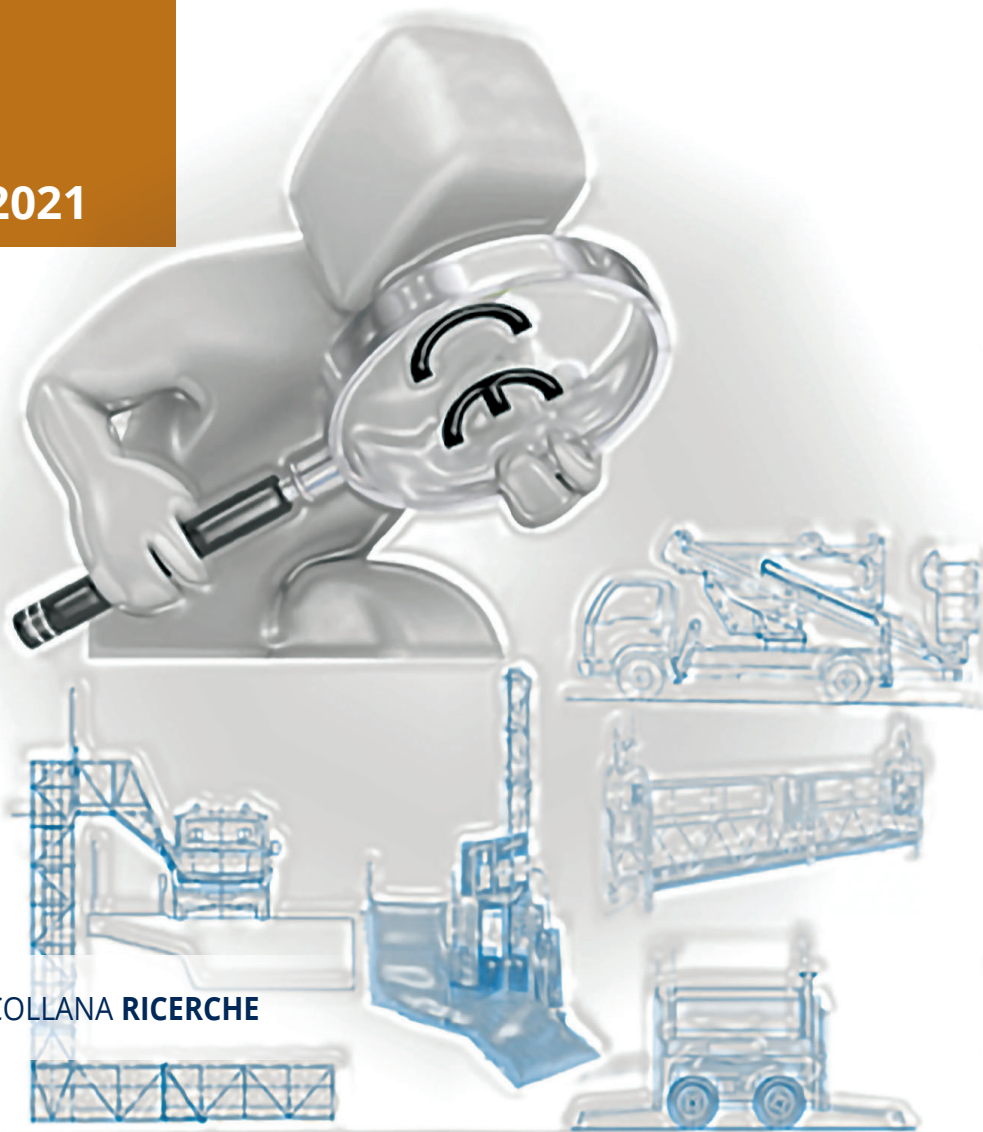


APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO PERSONE

INAIL

L'accertamento tecnico
per la verifica periodica

2021



COLLANA RICERCHE

APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO PERSONE

INAIL

L'accertamento tecnico
per la verifica periodica

2021

Pubblicazione realizzata da

Inail

Dipartimento innovazioni tecnologiche
e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici

Autori

Sara Anastasi¹, Luigi Monica¹

con la collaborazione di

Andrea Farinella¹, Fabio Giordano¹

¹ Inail, Dipartimento innovazioni tecnologiche e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici

per informazioni

Inail - Dipartimento innovazioni tecnologiche
e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici
via Roberto Ferruzzi, 38/40 - 00143 Roma
dit@inail.it
www.inail.it

© 2021 Inail

ISBN 978-88-7484-675-7

Gli autori hanno la piena responsabilità delle opinioni espresse nelle pubblicazioni, che non vanno intese come posizioni ufficiali dell'Inail.

Le pubblicazioni vengono distribuite gratuitamente e ne è quindi vietata la vendita nonché la riproduzione con qualsiasi mezzo. È consentita solo la citazione con l'indicazione della fonte.

Premessa

L'articolo 71 comma 11 del d.lgs 81/08 e s.m.i. prescrive che le attrezzature di sollevamento persone elencate nell'allegato VII al medesimo decreto siano sottoposte a verifiche periodiche volte a valutarne lo stato di conservazione e di efficienza ai fini della sicurezza.

L'Inail è stata individuata dal d.m. 11 aprile 2011 come titolare della prima di tali verifiche periodiche, che gestisce direttamente, attraverso le unità operative territoriali che operano sull'intero territorio nazionale, o avvalendosi di soggetti pubblici o privati abilitati.

Allo stesso tempo il legislatore ha riconosciuto l'Inail come organo tecnico delle autorità preposte alla sorveglianza del mercato dei prodotti immessi sul mercato ai sensi della direttiva macchine; in tale contesto l'Istituto predispone tra gli altri i pareri sulla conformità delle attrezzature di sollevamento, verificando il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza individuati come carenti in fase di avvio dell'iter di sorveglianza.

In tale contesto, considerati il ruolo di titolare della prima verifica periodica e quello di organo tecnico per la sorveglianza del mercato riconosciuti all'Istituto, il Dipartimento innovazioni tecnologiche e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici dell'Inail ha ritenuto utile, partendo dal patrimonio informativo che negli anni ha costituito e dalle competenze maturate nell'espletamento delle attività di verifica periodica e di accertamento tecnico, sviluppare un archivio dei pareri tecnici prodotti, al fine di fornire utili indirizzi che possano rendere più efficace l'attività di verifica periodica, nell'ottica di un miglioramento dei livelli di sicurezza nei luoghi di lavoro, come previsto nella mission istituzionale.

Nello specifico il presente elaborato presenta una rassegna delle non conformità rilevate su attrezzature di lavoro afferenti al gruppo SP di cui al d.m. 11 aprile 2011, illustrando gli esiti delle azioni di sorveglianza del mercato intraprese.

Carlo De Petris
*Direttore del Dipartimento innovazioni
tecnologiche e sicurezza degli impianti,
prodotti e insediamenti antropici*

Indice

1. Introduzione	7
2. Il flusso della sorveglianza del mercato	9
3. La verifica periodica degli apparecchi di sollevamento	17
4. Le norme armonizzate	19
5. Sorveglianza del mercato e verifica periodica	22
5.1 Schede tecniche	23
Appendice - Documentazione	77

1. Introduzione

Nel corso degli anni è emersa sempre più prepotentemente la stretta correlazione tra attività di verifica periodica e sorveglianza del mercato, dimostrando come queste azioni siano complementari e possano reciprocamente *aiutarsi* per un miglioramento del servizio prestato.

Verifica periodica e sorveglianza del mercato, infatti, rappresentano strumenti, per garantire livelli minimi di sicurezza e contemporaneamente cercare di innalzarne la soglia, promuovendo, con interventi concreti e diretti, la cultura della sicurezza. La verifica è da sempre uno dei motori dell'attività di sorveglianza del mercato come ribadito nel nuovo regime di verifica definito dall'art. 71 comma 11 del d.lgs. 81/908 e s.m.i., nell'ambito del quale è previsto (ex punto 3.1.4 dell'allegato II al d.m. 11 aprile 2011) che, laddove il verificatore ravvisi delle carenze rispetto ai requisiti essenziali di sicurezza delle direttive applicabili, ne dia comunicazione, in modo da attivare l'iter di sorveglianza del mercato.

Allo stesso tempo le conclusioni dell'iter di sorveglianza del mercato offrono utili indicazioni per rendere più puntuale e tecnicamente valido il contributo offerto nell'espletamento di questa attività, indirizzando i verificatori nell'individuazione di situazioni critiche per la sicurezza dei lavoratori.

Partendo dalle informazioni ricavate dalla banca dati che Inail ha composto negli anni per gestire l'attività di accertamento tecnico per la sorveglianza del mercato, si sono realizzate delle schede tecniche riferite alle macchine di sollevamento persone ricomprese nell'allegato VII al d.lgs. 81/08 e s.m.i., per realizzare un archivio di pratico e immediato utilizzo per i soggetti verificatori.

Le schede tecniche collezionate trattano le principali non conformità rilevate sulle attrezzature afferenti al gruppo SP di cui al d.m. 11 aprile 2011, evidenziando, rispetto allo stato dell'arte di riferimento, le soluzioni tecniche ritenute accettabili. Naturalmente i documenti sono stati resi anonimi, recuperando esclusivamente le informazioni tecnicamente utili, senza alcun riferimento a dati sensibili (riferiti al fabbricante o alla circostanza in cui la macchina segnalata è stata rinvenuta), ma comunque garantendo un'informazione sufficiente per indirizzare eventuali interventi di approfondimento sulle attrezzature in verifica.

Ciascuna scheda si compone di tre parti principali:

- **una prima parte descrittiva** nella quale è individuata la tipologia di macchina, riportandone la denominazione specificata dal fabbricante nella dichiarazione CE di conformità e una sintetica descrizione che definisce la destinazione d'uso e le modalità di utilizzo; è inoltre specificato l'anno di fabbricazione (da intendersi coincidente con l'anno di immissione sul mercato della macchina) al fine di

definire lo stato dell'arte di riferimento e quindi individuare le soluzioni che potrebbero ritenersi accettabili; l'indicazione di tale data è utile anche in relazione all'eventuale norma tecnica di riferimento disponibile;

- **una parte dedicata alle norme tecniche armonizzate di riferimento:** questa sezione non è sempre presente, perché ovviamente dipende dalla disponibilità di riferimenti tecnici pertinenti; si è riportata, ove disponibile, la norma armonizzata di tipo C (o eventualmente altre norme di ausilio alla definizione del parere tecnico illustrato nel seguito), indicandone la versione e la data di pubblicazione in gazzetta ufficiale.
- **una parte denominata "accertamento tecnico"** che si compone a sua volta di due sotto sezioni:
 - una dedicata alla segnalazione di presunta non conformità, nella quale viene descritta la situazione di pericolo ravvisata, evidenziando in modo chiaro e sintetico quanto riscontrato sull'esemplare oggetto di segnalazione, con riferimento alla parte della macchina coinvolta e alla situazione di utilizzo considerata. Per rendere maggiormente intellegibile la situazione riscontrata, ove disponibili, sono stati inseriti foto e/o schemi. Sempre in questa parte si è collegata la situazione pericolosa alla carenza rispetto al requisito essenziale di sicurezza prescritto dalla direttiva, cercando di correlare la problematica al mancato rispetto delle prescrizioni dell'allegato I, indicando il requisito essenziale di sicurezza (RES) ritenuto non rispettato;
 - un'altra incentrata sul parere tecnico, nella quale, limitatamente alle carenze segnalate e quindi ai requisiti essenziali di sicurezza (RES) ritenuti presumibilmente non conformi, si è illustrato l'esito dell'accertamento tecnico condotto da Inail, sulla base della documentazione fornita dai fabbricanti, di pareri già espressi dall'autorità di sorveglianza del mercato, di posizioni assunte nei consessi comunitari, nonché dello stato dell'arte di riferimento.

Nello specifico il lavoro prodotto vorrebbe trasversalmente offrire spunti per:

- fabbricanti e distributori di apparecchi di sollevamento e attrezzature intercambiabili, evidenziando le carenze più ricorrenti anche in relazione alle norme tecniche di riferimento;
- verificatori, offrendo utili indicazioni per orientare l'attenzione nel corso dei controlli previsti per le verifiche periodiche su specifiche criticità emerse nel corso dell'attività di sorveglianza del mercato;
- datori di lavoro, rappresentando carenze e problematiche ricorrenti di queste tipologie di attrezzature, in modo da offrire indicazioni utili nella scelta dei prodotti in fase di acquisizione, prima della messa a disposizione per i lavoratori (ex combinato disposto dell'art. 71 comma 1 e dell'art. 70 comma 1).

2. Il flusso della sorveglianza del mercato delle macchine di sollevamento

Il termine “sorveglianza del mercato” indica l’attività delle autorità degli Stati membri di verifica della conformità dei prodotti disciplinati dalla direttiva successivamente all’immissione sul mercato o alla messa in servizio e di adozione delle misure necessarie riguardo ai prodotti non conformi.

La sorveglianza del mercato è pertanto distinta dalla valutazione di conformità, volta a garantire la conformità dei prodotti *prima* della loro immissione sul mercato o messa in servizio.

La sorveglianza del mercato può essere effettuata in qualsiasi momento successivo al completamento della costruzione della macchina, non appena il prodotto in questione viene messo a disposizione per la distribuzione o l’utilizzo nell’UE. Le macchine possono essere esaminate presso la sede di fabbricanti, importatori, distributori, società di noleggio, durante il transito o ai confini esterni dell’UE oppure presso i locali dell’utilizzatore dopo la messa in servizio; tuttavia, in quest’ultimo caso sarà necessario distinguere le caratteristiche della macchina fornita dal fabbricante da quelle che possono risultare da interventi apportati dall’utilizzatore, facendo principalmente riferimento alle istruzioni originariamente fornite dal fabbricante a corredo della macchina.

Nel valutare la conformità del prodotto, le autorità di sorveglianza del mercato devono tener conto dello stato dell’arte, ivi incluse, se del caso, le norme armonizzate in vigore al momento dell’immissione sul mercato della macchina e devono fare riferimento all’uso previsto dal fabbricante e all’uso scorretto ragionevolmente prevedibile.

In Italia l’art. 6 del d.lgs. 17/2010 di recepimento della direttiva macchine attribuisce a Ministero dello sviluppo economico e Ministero del lavoro e delle politiche sociali le funzioni di autorità di sorveglianza del mercato riguardo le macchine e le quasi-macchine e individua l’Inail per gli accertamenti di carattere tecnico.

Se le autorità di sorveglianza del mercato nutrono dubbi in merito alla conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute, possono richiedere la trasmissione del fascicolo tecnico del fabbricante oppure della documentazione tecnica pertinente del fabbricante (per le quasi-macchine).

Attraverso l’esame degli elementi pertinenti della documentazione, l’Inail valuta le misure adottate dal fabbricante per far fronte ai rischi associati alla macchina nel rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute applicabili, indicati come presunti non conformi.

La mancata trasmissione del fascicolo tecnico della macchina o della documentazione tecnica pertinente per le quasi-macchine, in risposta alla richiesta debitamente motivata avanzata dall’autorità di sorveglianza del mercato, può costituire

un motivo sufficiente per dubitare della conformità della macchina o della quasi-macchina [cfr. allegato VII, sezione A, punto 3 allegato VII, sezione B, lettera b) della direttiva macchine].

Laddove, al termine della propria indagine, l'autorità di sorveglianza del mercato rilevi che una macchina immessa sul mercato non è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute, essa impone in primo luogo al fabbricante o al suo mandatario di adottare le misure correttive necessarie per rendere conforme la macchina, o di ritirarla dal mercato entro un termine da essa specificato. Tali misure correttive dovrebbero essere adottate per ogni singola macchina avente lo stesso difetto di progettazione o di fabbricazione ed essere applicate in tutto il mercato dell'UE. Qualora il fabbricante non metta in atto volontariamente le azioni correttive necessarie entro il termine fissato dall'autorità di sorveglianza del mercato, lo Stato membro dovrà adottare le misure necessarie per assicurare il ritiro dal mercato dei prodotti pericolosi. Tali misure devono essere notificate alla Commissione e agli altri Stati membri, conformemente alla clausola di salvaguardia.

Le autorità di sorveglianza del mercato devono inoltre disporre misure appropriate per avvertire gli utilizzatori, ove possibile, in cooperazione con gli operatori economici interessati, onde prevenire possibili infortuni o danni alla salute derivanti dal difetto identificato.

In figura 1 è rappresentato il flusso che sintetizza il processo di sorveglianza del mercato, così come è stato strutturato sul territorio nazionale, evidenziando le diverse figure che partecipano all'iter che va dalla formulazione della segnalazione di presunta non conformità (attivata da organi di vigilanza territoriale nell'espletamento delle loro attività di vigilanza o di indagini per infortuni, verificatori nello svolgimento delle attività tecniche di cui all'art. 71 comma 11 del d.lgs. 81/08 e s.m.i., o nel caso, autorità giudiziarie, ecc.) all'adozione di un provvedimento da parte del Ministero dello sviluppo economico, sulla base dell'accertamento tecnico redatto da Inail.

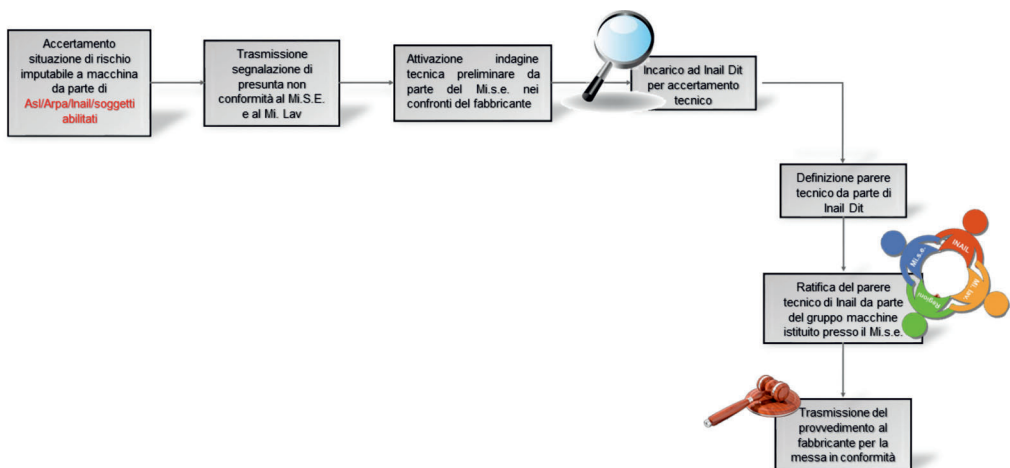


Figura 1: Flusso dell'attività di sorveglianza del mercato ai sensi del d.lgs. 17/2010

Come evidente dalla figura 1 il motore dell'attività di sorveglianza del mercato è rappresentato dalla segnalazione di presunta non conformità, quale elemento imprescindibile di constatazione di presunti scostamenti dal precetto legislativo rappresentato dall'allegato I alla direttiva macchine. È pertanto evidente l'importanza che la predisposizione di tale documento rivesta per rendere più efficace e puntuale l'intervento dell'intera macchina della sorveglianza.

Di seguito si riporta il modulo per l'attivazione di una segnalazione di presunta non conformità alla direttiva macchine, secondo le istruzioni operative fornite dal Ministero dello sviluppo economico con nota del 22 agosto 2019 (nell'Appendice documentazione).

