



QUESTIONARIO DI AUTO-VALUTAZIONE PER IL COMPARTO METALMECCANICO

PREMESSA

L'analisi del fenomeno infortunistico effettuata per le aziende del settore metalmeccanico della provincia di Bergamo indica tassi infortunistici superiori a quelli regionali, con un alto numero di infortuni legati a mancanza di sistemi di sicurezza delle attrezzature di lavoro. Per tale motivo l'ATS ha ritenuto necessario intervenire con un piano mirato di prevenzione che prosegue ed aggiorna gli interventi già attivati negli anni precedenti su indicazione della Direzione Generale Sanità di Regione Lombardia.

Per dare avvio alla fase operativa del Piano Mirato, è stata prodotta una check-list, con l'intento di fornire alle aziende uno strumento di autovalutazione e al personale addetto all'attività di vigilanza uno strumento operativo per condurre le attività di controllo. Riteniamo che l'uso del medesimo strumento da parte sia dell'organo di controllo che delle aziende possa consentire un confronto trasparente, arricchendo il dialogo tra le parti, affinando la conoscenza ed accrescendo il senso di appartenenza ad un unico Sistema - quello della Prevenzione - ponendo le basi per valorizzare le migliori esperienze praticate.

Le risposte ai quesiti specifici posti nel questionario impongono una analisi sulle caratteristiche di sicurezza di attrezzature, impianti e lavorazioni e mirano ad indirizzare una corretta valutazione dei rischi che per le aziende si concretizzerà, in presenza di carenze, nella definizione di azioni correttive da attuare secondo uno specifico crono-programma.

Si ritiene utile raccomandare un'ampia diffusione del presente documento che potrà essere anche condiviso nella riunione periodica prevista ai sensi dell'articolo 35 del D.Lgs 81/08 o in altri momenti di confronto previsti all'interno dell'azienda

INDICE

A. DATI ANAGRAFICI DELL'AZIENDA	3
B. GESTIONE DELLA SICUREZZA	3
C. LA SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE	4
C.1. Presse e Trance	4
C.2. Presse Piegatrici	4
C.3. Calandre	5
C.4. Torni	5
C.5. Fresatrici	5
C.6. Trapani	6
C.7. Alesatrici	6
C.8. Stozzatrici	6
C.9. Centri di lavorazione	6
C.10. Cesoie a ghigliottina	7
C.11. Cesoie a coltelli circolari	7
C.12. Troncatrici	7
C.13. Seghe a nastro	8
C.14. Molatrici	8
C.15. Impianti di taglio ossiacetilenica	8
C.16. Movimentazione dei materiali	9
D. ASPETTI GENERALI DELLA SICUREZZA DELLE MACCHINE	10
D.1. Quesito generale	10
D.2. Comandi	10
D.3. Acquisto di nuove attrezzature	11
E. IMPIANTI ELETTRICI	11
F. MANUTENZIONE	11
G. CONSEGNA /GESTIONE DEI DPI	12
H. ANALISI DEGLI INFORTUNI,DEGLI INCIDENTI E DEI MANCATI INCIDENTI	12
I. RIUNIONE PERIODICA	14
J. CONCLUSIONI	14

A. DATI ANAGRAFICI DELLA DITTA

A.1. Denominazione della ditta _____

A.2. Codice ATECO 2007 _____ C.F. _____ P.IVA _____

A.3. N° tot. dipendenti _____ divisi in:

operai _____

impiegati _____

dirigenti _____

Interinali _____

A.4. Medico competente (MC) _____

A.5. Responsabile del Servizio Prevenzione Protezione (RSPP) _____

A.6. Rappresentante dei Lavoratori /RLS Territoriale (RLS/RLST) _____

A.7. E' prevista la consultazione degli RLS/RLST nelle fasi di individuazione dei pericoli, di proposta delle misure di prevenzione e nella valutazione dei rischi?

☐ SI

☐ NO

A.8. Sono stati individuati i preposti?

☐ SI

☐ NO

A.8.1. Se si, quanti sono? _____

A.8.2. Se presenti, quali strumenti hanno a disposizione i Preposti per svolgere il loro ruolo?:

☐ liste di controllo

☐ report di attività e di contro

☐ altro

A.9. Quali sono i soggetti coinvolti nella compilazione della presente check-list?

