettuare manovre"; analogamente per i collegamenti pneumatici (aria compressa, ecc.).

Verifiche ambientali

Le verifiche ambientali (percentuale di ossigeno, presenza di infiammabili, presenza di inquinanti, condizioni microclimatiche) sono eseguite, prima dell'ingresso nell'apparecchiatura, per registrare eventuali variazioni dopo la ciecatura completa dell'apparecchiatura riportando l'esito sul PdL che ne regola l'ingresso. Le prove ambientali sono eseguite dall'esterno e da adeguata distanza di sicurezza dall'apparecchiatura.

Le prove devono essere ripetute:

- misurando a livello del pavimento, a meta recipiente, al culmine;
- nell'immediatezza dell'avvio dei lavori;
- ad ogni ripresa del lavoro dopo interruzione;
- ogni qualvolta sussistano dubbi su eventuali inquinamenti provenienti dall'ambiente esterno.

NB Non tentare mai di migliorare l'aria dell'ambiente confinato introducendo ossigeno, in quanto potrebbe aumentare il rischio d'incendio o esplosione. La percentuale di ossigeno deve essere compresa fra il 19,5 ed il 21%.

Nella pianificazione dei lavori verificare che l'accesso sia abbastanza ampio da garantire ai lavoratori, anche muniti dei vari dispositivi, di entrare ed uscire facilmente dello ambiente confinato e di permettere un accesso e un'uscita rapidi in caso di emergenza ed in particolare il recupero di un lavoratore privo di sensi.

In particolare le dimensioni dell'apertura potrebbero determinare la scelta di respiratori con alimentazione dall'esterno piuttosto che di autorespiratori, solitamente più ingombranti e quindi meno indicati all'utilizzo in ambienti angusti.

In alcuni casi è possibile aumentare il numero delle aperture presenti nell'ambiente di lavoro così da migliorare l'aerazione. Tuttavia, può rendersi necessario l'uso di un sistema di ventilazione forzata per assicurare un adeguato apporto di aria pulita. Un sistema di ventilazione di questo tipo si rende indispensabile nel caso in cui, all'interno dello ambiente, si possono generare fumi.

I luoghi di lavoro classificabili come “ambienti confinati” devono essere segnalati con apposito cartello.

Non esistendo cartelli di tipo unificato per questa tipologia, si suggerisce che essi contengano almeno le seguenti indicazioni:

- Pittogramma PERICOLO GENERICO o ASFISSIA
- La dicitura: AMBIENTE CONFINATO - DIVIETO DI INGRESSO SENZA LO SPECIFICO PERMESSO (in italiano, inglese e se necessario altra lingua conosciuta dalla maggioranza del personale contrattista)
- Se necessario: pittogrammi rischi aggiuntivi quali: ATEX, PRESENZA INFIAMMABILI, TOSSICI, RUMORE, ecc.

8 - Ingresso

Qualunque sia il motivo per cui è necessario l'ingresso in ambienti confinati, è necessario il permesso di lavoro, integrato con il "MODULO DI AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO".

Il Responsabile in turno (dell'area dove debbono svolgersi i lavori) nell'autorizzare l'inizio e le riprese successive del lavoro sul permesso di lavoro, deve:

- avere una completa conoscenza del luogo, delle condizioni e delle modalità per l'esecuzione del lavoro riportate nel permesso di lavoro;
 - verificare (se i lavori sono appaltati a ditta esterna) che sia stato compilato ed attuato lo specifico DUVRI;
 - garantire che i preparativi di sua competenza per mettere in sicurezza il luogo, l'apparecchiatura, il macchinario, ecc. siano stati effettuati (es. accertamento bonifiche, isolamento apparecchiature, aerazione, ecc.) nei luoghi, nei tempi e nei modi previsti;
 - avere conoscenza delle condizioni del reparto e dello stato delle attività in corso e consapevolezza che il lavoro può essere svolto in sicurezza;
 - garantire che le prove previste nel permesso di lavoro siano state correttamente eseguite e che il MODULO DI AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO sia allegato al permesso di lavoro;
 - compilare e firmare la sezione A del MODULO DI AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO;
 - garantire che durante l'esecuzione del lavoro non siano effettuate manovre che possano modificare le condizioni iniziali di sicurezza, l'agibilità delle apparecchiature, del macchinario e delle zone in cui si effettua il lavoro;
 - garantire ad ogni successiva ripresa dei lavori il permanere delle condizioni di sicurezza prescritte nel Permesso di lavoro e nel MODULO DI AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO.
-
- **Supervisore/preposto ai lavori deve** avere una completa conoscenza delle condizioni e delle modalità per l'esecuzione del lavoro riportate nel permesso di lavoro;
 - garantire che i preparativi di sua competenza per mettere in sicurezza il luogo, l'apparecchiatura, il macchinario, ecc. siano stati effettuati (es. accertamento bonifiche, isolamento apparecchiature, aerazione, ecc.) nei luoghi, nei tempi e nei modi previsti;
 - permettere l'ingresso solo ad operatori formati, addestrati ed autorizzati e dotati dei prescritti DPI;
 - verificare che il controllore esterno sia adeguato e sempre presente;
 - garantire che le prove previste nel permesso di lavoro siano state correttamente eseguite e che il MODULO DI AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO sia allegato al permesso di lavoro;
 - garantire che durante l'esecuzione del lavoro non siano effettuate manovre che possano

modificare le condizioni iniziali di sicurezza, l'agibilità delle apparecchiature, del macchinario e delle zone in cui si effettua il lavoro;

- compilare e firmare la sezione B del MODULO DI AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO;
- garantire ad ogni successiva ripresa dei lavori il permanere delle condizioni di sicurezza prescritte nel Permesso di lavoro e nel MODULO DI AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO.

Il Controllore esterno e gli Operatori impiegati

firmano per avvenuta informazione la sezione C del MODULO DI AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO.

Particolare attenzione deve essere posta affinché durante i lavori sia impossibile la chiusura accidentale degli ingressi/uscita allo ambiente confinato; per contro, a fine lavori e dopo accertamento dell'uscita di tutti i lavoratori devono essere messi in atto idonei sistemi per impedire l'accesso agli stessi ambienti.