Si precisa che per quanto riguarda le segnalazioni di presunta non conformità rilevate nel corso dell'espletamento dell'attività di verifica periodica il punto 3.2.2 dell'allegato II al d.m. 11 aprile 2011 prevede che vengano comunicate al soggetto titolare della funzione, per cui, nel caso specifico della prima verifica periodica, i verificatori Inail inoltrano le suddette al Dipartimento innovazioni tecnologiche (Dit), mentre i soggetti abilitati trasmettono la segnalazione all'unità operativa territoriale competente, che provvederà successivamente all'invio al Dit.

Il modello di segnalazione di presunta non conformità alla direttiva macchine consta di una serie di settori volti a fornire le necessarie informazioni per l'attivazione, ove se ne riscontrino le condizioni, dell'iter di sorveglianza del mercato.

Il fac simile sotto riportato è quello attualmente adottato per la segnalazione di presunta non conformità e sintetizza tutti gli elementi utili all'avvio dell'azione di sorveglianza del mercato.

In particolare è prevista la compilazione di tutte le informazioni riguardanti la macchina: tali dati possono essere reperiti dalla marcatura apposta sul prodotto, altrimenti sulla dichiarazione CE di conformità. È bene accertare che vi sia corrispondenza tra le informazioni rintracciabili sulla targhetta e quelle rinvenibili dalla dichiarazione CE di conformità. Si fa rilevare che l'anno di fabbricazione è quello riportato sulla marcatura CE e potrebbe non coincidere (perché antecedente) con l'indicazione presente sulla dichiarazione CE di conformità, che si riferisce alla data di immissione sul mercato della macchina. L'indicazione del modello è necessaria perché l'avvio dell'azione di sorveglianza riguarderà esclusivamente lo specifico modello segnalato, per cui, qualora la medesima problematica dovesse essere riscontrata anche su altri modelli del medesimo fabbricante, è necessario provvedere con una ulteriore segnalazione alle autorità competenti.

L'individuazione del fabbricante è l'elemento fondamentale per l'avvio del procedimento; proprio in tal senso è essenziale che alla segnalazione di presunta non conformità sia allegata la dichiarazione CE di conformità, quale documento legale con il quale il fabbricante si assume la responsabilità della conformità del prodotto e pertanto diventa l'interlocutore dell'autorità per la dimostrazione delle scelte operate per il soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza oggetto di accertamento.

La dichiarazione CE di conformità fornisce, infatti, informazioni essenziali che con-

sentono alle autorità di sorveglianza del mercato di effettuare le verifiche necessarie circa:

- la persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico;
- la procedura di valutazione della conformità applicata e l'identità dell'organismo notificato interessato, se del caso;
- le altre direttive che sono state applicate relativamente a taluni pericoli più specifici;
- le norme armonizzate o altre specifiche tecniche eventualmente applicate.

Con riferimento alla corretta individuazione del fabbricante per il settore sollevamento è bene fare alcune precisazione, che riguardano in particolare quei prodotti (ad es. gru su autocarro o paranchi) che sono accompagnati da dichiarazione di tipo II B o del fabbricante.

In questo caso il riferimento per le eventuali carenze costruttive è rappresentato da chi ha realizzato il prodotto finale, provvedendo a rilasciare la dichiarazione CE di conformità, per cui sarà necessario reperire questo documento e indicare nella segnalazione la persona che si è occupata dell'allestimento/installazione, che quindi finisce per diventare ai sensi della direttiva macchine il fabbricante del prodotto e quindi il responsabile della sua conformità.

La direttiva 98/37/CE, infatti, non prevedeva azioni di sorveglianza del mercato su prodotti accompagnati da dichiarazione del fabbricante, per cui si comprende la necessità di accertare la disponibilità della dichiarazione CE di conformità, sia perché funzionale all'utilizzo del prodotto sia per l'individuazione delle responsabilità circa la conformità dello stesso.

Per le altre indicazioni che riguardano la compilazione del modello di segnalazione si rimanda alle note predisposte dal Ministero dello sviluppo economico in Appendice.

**SEGNALAZIONE DI PRESUNTA NON CONFORMITÀ
AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA**

- della Direttiva 98/37/CE
 della Direttiva 2006/42/CE

DATI RELATIVI ALLA MACCHINA

MACCHINA (o "quasi macchina"):

MODELLO:

MATRICOLA O NUMERO DI SERIE

ANNO DI COSTRUZIONE:

LA MACCHINA RISULTA ANCORA IN PRODUZIONE non rilevabile NO SI

Data termine di produzione

COMPRESA NELL'ALLEGATO IV: NO SI

Se SI, la dichiarazione CE di conformità riporta i dati dell'Organismo notificato?
 NO SI

.....se SI indicare "l'Organismo di certificazione notificato":

.....se NO indicare la norma armonizzata di tipo C riportata nella dichiarazione:

ESEMPLARE UNICO NO SI

DATI RELATIVI AL FABBRICANTE

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: sito web

MAIL PEC

DATI RELATIVI AL MANDATARIO (se nominato)

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: MAIL

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO

NOMINATIVO

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: MAIL

DATI IDENTIFICATIVI DEL LUOGO DOVE È STATA RINVENUTA

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: DATA ACCERTAMENTO

DATI IDENTIFICATIVI DI CHI HA FATTO L'ACCERTAMENTO

ASL/ARPA SERVIZIO

INDIRIZZO: via n° città (.....)

TELEFONO: MAIL

PEC

OPERATORE DA CONTATTARE PER EVENTUALI CHIARIMENTI:

CIRCOSTANZA DELL'ACCERTAMENTO

VIGILANZA NEI LUOGHI DI LAVORO

VERIFICA PERIODICA

altro

INFORTUNIO: A LAVORATORE , ALTRO SOGGETTO , mortale: NO SI ,

Accaduto in occasione di (indicare il tipo attività):

.....

Informazioni sull'infortunio:

Sede della lesione:

Agente:

Natura della lesione

Gravità: ____ giorni di inabilità temporanea assoluta 1° certificato medico ____

____ giorni totali di inabilità temporanea assoluta ____

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

.....

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELLE SITUAZIONI DI PERICOLO

.....

SEGNALAZIONE DI PRESUNTA NON CONFORMITÀ

1. VIOLAZIONE DELLE PROCEDURE DI IMMISSIONE SUL MERCATO

La macchina è stata introdotta sul mercato in violazione alle procedure di immissione di cui al DPR 459/96 o al D.Lgs. 17/2010 per i seguenti motivi:

.....
.....

2. VIOLAZIONE DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA DELL'ALLEGATO I

La macchina non è conforme ai seguenti requisiti essenziali di sicurezza:

- allegato punto in quanto

.....

- allegato punto in quanto

.....

PRESCRIZIONI ADOTTATE NEI CONFRONTI DELL'UTILIZZATORE AI SENSI DEL D.Lgs. 758/94:
rif. art. violati e testo prescrizioni:
.....
.....

DISPOSIZIONI EX DPR 520/1955 IN ORDINE ALLE MODALITA' DI USO IN SICUREZZA DELL'ATTREZZATURA DI LAVORO IN CASO NON SIA STATA ACCERTATA UNA CONTRAVVENZIONE
Testo disposizione
.....
.....

AI SENSI DELL'ART. 70 c. 4 D.Lgs. 81/2008 e s.m.i. I PROVVEDIMENTI CONTRAVVENZIONALI NEI CONFRONTI DEL FABBRICANTE
VERRANNO ADOTTATI QUALORA, ALLA CONCLUSIONE DELL'ACCERTAMENTO TECNICO EFFETTUATO DALL'AUTORITÀ NAZIONALE PER LA SORVEGLIANZA DEL MERCATO, RISULTI LA NON CONFORMITÀ DELL'ATTREZZATURA AD UNO O PIÙ REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA.

ALLEGATI:

- 1) Dichiarazione CE di conformità (ALLEGATO OBBLIGATORIO per le macchine)
- 2) Dichiarazione d'incorporazione (ALLEGATO OBBLIGATORIO per le quasi macchine)
- 3) Istruzioni per le macchine
- 4) Istruzioni di assemblaggio per le quasi macchine
- 5) Fotografie
- 6) Filmati (eventuali) da inviare su supporto digitale non riscrivibile
- 7) Fattura e/o documento di trasporto (ove necessario)
- 8) Altro propedeutico all'azione di sorveglianza del mercato (ove necessario)

3. La verifica periodica degli apparecchi di sollevamento

L'art. 71 comma 11 del d.lgs. 81/08 e s.m.i. prescrive che le attrezzature di sollevamento elencate nell'allegato VII al medesimo decreto vengano sottoposte a verifiche periodiche volte a valutarne l'effettivo stato di conservazione e di efficienza ai fini di sicurezza.

È bene precisare che tale intervento non esclude, per le attrezzature per cui è prescritto, controlli e manutenzioni da parte del datore di lavoro, in base alle indicazioni fornite dal fabbricante nelle istruzioni.

I commi 4 e 8 del medesimo articolo 71, infatti, prevedono che il datore di lavoro sottoponga a idonea manutenzione e a controlli periodici le attrezzature di lavoro, al fine di garantirne nel tempo il permanere dei requisiti di sicurezza, il buono stato di conservazione e l'efficienza a fini di sicurezza.

La verifica periodica costituisce, pertanto, un ulteriore intervento di controllo, condotto da personale esterno alla struttura del datore di lavoro, specificatamente individuato dal legislatore (Inail, Asl/Arpa e soggetti pubblici o privati abilitati¹); la prima in particolare, diversamente dalle altre, prevede che venga anche redatta una scheda tecnica, che accompagnerà l'attrezzatura fino alla dismissione.

Le schede tecniche sono riportate in allegato al d.m. 11 aprile 2011 e sintetizzano quegli elementi che il legislatore ha individuato come funzionali a fotografare la specifica attrezzatura di lavoro; per quel che concerne il settore sollevamento persone nell'allegato al suddetto d.m. 11 aprile si trovano 6 distinte schede tecniche che devono essere compilate e rilasciate dai soggetti verificatori nel corso dell'effettuazione della prima verifica periodica.

La compilazione della scheda tecnica è funzionale a consentire l'identificazione dell'attrezzatura nel corso delle verifiche periodiche (sia nella prima che nelle successive); prevede il recupero di tutte le informazioni necessarie ad individuare l'attrezzatura, reperibili dalla documentazione a corredo della stessa (istruzioni e dichiarazione CE di conformità) ovvero rilevabili direttamente sull'attrezzatura al momento della verifica (evenienza questa cui ricorrere solo in caso di mancata indicazione sulla documentazione e che per chiarezza dovrebbe essere specificata sulla scheda).

1 Periodicamente il Ministero del lavoro e delle politiche sociali emana dei decreti in cui sono riportati i riferimenti dei soggetti pubblici o privati che hanno ottenuto l'abilitazione per le verifiche periodiche dalla commissione all'uopo costituita di cui al punto 3.1 dell'allegato III al d.m. 11 aprile 2011.

Oltre alla compilazione della scheda tecnica identificativa dell'attrezzatura, la prima verifica periodica, così come le successive, contempla anche una fase di controlli (visivi e funzionali) volti a:

- accertare la corrispondenza tra le indicazioni rilevate nelle istruzioni, e sinteticamente riportate nella scheda che andrà ad accompagnare la macchina, e le condizioni effettivamente riscontrate al momento del sopralluogo, sia per quanto attiene la configurazione dell'attrezzatura che i dispositivi di sicurezza presenti;
- valutare lo stato di manutenzione e conservazione dei principali organi dell'attrezzatura;
- accertare l'efficacia dei dispositivi di sicurezza previsti dal fabbricante.

A valle di detti controlli il verificatore deve compilare e rilasciare un verbale di verifica nel quale, seguendo i campi chiaramente individuati dal legislatore nel modello di verbale allegato al d.m. 11 aprile 2011, il verificatore esprime un giudizio sull'adeguatezza o meno dell'attrezzatura ai fini della sicurezza.

Tale giudizio non riguarda la rispondenza ai requisiti essenziali di sicurezza (RES) alla direttiva macchine, ma si basa sugli elementi che lo stesso legislatore ha individuato nel verbale ovvero:

- condizioni generali di conservazione e manutenzione
- esame degli organi principali
- comportamento durante le prove di funzionamento dell'apparecchio e dei dispositivi di sicurezza
- configurazione e dati tecnici rilevanti al momento della verifica.

Proprio con riferimento ai controlli e agli esami previsti nel corso delle verifiche periodiche l'idea del presente lavoro è quella di mettere a fattor comune le situazioni pericolose già riscontrate sugli apparecchi di sollevamento e disponibili nella banca dati Inail sull'accertamento tecnico, per richiamare l'attenzione dei verificatori su alcuni organi, dispositivi di sicurezza o modalità di utilizzo che potrebbero comportare condizioni di lavoro non sicuro. Quanto sopra anche nell'ottica di allargare l'occhio di analisi della sorveglianza del mercato, coinvolgendo un parco macchine il più esteso possibile, allo scopo di garantire un incremento dei livelli di sicurezza nei luoghi di lavoro.

Il punto 3.1.4 dell'allegato II al d.m. aprile prevede, infatti, che il verificatore segnali anche eventuali non rispondenze ai requisiti essenziali di sicurezza (RES), di cui alle disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle pertinenti direttive comunitarie applicabili, segnalandole al soggetto titolare della funzione.

Nel corso delle verifiche periodiche perciò, laddove vengano ravvisate carenze imputabili al fabbricante il verificatore è chiamato ad avanzare una segnalazione di presunta non conformità.

4. Le norme armonizzate

Le norme armonizzate costituiscono un utile strumento sia per il fabbricante in fase di progettazione e valutazione dei rischi che per le figure preposte al controllo della conformità dei prodotti.

La direttiva, infatti, prescrive i requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute obbligatori per le macchine, mentre le norme armonizzate forniscono le specifiche tecniche dettagliate per rispettare detti requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute, definendo lo stato dell'arte da considerare.

In altri termini, la norma armonizzata indica il livello di sicurezza che ci si può aspettare da un determinato tipo di prodotto in quel dato momento. Il fabbricante della macchina che sceglie di applicare altre specifiche tecniche deve poter dimostrare che la sua soluzione alternativa è conforme ai requisiti di sicurezza e di tutela della salute e fornisce un livello di sicurezza che sia almeno equivalente a quello che si ottiene con l'applicazione delle specifiche della norma armonizzata.

Quando una norma armonizzata viene pubblicata sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea (e fino a quando non viene sostituita) diviene riferimento per lo stato dell'arte e la sua applicazione conferisce presunzione di conformità ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute disciplinati da dette norme. Per beneficiare della presunzione di conformità conferita dall'applicazione delle norme armonizzate, i fabbricanti devono includere nella dichiarazione CE di conformità i riferimenti della norma o delle norme armonizzate applicate.

Laddove la dichiarazione CE di conformità contenga il riferimento di una norma armonizzata, ciò autorizzerà le autorità di sorveglianza del mercato a ritenere che il fabbricante abbia applicato appieno le specifiche della norma. Qualora il fabbricante non abbia applicato tutte le specifiche di una norma armonizzata, egli potrà comunque includere il riferimento della norma nella dichiarazione CE di conformità, purché indichi quali specifiche della norma abbia applicato o meno.

Ovviamente fondamentale per beneficiare della presunzione di conformità è verificare l'applicabilità della norma rispetto al prodotto di cui trattasi, analizzando quanto specificato nello scopo della norma, oltre ovviamente alla applicazione completa di tutte le misure in essa individuate.

Si riportano di seguito le norme di tipo C riferibili alle tipologie di macchine che afferiscono al gruppo SP con particolare riferimento a quelle appartenenti al TC 98 piattaforme elevabili, al TC 150 carrelli industriali, al TC 144 macchine agricole e forestali e al TC 10/1 ascensori montacarichi scale e marciapiedi mobili.

Per ciascuna tipologia di apparecchio di sollevamento persone, ove disponibili, sono stati riportati i riferimenti delle norme applicabili, esplicitando la data di pubblicazione in gazzetta ufficiale, quale riferimento per lo stato dell'arte e per la presunzione di conformità.

PIATTAFORME DI LAVORO ELEVABILI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 280:2001	14/06/2002	02/08/2006
EN 280:2001+A1:2004	02/08/2006	29/12/2009*
EN 280:2001+A2:2009	18/12/2009	01/02/2015
EN 280:2013	28/11/2013	28/02/2017
EN 280:2013+A1:2015	15/01/2016	in vigore

PIATTAFORME DI LAVORO AUTOSOLLEVANTI SU COLONNE		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 1495:1997 EN 1495:1997/AC:1997	13/3/1998	18/12/2009
EN 1495:1997+A2:2009 EN 1495:1997+A2:2009/AC:2010	18/12/2009	in vigore

ASCENSORI DA CANTIERE		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 12159:2000+A1:2009	29/12/2009	5/04/2013
EN 12159:2012	5/04/2013	in vigore

ASCENSORI DA CANTIERE - PIATTAFORME DI TRASPORTO		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 16719:2018	19/03/2019	in vigore

MONTACARICHI DA CANTIERE²		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 12158-1:2000	14/06/2002	29/12/2009
EN 12158-1:2000+A1:2010	8/04/2011	in vigore

PONTI SOSPESI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 1808:1999	05/11/1999	29/12/2009
EN 1808:1999+A1:2010	20/10/2010	13/05/2016
EN 1808:2015	13/05/2016	in vigore

PIATTAFORME DI LAVORO FUORISTRADA PER OPERAZIONI IN FRUTTETO		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 16952:2018	19/03/2019	in vigore

² Nel presente documento vengono trattati anche i montacarichi da cantiere, in quanto, seppure sono destinati al solo sollevamento di materiali, il legislatore li ha inseriti nel gruppo sollevamento persone (SP).

5. Sorveglianza del mercato e verifica periodica

Il punto 3.1.4 dell'allegato II al d.m. 11 aprile 2011 prevede che i soggetti coinvolti nell'attività di verifica periodica segnalino al soggetto titolare della funzione eventuali non rispondenze ai requisiti essenziali di sicurezza, al fine di consentire l'attivazione del processo di sorveglianza del mercato per le attrezzature ricomprese nell'allegato VII.

In tal senso il verificatore è tenuto ad accertare che le carenze rilevate siano ascrivibili al fabbricante e non siano, invece, da riferire a errori di installazione ovvero ad eventuali manomissioni ad opera dell'utilizzatore.

In questi casi, infatti, non sussistono le condizioni per attivare l'azione di sorveglianza del mercato, in quanto non vi sono responsabilità da imputare al fabbricante. A tal fine è bene sempre fare riferimento alle istruzioni fornite a corredo della macchina, che, costituendo parte integrante del fascicolo tecnico costruttivo del prodotto, specificano l'uso previsto della macchina e descrivono le misure adottate dal fabbricante, consentendo al tecnico di individuare la conformazione e le dotazioni della macchina definite dal fabbricante.

In particolare, ad esempio, laddove si dovesse rilevare l'assenza di un dispositivo di sicurezza previsto dallo stato dell'arte per la specifica tipologia di macchina, è bene, prima di procedere con una segnalazione di presunta non conformità, accertare che tale carenza sia da imputare ad una scelta costruttiva e non vada invece riferita ad un'omissione in fase di installazione/montaggio ad opera di persona terza; per scongiurare questa evenienza è opportuno fare riferimento alle istruzioni d'uso, che dovrebbero indicare i dispositivi di sicurezza in dotazione e solo una volta accertata la mancata previsione da parte del fabbricante, procedere con l'attivazione di una segnalazione di presunta non conformità.