☐ Datore di Lavoro / Amministratore

☐ RSPP/ASPP

☐ MC

☐ RLS

☐ RLST

☐ Consulente esterno

☐ Altro

B. GESTIONE DELLA SICUREZZA

B.1. L'impresa ha adottato un modello di organizzazione e gestione della sicurezza?

☐ SI

☐ NO

B.2. Se sì, quale dei seguenti modelli di organizzazione e gestione della sicurezza sono stati adottati?

- ☐ Decreto Legislativo 8 giugno 2001, n°231
- ☐ Certificazione BS OHSAS 18001/2001-UNI ISO 45001/2018
- ☐ Applicazione Linee guida ISPESL UNI INAIL
- ☐ Applicazione articolo 30 D.Lgs 81/08
- ☐ DM 13 Febbraio 2014 "Procedure semplificate per l'adozione del Modello di Organizzazione e Gestione della Sicurezza (MOGS)
- ☐ Altro _____

C. LA SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE

C.1. PRESSE E TRANCE

C.1.1. Sono presenti presse e trance?

- ☐ SÌ
- ☐ NO

C.1.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.1.3. Le presse (meccaniche con innesto a frizione o idrauliche) sono provviste di uno dei seguenti apprestamenti antinfortunistici ?

✓ Stampi chiusi	SI	NO
✓ Schemi fissi	SI	NO
✓ Schemi mobili interbloccati	SI	NO
✓ Barriere immateriali (fotocellule)	SI	NO
✓ Doppi comandi contemporanei a pressione continua	SI	NO

C.1.4.	Quando viene usato il comando a pedale (in alternativa al doppio comando), viene adottato uno degli apprestamenti di cui sopra?	SI	NO
C.1.5.	La chiavetta del selettore modale è custodita da personale responsabile?	SI	NO
C.1.6.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08	SI	NO

N.B.: per le presse che lavorano in automatico si deve sempre garantire che non si possano realizzare contatti accidentali con il punzone o altri elementi mobili.

C.2. PRESSE PIEGATRICI

C.2.1. Sono presenti presse piegatrici?

- ☐ SÌ
- ☐ NO

C.2.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.2.3. sono dotate di:

✓ cellule fotoelettriche a più fasci?	SI	NO
✓ ripari laterali?	SI	NO
✓ fascio laser filiforme?	SI	NO

C.2.4. La parte posteriore delle macchine, è munita di:

✓ barra distanziatrice ?	SI	NO
✓ arresto di emergenza ?	SI	NO
✓ cartello di divieto d'accesso ?	SI	NO

C.2.5.	Esiste la possibilità di scelta della velocità lenta (\leq a 10 mm./sec.) con interruttore modale e comando ad azione mantenuta?	SI	NO
C.2.6.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08	SI	NO

C.3. CALANDRE

C.3.1. Sono presenti calandre?

- ☐ SI
☐ NO

C.3.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.3.3.	sono provviste di un arresto rapido dei cilindri azionabile da qualsiasi posizione con facile manovra?	SI	NO
C.3.4.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO

C.4. TORNI

C.4.1. Sono presenti torni?

- ☐ SI
☐ NO

C.4.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.4.3.	E' presente un manicotto (cuffia) provvisto di microinterruttore, per proteggere i morsetti quando sporgono dal mandrino ?	SI	NO
C.4.4.	Eventuali leve di comando sono conformate in modo da evitare azionamenti accidentali ?	SI	NO
C.4.5.	Sono provvisti di schermi atti ad evitare la proiezione dei trucioli in lavorazione ed eventualmente dotati di interruttore di sicurezza ?	SI	NO
C.4.6.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO

C.5. FRESATRICI

C.5.1. Sono presenti fresatrici?

- ☐ SI
☐ NO

C.5.2. Numero tot _____

Marcate CE _____

non marcate CE _____

C.5.3.	Sono provviste di ripari (fissi o mobili) contro la proiezione di materiali e contro i contatti accidentali con l'utensile?	SI	NO
C.5.4.	Se sono dotate di cambio automatico degli utensili, la zona di cambio è resa inaccessibile ?	SI	NO
C.5.5.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO

C.6. TRAPANI

C.6.1. Sono presenti trapani?