All'interno di un'ambiente confinato è vietato l'utilizzo di motori a combustione interna.

Negli ambienti confinati le misure di sicurezza per prevenire lo shock elettrico comprendono l'uso di dispositivi a bassissimo voltaggio (generalmente inferiore a 25 V).

Il mantenimento delle condizioni di sicurezza ambientale può essere compromesso da interferenze derivanti da operazioni del personale della committente o da attività di altre imprese che operano sul posto o nelle vicinanze (accanto/sopra/sotto).

In particolare, in presenza di imprese esterne deve essere compilato apposito DUVRI.

9 - Esecuzione lavori

Terminate con esito positivo le operazioni ed i controlli preliminari, per lo svolgimento dei lavori occorre comporre una squadra con consistenza numerica adeguata e comunque almeno di 2 persone (oltre al preposto/sovrintendente) adeguatamente informate, formate e addestrate; una delle due (il controllore esterno) permane all'esterno dello ambiente confinato, in posizione sicura ma comunque in comunicazione con l'operatore (o gli operatori) all'interno e con il Supervisore/preposto.

Il/I lavoratore/i che entra/no deve/ono:

- conoscere i pericoli presenti (il Supervisore/preposto deve effettuare una verifica sulla conoscenza e comprensione delle indicazioni e misure previste nel PdL e nel modulo "Autorizzazione ingresso in ambiente confinato"- allegato 5b;
- avere l'idoneità sanitaria per la mansione specifica;

- essere in grado di riconoscere i sintomi di una eventuale esposizione ad agenti chimici;
- utilizzare in modo appropriato i DPI e gli strumenti (indicati nel pdl): in particolare, se prescritti, sistemi anti caduta e di recupero, protezione delle vie respiratorie, misuratore di O₂;
- conoscere le procedure di emergenza;
- mantenersi in costante comunicazione (vocale e/o visiva specie se si indossa una aria maschera) con il controllore esterno;
- comunicare immediatamente al controllore esterno ogni discordanza riscontrata all'interno dello ambiente con quanto loro indicato prima dell'ingresso;
- evacuare immediatamente lo ambiente confinato quando ordinato dal controllore esterno o dal supervisore o all'attivazione di qualche segnale di allarme (es. dei rilevatori portatili, dell'esaurimento bombole, ecc.) o al riconoscimento di qualsiasi sintomo di pericolo.

Il controllore esterno deve:

- conoscere i pericoli presenti (effettuare una verifica sulla conoscenza delle indicazioni e misure previste nel PdL);
- verificare che solamente i lavoratori con le caratteristiche sopra descritte entrino nello ambiente confinato;
- rimanere in posizione per tutta la durata dei lavori. Se per qualunque motivo si deve allontanare, deve richiedere il cambio al preposto/sovrintendente ed attendere un altro controllore;
- mantenere una comunicazione costante (se possibile anche contatto visivo) con il lavoratore/i interni;
- essere in grado di riconoscere i sintomi di una eventuale esposizione;
- proibire l'ingresso a chiunque non sia stato autorizzato mediante permesso;
- controllare che le condizioni di sicurezza non mutino e non sopraggiungano pericoli dall'esterno;
- far evacuare immediatamente lo ambiente confinato se si verifica una delle tre precedenti condizioni;
- conoscere le modalità di recupero dall'esterno;
- conoscere le procedure di emergenza;
- essere specificatamente equipaggiato ed addestrato al primo soccorso e all'ingresso per prestare assistenza o recupero del lavoratore e all'utilizzo dei DPI.

Ingresso nell'apparecchiatura

Entro lo spazio confinato dove non sia possibile garantire una costante ed efficace aerazione non è ammesso l'utilizzo di dispositivi di protezione delle vie respiratorie a filtro, ma solo dispositivi di protezione di tipo isolante siano essi o autonomi o con altri sistemi di alimentazione di aria respirabile.

Un ambiente confinato deve essere considerato come zona ad elevato rischio (la probabilità

di accadimento di formazione di atmosfere pericolose è prevedibile ed elevata) e quindi l'ingresso è possibile solo:

- previo controllo dell'atmosfera (vedere punto 7.8 precedente)
- utilizzo di respiratori isolanti alimentati da aria rete, autorespiratori, Fresch Air, ecc; questa protezione può essere evitata solo se le misure di concentrazione di inquinanti e/o di atmosfere infiammabili/esplosive hanno dato sempre (dopo la bonifica) risultati inferiori al 5-10% del TLV e/o del LII;
- Sistema di recupero e anti caduta (se si lavora in quota) agganciati agli appositi punti di ancoraggio posizionati all'esterno;
- D.P.I. prescritti nel permesso di lavoro e nel modulo "Autorizzazione ingresso in ambiente confinato".

Prescrizioni aggiuntive per lavori a caldo

Nell'esecuzione di lavori a caldo, quali ad esempio saldatura, molatura, troncatura, uso di fiamma libera, brasatura, bisogna adottare misure di sicurezza addizionali, quali:

- rimozione e bonifica di gas, liquidi, vapori e polveri prima dell'inizio di ogni lavoro;
- ventilazione meccanica dell'ambiente in modo da mantenere la concentrazione della sostanza infiammabile al di sotto del limite inferiore di esplosione, con un coefficiente di sicurezza in funzione delle modalità di rilevazione delle misurazioni adottate durante il lavoro;
- la concentrazione di ossigeno nell'ambiente non deve essere arricchita. Il contenuto di ossigeno deve essere tra il 19,5 ed il 23%;
- le attività devono essere effettuate con procedure scritte e previo permesso ed autorizzazione specifica nel permesso di lavoro.

10 - Emergenza

Occorre definire preliminarmente le modalità operative da adottare in caso di anomalie o di incidente, individuando gli scenari di emergenza che si possono determinare e le conseguenti misure adottabili.

Tali procedure (inserite in apposita sezione del Piano di Emergenza) debbono specificare:

- le modalità di attivazione dei soccorsi [sanitario e tecnico] interni/esterni;
- le modalità e le tecniche di recupero più idonee;
- i DPI e le attrezzature da utilizzarsi.

Le tecniche di recupero andranno definite in base all'ambiente in cui si opera.