L'azione di sorveglianza del mercato è ovviamente svincolata da quella di verifica periodica: seppure è vero, infatti, che dalle non rispondenze ai requisiti essenziali di sicurezza rilevate potrebbe discendere un esito negativo della verifica periodica, è anche vero che lo stesso d.m. 11 aprile prescrive che in tal caso ne venga data comunicazione all'organo di vigilanza territoriale competente.

In questo modo, per il singolo esemplare sarà l'organo di vigilanza territoriale a provvedere secondo le procedure di sua competenza, per sanare le situazioni pericolose riscontrate e consentire il ripristino delle condizioni di sicurezza necessarie all'utilizzo dell'attrezzatura.

L'iter di sorveglianza, invece, riguarda l'intera produzione e coinvolge il fabbricante, prevedendo, qualora le carenze rilevate dovessero essere confermate, la messa in conformità di tutti gli esemplari del medesimo modello già immessi sul

mercato del territorio nazionale, oltre ovviamente all'adeguamento della produzione.

In quest'ottica l'obiettivo del presente lavoro è quello di mettere a fattor comune le conclusioni dell'attività di accertamento tecnico sulle attrezzature ricomprese in allegato VII, in modo che possano costituire utili indicazioni per l'espletamento dell'attività di verifica periodica.

L'imprescindibile correlazione tra verifica, accertamento tecnico e controllo su macchine dello stesso tipo in uso in differenti ambienti, in questo modo trova immediata applicazione pratica attraverso un circolo virtuoso che vede la verifica periodica come motore dell'attività di accertamento della conformità, da un lato, e strumento di monitoraggio dell'avvenuto adeguamento dall'altro.

5.1 Schede tecniche

Si riportano di seguito le schede tecniche riguardanti apparecchi di sollevamento persone rientranti nell'allegato VII al d.lgs. 81/08 e s.m.i..

Ciascuna scheda, come rappresentato nell'introduzione, intende inquadrare la tipologia di prodotto, specificando le caratteristiche necessarie all'individuazione, in particolare, dello stato dell'arte di riferimento ovvero della norma applicabile, ove disponibile.


Altro elemento fondamentale indicato è l'anno di fabbricazione della macchina, funzionale a definire la versione della norma di tipo C di riferimento; è opportuno, infatti, sempre accertare che la versione risulti pubblicata in gazzetta ufficiale (Guue), perché solo dal momento della pubblicazione la specifica tecnica diviene riferimento per il livello di sicurezza da assicurare sullo specifico prodotto.

A tal fine nel paragrafo dedicato alle norme armonizzate sono state riportate, per le tipologie di macchine trattate nelle schede, le tabelle che indicano per ogni versione della norma di tipo C la data di pubblicazione in Guce e l'eventuale cessazione di validità.

Una volta definita l'anagrafica dell'attrezzatura la scheda prevede la descrizione della situazione pericolosa riscontrata, per poi tradurla nella corrispondente carenza in termini di rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza, ripercorrendo in sostanza l'iter che il soggetto segnalante (in questo caso il verificatore) dovrebbe seguire, laddove dovesse procedere con una segnalazione di presunta non conformità: dal pericolo si passa al requisito di sicurezza violato.


Ciascun documento si conclude con l'illustrazione della definizione del parere di accertamento tecnico, che valuta la soluzione implementata dal fabbricante rispetto allo stato dell'arte per la specifica questione affrontata, fornendo in tal senso un indirizzo anche laddove le soluzioni tecniche adottate dovessero risultare difformi rispetto a quelle delineate nella normativa di riferimento, secondo un principio di equivalenza del livello di sicurezza raggiunto.


Piattaforma di lavoro elevabile	Scheda tecnica 1
Piattaforma di lavoro elevabile	Scheda tecnica 2
Piattaforma di lavoro elevabile	Scheda tecnica 3
Piattaforma di lavoro elevabile destinata	Scheda tecnica 4
Piattaforma di lavoro elevabile allo sbarco in quota	Scheda tecnica 5
Piattaforma di lavoro elevabile	Scheda tecnica 6
Piattaforma di lavoro elevabile	Scheda tecnica 7
Piattaforma di lavoro mobile elevabile	Scheda tecnica 8
Pianale di lavoro ad altezza variabile per il carico e controllo del formaggio	Scheda tecnica 9
Ponteggio sospeso a funi	Scheda tecnica 10
Macchina operatrice raccogli frutta	Scheda tecnica 11
Macchina semovente per raccolta e potatura frutta	Scheda tecnica 12
Apparecchio di sollevamento persone	Scheda tecnica 13
Piattaforma a due ceste autolivellanti	Scheda tecnica 14
Ponte mobile sviluppabile	Scheda tecnica 15
Commissionatore verticale	Scheda tecnica 16
Ascensore da cantiere con piattaforma di trasporto persone e materiale	Scheda tecnica 17
Piattaforma di trasporto	Scheda tecnica 18
Montacarichi da cantiere	Scheda tecnica 19

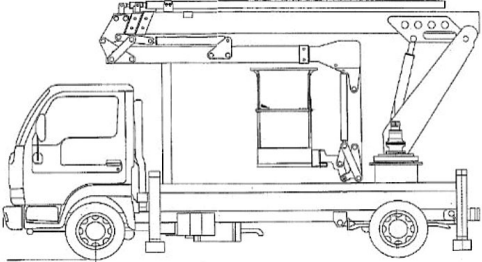
Scheda tecnica 1	
Denominazione della macchina: piattaforma di lavoro elevabile	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: macchina destinata al sollevamento in quota di uno o più operatori per l'effettuazione di attività di controllo, manutenzione, ispezione o lavori simili. Trattasi di piattaforma del gruppo 1 tipo A, dotata di sistema di sollevamento del tipo a pantografo che raggiunge un'altezza massima di sollevamento di 10,7 m rispetto alla posizione base posta a 1,3 m da terra.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2015	
Nota: l'esemplare oggetto di segnalazione era immesso sul mercato a marzo 2015	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 280:2013 - Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove	28/11/2013
Nota: la EN 280:2013 viene pubblicata in Gazzetta il 28/11/2013, ma viene lasciata la possibilità di adottare la versione precedente della norma, la EN 280:2001+A2:2009, fino al 31/01/2015.	
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica


Situazioni di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di rottura della piattaforma determinato dalla mancanza di un sistema di rilevamento del carico in grado di funzionare in tutte le condizioni di lavoro.	
Res segnalato:	6.1.3 - Controllo delle sollecitazioni per gli apparecchi mossi da un'energia diversa dalla forza umana
	Non risulta disponibile un dispositivo di controllo delle sollecitazioni in tutte le condizioni di utilizzo previste della piattaforma: il dispositivo presente, infatti, agisce solo da una determinata altezza della piattaforma (pari a 3 m), per cui per altezze inferiori non è previsto un sistema che consenta il rilevamento di un eventuale sovraccarico.
Descrizione della situazione di pericolo 2: impossibilità di scongiurare un rischio imminente che può presentarsi durante l'utilizzo della piattaforma di lavoro elevabile, determinato dalla mancata disponibilità di un dispositivo di arresto di emergenza nella postazione in piattaforma, in caso di attivazione dei comandi a terra.	
Res segnalati:	1.2.4 - Dispositivo di arresto - Arresto di emergenza
	Il dispositivo di arresto di emergenza non risulta sempre disponibile: la selezione della postazione di comando a terra esclude, infatti, automaticamente la funzionalità del dispositivo nella postazione di comando in piattaforma.
Risultanze	
RES 6.1.3	RESO CONFORME
Motivazione:	in quanto il fabbricante, trattandosi di una piattaforma del gruppo A tipo 1, ha provveduto a ritardare il dispositivo di controllo delle sollecitazioni in modo che lo stesso entri in funzione quando la piattaforma è sollevata ad un'altezza pari al 10% dell'altezza massima di sollevamento rispetto alla posizione base. Nel caso specifico tale altezza di attivazione corrisponde a 2,3 m da terra.

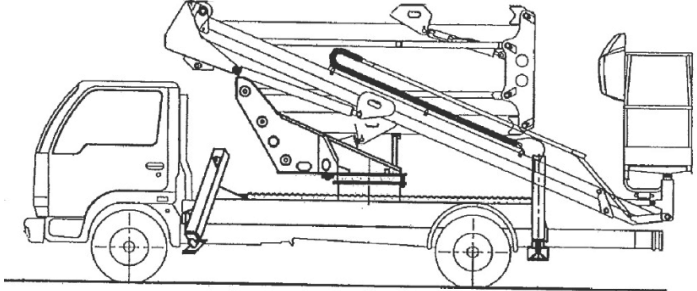
	<p>Quanto sopra presenta un livello di sicurezza equivalente a quello rappresentato dal punto 5.4.1.2 della EN 280:2013, che prescrive, per dette tipologie di piattaforme, un sistema di controllo del carico che può attivarsi ad un'altezza variabile tra 1 m e il 10% dell'altezza massima di sollevamento rispetto alla posizione base.</p>
Note	<p>le precedenti versioni della EN 280 (ossia la EN 280:2001, la EN 280:2001+A1:2004 e la EN 280:2001+A2:2209) per le piattaforme di lavoro del gruppo A tipo 1 ammettevano che il sistema di rilevamento del carico entrasse in funzione a piattaforma sollevata, senza specificare l'entità di tale sollevamento, prevedendo una prova di carico con il 150% del carico nominale.</p>
RES 1.2.4	RESO CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante ha provveduto a fornire agli utilizzatori un addendum alle istruzioni in cui ha esplicitato la disattivazione del comando di arresto di emergenza in piattaforma a seguito dell'attivazione dei comandi a terra e ha affisso una targa in prossimità dei comandi a terra, riportante la medesima avvertenza.</p>
Nota 1:	<p>la versione della EN 280:2013+A1:2015 (pubblicata in GUUE il 14/01/2016) introduce un paragrafo dedicato all'esclusione dell'arresto di emergenza, definendone le caratteristiche e le condizioni nelle quali è possibile tale esclusione (in una postazione di comando non in uso e/o per il salvataggio di un operatore intrappolato o impossibilitato in piattaforma).</p>
Nota 2:	<p>Si deve precisare che la versione italiana del punto 7.2.5 della UNI EN 280:2015 non rispetta fedelmente quanto riportato nella versione ufficiale in lingua inglese (lo stesso dicasi per il punto 7.2.5 della UNI EN 280:2013). Nella versione italiana, infatti, viene riportato: <i>Le istruzioni per l'uso del sistema di alimentazione secondaria (vedere punti 5.7.8 e 5.7.9) devono essere posizionate vicino ai relativi comandi.</i> La versione inglese di detto punto invece recita: <i>Instructions for use of the overriding emergency system (see 5.7.8 e 5.7.9) shall be fitted near is controls.</i> In attesa dell'errata corrige alla norma italiana una corretta interpretazione del punto 7.2.5 della UNI EN 280:2015 potrebbe essere <i>le istruzioni per l'uso del sistema/dispositivo di esclusione (vedere punti 5.7.8 e 5.7.9) devono essere posizionate vicino ai relativi comandi.</i></p>

Scheda tecnica 2	
Denominazione della macchina: piattaforma di lavoro elevabile	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: macchina destinata al sollevamento in quota di uno o più operatori per l'effettuazione di attività di controllo, manutenzione, ispezione o lavori simili.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2009	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 280:2001/A1:2004 - Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove	02/08/2006
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo: impossibilità di scongiurare un rischio imminente che può determinarsi durante l'utilizzo della piattaforma di lavoro elevabile, dovuto alla mancanza di un dispositivo di arresto di emergenza.</p>	

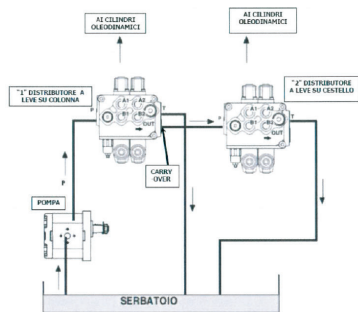
Res segnalato:	1.2.4 - Dispositivo di arresto - Arresto di emergenza
	<p>Sulla postazione di comando non risulta installato il comando di arresto di emergenza in conformità alla norma EN 418.</p> 
Risultanze	
RES 1.2.4	CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto, essendo la piattaforma dotata di comandi completamente idraulici, ricade nella tipologia di macchina di cui al secondo capoverso del punto 5.7.5 della EN 280:2001, specifica per questa tipologia di macchina, che prevede una deroga dall'obbligo dell'installazione di un dispositivo di arresto di emergenza qualora le leve di comando agiscano direttamente sul distributore.</p>

Scheda tecnica 3	
Denominazione della macchina: piattaforma di lavoro elevabile	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: macchina montata su veicolo destinata al sollevamento in quota di uno o più operatori per l'effettuazione di attività di controllo, manutenzione, ispezione o lavori simili. La piattaforma è destinata all'utilizzo da parte di due persone.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2016	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 280:2013+A1:2015 - Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove	14/01/2016
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica
Situazioni di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di ribaltamento determinato dall'esclusione del limitatore di momento.	
Res segnalati:	1.1.2 c) Principi d'integrazione della sicurezza 6.1.3 Controllo delle sollecitazioni per gli apparecchi mossi da un'energia diversa dalla forza umana
	La macchina è provvista di un dispositivo che esclude il limitatore di

	<p>momento, mantenendo inalterate le prestazioni della macchina con la possibilità di operare oltre i limiti di ribaltamento della macchina. Le caratteristiche del dispositivo rendono l'uso anormale ragionevolmente prevedibile: il by pass, infatti, una volta aperto lo sportello di protezione risulta facilmente azionabile e consente di operare, escludendo qualsivoglia limitazione.</p>	
<p>Descrizione della situazione di pericolo 2: pericolo di sovraccarico della macchina.</p>		
Res segnalato:	<p>6.1.3 - Controllo delle sollecitazioni per gli apparecchi mossi da un'energia diversa dalla forza umana</p>	
	<p>La macchina è sprovvista di limitatore di carico senza che risultino sussistere condizioni di assenza di rischi di sovraccarico. Il fabbricante si è limitato a riportare nelle istruzioni la seguente avvertenza: <i>"PERICOLO! La piattaforma di lavoro non è provvista di limitatore di carico. Non superare la portata ammessa in piattaforma di lavoro per evitare il rischio di rottura"</i>.</p>	
<p>Risultanze</p>		
RES 1.1.2 c) e 6.1.3	<p>NON CONFORMI</p>	
Motivazione:	<p>in quanto il dispositivo che consente l'esclusione del limitatore di momento, seppure sia protetto dall'azionamento non autorizzato e risulti indipendente dal dispositivo di selezione della postazione di comando, non è del tipo ad azione mantenuta e non comporta velocità ridotte né movimenti singoli (uno alla volta). Quanto sopra non assicura un livello di sicurezza almeno equivalente a quello rappresentato dal punto 5.7.9.3 della EN 280:2013+A1:2015</p>	
RES 6.1.3	<p>NON CONFORME</p>	
Motivazione:	<p>in quanto la piattaforma non presenta le caratteristiche dimensionali previste dal punto 5.4.1.6 della EN 280:2013+A1:2015, necessarie per soddisfare il <i>criterio di sovraccarico incrementato</i>: la piattaforma, infatti, pur non presentando lati più lunghi di 1,4 m, ha una superficie maggiore di 1 m².</p>	 <p>The diagram shows a scissor lift platform with a red and white striped safety barrier. The dimensions are indicated as 0,85 m for the width and 1,3 m for the depth.</p>

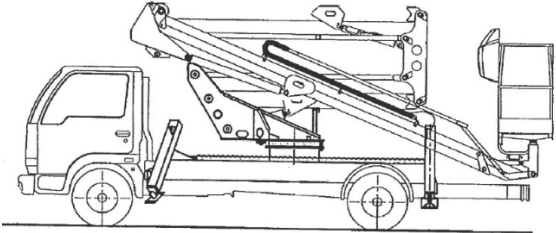
Scheda tecnica 4	
Denominazione della macchina: piattaforma di lavoro elevabile	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: macchina montata su veicolo destinata al sollevamento in quota di uno o più operatori per l'effettuazione di attività di controllo, manutenzione, ispezione o lavori simili.</p> 	
Anno di fabbricazione: 2010	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 280:2001+A2:2009 - Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove	18/10/2009
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica


Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo: rischio di avvio di manovre pericolose, che possono creare ostacoli alle operazioni condotte o arrecare danni agli operatori coinvolti, a causa della possibilità di azionare simultaneamente le due postazioni di comando previste (in piattaforma e a terra).</p>	
<p>Res segnalato:</p>	<p>1.2.2 - Dispositivi di comando</p>
	<p>Le due postazioni di comando previste (una in piattaforma e l'altra a terra) non risultano progettate in modo tale che l'utilizzo di una precluda la possibilità di impiego dell'altra, con il rischio di insorgenza di situazioni pericolose per gli operatori.</p>
Risultanze	
<p>RES 1.2.2</p>	<p>CONFORME</p>
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto il fabbricante ha previsto l'adozione del sistema <i>carry-over</i>, che, tramite una valvola o-ring, garantisce la disposizione in serie dei due distributori (ciascuno relativo ad una postazione di comando), in modo tale che all'azionamento di una leva del distributore 1 (comandi in piattaforma) viene bloccato l'afflusso di olio al distributore 2 (comandi a terra), impedendo in tal modo il funzionamento simultaneo delle due postazioni di comando.</p> <p>Quanto sopra in conformità alle previsioni del punto 5.7.4 della EN 280:2001+A2:2009.</p>



Scheda tecnica 5	
Denominazione della macchina: piattaforma di lavoro elevabile destinata allo sbarco in quota	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: macchina originariamente destinata al sollevamento in quota di uno o più operatori per l'effettuazione di attività di controllo, manutenzione, ispezione o lavori simili e successivamente destinata anche allo sbarco in quota.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2016	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 280:2013 - Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove	28/11/2013
<p>Nota: La norma EN 280 ad oggi non tratta i pericoli connessi allo sbarco in quota, per cui, laddove la macchina prevede anche tale destinazione d'uso, è necessario, trattandosi di macchine in allegato IV alla direttiva, adottare la procedura di certificazione di cui all'art. 12 comma 4 della direttiva 2006/42/CE, rivolgendosi ad un organismo notificato per la valutazione della conformità.</p>	
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	vigilanza

Situazioni di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di caduta dall'alto durante la fase di discesa in quota dalla piattaforma.	
Res segnalato:	1.1.2 - Principi d'integrazione della sicurezza
	<p>La macchina non risulta atta a funzionare, nella fase di sbarco in quota, senza esporre a rischi gli operatori.</p> <p>Il fabbricante, infatti, non ha provveduto ad informare l'organismo notificato delle modifiche apportate alla macchina rispetto a quella di cui all'originario esame CE di tipo, secondo la procedura di valutazione di conformità di cui all'art. 12 comma 4 della direttiva 2006/42/CE per le macchine in allegato IV costruite senza rispettare o rispettando parzialmente la norma armonizzata di tipo C specifica per la tipologia di macchina.</p>
Risultanze	
RES 1.1.2	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto la macchina non risulta atta a funzionare in tutte le condizioni di uso previste nelle istruzioni senza esporre a rischi gli operatori; il fabbricante, infatti, ha destinato successivamente la piattaforma anche allo sbarco in quota senza aggiornare l'esame CE di tipo originariamente rilasciato dall'organismo notificato.