- ☐ SI
☐ NO

C.6.2. Numero tot _____

Marcate CE _____

non marcate CE _____

C.6.3.	Sono dotati di un riparo con interruttore di sicurezza che circoscriva tutta la zona pericolosa dell'utensile?	SI	NO
C.6.4.	Esistono sistemi di bloccaggio del pezzo differenziati in funzione delle forme e delle dimensioni del pezzo ?	SI	NO
C.6.5.	Il coperchio del variatore dei giri è munito di microinterruttore ?	SI	NO
C.6.6.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO

C.7. ALESATRICI

C.7.1. Sono presenti alesatrici?

- ☐ SI
☐ NO

C.7.2. Numero tot _____

Marcate CE _____

non marcate CE _____

C.7.3.	L'area pericolosa dell'utensile, gli elementi mobili pericolosi e la zona di comando sono segregate ?	SI	NO
C.7.4.	Esistono schermi atti ad intercettare la proiezione di materiali ?	SI	NO
C.7.5.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO

C.8. STOZZATRICI

C.8.1. Sono presenti stozzatrici?

- ☐ SI
☐ NO

C.8.2. Numero tot _____

Marcate CE _____

non marcate CE _____

C.8.3.	Sono dotate di un riparo con microinterruttore che copra anteriormente e lateralmente la zona di lavoro dell'utensile, della testa portautensile nonché la slitta ?	SI	NO
C.8.4.	È presente il libretto d'uso e manutenzione (si veda art. 71 comma 4 lett. a) punto 1) D.Lgs 81/08	SI	NO

C.9. CENTRI DI LAVORAZIONE

C.9.1. Sono presenti centri di lavorazione?

- ☐ SI
☐ NO

C.9.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.9.3.	Per evitare contatti accidentali con gli utensili e la proiezione di materiali in lavorazione, sono provvisti di schermi fissi o mobili interbloccati?	SI	NO
C.9.4.	La pulizia dell'area di lavoro della macchina può essere eseguita a macchina spenta?	SI	NO
C.9.5.	Se per particolari esigenze tecniche qualche operazione (attrezzaggio, regolazioni, pulizia ecc.) deve essere eseguita a macchina accesa con gli elementi delle macchine non protetti, sono state approntate misure di sicurezza supplementari opportunamente proceduralizzate?	SI	NO
C.9.6.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO

C.10. CESOIE A GHIGLIOTTINA

C.10.1. Sono presenti cesoie a ghigliottina?

- ☐ SI
☐ NO

C.10.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.10.3	Per evitare i rischi connessi alla discesa del premi lamiera o del punzone, sino dotate di schermi fissi o cellule fotoelettriche?	SI	NO
--------	--	----	----

C.10.4. La parte posteriore della macchina è munita di :

✓ barra distanziatrice ?	SI	NO
✓ arresto d'emergenza	SI	NO
✓ cartello di divieto d'accesso ?	SI	NO
✓ protezione per contenere la caduta dei pezzi ?	SI	NO

C.10.5	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO
--------	---	----	----

C.11. CESOIE A COLTELLI CIRCOLARI

C.11.1. Sono presenti cesoie a coltelli circolari?

- ☐ SI
☐ NO

C.11.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.11.3	Sono installati cuffie o schermi conformati in modo da impedire il contatto accidentale delle mani con i coltelli ?	SI	NO
C.11.4	È presente il libretto d'uso e manutenzione (si veda art. 71 comma 4 lett. a) punto 1) D.Lgs 81/08	SI	NO

C.12. TRONCATRICI

C.12.1. Sono presenti troncatrici?

- ☐ SI
☐ NO

C.12.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.12.3.	Sono provviste di un carter fisso che copra la metà superiore del disco e di un carter mobile che copra interamente entrambi i lati del disco nella metà inferiore ?	SI	NO
C.12.4.	Sull'impugnatura esiste un interruttore a pressione continua protetto dai contatti accidentali ?	SI	NO
C.12.5.	La macchina è dotata di un dispositivo che richiami la testa in posizione alta di riposo con i ripari che coprono completamente il disco ?	SI	NO
C.12.6.	È presente il libretto d'uso e manutenzione (si veda art. 71 comma 4 lett. a) punto 1) D.Lgs 81/08	SI	NO

C. 13. SEGHE A NASTRO

C.13.1. Sono presenti seghe a nastro?