Normalmente gli ambienti di accesso sono limitati; l'impiego di un treppiede dotato di dispositivo di evacuazione e recupero permette anche ad un solo operatore di portare all'esterno un infortunato anche se solo parzialmente collaborante.

Questa attrezzatura protegge efficacemente anche dal rischio di caduta durante l'ingresso dall'alto in quanto il dispositivo di evacuazione e recupero è frenato.

Nel caso un operatore abbia un incidente o un malore (ad esempio perda i sensi a causa della carenza di ossigeno), deve essere immediatamente recuperato (col sistema imbracatura-recupero-argano) e portato all'esterno; nel caso non sia collegato al sistema di recupero, il controllore esterno chiama l'altro controllore, ed entra a recuperare l'infortunato, ma solo se anch'egli è collegato al sistema di recupero e dotato di autorespiratore autonomo.

Occorre portare anzitutto il paziente all'aria aperta e quindi somministrare i primi soccorsi continuando fino a che non giunge sul posto personale medico qualificato.

I soccorritori potranno accedere all'interno solo se:

- vi sono i necessari margini di sicurezza ed è presente un controllore esterno
- a loro volta sono legati ad una seconda fune di vincolo
- indossano un apparecchio di protezione delle vie respiratorie isolante autonomo.

Per agevolare il recupero, gli operatori devono indossare un'imbracatura con fune di vincolo fissata all'attacco dorsale; questa soluzione oltre a fornire un'efficace protezione contro i pericoli di caduta, permette infatti di sollevare correttamente anche persone prive di sensi.

11 - Informazione, formazione, addestramento e idoneità sanitaria

Tutto il Personale, sia della propria sia dell'Impresa terza che a qualunque titolo debba operare entro uno ambiente confinato o fornire assistenza dall'esterno, deve essere specificatamente abilitato dal proprio Datore di Lavoro previa idonea informazione, formazione ed addestramento. Dovranno altresì possedere idoneità sanitaria per la mansione specifica. I nominativi debbono essere indicati nel documento di VdR.

Ciascun Contrattista fornirà il proprio elenco di personale abilitato, dando riscontro dell'avvenuta informazione, formazione, addestramento e dell'idoneità sanitaria per la mansione specifica.

ALLEGATO 6-b**MODULO AUTORIZZAZIONE INGRESSO IN AMBIENTE CONFINATO**

Sito di		Impianto/Area		
Data		Durata prevista dei lavori		
MISURE GENERALI				
Verifica di:	SI	NO	Non applicabile	Note
Presenza di "analisi di rischio ingresso in ambiente confinato"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenza di "procedura operativa"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenza di "procedura di emergenza"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuta formazione degli operatori	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuta bonifica	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuto isolamento/cieccatura	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuto sezionamento/scollegamento elettrico	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuto scollegamento aria e/o azoto strumentale	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Idoneità e funzionamento della strumentazione di monitoraggio e delle attrezzature di lavoro	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Idoneità temperatura/umidità	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuta esecuzione prove ambientali	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Qualora non si possano escludere pericoli derivanti da: <input type="checkbox"/> infiammabilità/esplosività <input type="checkbox"/> tossicità <input type="checkbox"/> asfissia <input type="checkbox"/> corrosività <input type="checkbox"/> microclima sfavorevole <input type="checkbox"/> altro..... Attuare le seguenti misure				
MISURE GENERALI				
Verifica di:	SI	NO	Non applicabile	Note
Utilizzo appropriati DPI ed eventuale fit-test	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Possibilità di comunicazione tra addetto interno ed esterno all'ambiente confinato	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenza di dispositivi previsti in procedura (es. cavalletto cevedale per eventuale recupero del personale, ventilazione forzata, ecc.)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

ESECUZIONE LAVORI			
Sono autorizzati all'ingresso in ambiente confinato almeno 2 lavoratori idonei alla mansione (riportare i nominativi):			
1.			
2.			
3.			
Firma del datore di lavoro committente			
Firma del datore di lavoro dell'impresa appaltatrice o del lavoratore autonomo			
Firma del rappresentante del datore di lavoro committente:			
Firma del preposto:			
Firma dei lavoratori:			
<p>Nota: Attenzione! In caso di interruzione delle attività all'interno degli ambienti confinati, alla ripresa dei lavori è necessario verificare che le condizioni di abitabilità siano ancora rispettate.</p> <p>In particolare, è necessario ripetere la verifica di (riportare se le operazioni previste sono state effettuate o no):</p>			
SI	NO	Non applicabile	Note
Avvenuto isolamento/ciecatura	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuto sezionamento/scollegamento elettrico	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuto scollegamento aria e/o azoto strumentale	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Idoneità temperatura/umidità	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Avvenuta esecuzione prove ambientali (ossigeno, gas rilevati in precedenza)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Idoneità e funzionamento della strumentazione di monitoraggio e delle attrezzature di lavoro	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Altro	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Firma del rappresentante del datore di lavoro committente			
Firma del preposto			
Firma dei lavoratori			

1 - Il datore di lavoro committente deve:

- individuare un proprio rappresentante;
- fornire a tutti i lavoratori impiegati dall'impresa appaltatrice, compreso il datore di lavoro ove impiegato nelle medesime attività, o ai lavoratori autonomi, informazioni dettagliate sulle caratteristiche dei luoghi sospetti di inquinamento in cui sono chiamati ad operare, su tutti i rischi esistenti negli ambienti, ivi compresi quelli derivanti dai precedenti utilizzi degli ambienti di lavoro, e sulle misure di prevenzione e emergenza adottate in relazione all'attività;
- autorizzare l'avvio dei lavori e firmare il modulo autorizzativo.

2 - Il rappresentante del Datore di lavoro committente deve:

- essere in possesso di adeguate competenze in materia di salute e sicurezza sul lavoro ed aver comunque svolto le attività di informazione, formazione e addestramento di cui all'articolo 2, comma 1, lettere c) e f del DPR n° 177 del 14.09.2011 sugli ambienti confinati;
- essere a conoscenza dei rischi presenti nei luoghi in cui si svolgono le attività lavorative;
- vigilare con funzione di indirizzo e coordinamento delle attività svolte dai lavoratori impiegati dall'impresa appaltatrice o dai lavoratori autonomi e per limitare il rischio da interferenza di tali lavorazioni con quelle del personale impiegato dal datore di lavoro committente;
- autorizzare le riprese successive dell'operazione;
- firmare il modulo autorizzativo per presa visione e accettazione (all'inizio e in caso di ripresa dei lavori).

