

A large, abstract splash of pink and red watercolor paint is centered on a white background. The splash has irregular, organic edges and contains various shades of pink, from light to deep magenta. Numerous small, dark pink dots and streaks are scattered around the main splash, creating a sense of movement and texture.

Metodi di valutazione dei rischi

A cura di Calogera Campo

Valutare i rischi significa identificare, analizzare e determinare le probabilità e le conseguenze dei rischi potenziali che potrebbero verificarsi in un determinato contesto, attraverso **percorsi logici e lo sviluppo del pensiero critico**

valutare

va|lu|tà|re

v.tr.

av. 1600;

FO

(io valùto, vàluto) **AU**

1. stimare determinando il prezzo o il valore economico: *valutare un terreno, un gioiello* | estens., calcolare in modo approssimativo: *valutare le perdite dopo una battaglia, valutare una distanza a occhio e croce*
2. fig., tenere in considerazione, apprezzare: *i suoi meriti sono stati valutati troppo, non ha saputo valutare bene la nostra offerta, valutare l'impegno, le capacità*
3. esaminare a fondo, sotto ogni aspetto: *valutare ogni indizio, ogni prova, valutare il pro e il contro, le conseguenze di un'azione* | giudicare, dopo aver esaminato: *valutare un candidato*

Competenze principali relative al pensiero critico, senza un ordine preciso.

1. Pensiero analitico: valutazione dei dati provenienti da fonti diverse per raggiungere le migliori conclusioni
2. Apertura mentale: analizzare ed elaborare le informazioni per raggiungere una conclusione priva di pregiudizi. disponibili.
3. Problem solving: non pensare mai che non ci siano soluzioni , orientarsi al problem solving aiuta a risolvere qualsiasi problema,
4. Autoregolazione: mettere in discussione tutte le informazioni a disposizione ma anche le decisioni che preferisci
5. Osservazione: le competenze di osservazione aiutano il pensatore critico a non fermarsi alle apparenze.
6. Interpretazione: non tutti i dati sono uguali. Oltre a raccogliere informazioni, è importante valutare quali sono importanti e pertinenti alla tua situazione
7. Valutazione: Ad un certo punto bisogna essere in grado di prendere una decisione (ad esempio stabilire una priorità) su una visione complessiva dei dati disponibili che a questo punto si

8. Comunicazione: una volta presa una decisione, devi condividerla con gli altri stakeholder

PROCESSO LOGICO

Identificazione dei Rischi:

Raccogliere informazioni su possibili rischi associati a un'attività, processo, ambiente o sistema. Utilizzare fonti come dati storici, interviste con esperti e ispezioni sul campo.

Analisi dei Rischi:

Determinare la probabilità di ciascun rischio e il danno potenziale .

Utilizzare strumenti come le matrici di rischio (es. probabilità x danno) o strumenti di misura o algoritmi più o meno complessi

Valutazione dei Rischi:

Confrontare i rischi identificati e analizzati con i criteri di rischio graduati o sotto controllo e accettabili. Prioritizzare i rischi in base alla loro gravità e probabilità.

PROCESSO LOGICO

Gestione dei Rischi:

Sviluppare strategie per mitigare, trasferire, accettare o eliminare i rischi.
Implementare piani di azione per ridurre l'esposizione ai rischi.

Monitoraggio e Revisione:

Continuamente monitorare i rischi e l'efficacia delle misure di mitigazione.
Rivedere e aggiornare la valutazione dei rischi periodicamente o quando ci sono cambiamenti significativi.

Esempio di processo di valutazione in 10 mosse

1. analisi del un ciclo o una procedimento di lavoro
2. individuazione dei pericoli
3. identificazione dei lavoratori esposti
4. stima della gravità degli effetti che ne possono derivare
5. stima della probabilità che tali effetti si manifestino
6. quantificazione del livello di rischio
7. verifica dell'idoneità delle misure in atto e della disponibilità di ulteriori misure
8. scelta delle misure necessarie
9. definizione di un piano per la messa in atto delle misure necessarie individuate
10. definizione di tempi e modi per la verifica e/o l'aggiornamento



1. analisi del processo di lavoro

dal generale al particolare

l'analisi del processo di lavoro, preliminare alla valutazione vera e propria, consente

- di raggiungere una visione d'insieme delle attività e operazioni svolte nell'ambiente di lavoro anche in modo saltuario o accessorio
- di poter eseguire un esame analitico per la ricerca della presenza di fonti di rischio per la salute o la sicurezza delle persone