- ☐ SI
☐ NO

C.13.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.13.3.	Sono munite di un carter che copra la parte non attiva del nastro ?	SI	NO
C.13.3.	I volani di rinvio del nastro sono racchiusi in apposito carter ?	SI	NO
C.13.4.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO

C.14. MOLATRICI

C.14.1. Sono presenti molatrici?

- ☐ SI
☐ NO

C.4.2. Numero tot _____

Marcate CE _____ non marcate CE _____

C.14.2.	Sono munite di schermi paraschegge e i lavoratori hanno gli occhiali in dotazione personale con cartellonistica che ne richiama all'uso?	SI	NO
C.14.3.	Sono provviste di una solida cuffia metallica che lascia scoperto solo il tratto strettamente necessario per la lavorazione ?	SI	NO
C.14.4.	Sono dotate di poggia pezzi registrabili (da regolare a non più di 2 mm. di distanza dalla mola) ?	SI	NO
C.14.5.	Se a velocità variabile, la molatrice è dotata di dispositivo che ne impedisca l'azionamento a Velocità superiore in relazione al diametro della mola?	SI	NO
C.14.6.	È presente il libretto d'uso e manutenzione (si veda art. 71 comma 4 lett. a) punto 1) D.Lgs 81/08	SI	NO

C.15. IMPIANTI DI TAGLIO OSSIA CETILENICA OSSIDRICA PORTATILI

C.15.1. Sono presenti impianti di taglio ossiacetilenica ossidrica portatili?

- ☐ SI
☐ NO

C.15.2.	Sono presenti valvole idrauliche che impediscano il ritorno di fiamma e mantengano l'impianto in sicurezza in caso di scoppio delle tubazioni	SI	NO
C.15.3.	Viene regolarmente verificata l'idoneità delle tubazioni, accertandone ad esempio la data di scadenza?	SI	NO
C.15.4.	E' presente il libretto d'uso e di manutenzione (art. 71 comma 4 lett.a) punto 1 D.Lgs 81/08?	SI	NO

C.16. MOVIMENTAZIONE DEI MATERIALI

C.16.1.	Negli ambienti di lavoro, sono state valutate le dimensioni delle vie di circolazione e lo spazio necessario al transito di eventuali persone?	SI	NO
C.16.2.	E' stata valutata l'idoneità dei luoghi dove avviene la movimentazione tramite i mezzi di sollevamento?	SI	NO
C.16.3.	Negli ambienti di lavoro è stata predisposta la segnaletica orizzontale?	SI	NO
C.16.4.	In caso di situazioni di rischio legate alla circolazione delle persone, alla presenza del materiale stoccato e al luogo di lavoro, sulle attrezzature (es. carrelli elevatori) sono stati previsti dei sistemi anticollisione?	SI	NO
C.16.5.	Tutte le operazioni di sollevamento vengono correttamente progettate, controllate ed eseguite al fine di evitare situazioni di rischio (es. movimentazione con tiri obliqui) al fine di tutelare la sicurezza dei lavoratori?	SI	NO
C.15.6	I mezzi e le attrezzature per il trasporto dei carichi sono conformi alle norme di sicurezza e sottoposti a regolari controlli: <input type="checkbox"/> previsti dal fabbricante <input type="checkbox"/> dove richiesti previsti dall'art. 71 c.11.D.Lgs 81/08 (verifiche periodiche)	SI	NO
C.16.7.	La movimentazione dei materiali (materie prime/prodotti finiti) avviene mediante l'uso di accessori di sollevamento all'uopo destinati (catene, fasce, bilancini, brache ecc.) e conformi alla loro destinazione d'uso?	SI	NO
C.16.8.	Sono presenti sugli accessori di sollevamento le specifiche tecniche di portata e sono regolarmente oggetto di verifica del mantenimento dei R.E.S. (Requisiti Essenziali di Sicurezza)?	SI	NO
C.16.9.	Le modalità di utilizzo dei carrelli elevatori rispettano quanto indicato dal costruttore?	SI	NO