Scheda tecnica 6	
Denominazione della macchina: piattaforma di lavoro elevabile	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: macchina montata su veicolo destinata al sollevamento in quota di uno o più operatori per l'effettuazione di attività di controllo, manutenzione, ispezione o lavori simili.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2010	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 280:2001+A2:2009 - Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove	18/10/2009
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di avvio di manovre pericolose, che possono creare ostacoli alle operazioni condotte o arrecare danni agli operatori coinvolti, a causa della possibilità di azionare simultaneamente le due postazioni di comando previste (in piattaforma e a terra).</p>	

<p>Res segnalato:</p>	<p>1.2.2 - Dispositivi di comando</p>	
	<p>Le due postazioni di comando previste (una in piattaforma e l'altra a terra) non risultano progettate in modo tale che l'utilizzo di una precluda la possibilità di impiego dell'altra, con il rischio di insorgenza di situazioni pericolose per gli operatori.</p>	

Descrizione della situazione di pericolo 2: pericolo di avvio di manovre pericolose determinato dalla mancanza di un dispositivo che garantisca dall'uso non autorizzato dei comandi, in particolare quelli presenti nella postazione a terra, più immediatamente e facilmente accessibile.

<p>Res segnalato:</p>	<p>1.1.2 - Principi d'integrazione della sicurezza</p>
	<p>Il fabbricante non ha preso in considerazione l'uso scorretto ragionevolmente prevedibile determinato dall'attivazione non autorizzata della postazione di comando a terra, che risulta facilmente accessibile anche da personale non destinato all'utilizzo dell'attrezzatura.</p>

Risultanze

<p>RES 1.2.2</p>	<p>RESO CONFORME</p>
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto il fabbricante ha provveduto ad una modifica dei sistemi di comando, prevedendo l'introduzione di un deviatore che, dirottando l'olio in un distributore piuttosto che in un altro, realizza l'interblocco dei comandi, scongiurando in tal modo il pericolo di attivazione simultanea delle due postazioni. Quanto sopra presenta un livello di sicurezza equivalente a quello rappresentato dal punto 5.7.4 della EN 280:2001+A2:2009.</p>

RES 1.1.2	RESO CONFORME	
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto il fabbricante, al fine di scongiurare l'eventuale uso non autorizzato, ha installato sul quadro comandi a terra un selettore a chiave estraibile per l'abilitazione della specifica postazione di comando, prevedendo la dotazione di due chiavi (una destinata all'operatore in piattaforma, l'altra all'operatore a terra preposto all'assistenza). Quanto sopra presenta un livello di sicurezza equivalente a quello rappresentato dal punto 5.7.4 della EN 280:2001+A2:2009.</p>	

Scheda tecnica 7	
Denominazione della macchina: piattaforma semovente verticale	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: piattaforma di lavoro elevabile, destinata a portare gli operatori in quota per eseguire attività lavorative.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2014	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 280:2013 Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove	28/11/2013
EN 280:2001+A2:2009 Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove	18/10/2009 (valida ancora fino al 30/01/2015)
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica

Situazioni di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di azionamento non autorizzato determinato dalla mancata protezione del selettore a chiave (piattaforma/torretta), posto in torretta.	
Res segnalato:	1.2.1 - Sicurezza e affidabilità dei sistemi di comando
	Il selettore della postazione di comando (piattaforma/torretta) non è protetto dall'azionamento non autorizzato; il fabbricante ha previsto un selettore a chiave estraibile solo nella posizione di spegnimento macchina.
Risultanze	
RES 1.2.1	NON CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il selettore della postazione di comando (piattaforma/torretta) posto in torretta non risulta protetto contro l'azionamento non autorizzato, non garantendo un livello di sicurezza almeno equivalente a quello previsto dal punto 5.7.4 della EN 280:2001+A2:2009.</p> <p>Il fabbricante gestisce, infatti, come residuo l'uso non autorizzato della postazione di comando in torretta tramite avvertenze generiche nelle istruzioni di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>impedire a chiunque di maneggiare la macchina o di farla funzionare da terra se a bordo della piattaforma ci sono delle persone, tranne in caso di emergenza</i> (cfr. manuale di istruzioni codice 312110099 edizione dicembre 2010 sezione 1.3) - <i>utilizzare la macchina con la stazione di comando a terra con persone presenti sulla piattaforma esclusivamente in caso di emergenza</i> (cfr. avvertenze manuale di istruzioni codice 312110099 edizione dicembre 2010 sezione 3.2).

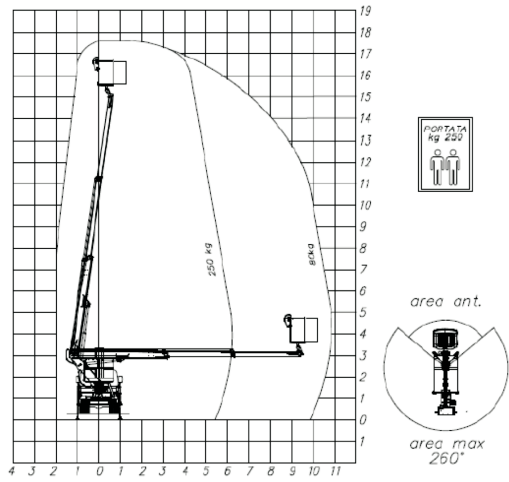
Scheda tecnica 8

Denominazione della macchina: piattaforma di lavoro mobile elevabile

CEN TC: 98

Descrizione sintetica della macchina: piattaforma per lavoro aereo per il sollevamento e lo spostamento nello spazio di persone alloggiate all'interno di un cestello.

Anno di fabbricazione: 2019



Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

Data pubblicazione in GUUE

EN 280:2013+A1:2015 Piattaforme di lavoro mobili elevabili - Calcoli per la progettazione - Criteri di stabilità - Costruzione - Sicurezza - Esami e prove

15/01/2016

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione:

infortunio mortale

Situazioni di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di azionamento involontario dei comandi.

<p>Res segnalato:</p>	<p>1.2.2 - Dispositivi di comando</p>	
<p>Gli attuatori dei comandi della piattaforma sul cestello della PLE sono costituiti da attuatori a leve e pulsanti. Il pannello è dotato di una cuffia mobile che copre e scopre integralmente la zona dei comandi. La posizione del pannello rende le leve facilmente accessibili a parti del corpo dell'operatore, anche a causa del fatto che le stesse risultano sporgenti rispetto al piano superiore del parapetto della cesta. Per quanto sopra risultano possibili contatti e azionamenti accidentali dei comandi.</p>		
<p>Risultanze</p>		
<p>RES 1.2.2</p>	<p>RESO CONFORME</p>	
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto, sebbene i comandi della piattaforma siano ad azione mantenuta, non risultano progettati o protetti in modo da garantire un livello di sicurezza almeno equivalente a quello previsto al punto 5.7.1 della EN 280:2013+A1:2015, che prescrive che i comandi manuali siano protetti contro l'azionamento accidentale prolungato, al fine di evitare l'intrappolamento dell'operatore e, nello specifico, proteggerlo dal rischio di essere schiacciato contro il quadro di comando, come richiesto al punto 5.6.16 della già richiamata norma.</p>	

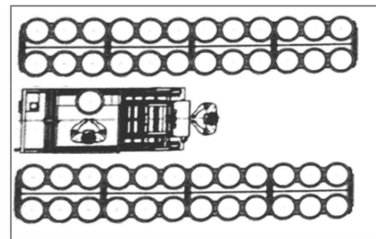
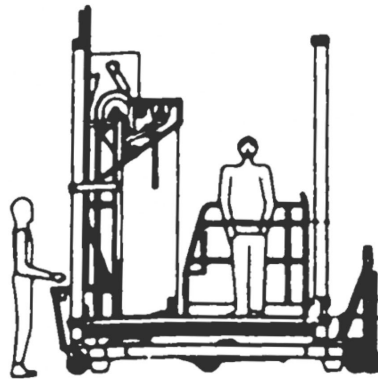
Scheda tecnica 9

Denominazione della macchina: pianale di lavoro ad altezza variabile per il carico e controllo del formaggio.

CEN TC: 98


Descrizione sintetica della macchina: si tratta di pianali di lavoro ad altezza variabile per il carico, la pulizia, la raschiatura, la battitura e il controllo delle forme di formaggio nelle scaffalature dei magazzini di stagionatura. La macchina prevede un piano di lavoro sollevabile idraulicamente e la possibilità di traslazione tramite ruote alimentate elettricamente.

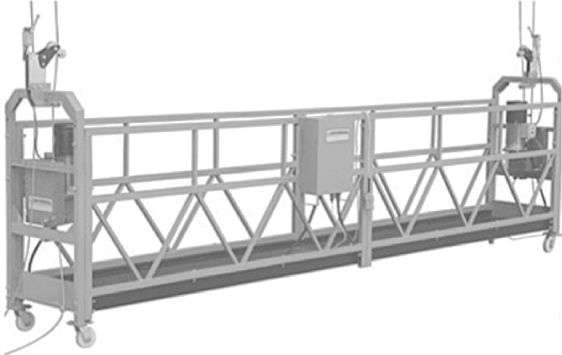
La macchina deve essere utilizzata solo nelle corsie che si trovano tra le scalere del magazzino.



Anno di fabbricazione: 2006

Norma armonizzata di riferimento di tipo C: seppure il pianale di lavoro ad altezza variabile per il carico e controllo del formaggio rientri nella definizione di cui al punto 1.3 della EN 280:2001+A1:2004, tuttavia le caratteristiche costruttive della macchina discendenti dalle modalità di utilizzo precipue dell'attrezzatura comportano che alcune prescrizioni della norma possano non risultare applicabili. Alla luce di quanto sopra la suddetta norma non rappresenta lo stato dell'arte di riferimento per la tipologia di macchina in questione, per cui, a meno che il fabbricante non la indichi nella dichiarazione di conformità come norma di riferimento con la quale provvedere alla procedura di certificazione prevista per le macchine in allegato IV, la EN 280:2001+A1:2004 non può essere presa a riferimento per eventuali contestazioni di presunta non conformità.


Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	infortunio mortale
Situazioni di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di caduta dall'alto determinato dalla possibilità di smontare uno dei 4 parapetti previsti a protezione della piattaforma di lavoro.	
Res segnalato:	1.5.15 - Rischio di caduta
	Il fabbricante non ha evitato in tutte le condizioni di utilizzo previste che l'operatore impegnato sulla piattaforma possa cadere dalla stessa; nelle istruzioni, infatti, è prevista la possibilità di operare con uno dei quattro parapetti smontato per agevolare le operazioni sulle scale.
Risultanze	
RES 1.5.15	NON CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante contempla nelle istruzioni la possibilità di rimuovere una delle protezioni laterali del piano di lavoro per effettuare più agevolmente il prelievo e la spazzolatura delle forme di formaggio, senza tuttavia prevedere misure aggiuntive che possano garantire dal rischio di caduta dell'operatore dalla piattaforma. Il fabbricante si limita a gestire il rischio come residuo, riportando nelle istruzioni un'avvertenza nella quale specifica che la rimozione della protezione è possibile esclusivamente quando si operi in una corsia del magazzino, senza prevedere misure di protezioni supplementari (quali ad esempio un sistema di ritenuta idoneo ovvero la definizione della distanza massima alla quale la piattaforma deve operare onde scongiurare il rischio di caduta e le misure per garantire il rispetto di tale distanza).</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  <p>E' possibile operare con una protezione laterale del piano di lavoro smontata solamente quando la macchina si trova in una corsia del magazzino, dove non esiste la possibilità di caduta per l'operatore.</p> </div>



Scheda tecnica 10	
Denominazione della macchina: ponteggio sospeso a funi	
CEN TC: 98	
Descrizione sintetica della macchina: ponteggio sospeso a funi metalliche, trasferibile, motorizzato dotato di sospensione con testate di estremità.	
Anno di fabbricazione: 2012	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 1808:1999+A1:2010 Requisiti di sicurezza per le piattaforme sospese a livelli variabili - Progettazione strutturale, criteri di stabilità, costruzione - Prove	20/10/2010
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica
Situazioni di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di caduta determinato dall'altezza del parapetto non idonea.	

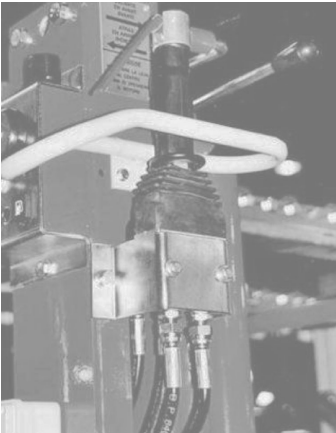
Res segnalato:	6.3.2 - Rischio di caduta delle persone dal supporto del carico
	I parapetti di cui è dotata la piattaforma presentano un'altezza inferiore a 1,1 m, richiesti normalmente per le macchine di sollevamento persone, non garantendo, quindi, una protezione dal rischio di caduta.
Descrizione della situazione di pericolo 2: pericolo di caduta determinato dalla mancanza di un mezzo di accesso sicuro alla postazione di lavoro.	
Res segnalato:	1.6.2 - Accesso ai posti di lavoro e ai punti di intervento utilizzati per la manutenzione
	Il fabbricante non ha previsto un cancello di entrata alla piattaforma per garantire un accesso in sicurezza alla postazione di lavoro.
Risultanze	
RES 6.3.2	CONFORME
Motivazione:	in quanto il parapetto ha un'altezza dal piano di calpestio della piattaforma fino al corrente superiore (parte superiore del parapetto) pari a 1000 mm. La soluzione sopra descritta presenta un livello di sicurezza equivalente a quello definito dal punto 7.1.4 della EN 1808:1999+A1:2010.
RES 1.6.2	CONFORME
Motivazione:	in quanto il fabbricante ha previsto nelle istruzioni la descrizione della specifica procedura per l'ingresso alla piattaforma, riportando delle immagini che descrivono dettagliatamente le fasi per un accesso sicuro alla postazione di lavoro. La soluzione individuata dal fabbricante presenta un livello di sicurezza idoneo a quello previsto dal punto 7.4.1 della EN 1808:1999+A1:2010, essendo un cancello per l'accesso alla piattaforma non obbligatorio.

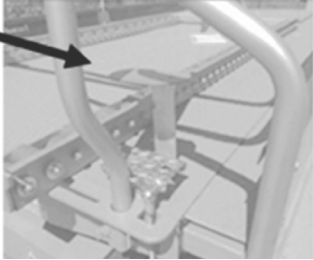





Procedura per l'accesso alla piattaforma presente nelle istruzioni

Scheda tecnica 11	
Denominazione della macchina: macchina agricola raccogli frutta	
CEN TC: 144	
Descrizione sintetica della macchina: carro raccogli frutta semovente con palco elevabile utilizzato per la potatura e la raccolta della frutta. Il palco si solleva per mezzo di un pantografo a forbice posizionato centralmente rispetto al piano di lavoro e comandato idraulicamente. Lateralmente il palco è dotato di due piattaforme estensibili la cui apertura e chiusura è comandata idraulicamente mediante pedali posti ai quattro angoli del palco stesso.	
Anno di fabbricazione: 2009	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 1553:1999 - Macchine agricole - Macchine agricole semoventi, portate, semiportate e trainate - Requisiti comuni di sicurezza	15/04/2000
<p>Note: la norma summenzionata è comune per tutte le macchine agricole semoventi, portate, semiportate e trainate. Dal 19 marzo 2019 è stato pubblicato sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea la EN 16952:2018 Macchine agricole - Piattaforme di lavoro fuoristrada per operazioni in frutteto (WPO) - Sicurezza, norma di tipo C specifica per una macchina agricola raccogli frutta.</p>	

Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	vigilanza
Situazioni di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo 1: spostamento non sicuro della macchina semovente a causa di dispositivi di comando di traslazione non del tipo ad azione mantenuta, con ritorno automatico in posizione neutra al rilascio.	
Res segnalato:	3.3.2 - Avviamento/spostamento
	Nonostante si tratti di una macchina semovente con conducente trasportato, il fabbricante non garantisce che il conducente si trovi sempre al posto di comando, per cui la macchina continua a spostarsi autonomamente anche se l'operatore abbandona il posto di comando.
Descrizione della situazione di pericolo 2: azionamento accidentale dei comandi a pedale per l'estensione delle due piattaforme laterali.	
Res segnalato:	1.2.2 - Dispositivi di comando
	Pur comportando rischio, l'azione di estensione delle due piattaforme laterali può aver luogo con una azione non intenzionale sui dispositivi di comando.
Descrizione della situazione di pericolo 3: rischio di ustione per contatto con la marmitta installata posteriormente al carro in prossimità della zona di accesso al piano di lavoro.	
<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: space-around;">   </div>	

Res segnalato:	1.5.5 - Rischi dovuti a temperature estreme
	Non sono state prese opportune misure (grigliato o altra precauzione) per evitare qualsiasi pericolo di lesione per contatto con superfici calde.
Descrizione della situazione di pericolo 4: accesso non sicuro al piano di lavoro per assenza di un idoneo mezzo di accesso. L'accesso al palco avviene sul lato posteriore del carro dove è presente una semplice barra metallica in prossimità della marmitta.	
Res segnalato:	1.6.2 - Mezzi di accesso al posto di lavoro o ai punti d'intervento
	Non è previsto un mezzo di accesso (scale, passerelle, ecc.) che consenta di raggiungere in completa sicurezza il piano di lavoro. La barra utilizzata per l'accesso non garantisce un livello di sicurezza almeno equivalente a quanto previsto al punto 4.1.5.1 della norma EN 1553.
Risultanze	
RES 3.3.2	RESO CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto il fabbricante è intervenuto sul sistema di comando, rendendo le leve di traslazione del carro del tipo ad azione mantenuta, con ritorno automatico in posizione neutra al rilascio. I dispositivi di comando per azionare gli spostamenti della macchina non sono inoltre facilmente accessibili dall'esterno del palco.</p> 

<p>RES 1.2.2</p>	<p>RESO CONFORME</p>
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto il fabbricante ha protetto dall'azionamento accidentale i pedali di estrazione delle piattaforme laterali con apposita struttura di protezione.</p> <div data-bbox="700 262 825 320" data-label="Caption"> <p>Struttura di protezione</p> </div> 
<p>RES 1.5.5</p>	<p>RESO CONFORME</p>
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto il fabbricante ha eliminato la situazioni di rischio segnalata, installando una griglia di protezione del gruppo motore e dell'impianto di scarico.</p> 
<p>RES 1.6.2</p>	<p>RESO CONFORME</p>
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto il fabbricante ha predisposto un mezzo di accesso alla piattaforma di lavoro (palco) conforme al punto 4.1.5.1 della norma EN 1553:1999.</p> <div data-bbox="458 1344 619 1557" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="654 1212 1063 1616" data-label="Diagram"> <p>Legenda $70^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$ Dimensioni in mm</p> </div>

Scheda tecnica 12	
Denominazione della macchina: piattaforma semovente per raccolta e potatura frutta	
CEN TC:	144
<p>Descrizione sintetica della macchina: piattaforma semovente per la potatura e la raccolta della frutta. Il carro è dotato di una piattaforma fissa, di una piattaforma sollevabile e di 2 muletti uno frontale e uno posteriore per il carico e lo scarico dei cassoni (bins).</p>	
Anno di fabbricazione: 2011	
	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN ISO 4254-1:2009 - Macchine agricole - Sicurezza - Parte 1: Requisiti generali, pubblicata sulla GUUE il	8/12/2009
<p>Nota: la norma specifica per la tipologia di macchina in questione la EN 16952:2018 - Macchine agricole - Piattaforme di lavoro fuoristrada per operazioni in frutteto (WPO) -Sicurezza sarà pubblicata in GUUE il 19/03/2019.</p>	
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	Infortunio non mortale
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di caduta dall'alto determinato dalla mancanza di una fascia fermapiède nel parapetto che delimita la piattaforma di lavoro, nella porzione dei balconcini estraibili.</p>	
	