3 - Il preposto deve:

- avere esperienza almeno triennale relativa a lavori in ambienti sospetti di inquinamento o confinati; sovrintendere alle attività e garantire l'attuazione delle procedure operative e, in particolare, di tutte le prescrizioni e misure di sicurezza;
- firmare il modulo autorizzativo per presa visione e accettazione (all'inizio e in caso di ripresa dei lavori).
- la figura del preposto può coincidere con quella del rappresentante del datore di lavoro committente.

4 - Il lavoratore deve:

- seguire fedelmente e scrupolosamente le modalità operative che gli sono state indicate;
- utilizzare correttamente le attrezzature di lavoro;
- utilizzare in modo appropriato i DPI messi a sua disposizione;
- firmare il modulo autorizzativo per presa visione e accettazione (all'inizio e in caso di ripresa dei lavori).

ALLEGATO 7

STRESS LAVORO CORRELATO

Le seguenti indicazioni hanno lo scopo di offrire ai datori di lavoro un modello di riferimento per la valutazione del rischio stress lavoro-correlato che consenta di individuare, prevenire e gestire i problemi di stress da lavoro-correlato.

Con la presente Linea Guida si intende valutare se nell'ambiente di lavoro e nelle attività svolte dai lavoratori, esistano le condizioni perché si generi lo stress lavoro-correlato e ha l'obiettivo di:

- sensibilizzare l'ambiente lavorativo;
- valutare gli elementi che nel contesto lavorativo possono costituire possibili fattori di stress;
- adottare misure per la riduzione e prevenzione del rischio.

GESTIONE DELLO STRESS LAVORO-CORRELATO

In presenza di possibili fattori di rischio stress lavoro-correlato, è necessario mettere in atto tutte le misure necessarie per prevenire, ridurre o eventualmente gestire la situazione di stress. Il compito di stabilire le misure appropriate da adottare spetta al datore di lavoro secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

La gestione degli eventuali problemi di stress lavoro-correlato, può essere condotta sulla scorta del generale processo di valutazione dei rischi, attraverso l'adozione di una separata politica sullo stress e/o di specifiche misure volte a identificare i fattori di stress.

Le azioni di mitigazione e/o riduzione del rischio devono essere mirate al possibile fattore di rischio specifico e possono includere ad esempio misure di gestione e/o comunicazione, formazione dei dirigenti e dei lavoratori, informazione e consultazione dei lavoratori e /o dei loro rappresentanti. Tali azioni, possono, altresì, essere mirate a chiarire gli obiettivi aziendali e/o il ruolo di ciascun lavoratore, ad assicurare un sostegno adeguato ai singoli lavoratori e ai team di lavoro, a migliorare la gestione della responsabilità e controllo sul lavoro, a migliorare l'organizzazione e /o i processi, a migliorare le condizioni e l'ambiente di lavoro.

Una volta definite, le misure di mitigazione dei fattori di stress lavoro-correlato devono essere riesaminate periodicamente per valutarne l'efficacia e verificare se necessitano di variazioni.

1 Descrizione del processo di valutazione del rischio stress lavoro-correlato

Il processo di valutazione dello stress lavoro correlato deve essere articolato in due fasi:

- 1) Valutazione preliminare: consiste nella rilevazione di indicatori oggettivi e verificabili ove possibile numericamente apprezzabili e verificabili;
- 2) Valutazione approfondita: è da attivare nel caso in cui la valutazione preliminare rilevi elementi di rischio da stress lavoro-correlato e le misure di correzione adottate a seguito della stessa, dal datore di lavoro, si rivelino inefficaci.

Il processo di valutazione del rischio stress lavoro-correlato può essere così riassunto:

1. Individuazione, attraverso gli organigrammi aziendali, dei gruppi omogenei di lavoratori che, svolgendo mansioni o compiti particolari, potrebbero essere esposti al rischio stress lavoro-correlato (non è possibile utilizzare gli stessi gruppi omogenei individuati per la valutazione dei rischi chimici/fisici).
2. Rilevazione e valutazione degli indicatori oggettivi da analizzare nei gruppi omogenei per la possibile presenza di stress-lavoro correlato e loro monitoraggio nel tempo.
3. Valutazione dell'impatto dei fattori di possibile stress lavoro correlato.
4. Valutazione delle azioni messe in atto.
5. Individuazione delle eventuali azioni correttive e verifica della loro efficacia.
6. Per quelle azioni rivelatesi inefficaci si procede con la Valutazione approfondita.

Il processo di valutazione deve prevedere, così come per gli altri rischi lavorativi, la partecipazione di più figure professionali che a vari livelli e con vari compiti contribuiscono a identificare i possibili fattori di rischio e a individuare eventuali misure da adottare: datore di lavoro, servizio di prevenzione protezione, medico competente, funzioni del personale, capi reparto, RLSA.

2 Individuazione dei possibili fattori di stress-lavoro correlato.

Vengono individuate tre macro-aree di analisi la cui disamina si rende necessaria per l'individuazione di un problema di stress lavoro-correlato, con i relativi possibili fattori di stress lavoro-correlato:

- fattori di contenuto del lavoro (gestione dell'organizzazione e dei processi di lavoro, comunicazione) ;
- fattori di contesto del lavoro;
- eventi sentinella (indicatori oggettivi)

Tenendo conto dell'ambito professionale e del contesto lavorativo, in ognuna di queste macro-aree di analisi, sono stati declinati i possibili fattori rappresentativi (esempio in Allegato 1 - Macro-aree e possibili fattori di rischio stress lavoro-correlato).

3 Individuazione dei gruppi omogenei di lavoratori

Per l'individuazione dei gruppi omogenei si possono esaminare la seguente documentazione: manuali organizzativi, mansioni, programmi di formazione e informazione, relazione medica annuale, risultanze dei sopralluoghi effettuati e verbali delle riunioni periodiche.

4 Valutazione dei possibili fattori di stress lavoro correlato.

Ai gruppi omogenei individuati dovranno essere associati gli specifici possibili fattori di rischio.