C.16.10	Nella scelta di attrezzature intercambiabili da utilizzare sui carrelli elevatori, si tiene evidenza di quanto indicato dal fabbricante dell'attrezzatura?	SI	NO
C.16.11	Sono presenti scaffalature?	SI	NO
C.16.12	Le scaffalature sono adeguatamente fissate e dotate di cartello indicante la portata?	SI	NO
C.16.13	Se esiste il rischio di collisione con i mezzi di movimentazione dei carichi, i montanti delle scaffalature sono adeguatamente protetti?	SI	NO
C.16.14	In caso di necessità di movimentazione dei materiali presenti sui soppalchi/piani superiori, esistono sistemi (es.:cancello basculante, doppio cancello ecc.) che evitino il rischio di caduta dall'alto durante le operazioni di movimentazione dei materiali?	SI	NO
C.16.15	Il personale è stato informato, formato ed addestrato sull'utilizzo delle attrezzature?	SI	NO
C.16.16	Sono stati individuati dei preposti che controllino periodicamente i comportamenti dei lavoratori rispetto: <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> alle procedure interne di sollevamento e trasporto carichi; <input type="checkbox"/> alle procedure previste dalle norme per il sollevamento e trasporto dei carichi quali ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> ✓ movimentazione con mezzi di sollevamento tale da consentire una buona visibilità durante la marcia ✓ corretto utilizzo della cintura di sicurezza ✓ corretto deposito dei materiali negli ambienti di lavoro ✓ altro _____ 		

D. ASPETTI GENERALI DI SICUREZZA DELLE MACCHINE – D.Lgs 81/08¹

D.1 In generale e quindi anche per quanto riguarda le macchine, gli impianti e le attrezzature non citati si ricorda che:

a) Sono parti a rischio:

- gli organi di trasmissione del moto
- gli organi lavoratori
- parti o elementi mobili

b) Per evitare infortuni dovuti a contatti accidentali le zone pericolose devono quindi essere dotate di:

- 1) ripari
- 2) dispositivi di sicurezza:
 - ✓ in particolare occorre mettere in atto opportuni accorgimenti tecnico-procedurali finalizzati ad evitare la manomissione dei dispositivi di sicurezza
- 3) strutture di protezione (segregazioni)

¹

Articolo 70 - Requisiti di sicurezza

1. Salvo quanto previsto al comma 2, le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori devono essere conformi alle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto.

2. Le attrezzature di lavoro costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di cui al comma 1, e quelle messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente all'emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto, **devono essere conformi ai requisiti generali di sicurezza di cui all'allegato V.**

3. Si considerano conformi alle disposizioni di cui al comma precedente le attrezzature di lavoro costruite secondo le prescrizioni dei decreti ministeriali emanati ai sensi dell'art. 395 del Decreto Presidente della Repubblica 27 aprile 1955, n. 547, ovvero dell'articolo 28 del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626.

D.1.1	Gli aspetti di sicurezza sopra citati, sono noti e verificati ?	SI	NO
-------	---	----	----

D.2. COMANDI: punto 2 Parte I Allegato V D.Lgs 81/08

D.2.1.	I dispositivi di comando, in particolare quelli aventi incidenza sulla sicurezza, sono chiaramente visibili, individuabili e contrassegnati in maniera appropriata?	SI	NO
D.2.1.	I dispositivi di comando sono bloccabili, se necessario in rapporto ai rischi di azionamento intempestivo o involontario?	SI	NO
D.2.3	La messa in moto delle attrezzature è effettuata mediante un'azione volontaria su un organo/comando concepito a tal fine?	SI	NO
D.2.4	Le attrezzature sono dotate di un dispositivo di comando che ne permetta l'arresto generale in condizioni di sicurezza?	SI	NO
D.2.5	Qualora un'attrezzatura presenti pericoli in relazione ai tempi di arresto normali, essa è dotata di un dispositivo di arresto di emergenza?	SI	NO

D.3. ACQUISTO DI NUOVE ATTREZZATURE:

D.3.1	A seguito dell'acquisto di una attrezzatura, viene effettuata la valutazione del rischio derivante dalle modalità di utilizzo della nuova macchina (quale l'impatto sull'ambiente di lavoro dal punto di vista chimico, fisico e della sicurezza in generale) ?	SI	NO
-------	---	----	----