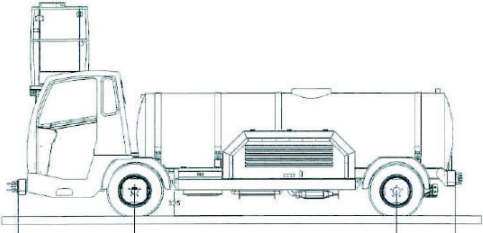
<p>Res segnalati:</p>	<p>1.5.15 - Rischio di scivolamento, inciampo o caduta 1.3.3 - Rischi dovuti alla caduta o alla proiezione di oggetti</p>
	<p>i parapetti della piattaforma, quando i pianali sono in posizione di apertura, non sono dotati di fascia fermapiede su tutti i lati. I correnti intermedi e superiori non garantiscono la completa chiusura delle aperture verso il vuoto con pericolo di caduta degli operatori a bordo.</p> 
<p>Descrizione della situazione di pericolo 2: pericolo di errata manovra determinato dalla mancanza di idonei pittogrammi sui comandi che indichino il movimento associato allo stesso o dall'azionamento accidentale dei comandi.</p>	
<p>Res segnalati:</p>	<p>1.2.2 - 1° paragrafo, 1° trattino Dispositivi di comando 1.2.2 - 1° paragrafo, 6° trattino Dispositivi di comando</p>
	<p>sono presenti diversi comandi (a leva e a pedale) di apertura/chiusura idraulica delle pedane estraibili che risultano privi di idonei pittogrammi che indichino la loro funzione e non protetti da un possibile azionamento accidentale.</p> 
<p>Descrizione della situazione di pericolo 3: pericolo di cedimento strutturale e/o rovesciamento determinato dal sovraccarico della carroraccogli frutta.</p>	
<p>Res segnalato:</p>	<p>6.1.2 - Controllo delle sollecitazioni per le macchine mosse da un'energia diversa dalla forza umana</p>
	<p>La macchina risulta priva di un dispositivo attivo di controllo delle sollecitazioni in grado di evitare eventuali sovraccarichi.</p>


<p>Descrizione della situazione di pericolo 4: pericolo di azionamento simultaneo da due diverse postazioni di comando.</p>	
<p>Res segnalati:</p>	<p>1.2.2 - 8° paragrafo - Dispositivi di comando</p>
	<p>Seppure siano previste più postazioni di comando/guida, l'impiego di una non esclude l'utilizzo dell'altra.</p> 
<p>Descrizione della situazione di pericolo 5: la possibilità di by passare il dispositivo a uomo presente per l'avanzamento della macchina può ingenerare situazioni pericolose (anche per persone terze che si trovino ad operare nelle vicinanze della piattaforma), determinate dalla mancanza di un operatore che presidi la movimentazione della macchina.</p>	
<p>Res segnalato:</p>	<p>3.3.2 - Avviamento/spostamento</p>
	<p>Risulta possibile attivare lo spostamento comandato della piattaforma semovente anche se il conducente non si trova al posto di comando.</p> 
<p>Descrizione della situazione di pericolo 6: pericolo di investimento durante le manovre.</p>	
<p>Res segnalato:</p>	<p>3.6.1 - Iscrizioni, segnalazioni e avvertimenti</p>
	<p>le macchine con conducente trasportato devono essere dotate di avvertitore acustico per avvertire le persone.</p> 

Risultanze	
RES 1.5.15 RES 1.3.3	NON CONFORMI
Motivazione:	<p>in quanto, sebbene la macchina risulti dotata di un dispositivo di controllo dell'inclinazione e di punti di ancoraggio costituiti dal tubo inferiore del parapetto o in alternativa da un occhiello saldato, che consentono di utilizzare un sistema di ritenuta per l'operatore, la macchina non è munita di protezioni adeguate su tutti i lati della piattaforma per evitare la caduta di persone, non risultando quindi garantito un livello di sicurezza almeno equivalente a quello previsto al punto 7 della EN ISO 14122-3:2010 - Mezzi di accesso permanenti al macchinario - Parte 3: Scale e parapetti, specifica per la situazione di pericolo segnalata e applicabile in base all'anno d'immissione sul mercato dell'esemplare oggetto di segnalazione.</p> <p>Il corrente intermedio, infatti, non si estende fino alle parti fisse del telaio e unitamente all'assenza della fascia fermapiede (la cui funzione è anche quella di ridurre lo spazio libero tra il pavimento e il corrente intermedio per evitare il passaggio del corpo - cfr. Punto 3.2.4 della EN ISO 14122-3:2010), determina uno spazio libero pari a 200 mm x 1000 mm, tale da consentire il passaggio del corpo (cfr. punto 7.1.6 della EN ISO 14122-3:2010, che prescrive che la luce libera in un parapetto con montanti verticali non essere maggiore di 180 mm).</p> <p>Inoltre la mancanza di un arresto al piede (fascia/tavola ferma piede) contro la caduta di oggetti configura anche una violazione a quanto previsto al RES 1.3.3.</p>
RES 1.2.2 1° paragrafo, 1° trattino	NON CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto i comandi di apertura e chiusura della piattaforma estraibile (pedale/barra di apertura e leva di chiusura) risultano privi di pittogrammi e la loro funzione non è adeguatamente illustrata nelle istruzioni.</p> <p>Quanto sopra non garantisce un livello di sicurezza almeno equivalente a quanto previsto dalla norma armonizzata EN 4254-1 al punto 4.4.1.</p>


RES 1.2.2 1° paragrafo, 6° trattino	CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto i comandi di apertura e chiusura della piattaforma estraibile (pedale/barra di apertura e leva di chiusura) non necessitano di una protezione contro un possibile azionamento accidentale da parte dell'operatore.</p> <p>Dalla valutazione dei rischi fornita dal fabbricante, infatti, si rileva che l'attivazione di detti comandi non comporta un pericolo, essendo questi collocati in modo tale da renderne difficile l'attivazione involontaria e ad azione mantenuta di tipo proporzionale.</p> <p>Pedali/barra, infatti, sono collocati esternamente rispetto al piano di calpestio della piattaforma e la leva risulta in posizione tale da non essere accidentalmente attivabile.</p> <p>Quanto sopra tenuto conto che la EN 16952:2018 (che rappresenta lo stato dell'arte ad oggi codificato per la tipologia di macchina in questione), al punto 5.7.1 prescrive che i comandi azionati con la mano (leve) debbano essere protetti contro l'azionamento involontario solo se può essere mantenuto mentre quelli operati tramite piede devono essere circondati da una protezione se sono disposti sul piano di calpestio della piattaforma.</p>
RES 6.1.2	CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto dal fascicolo tecnico di costruzione fornito dal fabbricante risulta che le ridotte dimensioni della superficie destinata alle persone sulle pedane estraibili, la robustezza degli elementi strutturali idonei a sopportare ben oltre tre volte le portate ammesse, la stabilità del mezzo verificata con un coefficiente 5 nella condizione più sfavorevole, la taratura idraulica ad una pressione che impedisce il sollevamento della piattaforma elevabile in caso di sovraccarico del 20%, dimostrano che non sussistono rischi di sovraccarico o di rovesciamento anche in caso di un uso anormale ragionevolmente prevedibile della macchina.</p> <p>Quanto sopra considerato che:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il RES 6.1.2 recita che i requisiti di cui al punto 4.2.2 si applicano a prescindere dal carico massimo di utilizzazione e dal momento di rovesciamento, a meno che il fabbricante possa dimostrare che non ci sono rischi di sovraccarico o di rovesciamento; - la macchina risulta dotata dispositivo di controllo dell'inclinazione; - la EN 16952:2018 (che rappresenta lo stato dell'arte ad oggi codificato per la tipologia di macchina in questione) non prescrive l'obbligo di un dispositivo limitatore di carico.


RES 1.2.2 8° paragrafo	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto, seppure il comando di avanzamento presente sulla piattaforma sia collegato meccanicamente a quello della pedana elevabile del carro, per cui non è ipotizzabile un azionamento contemporaneo in maniera discordante da parte di 2 diversi operatori, il fabbricante non ha fornito evidenza documentale a supporto della affermazione secondo cui i comandi del muletto anteriore, del muletto posteriore, della catena bassa interna, delle ruote anteriori e posteriori e della piattaforma (che sono presenti sia sulla piattaforma che sulla pedana elevabile) non possono essere azionati contemporaneamente in maniera discordante da parte di 2 operatori diversi ovvero che l'uso dei comandi in piattaforma precluda l'utilizzo di quelli sulla pedana sollevabile e viceversa.
RES 3.3.2	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto l'avanzamento comandato della macchina è possibile in modalità automatica anche se il conducente non si trova al posto di comando, in violazione al requisito in parola.
RES 3.6.1	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto la macchina non è dotata di un avvisatore acustico che consenta di avvertire le persone, in violazione al requisito in parola.

Scheda tecnica 13	
Denominazione della macchina: apparecchio di sollevamento persone	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: piattaforma aerea per rifornimento acqua potabile aeromobili.</p> <p>Nota: La piattaforma elevabile destinata esclusivamente al rifornimento di aeromobili non rientra nel regime di verifica periodica, a meno che non sia destinata anche a portare operatori in quota per svolgervi operazioni di costruzione, manutenzione, riparazione e ispezione o altri lavori simili.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2010	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 12312-12:2002+A1:2009 Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa - Requisiti specifici - Parte 12: Botti acqua potabile	08/09/2009
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	vigilanza
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di caduta dall'alto determinato dalla modalità di apertura del cancelletto di accesso alla piattaforma. Tale cancello, infatti, si apre verso l'esterno favorendo l'eventuale caduta dell'operatore.</p>	

Res segnalato:	6.3.2 - Rischio di caduta delle persone dal supporto del carico
	<p>Il portello previsto sul lato destro della piattaforma per l'accesso non si apre in senso contrario al rischio di caduta.</p> 
Risultanze	
RES 6.3.2	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto la piattaforma non è dotata di un cancelletto apribile esclusivamente verso l'interno, in modo da scongiurare il pericolo di caduta e garantire un livello di sicurezza almeno equivalente a quello previsto dal punto 5.12.2 della 1915-1:2001+A1:2009.

Scheda tecnica 14	
Denominazione della macchina: piattaforma a due ceste autolivellanti	
CEN TC:	98
<p>Descrizione sintetica della macchina: piattaforma di lavoro elevabile con due ceste autolivellanti, ciascuna dotata di un proprio braccio telescopico articolato; destinata ad essere installata su un trattore. (Attrezzatura intercambiabile ai sensi della Direttiva 2006/42/CE).</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2014	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
<p>Nota: la macchina non è una piattaforma di lavoro mobile elevabile che rientra nel campo di applicazione della EN 280:2013 ovvero della EN 280:2001+A2:2009, in quanto priva di uno chassis ovvero telaio di base che ne consenta la mobilità.</p>	
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo generico determinato dall'impossibilità di interrompere tempestivamente eventuali movimenti pericolosi, per l'assenza di dispositivi di arresto di emergenza.</p>	
	

Res segnalato:	1.2.4.3 - Arresto di emergenza
	La piattaforma non risulta dotata di dispositivi di arresto di emergenza.
Descrizione della situazione di pericolo 2: pericolo di perdita di stabilità determinato dalla possibilità di movimentare le ceste (rotazione/salita/ discesa/sfilo/rientro bracci ecc.) anche con il telaio sollevato da terra e di dislocare la trattrice con uno o entrambi i bracci della piattaforma non completamente chiusi.	
Res segnalati:	1.1.2 c) - Principi d'integrazione della sicurezza 1.3.1 - Rischio di perdita di stabilità 4.1.2.1 - Rischi dovuti alla mancanza di stabilità
	<p>I dispositivi di bloccaggio dei bracci di sollevamento in posizione di riposo non sono dotati di dispositivi di controllo che impediscano il sollevamento della struttura/telaio della piattaforma per il trasporto/movimentazione tramite la trattrice, nel caso in cui i bracci non siano correttamente in posizione di riposo. Inoltre, non esiste alcun controllo dell'avvenuto posizionamento a terra dei pattini stabilizzatori e dell'apertura e posizionamento degli stabilizzatori laterali né sono indicate le forze massime esercitate dai pattini stabilizzatori sul terreno.</p> 
Descrizione della situazione di pericolo 3: pericolo di utilizzo scorretto per carenza di informazioni.	
Res segnalato:	1.7.4.1 c) Principi generali di redazione 1.7.4.2 o), u) Contenuto delle istruzioni
	<p>Nelle istruzioni mancano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le indicazioni necessarie ad individuare le condizioni nelle quali la macchina soddisfa i requisiti di stabilità nelle diverse situazioni (utilizzo, trasporto, montaggio, durante le prove, ecc.); - le indicazioni su quali terreni (tipologia/portanze) e in quali condizioni di vento può essere utilizzata la macchina; - indicazioni relative al livello di pressione acustica dell'emissione ponderato A nei posti di lavoro ovvero l'indicazione che il livello di 70 dB(A) non viene superato; - indicazioni relative ad un eventuale uso scorretto ragionevolmente prevedibile, riferito alla possibilità di movimentare la trattrice quando i bracci di sollevamento non sono in posizione di riposo.

Res segnalato:	4.4.2 a) Macchine di sollevamento	
	Non sono indicate nelle istruzioni le reazioni esercitate dagli stabilizzatori sul terreno nelle condizioni d'uso previste dal fabbricante.	
Res segnalato:	4.4.2 d) Macchine di sollevamento	
	nelle istruzioni non risulta presente un rapporto di prova che descriva dettagliatamente le prove statiche e dinamiche effettuate dal fabbricante.	
Descrizione della situazione di pericolo 4: pericolo di rottura o rovesciamento determinato dalla mancanza di un dispositivo di controllo delle sollecitazioni.		
Res segnalati:	4.2.2 Controllo delle sollecitazioni 6.1.2 Controllo delle sollecitazioni per le macchine mosse da un'energia diversa dalla forza umana	
	La macchina non risulta dotata di dispositivi che avvertono il conducente e impediscono i movimenti pericolosi in caso di sovraccarico o di superamento del momento massimo di utilizzazione.	
Risultanze		
RES 1.2.4.3	CONFORME	
Motivazione:	in quanto sulla tipologia macchina oggetto di accertamento non vige l'obbligo di dotazione di un dispositivo di arresto di emergenza, perchè tale dispositivo non ridurrebbe il tempo per ottenere l'arresto. Trattandosi di macchina completamente idraulica e dotata di comandi ad azione mantenuta, al loro rilascio ogni movimento si arresta.	
RES 1.1.2 lettera c), 1.3.1 e 4.1.2.1	CONFORMI	
Motivazione:	in quanto il fabbricante ha documentato che la macchina è dotata di bolla di livello ed è stata verificata ai fini della stabilità non	

	<p>tenendo conto degli stabilizzatori manuali né degli stabilizzatori ad azionamento oleodinamico (dotazione optional) e che pertanto la stabilità risulta garantita anche in caso di un eventuale uso scorretto della macchina difforme da quello indicato nelle istruzioni.</p> <p>Le misure tecniche ritenute assenti nella descrizione della situazione di pericolo 2 si riferiscono allo stato dell'arte definito dalla EN 280 per le piattaforme di lavoro mobili elevabili, norma non riferibile alla tipologia di macchina in questione.</p>
RES 1.7.4.1 c)	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto, nonostante le istruzioni contengano informazioni e avvertenze in merito ai rischi residui, in relazione alla possibilità di spostare la macchina mediante trattore con braccio di sollevamento fuori dalla posizione di riposo e con operatore a bordo, nella sezione "Segnali di avvertenza affissi sulla macchina ed indicati sul manuale" delle istruzioni non risulta la presenza di dette targhe sulla macchina, in difformità al RES 1.7.2.
RES 1.7.4.2 o)	CONFORME
Motivazione:	in quanto nelle istruzioni sono indicate: le condizioni di stabilità (massima inclinazione di 5°), l'avvertenza che tale condizione deve essere verificata mediante utilizzo della bolla di livello a corredo della macchina e, nel riepilogo delle indicazioni, riportato sulla marcatura CE, è esplicitata l'indicazione della velocità massima del vento ammessa pari a 12,5 m/s.
RES 1.7.4.2 u)	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto nelle istruzioni non risulta indicato il livello di pressione acustica dell'emissione ponderato A nei posti di lavoro ovvero l'indicazione che il livello di 70 dB(A) non viene superato.
RES 4.4.2 a)	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto le istruzioni non forniscono indicazioni sulle reazioni degli appoggi (stabilizzatori o pattini) come richiesto dal requisito in parola.

RES 4.4.2 d)	NON CONFORMI
	in quanto nelle istruzioni non è presente un rapporto di prova che descriva dettagliatamente le prove statiche e dinamiche effettuate dal fabbricante per ottemperare al RES 4.1.3 ovvero le istruzioni necessarie per attuare le disposizioni di cui al punto 4.1.3 prima della loro prima messa in servizio.
RES 4.2.2 e RES 6.1.2	CONFORMI
Motivazione:	in quanto il fabbricante ha dimostrato con calcolazioni, viste anche le caratteristiche dimensionali della piattaforma, che non ci sono rischi di sovraccarico o di rovesciamento nelle condizioni d'uso previste.

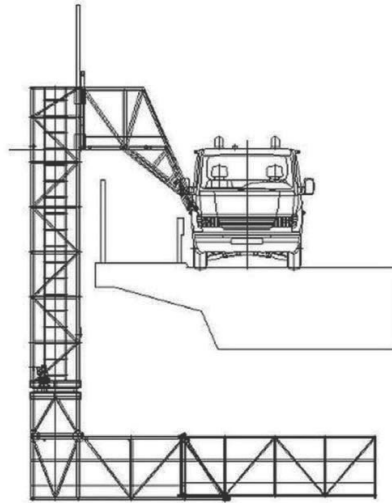
Scheda tecnica 15

Denominazione della macchina: ponte mobile sviluppabile

CEN TC: 98

Descrizione sintetica della macchina: ponte mobile sviluppabile concepito e realizzato per lavori di ispezione e manutenzione di ponti di piccole dimensioni. Dalla piattaforma di lavoro il personale può abbassare o alzare il piano di calpestio della piattaforma al di sotto o al di sopra del piano viario.

Anno di fabbricazione: 2015



Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione: verifica periodica

Situazioni di pericolo

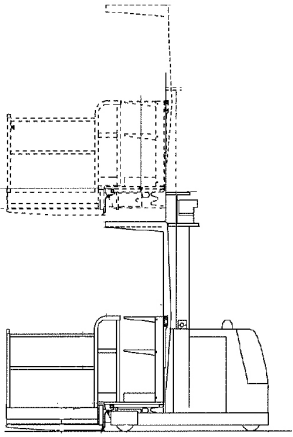
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di sovraccarico della piattaforma determinato in particolare dalle notevoli dimensioni della stessa. La macchina esaminata, infatti, non è dotata di dispositivo di controllo delle sollecitazioni, ma nelle istruzioni il pericolo di sovraccarico della struttura viene menzionato come "rischio residuo".