I gruppi omogenei saranno classificati in una scala di priorità di rischio stress lavoro correlato da 1 a 5, dove 1 rappresenta il rischio più alto, 4 rischio più basso e 5 rischio non rilevante, riportandoli in tabella 1 e intendendo come priorità di rischio la maggiore probabilità che i possibili fattori individuati possano essere causa di stress lavoro correlato.

A tale scopo ad ogni possibile fattore di rischio individuato dovrà essere assegnato un peso definito in alto, medio, basso e non rilevante in riferimento al gruppo omogeneo indagato. Sulla base della numerosità dei singoli pesi (alto, medio, basso e non rilevante) definiti per i possibili fattori di rischio, sarà assegnata la priorità di rischio stress lavoro correlato al gruppo omogeneo, secondo lo schema di seguito indicato. Il valore ottenuto viene riportato in tabella 1.

Al fine di pervenire ad un giudizio condiviso da tutti i livelli professionali coinvolti, tale valore viene definito dal gruppo di lavoro istituito, descritto al punto 1, che deve comprendere il datore di lavoro, il responsabile delle unità operative, il servizio di prevenzione e protezione, il medico competente, un rappresentante dell'area del personale e l'RLSA

GRUPPO OMOGENEO XX						
Valutazione del fattore del gruppo omogeneo	PESI	Numerosità dei pesi				
	ALTO	più di una	una	assenti	assenti	assenti
	MEDIO	più di cinque	fino a cinque	fino a tre	una	assenti
	BASSO	--	--	--	Più a tre	Fino a tre
PRIORITÀ DEL GRUPPO OMOGENEO XX		1	2	3	4	5 (non rilevante)

Priorità	
1	Livello di rischio non accettabile, richiede misure di riduzione del rischio a breve termine.
2	Livello di rischio accettabile, ma sono raccomandate misure di riduzione del rischio a medio termine.
3	Livello di rischio accettabile, ma sono possibili misure di riduzione del rischio.
4	Livello di rischio accettabile, ma deve essere assicurato il mantenimento dei livelli.
5	Livello di rischio non rilevante.

5 Valutazione delle azioni

Ad ogni possibile fattore di rischio, del gruppo omogeneo individuato, (classificati in alto medio, basso e non rilevante, come da precedente paragrafo), dovrà essere associata l'azione/progetto/la procedura messa in atto. Sulla base di una valutazione, qualitativa e/o quantitativa, dei risultati dell'azione/progetto messa in atto è effettuata la rivalutazione del possibile fattore di rischio (alto medio, basso e non rilevante) associato.

6 Valutazione degli indicatori oggettivi individuati e loro monitoraggio nel tempo.

Ai gruppi omogenei individuati dovranno essere associati specifici fattori e indicatori oggettivi di stress.

I potenziali indicatori di stress oggettivi devono avere la caratteristica di selettività, tracciabilità e misurabilità anche per monitorarne il trend nel tempo.

Essi sono:

- tasso di assenteismo;
- dimissioni del personale (%);
- indice di frequenza di malattie professionali denunciate (%);
- indice infortuni sul lavoro;
- segnalazioni del medico competente;
- numero delle lamentele formalizzate da parte dei lavoratori.

(Allegato 3 - Potenziali Indicatori di stress oggettivi).

Gli indicatori oggettivi sono valutati attraverso l'analisi del trend degli ultimi 5 anni, raffrontando i risultati degli ultimi 4 anni con l'anno di riferimento per la valutazione del rischio.

Lo scostamento percentuale del trend determinerà la classificazione del rischio:

- da $0 < 10\%$ - non rilevante;
- dal $10 < 40\%$ - basso;
- dal $40 < 70\%$ - medio;
- dal $> 70\%$ - alto.

Al fine di definire il trend di riferimento per gli indicatori oggettivi e verificarne l'andamento nel tempo si potrà utilizzare il metodo dei minimi quadrati. Tale formula è presente in excel con il nome "TENDENZA".

Il valore di riferimento andrà riportato in tab.1.

Sulla base dei risultati dell'analisi, anche alla luce dell'eventuale interrelazione tra i vari fattori/indicatori, potrà essere necessaria l'individuazione di nuovi fattori/indicatori rappresentativi e specifici per i gruppi omogenei considerati.

7 Individuazione delle misure di prevenzione e protezione collettive ed individuali da adottare.

Sulla base dell'analisi effettuata ai punti precedenti, nel caso in cui siano individuati possibili fattori di rischio su cui intervenire, deve essere definita una lista di priorità con le relative misure di prevenzione e protezione da intraprendere, che potranno essere, ad esempio:

- tecniche, organizzative, procedurali;
- potenziamento di automatismi tecnologici;
- alternanza di mansioni nei limiti di legge e di contratto;
- riprogrammazione dell'attività;
- particolare formazione e addestramento;
- forme di comunicazione;
- forme di coinvolgimento;
- sorveglianza sanitaria specifica.

Per valutare l'efficacia delle misure adottate possono essere utilizzati strumenti specifici, compresi questionari o test (Clima Aziendale). Questi strumenti possono essere impiegati in forma collettiva, attraverso una aggregazione dei dati di lavoratori appartenenti a gruppi omogenei.

8 Attuazione della seconda fase di valutazione (valutazione approfondita)

La seconda fase del processo di valutazione del rischio stress lavoro-correlato prevede una valutazione approfondita di percezione soggettiva dei lavoratori, attraverso questionari, interviste semi-strutturate, focus group, sulle famiglie di fattori/indicatori individuati. Tale fase è applicata ai gruppi omogenei di lavoratori rispetto ai quali sono state rilevate le problematiche.