E. IMPIANTI ELETTRICI

In azienda sono presenti:

E.1.	le dichiarazioni di conformità dell'impianto elettrico generale e relative eventuali modifiche, trasformazioni, ampliamenti, manutenzioni straordinarie rilasciate ai sensi della Legge 46/90 o del D.M. 37/2008 e corredate da progetto ove previsto?	SI	NO
E.2	la documentazione attestante l'effettuazione dei controlli periodici e la manutenzione degli impianti elettrici installati (Norme CEI)?	SI	NO
E.3	la denuncia di messa in servizio dell'impianto elettrico di messa a terra (ex mod. B DM 12.9.59) o l'attestazione di invio della dichiarazione conformità ad ISPESL/INAIL e ASL/ATS (D.P.R. 462/2001)?	SI	NO
E.4	il verbale di verifica periodica dell'impianto di messa a terra ai sensi del D.P.R. 462/2001 secondo la periodicità prevista dalla norma?	SI	NO

F. MANUTENZIONE

D.lgs. 81/08- Articolo 64 - Obblighi del datore di lavoro

1. Il datore di lavoro provvede affinché:

c) i luoghi di lavoro, gli impianti e i dispositivi vengano sottoposti a regolare manutenzione tecnica e vengano eliminati, quanto più rapidamente possibile, i difetti rilevati che possano pregiudicare la sicurezza e la salute dei lavoratori;

e) gli impianti e i dispositivi di sicurezza, destinati alla prevenzione o all'eliminazione dei pericoli, vengano sottoposti a regolare manutenzione e al controllo del loro funzionamento.

F.1	L'azienda è dotata di un piano di manutenzione ordinaria con tempi, attività e responsabili delle attrezzature?	SI	NO
F.2	Il piano è stato dedotto dai manuali macchina o, se non presenti, è stato elaborato conseguentemente all'analisi e valutazione dei rischi di ogni singola macchina?	SI	NO
F.3	La manutenzione preventiva periodica prevede anche il controllo di funzionamento dei sistemi di sicurezza?	SI	NO
F.4	L'azienda ha una procedura scritta che regola le attività di manutenzione ordinaria e straordinaria?	SI	NO
F.5	Nella manutenzione straordinaria è previsto un foglio (permesso) di lavoro con indicazioni operative che prevedano anche gli aspetti legati allo svolgimento in sicurezza delle attività manutentive?	SI	NO
F.6	Sono chiaramente segregate ed identificate le aree oggetto di interventi di manutenzione? Sono identificate le possibili interferenze?	SI	NO
F.7	Il personale addetto alla manutenzione è a conoscenza delle procedure?	SI	NO
F.8	Viene svolta una analisi statistica periodica dei risultati della manutenzione?	SI	NO
F.9	A seguito di interventi manutentivi straordinari significativi, viene svolta una analisi delle cause che hanno richiesto l'intervento?	SI	NO

G. CONSEGNA/GESTIONE DEI Dispositivi di Protezione Individuale (DPI)

D.lgs. 81/08 - Articolo 75 - Obbligo di uso

1. I DPI devono essere impiegati quando i rischi non possono essere evitati o sufficientemente ridotti da misure tecniche di prevenzione, da mezzi di protezione collettiva, da misure, metodi o procedimenti di riorganizzazione del lavoro.

D.lgs. 81/08 - Articolo 76 - Requisiti dei DPI

2. I DPI [...] devono:

- a) essere adeguati ai rischi da prevenire, senza comportare di per sé un rischio maggiore;
- b) essere adeguati alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro;
- c) tenere conto delle esigenze ergonomiche o di salute del lavoratore;
- d) poter essere adattati all'utilizzatore secondo le sue necessità.