Res segnalati: **6.1.3 - Controllo delle sollecitazioni per gli apparecchi mossi da un'energia diversa dalla forza umana**

Il fabbricante, anziché implementare i dispositivi necessari ad impedire il sovraccarico e il superamento del momento di rovesciamento, si è limitato a menzionare il rischio di sovraccarico come rischio residuo all'interno delle istruzioni.

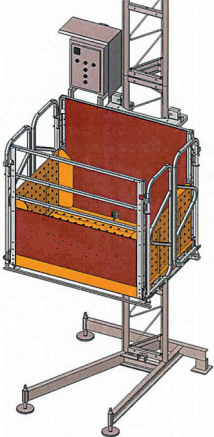





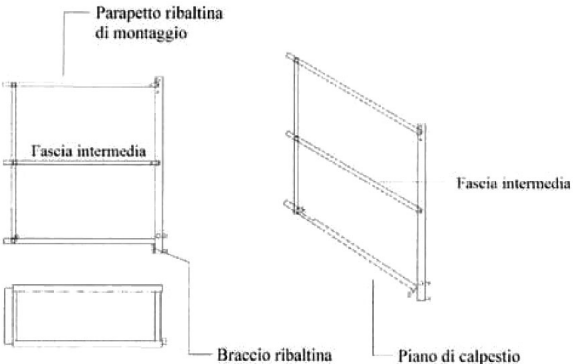
Risultanze	
RES 6.1.3	NON CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto, a fronte di un pericolo di sovraccarico della piattaforma di lavoro, confermato presente nelle istruzioni, il fabbricante non ha dotato la macchina di dispositivi che avvertano il conducente e impediscano i movimenti della piattaforma, prevedendo esclusivamente dei diagrammi di portata sulla macchina e avvertenze nelle istruzioni, che richiamano al rispetto della portata massima prevista.</p> <p>La relazione di calcolo prodotta, infatti, non dimostra che non esistono rischi di sovraccarico e/o di capovolgimento della piattaforma, condizione questa che avrebbe consentito, come espressamente previsto dal requisito in parola, di derogare dall'obbligo di installare un dispositivo di controllo del carico.</p>


Scheda tecnica 16	
Denominazione della macchina: commissionatore verticale	
CEN TC:	150
<p>Descrizione sintetica della macchina: carrello commissionatore verticale allestito con gabbia destinata al prelievo delle merci da scaffalature.</p> <p>Nota: Il carrello commissionatore non rientra nel regime di verifica periodica, a meno che non sia destinato a portare operatori in quota per svolgervi operazioni di costruzione, manutenzione, riparazione e ispezione o altri lavori simili (cfr. circolare del Ministero del lavoro e delle politiche sociali n. 23 del 13 agosto 2012 nella sezione Documentazione).</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2011	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 1726-1:1998 - Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli semoventi con portata fino a 10 000 kg compresi e trattori con forza di trazione fino a 20 000 N compresi - Parte 1: Requisiti generali	30/05/2000
EN 1726-1:1998/A1:2003	02/08/2006
EN 1726-2:2000 - Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli semoventi con portata fino a 10 000 kg compresi e trattori con forza di trazione fino a 20 000 N compresi - Parte 2: Requisiti supplementari per carrelli con posto di guida elevabile e carrelli specificatamente progettati per circolare con carichi elevati.	27/11/2001
La EN 3691-3:2017 Carrelli industriali - Requisiti di sicurezza e verifiche - Parte 3: Requisiti supplementari per carrelli con posto di guida elevabile e carrelli specificatamente progettati per circolare con carichi elevati (che sostituisce la EN 1726-2:2002)	ancora non pubblicata sulla GUUE
<p>Nota: le norme tecniche della serie 1726 sono state armonizzate esclusivamente ai sensi della Direttiva 98/37/CE e cessano di fornire presunzione di conformità il 29/12/2009.</p>	

Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	vigilanza
Situazioni di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di caduta dall'alto determinato dalla possibilità di sollevare la piattaforma fino a oltre 2 m con i cancelli di accesso aperti.	
Res segnalato:	1.5.15 - Rischio di scivolamento, inciampo o caduta
	<p>il dispositivo che monitora la chiusura del cancello di accesso alla piattaforma consente la salita della piattaforma fino a oltre 2 m con i cancelli aperti; solo raggiunti i 2,3 m la piattaforma arresta il movimento di salita.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="width: 60%;">  </div> <div style="width: 30%; text-align: center;">  </div> </div>

Risultanze	
RES 1.5.15	NON CONFORME
Motivazione:	<p>in quanto è possibile regolare l'altezza di sollevamento (in un range che va da 0 a 3 m) alla quale si attiva il dispositivo che controlla la corretta chiusura delle porte di accesso al carrello, consentendo di guidare il carrello con posto di guida sollevato e porte di accesso aperte, con conseguente concreto rischio di caduta per l'operatore.</p> <p>Quanto sopra non garantisce un livello di sicurezza almeno equivalente al punto 5.3.5.2 della EN 1726-2:2000, norma che, sebbene non sia armonizzata alla Direttiva 2006/42/CE, rappresenta il riferimento dello stato dell'arte per la specifica tipologia di macchina, al momento dell'immissione sul mercato dell'esemplare segnalato.</p> <p>Detto punto, infatti, prescrive che <i>i cancelli, le porte, ecc. devono essere dotati di un dispositivo, per esempio un collegamento elettrico, che impedisca i movimenti di traslazione, sollevamento o abbassamento quando i cancelli, le porte, ecc. non sono correttamente chiusi.</i></p> <p>Si precisa, infine, che la EN 3691-3:2017 - Carrelli industriali - Requisiti di sicurezza e verifiche - Parte 3: Requisiti supplementari per carrelli con posto di guida elevabile e carrelli specificatamente progettati per circolare con carichi elevati, che ha sostituito la EN 1726-2:2002 e rappresenta l'attuale stato dell'arte, al punto 4.4.5.2, prevede che, quando la posizione dell'operatore è al di sopra di 1,2 m di altezza, sia impedito il sollevamento, l'abbassamento e la traslazione del carrello se le porte di accesso non sono correttamente chiuse, a meno che non si utilizzi un dispositivo anticaduta.</p>


Scheda tecnica 17	
<p>Denominazione della macchina: ascensore da cantiere con piattaforma di trasporto persone e materiale</p>	
<p>CEN TC:</p>	<p>10/1</p>
<p>Descrizione sintetica della macchina: ascensore da cantiere per trasporto di persone e materiali, con supporto del carico costituito da una piattaforma, sollevata tra piani definiti da un sistema pignone-cremagliera.</p>	
<p>Anno di fabbricazione: 2012</p>	
	
<p>Norme armonizzate pubblicate su GUUE: al momento della costruzione dell'esemplare di macchina la norma disponibile, la EN 12159, riguardava i soli ascensori da cantiere ovvero la tipologia di attrezzatura caratterizzata da supporto del carico costituito da cabina. Il 19 marzo 2019 è stata pubblicata sulla GUUE la norma EN 16719:2018 specifica per la tipologia di macchina di cui trattasi.</p>	
Accertamento tecnico	
<p>Motivo della segnalazione:</p>	<p>verifica periodica</p>
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di caduta dall'alto determinato dal fatto che la passerella che serve per l'ancoraggio dell'attrezzatura al ponteggio (durante le fasi di montaggio dell'attrezzatura) risulta essere sprovvista di correnti intermedi tra il piano di calpestio e il corrimano superiore.</p>	
	

<p>Res segnalato:</p>	<p>1.5.15 - Rischio di scivolamento, inciampo o caduta</p>
	<p>Le parti della macchina sulle quali è previsto lo spostamento o lo stazionamento delle persone devono essere progettate e costruite in modo da evitare che esse scivolino, inciampino o cadano su tali parti o fuori di esse. Il fabbricante, invece, si è limitato a prescrivere nelle istruzioni l'utilizzo da parte degli operatori di un'imbracatura come misura di contenimento dal rischio di caduta dall'alto.</p> <div data-bbox="937 305 1127 475" style="float: right;"> <p>Rischio Residuo</p>   </div>
<p>Risultanze</p>	
<p>RES 1.5.15</p>	<p>RESO CONFORME</p>
<p>Motivazione:</p>	<p>in quanto il fabbricante, oltre a prevedere nelle istruzioni l'utilizzo di un'imbracatura, ha provveduto a dotare il parapetto della ribaltina di accesso prevista per le operazioni di montaggio dell'attrezzatura di un corrente intermedio, onde contenere il rischio di caduta.</p> <p>Quanto sopra, non esistendo una norma di tipo C specifica per la tipologia di macchina in questione, rispetta lo stato dell'arte definito dalle norme di tipo B della serie EN 14122, riguardanti gli accessi ai macchinari, che prevedono per i corridoi di passaggio, in caso sussista il rischio di caduta, anche la presenza di un corrente intermedio.</p> <div data-bbox="483 1148 1056 1512" style="text-align: center;">  </div>

Scheda tecnica 18	
<p>Denominazione della macchina: ascensore da cantiere con piattaforma di trasporto persone e materiale</p>	
CEN TC:	10/1
<p>Descrizione sintetica della macchina: ascensore da cantiere composto da un basamento sul quale è sistemata una colonna verticale a traliccio con sezione triangolare lungo la quale scorre il gruppo di sollevamento che sostiene il supporto del carico costituito da una piattaforma. Macchina destinata al sollevamento di materiale e persone.</p>	
	
<p>Anno di fabbricazione: 2011</p>	
<p>Norme armonizzate pubblicate su GUUE: al momento della costruzione dell'esemplare di macchina la norma disponibile, la EN 12159, riguardava i soli ascensori da cantiere ovvero la tipologia di attrezzatura caratterizzata da supporto del carico costituito da cabina. Il 19 marzo 2019 è stata pubblicata sulla GUUE la norma EN 16719:2018 specifica per la tipologia di macchina di cui trattasi.</p>	
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	verifica periodica
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di caduta dall'alto</p>	

Res segnalato:	1.1.2 - Principi di integrazione della sicurezza
	Il fabbricante, pur trattandosi di una macchina con pericolo di caduta dall'alto superiori a 3 m, non ha provveduto ad adottare la procedura di valutazione della conformità prevista dall'art. 12 comma 4 della direttiva 2006/42/CE per le macchine in allegato IV costruite senza rispettare o rispettando parzialmente la norma armonizzata di tipo C specifica per la tipologia di macchina.
Descrizione della situazione di pericolo 2: la macchina non è dotata di alcun dispositivo di controllo delle sollecitazioni.	
Res segnalato:	6.1.2 - Controllo delle sollecitazioni per le macchine mosse da un'energia diversa dalla forza umana
	A prescindere dal carico massimo di utilizzazione e dal momento di rovesciamento la macchina deve essere dotata di un controllo delle sollecitazioni, a meno che fabbricante non dimostri che non sussistono rischi di sovraccarico.
Risultanze	
Res 1.1.2	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto, pur trattandosi di una macchina in allegato IV alla direttiva 2006/42/CE, il fabbricante non ha adottato la procedura prevista dell'art.12 comma 4 della direttiva per le macchine in allegato IV per le quali non è disponibile una norma armonizzata di tipo C, bensì ha applicato la norma EN 1495 - Piattaforme elevabili - Piattaforme di lavoro autosollevanti su colonne e la EN 12158-1 - Montacarichi da cantiere per materiali - Parte 1: Montacarichi con piattaforma accessibile, che però non si riferiscono alla tipologia di macchina in questione. Nella dichiarazione CE di conformità, infatti, non sono rinvenibili nome, indirizzo e numero di identificazione dell'organismo notificato che ha effettuato l'esame CE del tipo di cui all'allegato IX e il numero dell'attestato dell'esame CE del tipo - punto 5 allegato II parte A.

RES 6.1.2	NON CONFORME
	in quanto il fabbricante, senza fornire risultanze di calcoli in grado di dimostrare che non sussistono rischi di sovraccarico, ha omesso di dotare la macchina di un dispositivo di rilevazione del sovraccarico e blocco dei movimenti in caso di superamento dei limiti prescritti.

Scheda tecnica 19	
Denominazione della macchina: montacarichi da cantiere	
CEN TC:	10/1
<p>Descrizione sintetica della macchina: elevatore da cantiere adibito al trasporto di materiale per mezzo di una piattaforma con movimento guidato lungo una colonna montante. È consentito l'accesso dell'operatore alla piattaforma soltanto per carico e scarico del materiale da trasportare.</p>	
	
Anno di fabbricazione: 2004	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 12158-1:2000 - Montacarichi da cantiere per materiali - Parte 1: Montacarichi con piattaforma accessibile	14/06/2002
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	vigilanza
Situazioni di pericolo	
<p>Descrizione della situazione di pericolo: il fabbricante non ha eliminato il rischio di caduta dall'alto durante la fase operativa di abbassamento della ribaltina per prelevare o depositare materiale nella piattaforma dell'elevatore.</p>	

Res segnalato:	1.1.2 - Principi d'integrazione della sicurezza 1.5.15 - Rischio di caduta
	Durante la fase di abbassamento della ribaltina necessaria all'accesso alla piattaforma per il carico e lo scarico l'operatore si trova esposto al rischio di caduta dall'alto.
Res segnalato:	1.7.4 - Istruzioni per l'uso
	Il fabbricante non ha fornito nelle istruzioni le informazioni necessarie in merito al funzionamento dei cancelli, in particolare durante la fase di scarico e carico della piattaforma.
Risultanze	
RES 1.1.2 RES 1.5.15	CONFORMI
Motivazione:	in quanto la macchina in configurazione montacarichi da cantiere prevede l'apertura dei cancelli e delle pedane della piattaforma solo mediante un'azione manuale intenzionale e, in condizioni di funzionamento normali, che non sia possibile avviare o mantenere in movimento la piattaforma, a meno che i cancelli o le pedane della piattaforma non si trovino nella posizione chiusa e la piattaforma e i relativi accessori di sicurezza non siano nella corretta posizione della corsa. Quanto sopra in conformità al punto 5.6.1.3 della norma EN 12158-1:2000, applicabile alla specifica tipologia di macchina.
RES 1.7.4	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto nel manuale di istruzioni non sono fornite informazioni o avvertenze per gli addetti al carico e allo scarico della macchina in merito al funzionamento (manovra di apertura) dei cancelli e delle pedane della piattaforma così come previsto dal punto 7.1.2.8, della norma EN 12158-1:2000, applicabile alla specifica tipologia di macchina.

Appendice - Documentazione

Note e istruzioni per la compilazione della segnalazione - Ministero dello sviluppo economico

NOTA GENERALE

È necessario reperire la dichiarazione CE di conformità della macchina o la dichiarazione di incorporazione della quasi-macchina oggetto della segnalazione di presunta non conformità, in quanto questi documenti costituiscono la dichiarazione legale rilasciata dal fabbricante o dal suo mandatario che certifica che la macchina o la quasi-macchina di cui trattasi è conforme a tutte (o a parte, per le quasi macchine) le disposizioni pertinenti della direttiva macchine.

Questi documenti, pertanto, sono propedeutici all'attivazione di qualsiasi azione di sorveglianza del mercato; laddove non risulti reperibile la dichiarazione CE di conformità sarà necessario che il soggetto segnalante accerti l'identità del fabbricante, esaminando la marcatura CE apposta sulla macchina e allegandone una foto alla segnalazione.

Particolare attenzione va posta agli insiemi di macchine. Affinché un gruppo di macchine o di quasi-macchine venga considerato un insieme di macchine devono essere soddisfatti tutti i criteri che seguono:

- le unità costitutive sono montate insieme al fine di assolvere una funzione comune, ad esempio la produzione di un dato prodotto;
- le unità costitutive sono collegate in modo funzionale in modo tale che il funzionamento di ciascuna unità influisce direttamente sul funzionamento di altre unità o dell'insieme nel suo complesso, e pertanto è necessaria una valutazione dei rischi per tutto l'insieme;
- le unità costitutive dell'insieme hanno un sistema di comando comune.

Il primo elemento da accertare è la comune funzione: quello che in un insieme dovrebbe verificarsi è la "cooperazione" di tutti i componenti per il raggiungimento di un comune obiettivo, che può essere la produzione di un prodotto quanto l'effettuazione di una specifica operazione, che prevede fasi diverse e quindi macchine o quasi macchine distinte per poterle espletare.

Il comune scopo, tuttavia, non è sufficiente, ma deve anche verificarsi che le unità costitutive dell'insieme risultino funzionalmente collegate ovvero che l'attività di ciascun componente influisca direttamente sul funzionamento di altre unità (è il caso, ad esempio, della presenza di sensori di processo ovvero altre tipologie di dispositivo che non consentano l'avvio di una parte dell'insieme laddove dovesse mancare l'alimentazione del prodotto).

Queste due condizioni non sono comunque esaustive per individuare un insieme: è necessario, infatti, che sia previsto anche un sistema di comando comune, ovvero un sistema che risponde ai segnali in arrivo dagli elementi dell'insieme, dagli operatori, dai dispositivi di comando esterni o da qualsivoglia altra combinazione di questi fattori e genera dei segnali in uscita corrispondenti verso gli azionatori delle macchine o quasi macchine, determinando l'operazione che si intende far eseguire. Questo significa che la presenza, soprattutto in impianti di grandi dimensioni come quelli industriali, di sistemi comuni di controllo della produzione non è sufficiente a qualificare un insieme di macchine, ma deve accertarsi che sia previsto un comune sistema di comando.

Laddove si accerti che gli elementi costitutivi sono collegati in modo da formare un insieme, deve individuarsi un fabbricante nella persona che lo ha realizzato o messo in servizio, quale responsabile di tutte le procedure di immissione sul mercato prescritte dalla Direttiva, tra cui anche il rilascio della dichiarazione CE di conformità e l'apposizione della marcatura.

Contrariamente, laddove le macchine o quasi macchine, seppure collegate tra loro, mantengono la loro indipendenza di funzionamento, non si tratta di insiemi di macchine, bensì ciascun componente andrà trattato separatamente, in termini di responsabilità in fase di immissione sul mercato.

Si possono presentare i seguenti casi:

- 1- i costituenti l'insieme sono macchine marcate CE;
- 2- i costituenti l'insieme sono macchine non marcate CE;
- 3- i costituenti l'insieme sono quasi-macchine;
- 4- una combinazione dei precedenti

In ognuno dei casi sopra elencati la data di fabbricazione dell'insieme è da riferirsi al momento in cui materialmente questo è stato costituito, assemblando i diversi componenti. Può capitare, pertanto, che l'insieme, seppure costituito da sole macchine prive di marcatura CE, debba essere assoggettato alle procedure previste dalla direttiva macchine, se lo stesso è stato realizzato dopo l'entrata in vigore della suddetta direttiva.

Qualora non si rintraccino dichiarazione CE di conformità e/o marcatura è necessario accertare che, all'atto della fornitura dell'insieme, non sia stata identificata alcuna figura che contrattualmente abbia assunto il ruolo di fabbricante. In questi casi gli obblighi relativi all'attestazione di conformità del prodotto ricadono su chiunque assembli macchine o parti di macchine o componenti di sicurezza di origini diverse ovvero le metta in servizio, anche per uso proprio, e quindi anche sul datore di lavoro/utilizzatore (nel momento in cui le mette a disposizione dei propri lavoratori).

Nel caso di insiemi di macchine la segnalazione di presunta non conformità va riferita all'insieme, per cui è necessario individuare il fabbricante di quest'ultimo e reperire dichiarazione CE di conformità e marcatura. Nel caso in cui si accerti che la violazione è riconducibile esclusivamente alla messa in servizio senza aver rilasciato la dichiarazione CE di conformità, l'organo di vigilanza deve procedere con la sanzione di cui all'art. 23 del d.lgs. 81/08 e s.m.i. senza attivare la procedura di segnalazione di cui all'art. 70 c.4 del medesimo decreto.