ALLEGATO 1 – MACRO AREE DI ANALISI/

Tabella 1

MACROAREE DI ANALISI		GRUPPO OMOGENEO XXX				NOTE
		POSSIBILI FATTORI DI RISCHIO	VALUTAZIONE DEL FATTORE	AZIONI MESSE IN ATTO	RIVALUTAZIONE DEL FATTORE	
GESTIONE DELL'ORGANIZZAZIONE E DEI PROCESSI DI LAVORO		Gestione dei collaboratori				
		Livello di autonomia				
		Responsabilità della sicurezza fisica di altre				
COMUNICAZIONE		Definizione dei ruoli e dei compiti				
		Comunicazione tra colleghi				
		Comunicazione capo-collaboratore				
		Conoscenza degli obiettivi aziendali				
		Comunicazione con esterno				
		Strumenti di comunicazione				
		Conoscenze prospettive aziendali				
		Igiene				
		Illuminazione				
		Ergonomia del posto di lavoro				
CONDIZIONI DI LAVORO E AMBIENTALI	AMBIENTE	Agenti fisici				
		Agenti chimici				
		Strumenti di lavoro				
		Lavoro monotono e ripetitivo				
		Ritmi di lavoro				
	CONDIZIONI DI LAVORO	Turni di lavoro				
		Carico di lavoro				
		Scadenze nella consegna di un lavoro				
		Gestione degli imprevisti				
		Stabilità del posto di lavoro				
INDICATORI OGGETTIVI		Trasferta estero				
		Accessibilità del luogo di lavoro				
		Diversità culturali				
		% di assenteismo				
		% del numero di dimissioni del personale				
		Indice di frequenza malattie professionali				
		Indice degli infortuni sul lavoro				
		Segnalazioni del Medico Competente				
		Numero delle lamentele formalizzate da parte dei lavoratori				
	PRIORITA' DEL GRUPPO OMOGENEO – GRUPPO XXXXX					

Sono di seguito riportati gli indicatori oggettivi utilizzabili con la loro definizione e metodo di calcolo.

INDICATORE	DESCRIZIONE	FORMULA
TASSO DI ASSENTEISMO	Si intende l'assenza dal lavoro determinata da diverse cause (ivi compresa la malattia).	Nel raccogliere i dati riguardanti il tasso di assenteismo questo deve essere depurato dalle seguenti voci che non hanno rilevanza per la valutazione da effettuare: <ul style="list-style-type: none"> • assenze dovute alla maternità ai sensi del D. Lgs. n. 151/2001 (congedi di maternità, congedi parentali e congedi per malattia del figlio); • congedi per gravi motivi familiari, congedi per eventi e cause particolari di cui alla L. 53/2000 e D.M. n. 278/2000; • assenze dovute ai permessi derivanti dalla Legge n. 104/1992 . • permessi congedi per motivi di studio /aggiornamento professionale. Numero del personale dimissionario sul numero totale del personale in forza x 100
DIMISSIONI DEL PERSONALE (%)	Si intende il tasso in uscita del personale che decide unilateralmente di recedere dal rapporto di lavoro.	Numero malattie professionali denunciate/numero di ore lavorate x 1.000.000 Formula del TROIF .
INDICE DI FREQUENZA DI MALATTIE PROFESSIONALI DENUNCIATE (%)	Si considera malattia professionale, una patologia contratta nell'esercizio e a causa delle lavorazioni previste dalla normativa vigente (D.P.R. n. 1124/1965; D.lgs. n. 38/2000).	Numero delle lamentele formalizzate da parte dei lavoratori.
SPECIFICHE LAMENTI FORMALIZZATE DA PARTE DEI LAVORATORI.	Sono le segnalazioni che il Medico Competente fa al Datore di Lavoro nelle quali durante le visite periodiche il MC ravvisa un potenziale rischio stress lavoro-correlato.	Il numero delle segnalazioni del MC scritte al DL o RSPP.
INDICE INFORTUNIO SUL LAVORO	Evento lesivo fortuito avvenuto durante l'attività lavorativa che ha comportato un'assenza dal lavoro di almeno un giorno di calendario, ad esclusione del giorno di accadimento dell'infortunio stesso. Sono compresi gli infortuni mortali, gli infortuni che causano inabilità temporanea o permanente e gli infortuni da incidente stradale.	Indice di frequenza: il calcolo è rappresentato dal numero totale di infortuni verificatisi nel periodo contabile (ad esclusione degli infortuni in itinere) diviso per il numero di ore lavorate nello stesso periodo moltiplicate per un milione. Indice di gravità: è rappresentato dal numero totale dei giorni di assenza conseguenti agli eventi infortunistici verificatisi nel periodo diviso per il numero di ore lavorate moltiplicate per un migliaio.

ALLEGATO 8

LINEE GUIDA GESTIONE APPALTI / FORNITORI

LINEA GUIDA

La presente Linea Guida è parte integrante della Linea Guida Appalti già contenuta nei CCNL e ha lo scopo di potenziare gli interventi congiunti per la sicurezza e la salute delle persone, per la salvaguardia degli impianti e la tutela dell'ambiente e del territorio e per la responsabilità di tutti i soggetti Appaltatori/Fornitori.

La Linea Guida - nell'ottica delle migliori pratiche - presenta una metodologia per la qualificazione e la valutazione delle imprese di appalto e fornitrici che implica la valutazione delle prestazioni, comprendendo la loro rivalutazione, sospensione ed eventuale esclusione nei casi di ripetuti accadimenti gravi.

Alla Linea Guida si allega inoltre un Esempio di punteggi - sui materiali e i servizi - per la valutazione delle imprese (vedi esempio al successivo punto 2.4).

Gestione Appaltatori /Fornitori

1. Qualificazione degli Appaltatori/Fornitori di materiali e servizi

1.1 Valutazione tipologia qualifica da adottare

La funzione aziendale incaricata di gestire l'iter di qualifica di un Appaltatore/Fornitore, finalizzato all'inserimento in Lista Appaltatori Qualificati (Vendor List), deve svolgere la sua attività sulla base di precise indicazioni sulla criticità HSE (salute sicurezza ambiente) della fornitura di materiali o servizi e nel rispetto della qualità. Le stesse indicazioni devono essere stabilite e periodicamente verificate dalle funzioni aziendali competenti, con il supporto dell'organizzazione HSE e Qualità.

L'organizzazione HSE è quella definita nel Sistema di Gestione Integrato Salute Sicurezza e Ambiente. (vedi Nota)

La Committente deve definire le modalità di qualifica da adottare per la valutazione dell' Appaltatore/Fornitore, distinte a seconda della criticità della fornitura. Tra gli strumenti, ad esempio, uno delle seguenti o una loro combinazione:

- verifica della documentazione resa disponibile dall' Appaltatore/Fornitore,
- verifica della formazione e dell'addestramento del personale della ditta Appaltatrice/Fornitrice
- audit in campo effettuato da personale esperto, reso disponibile dalla Committente eventualmente anche con ricorso a terzi.

