



## PERCHÉ È AVVENUTO L'INFORTUNIO?

### Determinanti prossimi all'evento:

- ✓ Attrezzatura (marcata CE) modificata dall'utilizzatore (committente della Cooperativa) con spostamento del pulsante di azionamento spintore (dall'azionamento a mano a quello con il ginocchio) e aggiunta della vaschetta della “peso prezzatrice” senza rispettare i principi di sicurezza e conseguente introduzione di un nuovo rischio di schiacciamento.

### Criticità organizzative alla base dell'evento:

- ✓ Omessa ri-certificazione CE da parte del proprietario della macchina;
- ✓ omessa valutazione dei rischi del Committente;
- ✓ omessa valutazione dei rischi del somministratore di manodopera.

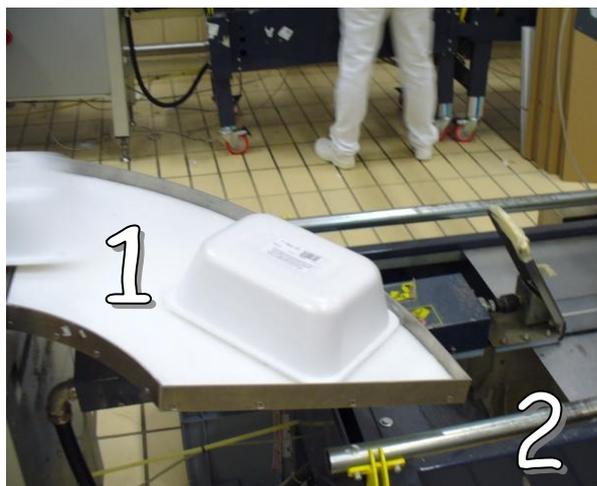
## Come prevenire:

### ➤ Non modificare i RES previsti dal costruttore

**Nota 1.** In via generale si può affermare che “l'adattamento” delle attrezzature alle necessità aziendali (di produzione, ambientali, di processo, ecc.) sono sempre da eseguire sotto la supervisione del costruttore, il quale è in grado di verificare se sussiste la necessità di ri-marcare la macchina. Nel caso in cui l'utilizzatore modifichi in modo sostanziale la macchina, ne diventa automaticamente il “costruttore” con tutti gli effetti che ciò comporta in materia di valutazione dei rischi e di certificazioni.

**Nota 2.** In questo caso specifico:

- la vaschetta della “peso prezzatrice” (1) è stata bonificata per evitare di creare un punto di schiacciamento “tipo morsa” ed è stato ripristinato il comando originario (2) del nastro di avanzamento pneumatico comandato a mano e non più mediante comando “a ginocchio”;
- sono stati aggiornati i rispettivi documenti di valutazione dei rischi;
- è stata aggiornata la formazione del preposto con funzione di vigilanza sul rispetto delle procedure di lavoro e dei fattori di rischio a cui sono esposti i lavoratori.



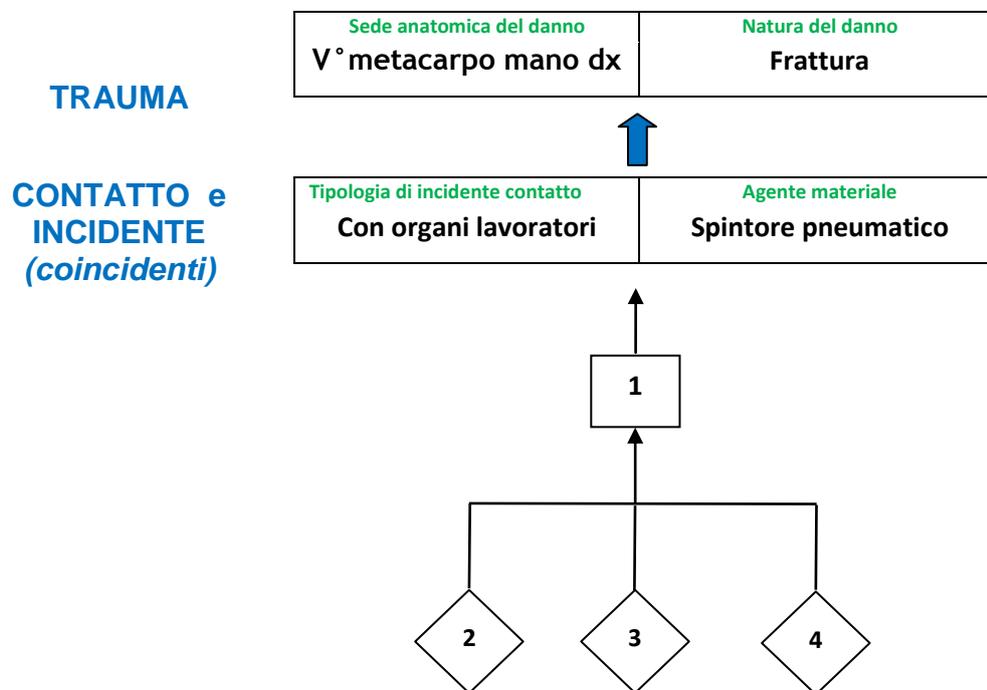
## Per chi vuol approfondire (link utili attivi al 2018)

Ricerca generica su un motore di ricerca con queste parole chiave:

- Ricerca specifica su questi Link: <https://www.necsi.it/files/read/2121-la-gestione-delle-modifiche-linee-esistenti-mzalunardo.pdf>
- <http://www.lavoro.gov.it/documenti-e-norme/studi-e-statistiche/Documents/Testo%20Unico%20sulla%20Salute%20e%20Sicurezza%20sul%20Lavoro/Testo-Unico-81-08-Edizione-Giugno%202016.pdf> (art. 71 comma 5 – pag. 54)
- <https://www.safetypartner.it/home/2014/03/e-se-modifico-una-macchina-marchiata-ce/>



## RAPPRESENTAZIONE GRAFICA DELL'INFORTUNIO



### Legenda:

n°	Fattori di Rischio	Descrizione
<b>Determinanti dell'evento:</b>		
1	U.M.I. (Utensili, Macchine, Impianti)	Impianto di confezionamento modificato senza il rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza CE originari della Direttiva Macchine .
<b>Criticità organizzative alla base dell'evento:</b>		
2	COMMITTENTE / nuovo COSTRUTTORE di fatto	<b>Certificazione:</b> Omessa ri-certificazione CE da parte del proprietario della macchina utilizzatore.
3	COMMITTENTE	<b>Valutazione dei rischi:</b> mancanza di una minima valutazione del nuovo rischio introdotto con modifica dell'attrezzatura .
4	SOMMINISTRATORE	<b>Valutazione dei rischi:</b> mancanza di una minima valutazione dei rischi che deve vedere partecipe anche il somministratore di manodopera.