DATI RELATIVI ALLA MACCHINA

- Nel campo "macchina (o quasi macchina)" riportare la denominazione assegnata dal fabbricante al prodotto ovvero il nome comune della categoria di attrezzature cui l'esemplare specifico appartiene, indicato nella dichiarazione CE di conformità, nelle istruzioni ovvero sulla marcatura apposta sulla macchina.
- Nel campo modello riportare il nome, il codice o il numero dato dal fabbricante al tipo di macchina, da reperire sulla dichiarazione CE di conformità, nelle istruzioni ovvero sulla marcatura apposta sulla macchina.
- Nel campo "matricola o numero di serie" riportare il numero che il fabbricante ha adottato per identificare il singolo esemplare di macchina che appartiene ad una serie o ad un tipo da reperire sulla dichiarazione CE di conformità ovvero sulla marcatura apposta sulla macchina.
- Nel campo "anno di costruzione" indicare la data riportata sulla marcatura CE.
- Nel campo "la macchina risulta ancora in produzione" riportare le informazioni reperite dal fabbricante o dal suo mandatario, se la ditta è ancora attiva; sarebbe opportuno inoltre verificare sul sito web e/o sui cataloghi del fabbricante dette informazioni.
- Nel campo "compresa nell'allegato IV" indicare se la tipologia di macchina è una di quelle previste nell'allegato IV alla Direttiva. A tal fine si precisa innanzitutto che l'elenco riportato nell'allegato deve ritenersi esaustivo, per cui non è possibile considerare altri prodotti per assimilazione; in caso positivo, specificare se

la dichiarazione CE di conformità riporta i dati dell'Organismo notificato ovvero i riferimenti della norma armonizzata di tipo C pubblicata in GUUE. È utile verificare anche l'autorizzazione dell'organismo notificato all'epoca della redazione del certificato (banca dati NANDO).

Si rammenta, infatti, che per le macchine soggette alla Direttiva 2006/42/CE, ai sensi dell'art. 9 comma 3 del d.lgs. 17/2010, se la macchina è fabbricata conformemente ad una o più norme armonizzate di tipo C, pubblicate sulla GUUE, nella misura in cui tali norme coprono tutti i pertinenti requisiti di sicurezza e di tutela della salute, il fabbricante o il suo mandatario non è tenuto a rivolgersi ad un organismo notificato, ma può applicare la procedura di valutazione della conformità con controllo interno sulla fabbricazione della macchina di cui all'allegato VIII. L'adozione di tale procedura deve essere verificata rintracciando sulla dichiarazione CE di conformità gli estremi della/e norma/e armonizzata/e adottata/e che consentono al fabbricante di non rivolgersi ad un organismo notificato.

- Il campo "esemplare unico" deve essere contrassegnato solo se si è accertato che trattasi di:
 - macchina costruita o auto costruita su specifiche dell'utilizzatore;
 - macchina non di serie o comunque non rintracciabile sul sito web e/o sui cataloghi del fabbricante;
 - insieme di macchine e/o quasi macchine costruito o autocostruito su specifiche dell'utilizzatore (impianti complessi, linee di produzione, ecc.);

In ogni caso prima della segnalazione dovrà essere richiesta conferma al fabbricante o al suo mandatario (se la ditta è ancora attiva) che trattasi di un esemplare unico.

DATI RELATIVI AL FABBRICANTE

In questa sezione riportare quanto rilevabile nella dichiarazione CE di conformità ovvero sulla marcatura o nelle istruzioni.

DATI RELATIVI AL MANDATARIO

In questa sezione riportare quanto rilevabile nella dichiarazione CE di conformità ovvero sulla marcatura.

Per quanto attiene il mandatario va precisato quanto segue. Il fabbricante stabilito al di fuori dell'UE non è comunque obbligato a designare un mandatario: egli potrà assolvere a tutti i suoi obblighi direttamente.

La possibilità di nominare un mandatario nell'UE è data ai fabbricanti di macchine o quasi-macchine, che siano o meno stabiliti nell'UE, per facilitare l'adempimento dei loro obblighi ai sensi della direttiva. Il mandatario deve ricevere mandato scritto dal fabbricante che specifichi espressamente quali degli adempimenti di cui all'articolo 5 della Direttiva 2006/42/CE gli sono affidati. Il ruolo del mandatario non va pertanto confuso con quello dell'agente commerciale o del distributore.

Il mandatario, se firma la dichiarazione CE di conformità, deve risiedere all'interno della UE.

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO

In questa sezione, per le macchine commercializzate in vigore della Direttiva 2006/42/CE, riportare quanto rilevabile nella dichiarazione CE di conformità; in tale documento, infatti, devono essere sempre indicati il nome e l'indirizzo della persona stabilita nell'UE autorizzata a compilare e rendere disponibile alle autorità di sorveglianza del mercato il fascicolo tecnico.

Per le macchine marcate CE in vigore della direttiva 98/37/CE i dati della persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico vanno compilati solo nel caso in cui esista un mandatario.

CIRCOSTANZA DELL'ACCERTAMENTO

In questa sezione è sufficiente indicare il motivo da cui origina la segnalazione (infortunio, vigilanza, verifica periodica). In caso di infortunio nella sezione "Accaduto in occasione di" indicare una delle seguenti fasi lavorative:

- impiego
- trasporto
- riparazione/manutenzione
- pulizia
- montaggio/smontaggio
- altro (specificare)

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

In questa sezione riportare una sintetica descrizione della macchina (anche ricavata dalle istruzioni), della sua collocazione e del suo utilizzo, propedeutica ad una migliore comprensione della segnalazione di presunta non conformità.

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELLE SITUAZIONI DI PERICOLO

In questa sezione descrivere le situazioni di pericolo rilevate, correlate ai requisiti di sicurezza successivamente indicati come presunti non conformi. Tale descrizione deve consentire la chiara e univoca individuazione dell'elemento pericoloso, della zona della macchina e del rischio che origina quando la macchina viene utilizzata nelle condizioni di uso e manutenzione previste dal fabbricante.

Si tenga conto che l'istruttoria scaturita dalla segnalazione è limitata alle presunte violazioni dei RES indicate.

È fondamentale verificare che le situazioni di pericolo rintracciate non discendano da condizioni di uso errate e/o manomissioni e/o modifiche della macchina rispetto a quanto previsto dal fabbricante e riscontrabile nelle istruzioni. Ad esempio, si deve accertare, mediante esame delle istruzioni, che l'utilizzo della macchina avvenga secondo le prescrizioni del fabbricante e per gli scopi previsti oppure che la carenza rilevata (ad es. mancanza di un riparo) sia imputabile al fabbricante e non discenda da un'alterazione/manomissione operata dall'utilizzatore.

SEGNALAZIONE DI NON CONFORMITÀ

1. VIOLAZIONE DELLE PROCEDURE DI IMMISSIONE SUL MERCATO

È possibile che le violazioni rilevate non riguardino esclusivamente i requisiti dell'allegato I alla direttiva, ma che la macchina risulti ugualmente in condizioni di non conformità, per violazione delle procedure di immissione sul mercato (in base a quanto previsto dagli artt. 12 e 13 del d.lgs. 17/2010). In questo campo, pertanto, dovranno essere indicate violazioni quali:

- indebita marcatura: apposizione della marcatura su prodotti non rientranti nel campo di applicazione di cui all'art. 1 del d.lgs. 17/2010;
- assenza della marcatura CE, conforme all'art. 12, commi 1 e 2, ovvero l'assenza della dichiarazione CE di conformità;
- apposizione su una macchina di una marcatura non conforme al modello di marcatura CE prevista dalla Direttiva, vietata ai sensi dell'art. 12, commi 3 e 4 del d.lgs. 17/2010;

- mancato rispetto delle procedure di valutazione della conformità di cui all'art. 9 del d.lgs. 17/2010 (in particolare per le macchine comprese nell'allegato IV ovvero la mancata sottoposizione alla procedura di esame per la certificazione CE del tipo di cui all'allegato IX, se le stesse sono state fabbricate non rispettando o rispettando solo parzialmente le norme armonizzate di cui all'art. 4, comma 2, ovvero fabbricate seguendo norme armonizzate che non coprono tutti i pertinenti requisiti di sicurezza e di tutela della salute);
- non corretta redazione della dichiarazione CE di conformità rispetto a quanto previsto dall'allegato IIA o IIC della Direttiva 98/37/CE (DPR 459/96) o di cui all'allegato II della Direttiva 2006/42/CE (d.lgs. 17/2010). In particolare, per quanto attiene la firma della dichiarazione CE di conformità, si precisa che la stessa può essere firmata dall'amministratore della società del fabbricante/mandatario o da un altro rappresentante della stessa società cui è stata delegata la responsabilità. L'identità della persona incaricata dal fabbricante o dal suo mandatario di stilare la dichiarazione CE di conformità deve essere indicata accanto alla firma (per identità della persona si intende l'indicazione del nome e della posizione).

2. VIOLAZIONE DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA DELL'ALLEGATO I

In questa sezione devono essere indicati esclusivamente i requisiti dell'allegato I ritenuti non conformi, specificando le motivazioni dalle quali scaturisce tale valutazione e la/e situazione/i di pericolo che ne discende/ono. L'illustrazione delle argomentazioni deve consentire l'inequivocabile individuazione dell'elemento pericoloso e della zona della macchina in cui l'elemento si trova, specificando le condizioni rilevate per le quali si ha motivo di sostenere il mancato rispetto delle prescrizioni della Direttiva Macchine. È indispensabile riportare in tale sezione elementi oggettivi (quali misurazioni, risultati di prove, ecc.) che possano dettagliare e supportare la non conformità riscontrata. Ad esempio, nel caso di mancato rispetto del res 1.3.7 è indispensabile specificare se la carenza sia determinata dalla totale assenza del riparo o da una soluzione ritenuta inadeguata allo scopo: in entrambi i casi il soggetto segnalante dovrà riportare i dati che consentono, sulla base dello stato dell'arte di riferimento, di sostenere oggettivamente quanto riportato, ad esempio fornendo indicazioni circa la distanza dell'elemento mobile pericoloso rispetto alle dimensioni del punto di possibile accesso.

In questa disamina nella contestazione di non conformità è opportuno, ove possibile, fare riferimento alle norme armonizzate alla Direttiva Macchine. In tale ottica, per corroborare la presunta non conformità ai RES, ove possibile, si dovrà fare riferimento alla norma tecnica armonizzata eventualmente applicata dal fabbricante ovvero alla norma tecnica armonizzata pubblicata in GUUE, applicabile all'epoca dell'immissione sul mercato dell'esemplare segnalato, riportando gli estremi (punto e versione) della norma armonizzata.

Si rammenta che, non essendo cogente l'applicazione di una norma, seppure armonizzata e pubblicata sulla GUUE, il mancato rispetto di una indicazione in essa contenuta non configura una presunta non conformità, ma in tali casi sarà necessario illustrare le motivazioni sulla base delle quali si sostiene che la soluzione adottata dal fabbricante non garantisca un livello di sicurezza equivalente a quello definito nella norma di riferimento.

In ogni caso si ricorda che le segnalazioni avanzate devono essere ricondotte ai requisiti essenziali di sicurezza dell'allegato I e non riferite ai punti della norma. Si ritiene particolarmente utile, per meglio oggettivare e descrivere quanto rilevato, prevedere di allegare:

- foto e/o video della macchina;
- istruzioni d'uso.

Si raccomanda di verificare che qualsiasi documento inviato si riferisca all'esemplare di macchina oggetto della segnalazione, onde evitare fraintendimenti che potrebbero compromettere o comunque ritardare l'azione dell'autorità di sorveglianza.

Si precisa che per quanto attiene le quasi macchine le segnalazioni di presunta non conformità possono essere riferite esclusivamente ai requisiti essenziali di sicurezza dichiarati dal fabbricante applicati e rispettati nella dichiarazione d'incorporazione.

ISTRUZIONI PER LA SPEDIZIONE DELLA SEGNALAZIONE AL MISE

Nel rispetto dei dettami sulla dematerializzazione e digitalizzazione della PA, la segnalazione va spedita esclusivamente a mezzo PEC. Eventuali documenti digitali integrativi quali filmati e fascicoli fotografici di dimensioni superiori ai 50 MB devono essere spediti su supporto digitale non riscrivibile utilizzando la posta ordinaria e allegando la ricevuta del messaggio di posta elettronica certificata utilizzato per spedire precedentemente la segnalazione.

**Circolare del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali n. 9
del 5 marzo 2013**



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

**Direzione Generale delle Relazioni
Industriali e dei Rapporti di Lavoro**
già Direzione Generale della
Tutela delle Condizioni di Lavoro

Divisione VI

Sede,

**A Direzioni Reg.li e Prov.li del
lavoro**

D.G. per l'Attività Ispettiva

**Coordinamento Tecnico
delle Regioni e P.A.**

**Assessorati alla Sanità delle
Regioni**

**Provincia autonoma di
Trento**

**Provincia autonoma di
Bolzano – Ag. Prov. Prot.
Ambiente e Tutela del
lavoro**

**ASL (per il tramite degli
Assessorati alla Sanità delle
Regioni)**

INAIL

**Organizzazioni
rappresentative dei datori
di lavoro**

**Organizzazioni
rappresentative dei
lavoratori**

Organizzazioni

CMVito n. 5/2013

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
Via Fornovo, 8 – 00192 Roma
Tel. 06-46834912 Fax. 06-46834886
Email: Div6Tutela@lavoro.gov.it

rappresentative dei
soggetti abilitati

e, p.c. a : Ministero della Salute

Ministero dello Sviluppo
Economico

LORO SEDI

Prot. n. Allegati n. Rif. nota prot. n. del

Oggetto: **D.M. 11 aprile 2011 concernente la "Disciplina delle modalità di effettuazione delle verifiche periodiche di cui all'All. VII del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81, nonché i criteri per l'abilitazione dei soggetti di cui all'articolo 71, comma 13, del medesimo decreto legislativo" – Chiarimenti.**

A seguito di numerosi quesiti pervenuti allo scrivente in merito all'applicazione del D.M. 11.04.2011, tenuto conto delle Circolari n. 21/2011, n. 11/2012, n. 22/2012 e n. 23/2012 di questo Ministero, su conforme parere della Commissione di cui all'Allegato III dello stesso decreto, si ritiene opportuno fornire i seguenti chiarimenti applicativi.

1. VERBALI DI VERIFICA

Con l'entrata in vigore del D.M. 11.04.2011, i soggetti titolari della funzione e i soggetti abilitati dovranno adottare modelli di "scheda tecnica" e di "verbale di verifica periodica" conformi a quelli previsti dall'Allegato IV dello stesso decreto; quanto sopra deriva dal combinato disposto del D.M. 11.04.2011 e dell'articolo 71, comma 13, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i.

Su ogni verbale di verifica e su ogni scheda tecnica identificativa deve essere presente l'intestazione dell'ente o del soggetto abilitato che ha effettuato la verifica periodica (attraverso il logo, il timbro o un altro riferimento equivalente); non è richiesta la contemporanea presenza del logo del soggetto titolare della funzione e del soggetto abilitato.

2. COMUNICAZIONE DI AFFIDAMENTO DIRETTO DA PARTE DEL DATORE DI LAVORO DELLA VERIFICA PERIODICA AL SOGGETTO ABILITATO

Sulla base di quanto previsto all'articolo 3, comma 2, lettera a), del D.M. 11.04.2011, il datore di lavoro che trascorsi i sessanta giorni o i trenta giorni dalla richiesta (in relazione alla "data di richiesta" si rinvia al punto 1, della Circolare n. 11/2012 di questo Ministero), rispettivamente nel caso di prima verifica periodica o di verifica periodica successiva alla prima, decida di affidare la verifica periodica ad un soggetto abilitato deve comunicare, nel più breve tempo possibile, al soggetto titolare della funzione il nominativo del soggetto abilitato che effettui o abbia effettuato la verifica.

3. REGIME DI PRIMA VERIFICA PERIODICA SU ATTREZZATURE DI CUI AL PUNTO 10.A.3 DELLA CIRCOLARE N. 23/2012 NON MARCATE CE (QUALI AD ESEMPIO LE MACCHINE AGRICOLE RACCOGLI FRUTTA)

Le attrezzature di cui al punto 10.A.3 della Circolare n. 23/2012 non marcate CE, immesse sul mercato antecedentemente al 31.12.1996, secondo quanto chiarito dalla medesima circolare,

CM/Dir. n. 3/2013

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
Via Fornovo, 8 – 00192 Roma
Tel. 06 46834912 Fax. 06 46834886
Email: Div6Tutela@lavoro.gov.it



rimangono soggette al regime di collaudo previsto dal D.M. 04/03/1982. La richiesta di immatricolazione dovrà essere inoltrata all'INAIL per la gestione della banca dati, mentre il successivo collaudo, trascorsi 40 giorni dalla comunicazione della matricola da parte dell'INAIL, potrà essere effettuato da un tecnico così come previsto all'articolo 4 del succitato decreto.

Al termine del collaudo, come già previsto dalla suddetta circolare, dette attrezzature saranno sottoposte al regime delle verifiche periodiche successive di competenza delle ASL/ARPA.

Le attrezzature di lavoro in argomento, come già previsto dalla suddetta circolare, regolarmente messe in servizio secondo il regime previgente alla disciplina della marcatura CE e già sottoposte a verifiche periodiche devono seguire il regime delle verifiche periodiche successive alla prima.

Infine, le attrezzature di cui al succitato punto 10.A.3 marcate CE mai sottoposte a verifiche rientrano nel regime delle verifiche periodiche di cui al D.M. 11.04.2011.

4. ARGANI INSTALLATI SU AEROGENERATORI

Gli argani installati sugli aerogeneratori utilizzati nei parchi eolici rientrano nel regime di verifica di cui all'articolo 71, comma 11, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., in quanto tali attrezzature di sollevamento non sono funzionali alla specifica destinazione operativa dell'aerogeneratore, ma sono dedicati esclusivamente ad operazioni di manutenzione degli stessi.

5. LOADER AEROPORTUALI

Con riferimento ai loader aeroportuali (comunemente detti cargo loader) gli stessi sono definiti come piattaforme di sollevamento per carico/scarico di carichi unitari per gli aeromobili in servizio nel trasporto aereo civile (vedere anche norma EN 12312-9); la loro funzione, quindi, non è quella di portare uno o più operatori in quota con le loro attrezzature allo scopo di svolgervi operazioni di costruzione, manutenzione, riparazione, ispezione o altri lavori simili, ma piuttosto quella di trasportare e movimentare carichi in quota accompagnati dall'operatore.

Pertanto, i loader aeroportuali non sono configurabili come ponti mobili sviluppati e dunque non rientrano tra le attrezzature di cui all'Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i..

6. ATTREZZATURA DESTINATA ALLA RACCOLTA RIFIUTI



Fig. 1

Un'attrezzatura per la raccolta rifiuti dotata di braccio articolato e dispositivo di aggancio rigido (tale da impedire ogni oscillazione del carico) per il prelievo di contenitori di superficie (vedere ad

CM/ve n. 5/2013

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
Via Fornovo, 8 – 00192 Roma

esempio Fig. 1), seminterrati e interrati, compatibili con detto dispositivo di aggancio, non rientra nel regime delle verifiche periodiche di cui all'articolo 71, comma 11, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., poiché non si configura come un apparecchio di sollevamento ai sensi della norma UNI ISO 4306-1 *"apparecchio a funzionamento discontinuo destinato a sollevare e movimentare, nello spazio, carichi sospesi mediante gancio o altri organi di presa"*.