G.1.	E' prevista una scheda di consegna/Gestione dei DPI?	SI	NO
G.2.	<p>Nella scheda di consegna/gestione dei DPI quali delle seguenti informazioni sono indicate?:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> cognome e nome del lavoratore <input type="checkbox"/> mansione <input type="checkbox"/> tipologia di DPI <input type="checkbox"/> data di consegna <input type="checkbox"/> data di consegna a seguito di formazione e/o addestramento <input type="checkbox"/> data di consegna per i DPI di terza categoria e per gli otoproprotettori <ul style="list-style-type: none"> ✓ intervento di manutenzione effettuato ✓ firma del manutentore <input type="checkbox"/> data del prossimo intervento <input type="checkbox"/> firma del lavoratore <input type="checkbox"/> data prossima consegna (ove prevista) <input type="checkbox"/> data di consegna anticipata per anomalia o usura del DPI <input type="checkbox"/> ALTRO 		

H. ANALISI DEGLI INFORTUNI, DEGLI INCIDENTI E DEI MANCATI INCIDENTI

Infortunati: eventi correlati al lavoro, non previsti e che hanno causato danni alle persone.

Analisi dell'evento, causa, persone/mansioni coinvolte, eventuali ripercussioni ecc. n. eventi, ripetibilità, confronto nei periodi lunghi/brevi, ecc.

Incidenti: eventi correlati al lavoro, non previsti, potenzialmente pericolosi ma che non determinano danni alle persone.

Analisi dell'evento, causa, persone/cose coinvolte, eventuali ripercussioni ecc. n. eventi, ripetibilità, confronto nei periodi lunghi/brevi, ecc.

Emergenze: eventi inaspettati e imprevedibili che determinano condizioni di pericolo grave ed immediato (ad esempio incendi, eventi sismici, fughe di sostanze pericolose, ecc.).

Analisi dell'accaduto, cause, danni, persone/cose coinvolte, tempi, ripristino condizioni regolarità ecc.

n. eventi, ripetibilità, tempi, ripristino, mancanza di procedure, procedure non corrette ecc.

H.1	E' stata predisposta una modulistica per raccogliere le segnalazioni dei lavoratori?	SI	NO
H.2	In particolare sono raccolte le segnalazioni degli incidenti e dei mancati infortuni?	SI	NO
H.3	L'azienda registra ed analizza gli infortuni significativi e le segnalazioni di eventi indesiderati, individua e gestisce azioni correttive e preventive, ove necessarie?	SI	NO
H.4	L'analisi degli eventi coinvolge i lavoratori, i loro rappresentanti ed i preposti?	SI	NO
H.5	L'azienda comunica i risultati delle segnalazioni e degli accertamenti anche nel corso della riunione periodica ex art.35 D. Lgs 81/2008?	SI	NO

H.6. Il modulo di rilevazione dell'infortunio contiene :

H.6

- ☐ Dati anagrafici dell'infortunato
 - ☐ Mansione infortunato
 - ☐ Indossava DPI
 - ☐ Quali tipo di DPI
 - ☐ Data e ora dell'infortunio
 - ☐ Reparto/luogo/posizione dell'infortunio
 - ☐ Macchina/attrezzature/impianto durante l'utilizzo dei quali è avvenuto l'infortunio
 - ☐ Descrizione evento
 - ☐ Persone presenti
 - ☐ Caduto da
 - ☐ Caduto in piano
 - ☐ Ha urtato contro
 - ☐ Ha calpestato
 - ☐ Si è punto con
 - ☐ Si è tagliato con
 - ☐ Si è colpito con
 - ☐ Movimento scoordinato
 - ☐ Schiacciato da
 - ☐ Travolto/investito da
 - ☐ Impigliato/agganciato
 - ☐ Sforzo eccessivo
 - ☐ Urtato da
 - ☐ Punto da
 - ☐ Tagliato da
 - ☐ Piede mal posizionato
 - ☐ Esposto a
 - ☐ A contatto
 - ☐ Ha inalato
 - ☐ Ha ingerito
 - ☐ Eventuali comportamenti pericolosi?
 - ☐ Possibili cause dell'infortunio
 - ☐ Inviato al Pronto Soccorso
 - ☐ Medicato in Azienda
 - ☐ Certificato medico successivo
 - ☐ Azioni da intraprendere
 - ☐ Azioni correttive/preventive
 - ☐ Chi sono i responsabili dell'attuazione?
 - ☐ Data di attuazione delle Azioni
 - ☐ Firma del compilatore del modello
 - ☐ Firma Responsabile attuazione
- Altro: _____

I. RIUNIONE PERIODICA

D.lgs. 81/08 - Articolo 18 - Obblighi del datore di lavoro e del dirigente: Nelle unità produttive con più di 15 lavoratori, convocare la riunione periodica di cui all'articolo 35.