L'organizzazione HSE della Committente deve essere coinvolta in questo processo; il giudizio che determina la qualifica dell'Appaltatore/Fornitore e gli elementi sui quali si basa deve inoltre essere formalizzato e riscontrabile. All'Appaltatore/Fornitore qualificato può essere attribuito un punteggio iniziale, come nell'esempio di seguito riportato (vedi successivo punto 2.4).

1.2 Inserimento nella Lista Appaltatori/Fornitori qualificati (Vendor List)

In seguito alla valutazione, l'Appaltatore/Fornitore può trovarsi in uno dei seguenti stati:

- 1) **ACCETTATO**: l'Appaltatore/Fornitore ha ricevuto una valutazione con esito positivo (con punteggio massimo iniziale)
- 2) **IN CORSO**: l'esito dell'audit in campo non è stato completamente positivo, ma le osservazioni evidenziate non sono di importanza tale da precludere l'uso dell'Appaltatore/Fornitore in attesa della piena qualifica (corrispondente alla voce 1)
- 3) **BLOCCATO**: la valutazione dell'Appaltatore/Fornitore ha avuto esito negativo, cioè le carenze rilevate precludono il suo utilizzo e devono essere completamente risolte.
- 4) **SOSPESO**
Il procedimento di qualificazione/valutazione deve tener conto di eventuali sospensioni o carenze riscontrate nello svolgimento delle attività

1.3 Monitoraggio e mantenimento della Qualifica

Deve essere previsto il mantenimento periodico della qualifica.

Questa tiene conto della valutazione complessiva raggiunta dall'Appaltatore/Fornitore, definita periodicamente dalla funzione aziendale preposta al monitoraggio delle performance dell'Appaltatore/Fornitore, nell'ottica del miglioramento continuo come previsto dai sistemi di gestione. Nel caso in cui l'Appaltatore/Fornitore dovesse essere sottoposto ad audit di mantenimento, questo viene programmato con il dovuto anticipo sulla scadenza della qualifica e programmato secondo le modalità previste per l'audit iniziale.

Se in fase di programmazione dovesse risultare che l'Appaltatore/Fornitore non ha attività in corso, l'audit di mantenimento è posticipato

Dopo 24 mesi dall'audit iniziale, in assenza di attività, l'Appaltatore/Fornitore viene eliminato dalla Lista Appaltatori/Fornitori qualificati (Vendor List).

Gli Appaltatori/Fornitori occasionali, i cui servizi sono richiesti di rado (ogni 2 anni o più), non sono oggetto di mantenimento della qualifica attraverso programmazione periodica, ma sono sottoposti al procedimento di qualificazione prima dell'inizio di ciascuna attività secondo le modalità previste.

1.4 Audit addizionali in campo

A seguito di anomalie rilevate o in base a valutazioni delle funzioni preposte alla valutazione delle prestazioni dell'Appaltatore/Fornitore (es: estensione della qualifica a processi/prodotti/servizi inizialmente non considerati) è possibile effettuare audit addizionali in campo, che sono programmati in accordo con l'Appaltatore/Fornitore e con gli RLS di sito, dove esistono.

2. Valutazione delle prestazioni degli Appaltatori/Fornitori di materiali/servizi

2.1 Controllo e chiusura delle Non Conformità

La Committente deve organizzarsi in modo da assicurare un costante controllo sul campo delle prestazioni HSE dell'Appaltatore/Fornitore, rilevando in maniera il più possibile sistematica e oggettiva ogni tipo di violazione delle norme sia di legge che aziendali.

L'Appaltatore/Fornitore deve assicurare che le eventuali non conformità segnalate siano risolte, in accordo con la Committente.

Nel caso si tratti di una segnalazione in ambito sicurezza, salute e ambiente, le non conformità sono analizzate e risolte in collaborazione con le organizzazioni HSE.

Le non conformità risolte sono archiviate sull'apposito registro anomalie Appaltatori/Fornitori.

L'analisi della non conformità fornisce gli elementi per la valutazione della prestazione dell'Appaltatore/Fornitore.

2.2 Attribuzione punteggio per Non Conformità

Le non conformità sono classificate in funzione della loro tipologia, cui è attribuito automaticamente un indice di gravità preassegnato nel Registro anomalie Appaltatori/Fornitori (Punteggi Non Conformità Fornitori Vedere allegato 1 come esempio).

Il punteggio così assegnato concorre alla valutazione della prestazione dell'Appaltatore/Fornitore, per la sua rivalutazione

2.3 Audit sul campo Sicurezza / Ambiente

Sulla base delle segnalazioni di anomalie a carico di Appaltatori/Fornitori che dovessero essere riscontrate durante una delle seguenti attività:

- audit di sicurezza ditte d'appalto
- audit di sicurezza impianti
- verifiche e controlli sulla viabilità stradale interna allo stabilimento
- segnalazioni di mancato infortunio
- coordinamento di sicurezza cantieri in fase di esecuzione (titolo IV D.Lgs. 81/08)
- analisi eventi infortunistici
- attività ispettive in campo del personale dell'organizzazione HSE
- formazione/addestramento
- formazione/addestramento

si procede, per ciascuna anomalia, all'attribuzione del punteggio secondo i criteri prestabiliti e viene data comunicazione alla funzione preposta alla gestione dell'Appaltatore/Fornitore.

2.4 Rivalutazione Appaltatore/Fornitore

La Committente deve stabilire un criterio di valutazione della performance dell'Appaltatore/Fornitore e attribuire ai riscontri ottenuti in campo un punteggio di penalizzazione o di premiazione, in modo che si possa quantificare la sua performance.

Ripetuti accadimenti gravi possono portare alla **SOSPENSIONE** di tutte le attività dell'impresa all'interno del sito industriale, fino alla sua **ESCLUSIONE**.

I criteri di valutazione sistematica e periodica dei fornitori devono essere parte integrante degli atti contrattuali.

Periodicamente la Committente predispone una comunicazione per le imprese indicante i risultati delle rivalutazioni.