7. ASSOGGETTABILITÀ AL REGIME DELLE VERIFICHE PERIODICHE DI UN CARRELLO ELEVATORE A FORCHE (MULETTO)

Il carrello industriale a forche (denominato anche carrello elevatore a forche o muletto) non è assoggettato al regime delle verifiche periodiche previsto dall'articolo 71, comma 11, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. per gli apparecchi di sollevamento materiali con portata superiore a 200 kg, in quanto esso non si configura come *"apparecchio a funzionamento discontinuo destinato a sollevare e movimentare, nello spazio, carichi sospesi mediante gancio o altri organi di presa"* (UNI ISO 4306-1).

Viceversa, detto carrello è assoggettato al citato regime delle verifiche periodiche qualora sia munito di accessori di sollevamento (previsti dal fabbricante) o di attrezzature intercambiabili (installate nel rispetto delle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento della direttiva macchine) che gli conferiscono la funzione, sopra definita, di apparecchio di sollevamento.

8. IVA

Relativamente all'assoggettabilità delle verifiche periodiche di attrezzature di lavoro al regime IVA, visto il parere formulato dall'Agenzia delle Entrate – Direzione Centrale Normativa – Settore Imposte Indirette con protocollo n. 954-155483/2012 del 14/11/2012 a seguito dell'interpello 954-88/2012 – Art. 11, Legge 27 luglio 2000, n. 212 da parte di INAIL, si prende atto che le attività di verifica periodica svolte ai sensi del D.M. 11 aprile 2011, sia dai soggetti titolari della funzione che dai soggetti abilitati, rientrano nel campo di applicazione dell'IVA.

9. CONTROLLI PREVISTI DALL'ARTICOLO 71, COMMA 8, DEL D.LGS. N. 81/2008 E S.M.I. E INDAGINI SUPPLEMENTARI (DM 11.04.2011, ALLEGATO II, PUNTO 2 LETT. C)

I verificatori dei soggetti abilitati durante l'effettuazione delle verifiche periodiche sono incaricati di pubblico servizio ai sensi dell'articolo 71, comma 12, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. e, in conformità al punto 1, lettera a), dell'Allegato I, del D.M. 11.04.2011, debbono garantire competenza oltre che indipendenza, imparzialità ed integrità rispetto alle attività di progettazione, consulenza, fabbricazione, installazione, manutenzione, commercializzazione e gestione eventualmente legate in maniera diretta o indiretta alle attrezzature di cui all'Allegato VII del decreto legislativo sopracitato. Pertanto, non è possibile per i verificatori di cui sopra l'effettuazione di attività quali i controlli previsti dall'articolo 71, comma 8, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. e le indagini supplementari.

10. TARIFFE – DECRETO DIRIGENZIALE DEL 23.11.2012

Si ritiene utile evidenziare che le tariffe, previste dal decreto del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali di cui all'articolo 3, comma 3, del D.M. 11.04.2011 (decreto dirigenziale del 23.11.2012), per le verifiche periodiche delle attrezzature di lavoro di cui all'Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., così come chiaramente indicato nel succitato decreto dirigenziale, *"si intendono onnicomprensive di tutte le spese"*, essendo escluse solo le imposte.

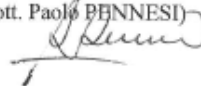
11. FACOLTÀ DI AVVALERSI DEI SOGGETTI ABILITATI ISCRITTI NEGLI ELENCHI DI CUI ALL'ARTICOLO 2, COMMA 4, DEL D.M. 11.04.2011 DA PARTE DEI SOGGETTI TITOLARI DELLA FUNZIONE

Tenuto conto dell'ultimo capoverso dell'articolo 2, comma 5, del D.M. 11.04.2011, i soggetti abilitati, essendo già impegnati, ai sensi dell'abilitazione ricevuta, al rispetto dei termini temporali previsti al comma 1 dello stesso articolo, non sono tenuti a fornire conferma dell'accettazione dell'incarico ai soggetti titolari della funzione.

12. DATA DI DECORRENZA PER L'EFFETTUAZIONE DELLE VERIFICHE PERIODICHE

Fermo restando quanto previsto dal punto 1 della Circolare n. 11/2012 di questo Ministero, i termini temporali per lo svolgimento delle verifiche periodiche decorrono dalla data di richiesta e non da quella di effettuazione del pagamento delle tariffe previste dal decreto del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali di cui all'articolo 3, comma 3, del D.M. 11.04.2011 (decreto dirigenziale del 23.11.2012).

IL DIRETTORE GENERALE
(dott. Paolo PENNESI)



**Circolare del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali n. 23
del 13 agosto 2012**



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

**Direzione Generale delle Relazioni
Industriali e dei Rapporti di Lavoro**
già Direzione Generale della
Tutela delle Condizioni di Lavoro

Divisione VI

Sede,

**A Direzioni Reg.li e Prov.li del
lavoro**

D.G. per l'Attività Ispettiva

**Coordinamento Tecnico
delle Regioni e P.A.**

**Assessorati alla Sanità delle
Regioni**

**Provincia autonoma di
Trento**

**Provincia autonoma di
Bolzano – Ag. Prov. Prot.
Ambiente e Tutela del
lavoro**

**ASL (per il tramite degli
Assessorati alla Sanità delle
Regioni)**

INAIL

**Organizzazioni
rappresentative dei datori
di lavoro**

**Organizzazioni
rappresentative dei
lavoratori**

e, p.c. a : Ministero dello Sviluppo

CMente n. 3

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
Via Fornovo, 8 – 00192 Roma
Tel. 06 46834912 Fax. 06 46834886
Email: Div6Tutela@lavoro.gov.it

2. Applicabilità dell'articolo 26 del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. con riferimento alle attività di verifica periodica delle attrezzature di lavoro

Le attività di verifica periodica di attrezzature di lavoro svolte dai soggetti titolari della funzione e dai soggetti abilitati devono intendersi come “*servizi di natura intellettuale*”, e pertanto, in conformità alle disposizioni di cui al comma 3 bis, dell'articolo 26, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., non soggette alle disposizioni di cui al comma 3 dello stesso articolo. Resta inteso, inoltre, che i soggetti individuati dalla legislazione vigente per l'effettuazione delle verifiche periodiche sono in possesso, ope legis, dei requisiti tecnico professionali di cui all'articolo 26, comma 1, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i.

3. Attrezzature di lavoro noleggiate senza operatore o concesse in uso

Fermo restando gli obblighi del datore di lavoro di cui all'articolo 71, comma 11, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., per le attrezzature cedute allo stesso a titolo di noleggio senza operatore o concesse in uso, la richiesta di verifica periodica può essere inoltrata dal noleggiatore o dal concedente in uso, anche in considerazione della previsione di cui all'articolo 23, comma 1, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. oltre che nell'ottica della semplificazione delle procedure.

4. Generatori di calore alimentati da combustibile solido, liquido o gassoso per impianti centrali di riscaldamento utilizzando acqua calda sotto pressione con temperatura dell'acqua non superiore alla temperatura di ebollizione alla pressione atmosferica, aventi potenzialità globale dei focolai superiori a 116 kw e serbatoi di GPL

Premesso che gli obblighi stabiliti dall'articolo 71, comma 11, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. a carico del datore di lavoro sono riferiti alle attrezzature di lavoro così come definite all'articolo 69, comma 1, lettera a), del D.Lgs. 81/08 e s.m.i., si ritiene che le attrezzature di cui al suddetto punto 4, se non sono necessarie all'attuazione di un processo produttivo, non debbano essere assoggettate alle verifiche periodiche di cui al D.M. 11.04.2011. Per quanto sopra esposto si evidenzia che:

- a) alle centrali termiche non necessarie all'attuazione di un processo produttivo, ad esempio quelle installate nei condomini, non si applicano le disposizioni del D.M. 11.04.2011, ma continua ad applicarsi il D.M. 01.12.1975;
- b) ai serbatoi di GPL non asserviti a processi produttivi, ad esempio quelli ad uso domestico, non si applicano le disposizioni del D.M. 11.04.2011, ma continuano ad applicarsi il D.M. 01.12.2004, n. 329, il D.M. 29.02.1988, il D.M. 23.09.2004 ed il D.M. 17.01.2005, nei casi previsti dai rispettivi ambiti di applicazione.

5. Sistemi di movimentazione e sospensione di allestimenti scenici

I sistemi di movimentazione e sospensione di allestimenti scenici, comunemente denominati “*macchine speciali composte da tiri elettrici a uno o più funi*”, non rispondono alla definizione di apparecchio di sollevamento ai sensi della norma UNI ISO 4306-1 (“*apparecchio a*

CM/veac n. 3

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
 DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
 Via Formovo, 8 – 00192 Roma
 Tel. 06 46834912 Fax. 06 46834886
 Email: Div6Tutela@lavoro.gov.it

funzionamento discontinuo destinato a sollevare e movimentare, nello spazio, carichi sospesi mediante gancio o altri organi di presa”), in quanto i limiti di tali macchine sono costituiti da barre di carico (o americane) alle quali vengono collegati gli allestimenti scenici e non da ganci o altri organi di presa. Pertanto, tali attrezzature sono escluse dal campo di applicazione dell’articolo 71, comma 11, del D.Lgs. n.81/2008 e s.m.i., peraltro non rientrando le stesse tra le tipologie elencate nell’Allegato VII del succitato decreto.

Resta fermo che il datore di lavoro è tenuto ad ottemperare agli obblighi di cui all’articolo 71, commi 4 e 8 del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i.

6. Ponti sollevatori per veicoli

I ponti sollevatori per veicoli non rientrano tra le attrezzature di lavoro soggette agli obblighi di verifica periodica di cui all’Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., in quanto non rispondenti alla definizione di apparecchi di sollevamento, ai sensi della succitata norma UNI ISO 4306-1.

7. Carrelli commissionatori

Si precisa preliminarmente che le tipologie di attrezzature di lavoro elencate nell’Allegato VII del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i. sono le stesse già soggette a precedenti norme in materia di verifiche periodiche (tra cui D.P.R. 547/55, D.M. 329/04, ecc.), salvo il caso in cui il legislatore ha voluto intenzionalmente estendere l’obbligo delle stesse attraverso il D.Lgs. n. 106/2009 ad altre attrezzature (ovvero ai carrelli semoventi a braccio telescopico, ascensori e montacarichi da cantiere, piattaforme autosollevanti su colonne).

Con riferimento ai **carrelli commissionatori**, gli stessi sono definiti come carrelli con posto di guida elevabile destinati ad operazioni di picking (prelievo e deposito manuale di merce da scaffalature; vedere anche norma UNI EN 1726-1); la loro funzione, pertanto, non è quella di portare uno o più operatori in quota insieme con le loro attrezzature allo scopo di svolgervi un lavoro, ma piuttosto quella di trasportare e movimentare materiali in quota, accompagnati dall’operatore.

Per quanto sopra i carrelli commissionatori non rientrano tra le attrezzature di cui all’Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i..

Non si configurano, infatti, come ponti mobili sviluppabili (*“piattaforme di lavoro mobili elevabili, destinate a spostare persone alle posizioni di lavoro da cui possano svolgere mansioni dalla piattaforma di lavoro. con l’intendimento che le persone accedano ed escano dalla piattaforma di lavoro attraverso una posizione di accesso definita.”*, secondo la definizione di cui alla norma UNI EN 280 punto 1.1), in quanto non destinati a sollevare persone in quota per eseguire operazioni di costruzione, manutenzione, riparazione, ispezione o altri lavori simili.

Resta inteso che, qualora il fabbricante del carrello preveda nel manuale d’uso la possibilità di utilizzare l’attrezzatura per svolgere attività in quota (quali ad esempio operazioni di costruzione, manutenzione, riparazione, ispezione, o altri lavori simili) il carrello rientra tra le attrezzature da sottoporre alle verifiche periodiche di cui all’articolo 71, comma 11, del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. come ponte mobile sviluppabile.

CMcivc n 3

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
 DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
 Via Fornovo, 8 – 00192 Roma
 Tel. 06 46834912 Fax. 06 46834886
 Email: Div6Tutela@lavoro.gov.it

8. Attrezzature di lavoro soggette a periodi di inattività

La periodicità delle verifiche periodiche prevista dall'Allegato II del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. non è interrotta da periodi di inattività dell'attrezzatura di lavoro (p.es. attrezzature di lavoro impiegate nel settore edile, soggette a smontaggi, deposito e montaggi). Pertanto, se i termini previsti dal suddetto allegato risultassero trascorsi all'atto della riattivazione dell'attrezzatura di lavoro si dovrà richiedere la verifica periodica prima del suo riutilizzo.

9. Spostamento delle attrezzature di lavoro

Le comunicazioni di spostamento dell'attrezzatura di lavoro di cui all'Allegato II, punto 5.3.3. del D.M. 11.04.2011 sono funzionali alla richiesta di verifica periodica all'INAIL o all'ASL anche per quanto disposto al punto 5.2.1. dello stesso Allegato. Pertanto, nel caso di spostamento dell'attrezzatura mentre si è in attesa della verifica, sarà cura del datore di lavoro comunicarne lo spostamento al soggetto titolare della funzione presso il quale si è inoltrata la richiesta e, contestualmente, inviare una nuova richiesta al soggetto titolare della funzione competente per territorio ove si andrà ad utilizzare la stessa attrezzatura. Relativamente allo spostamento delle attrezzature in pressione, le indicazioni sopra esposte restano valide compatibilmente con le disposizioni in materia di certificazione e di messa in servizio previste dalla normativa vigente.

10. Raccordo con la disciplina previgente al D.M. 11.04.2011 in materia di verifiche periodiche delle attrezzature di lavoro

A) Per le attrezzature di lavoro, riportate nell'Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., fabbricate in attuazione di direttive comunitarie di prodotto e marcate CE, si procederà secondo le modalità indicate di seguito.

1. In caso di attrezzature di lavoro di nuova introduzione nel regime delle verifiche periodiche (piattaforme autosollevanti su colonne, carrelli semoventi a braccio telescopico, ascensori e montacarichi da cantiere, idroestrattori a forza centrifuga) e già in servizio alla data di entrata in vigore del D.M. 11.04.2011, il datore di lavoro, decorsi i termini previsti dall'Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. dalla data di messa in servizio, deve richiedere la prima verifica periodica all'INAIL, secondo la procedura prevista dal punto 5.1.2 dell'Allegato II del D.M. 11.04.2011; ai sensi del punto citato, *“la richiesta di prima verifica periodica costituisce adempimento dell'obbligo di comunicazione all'INAIL”*. L'INAIL provvederà all'effettuazione della prima verifica periodica secondo i tempi e le modalità previsti dal D.M. 11.04.2011.
2. In caso di attrezzature di lavoro, già assoggettate all'obbligo delle verifiche periodiche ai sensi della legislazione previgente al D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., per le quali il datore di lavoro avesse già provveduto a comunicare la messa in servizio all'INAIL (ex ISPESL), si possono individuare i seguenti casi:
 - a) Se l'INAIL ex ISPESL ha già provveduto alla data di entrata in vigore del D.M. 11.04.2011 a redigere il libretto delle verifiche secondo le procedure stabilite dalla Circolare M.I.C.A. n. 162054 del 25.06.1997, l'attrezzatura di lavoro verrà sottoposta

CM/enc n. 3

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
 DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
 Via Forno, 8 – 00192 Roma
 Tel. 06 46834912 Fax. 06 46834886
 Email: Div6Tutela@lavoro.gov.it

alle verifiche periodiche successive alla prima alle scadenze previste dal regime delle periodicità stabilite dall'Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. in assenza della scheda identificativa.

- b) Se prima della data di entrata in vigore del D.M. 11.04.2011, l'attrezzatura di lavoro era già stata sottoposta a verifiche periodiche da parte delle ASL/ARPA in assenza del libretto delle verifiche secondo le procedure stabilite dalla citata Circolare M.I.C.A. n. 162054/97, l'attrezzatura di lavoro continuerà ad essere sottoposta alle verifiche periodiche successive alla prima in assenza di libretto delle verifiche e di scheda identificativa. Qualora l'INAIL (ex ISPESL) non avesse assegnato o comunicato la matricola dell'attrezzatura al proprietario dell'attrezzatura di lavoro e all'ASL competente per territorio, l'INAIL provvederà a trasmetterla ai suddetti soggetti nel più breve tempo possibile, al fine di consentire una completa redazione dei verbali di verifica e l'immissione nella banca dati.
3. In caso di attrezzature di lavoro rientranti nel campo di applicazione del D.M. 04.03.1982, già assoggettate all'obbligo delle verifiche periodiche ai sensi della legislazione previgente al D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., per le quali il datore di lavoro avesse già provveduto a comunicare la messa in servizio al Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali, si possono individuare i seguenti casi:
 - a) Se il Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali ha già provveduto alla data di entrata in vigore del D.M. 11.04.2011 ad effettuare la prima delle verifiche periodiche e a redigere il libretto secondo le procedure stabilite dalla Circolare MLPS n. 9 del 12.01.2001, l'attrezzatura di lavoro verrà sottoposta alle verifiche periodiche successive alla prima alle scadenze previste dal regime delle periodicità stabilite dall'Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i.
 - b) Se il Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali non ha provveduto alla data di entrata in vigore del DM 11.04.11 ad effettuare la prima delle verifiche periodiche e a redigere il libretto l'attrezzatura sarà sottoposta alla prima delle verifiche periodiche secondo le modalità previste dal D.M. 11.04.2011.

B) Per le attrezzature di lavoro, riportate nell'Allegato VII del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., fabbricate in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto e non marcate CE, si procederà secondo le modalità indicate di seguito.

Le attrezzature di cui al precedente punto 10.A.2 e non marcate CE, che non abbiano subito modifiche sostanziali tali da richiedere una nuova marcatura CE, rimangono soggette al previgente regime omologativo. Al termine dell'iter omologativo, effettuato in via esclusiva dall'INAIL (ex ISPESL), dette attrezzature saranno sottoposte al regime delle verifiche periodiche successive alla prima.

Le attrezzature di cui al precedente punto 10.A.3 e non marcate CE, che non abbiano subito modifiche sostanziali tali da richiedere una nuova marcatura CE, rimangono soggette al

CM/acc n 3

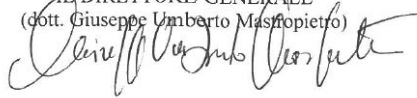
MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
Via Fornovo, 8 – 00192 Roma
Tel. 06 46834912 Fax. 06 46834886
Email: Div6Tutela@lavoro.gov.it

previgente regime di collaudo. Al termine del collaudo, da effettuarsi secondo le procedure del D.M. 04.03.1982, dette attrezzature saranno sottoposte al regime delle verifiche periodiche successive alla prima.

Le attrezzature di lavoro regolarmente messe in servizio secondo il regime previgente alla disciplina della marcatura CE e già sottoposte a verifiche periodiche devono seguire il regime delle verifiche periodiche successive alla prima.



IL DIRETTORE GENERALE
(dott. Giuseppe Umberto Mastropietro)



CMerc n 3

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI
DIREZIONE GENERALE DELLE RELAZIONI INDUSTRIALI E DEI RAPPORTI DI LAVORO
Via Forriovo, 8 - 00192 Roma
Tel. 06 46834912 Fax. 06 46834886
Email: Div6Tutela@lavoro.gov.it