D.lgs. 81/08 - Articolo 35 - Riunione periodica

1. Nelle aziende e nelle unità produttive che occupano più di 15 lavoratori, il datore di lavoro, direttamente o tramite il servizio di prevenzione e protezione dai rischi, indice almeno una volta all'anno una riunione cui partecipano:

- a) il datore di lavoro o un suo rappresentante;
- b) il responsabile del servizio di prevenzione e protezione dai rischi;
- c) il medico competente, ove nominato;
- d) il rappresentante dei lavoratori per la sicurezza.

2. Nel corso della riunione il datore di lavoro sottopone all'esame dei partecipanti:

- a) il documento di valutazione dei rischi; b) l'andamento degli infortuni e delle malattie professionali e della sorveglianza sanitaria;
- c) i criteri di scelta, le caratteristiche tecniche e l'efficacia dei dispositivi di protezione individuale;
- d) i programmi di informazione e formazione dei dirigenti, dei preposti e dei lavoratori ai fini della sicurezza e della protezione della loro salute.

3. Nel corso della riunione possono essere individuati:

- a) codici di comportamento e buone prassi per prevenire i rischi di infortuni e di malattie professionali;
- b) obiettivi di miglioramento della sicurezza complessiva sulla base delle linee guida per un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro.

4. La riunione ha altresì luogo in occasione di eventuali significative variazioni delle condizioni di esposizione al rischio, compresa la programmazione e l'introduzione di nuove tecnologie che hanno riflessi sulla sicurezza e salute dei lavoratori. Nelle ipotesi di cui al presente articolo, nelle unità produttive che occupano fino a 15 lavoratori è facoltà del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza chiedere la convocazione di un'apposita riunione.

5. Della riunione deve essere redatto un verbale che è a disposizione dei partecipanti per la sua consultazione

Nell'azienda sono presenti più di 15 lavoratori?		SI	NO
I.1.	<p>Quali delle seguenti figure partecipano alle riunioni periodiche previste dall'art.35 del D.Lgs 81/2008?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Datore di Lavoro <input type="checkbox"/> RSPP <input type="checkbox"/> RLS/RLSt <input type="checkbox"/> Medico Competente <input type="checkbox"/> Dirigenti <input type="checkbox"/> Preposti <input type="checkbox"/> Altro _____ 		
I.2	<p>Quali sono gli argomenti trattati durante la riunione periodica ex art.35 D.Lgs 81/2008?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Lettura e commento del verbale precedente <input type="checkbox"/> Il Documento di Valutazione dei Rischi <input type="checkbox"/> l'andamento degli infortuni e delle malattie professionali e della sorveglianza sanitaria; <input type="checkbox"/> i criteri di scelta, le caratteristiche tecniche e l'efficacia dei dispositivi di protezione individuale; <input type="checkbox"/> i programmi di informazione e formazione dei dirigenti, dei preposti e dei lavoratori ai fini della sicurezza e della protezione della loro salute; <input type="checkbox"/> codici di comportamento e buone prassi per prevenire i rischi di infortuni e di malattie professionali; <input type="checkbox"/> obiettivi di miglioramento della sicurezza complessiva sulla base delle linee guida per un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro. <input type="checkbox"/> Altro: _____ 		

I.3

Chi compila il verbale delle riunioni periodiche ?

- ☐ Datore di Lavoro o suo Rappresentante
- ☐ RSPP
- ☐ RLS/RLSt
- ☐ Dirigente
- ☐ Preposto
- ☐ Medico Competente
- ☐ Altro: _____

I.4.

Quali sono le date delle ultime tre riunioni periodiche?

- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____

J. PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO

J.1

Al termine della presente autovalutazione, l'azienda ha previsto un programma di miglioramento?

SI

NO

J.2 Se sì,

I miglioramenti previsti saranno conclusi entro il:

- ☐ _____

NB: Il crono-programma dettagliato andrà allegato al Documento di Valutazione dei Rischi.