La rivalutazione delle imprese sarà presentata agli RLSA e agli RLS di sito, dove esistono.

La funzione preposta alla gestione dell'Appaltatore/Fornitore periodicamente attribuisce all'Appaltatore/Fornitore il punteggio totale della rivalutazione, determinato dalla seguente formula:

ESEMPIO DI Formula per il calcolo del rating dell'Appaltatore/Fornitore:**Punteggio fornitore= punteggio massimo - a + b****punteggio massimo-(Somma delle N.C.*K*0.55)+(Somma dei Mancati Infortuni/Incidenti*0.1)**

dove:

- **punteggio massimo** è il capitale che deriva dalla qualifica iniziale e dalle riqualifiche successive.
- **a** rappresenta la somma delle Non Conformità derivanti da Anomalie Appaltatori/Fornitori e Anomalie Ispezioni * K [ottenuto dividendo 80, considerato come valore standard, per il numero dei dipendenti] per un fattore correttivo costante del 55% della formula di calcolo.
- **b** rappresenta la somma dei Mancati Infortuni/Incidenti segnalati dalla ditta di appalto alla organizzazione HSE, fino a un massimo di 50, X 0,1 per un fattore correttivo costante del 5% sulla formula di calcolo.

Gli Appaltatori/Fornitori con un punteggio totale maggiore di 60 sono confermati nella Lista Appaltatori/Fornitori qualificati (Vendor List).

Qualora il punteggio sia compreso tra 60 e 70 la Committente, convoca il Responsabile dell'impresa appaltatrice/fornitrice per condividere le azioni di miglioramento necessarie.

Gli Appaltatori/Fornitori che ottengono un punteggio totale minore/uguale di 60 sono considerati Bloccati nella Lista Appaltatori/Fornitori qualificati (Vendor List) e devono essere riqualificati.

Si allega un Esempio di punteggi -sui materiali e sui servizi- per la valutazione delle imprese.

**ESEMPIO DI Formula per il calcolo del rating dell'Appaltatore/Fornitore:
Punteggio fornitore= punteggio massimo - a + b**

punteggio massimo-(Somma delle N.C.*K*0.55)+(Somma dei Mancati Infortuni/Incidenti*0.1)

dove:

- **punteggio massimo** è il capitale che deriva dalla qualifica iniziale e dalle riqualifiche successive.
- **a** rappresenta la somma delle Non Conformità derivanti da Anomalie Appaltatori/Fornitori e Anomalie Ispezioni * **K** [ottenuto dividendo 80, considerato come valore standard, per il numero dei dipendenti] per un fattore correttivo costante del 55% della formula di calcolo.
- **b** rappresenta la somma dei Mancati Infortuni/Incidenti segnalati dalla ditta di appalto alla organizzazione HSE, fino a un massimo di 50, X 0,1 per un fattore correttivo costante del 5% sulla formula di calcolo.

Gli Appaltatori/Fornitori con un punteggio totale maggiore di 60 sono confermati nella Lista Appaltatori/Fornitori qualificati (Vendor List).

Qualora il punteggio sia compreso tra 60 e 70 la Committente, convoca il Responsabile dell'impresa appaltatrice/fornitrice per condividere le azioni di miglioramento necessarie.

Gli Appaltatori/Fornitori che ottengono un punteggio totale minore/uguale di 60 sono considerati Bloccati nella Lista Appaltatori/Fornitori qualificati (Vendor List) e devono essere riqualificati.

Si allega un Esempio di punteggi -sui materiali e sui servizi- per la valutazione delle imprese.

NOTA

ad esempio: RSPP e ASPP, RSU/RLSA, Medico competente e Addetti all'emergenza e al primo soccorso.

ALLEGATO 1: PUNTEGGI NON CONFORMITÀ APPALTATORI/FORNITORI**PER MATERIALI****Materiale**

MA01	Fornito in quantità differente	2
MA02	Dimensione/Qualità non conforme alla specifica	4
MA03	Materiale danneggiato	3
MA04	Fornito senza collaudo	5
MA05	Rottura del materiale	5
MA06	Ritardo/Mancata Consegna Documentazione o Diforme	3
MA07	Mancata Prestazione	3

Materiale a scorta

MA01	Fornito in quantità differente	2
MA02	Dimensione/Qualità non conforme alla specifica	4
MA03	Materiale danneggiato	3
MA04	Fornito senza collaudo	5
MA05	Rottura del materiale	5
MA06	Ritardo/Mancata Consegna Documentazione o Diforme	3
MA07	Mancata Prestazione	3

PER SERVIZI**Salute & Ambiente**

S&A AP01	Igiene del posto di lavoro	3
S&A AP02	Gestione dei rifiuti	3

Qualità

Q-AP01	Errata esecuzione opere con danni agli impianti.	5
Q-AP02	Difetti del manufatto. Mancata prestazione di servizio. Lavoro non a specifica.	3
Q-AP03	Ritardo su attività. Non conformità su programma lavoro. Tempistica.	3
Q-AP04	Documentazione non conforme a specifica, (Documentazione. Apertura / chiusura lavori / contabilità).	3

Sicurezza

S-AP01	Esecuzione in assenza o difetto del Permesso di .Lavoro.	5
S-AP02	Mancato rispetto del divieto di fumo	5
S-AP03	Mancato utilizzo dei D.P.I.	5
S-AP04	Impiego mezzi/attrezzature non idonei al servizio/uso.	3
S-AP05	Realizzazione / modifica opere provvisoriale non autorizzate.	3
S-AP06	Mancato rispetto delle procedure aziendali.	3

Commissione paritetica HSE Ccnl Energia e Petrolio

Confindustria Energia

Fanti
Donatella Fiaschetti
Chalastho
Pawel Goccalo

Filctem-Cgil

Roberta Rossi

Femca-Cisl

Alpe R

Uilcem-Uil

Fanti

Roma, 19.09.2011

Commissione paritetica HSE Ccnl Energia e Petrolio

Confindustria Energia

Fanti
Dott. Stefano Capelli
Chalasho
Cavallotti

Filctem-Cgil

Roberto Rossi

Femca-Cisl

Alfredo

Uilcem-Uil

Fantini

Roma, 19.09.2011