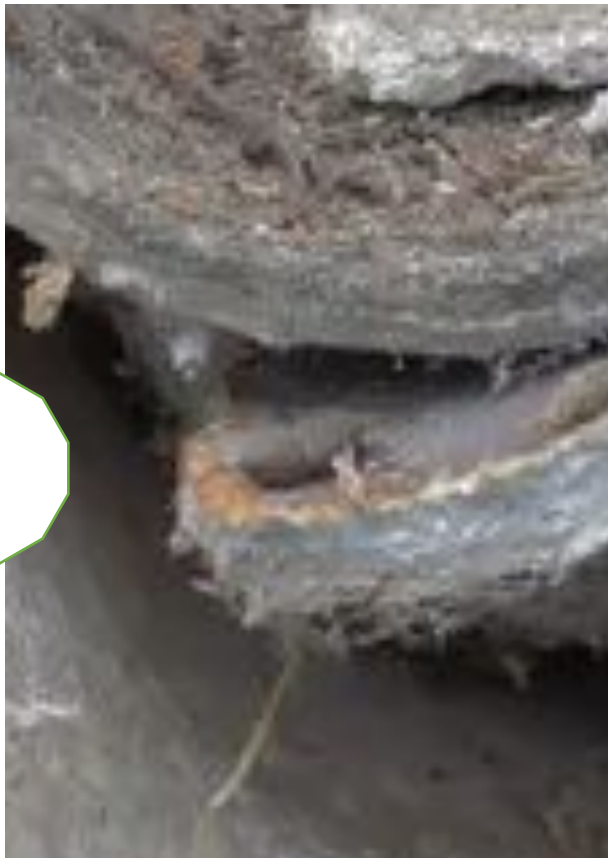


Cemento amianto

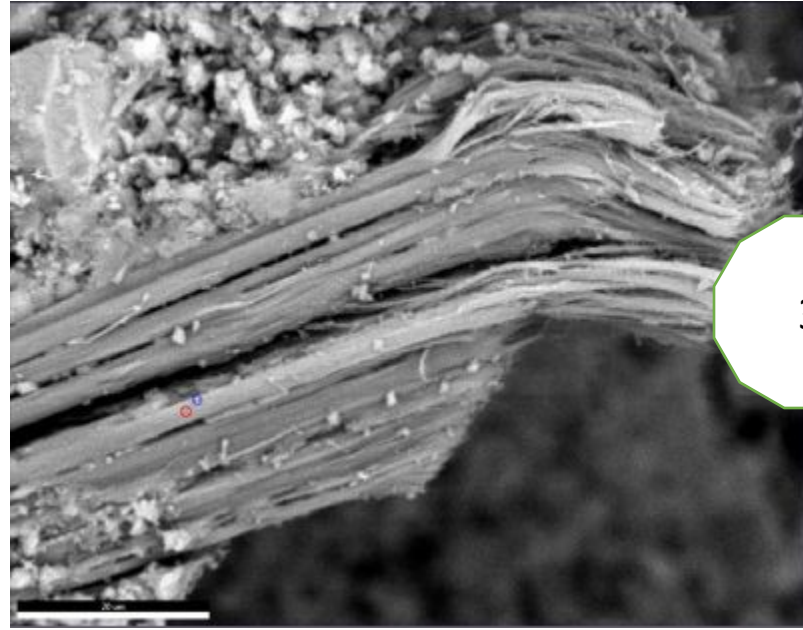
1



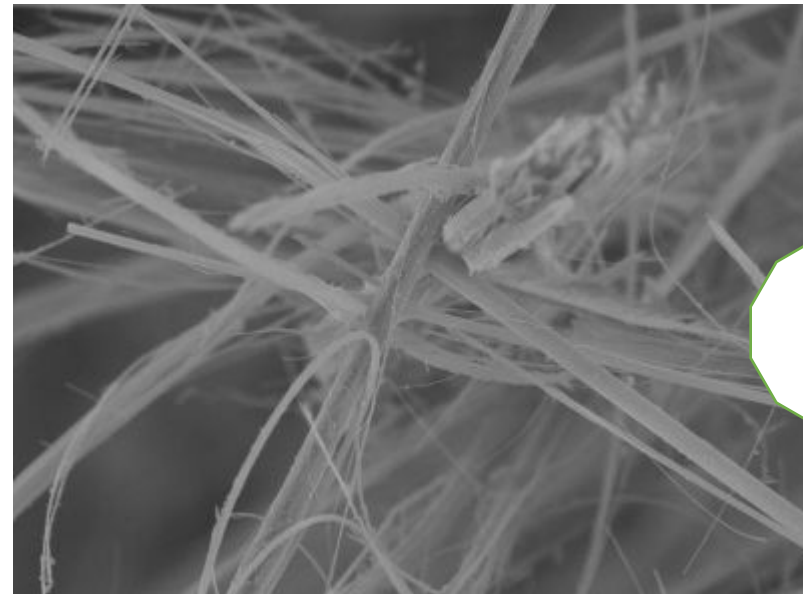
2



3

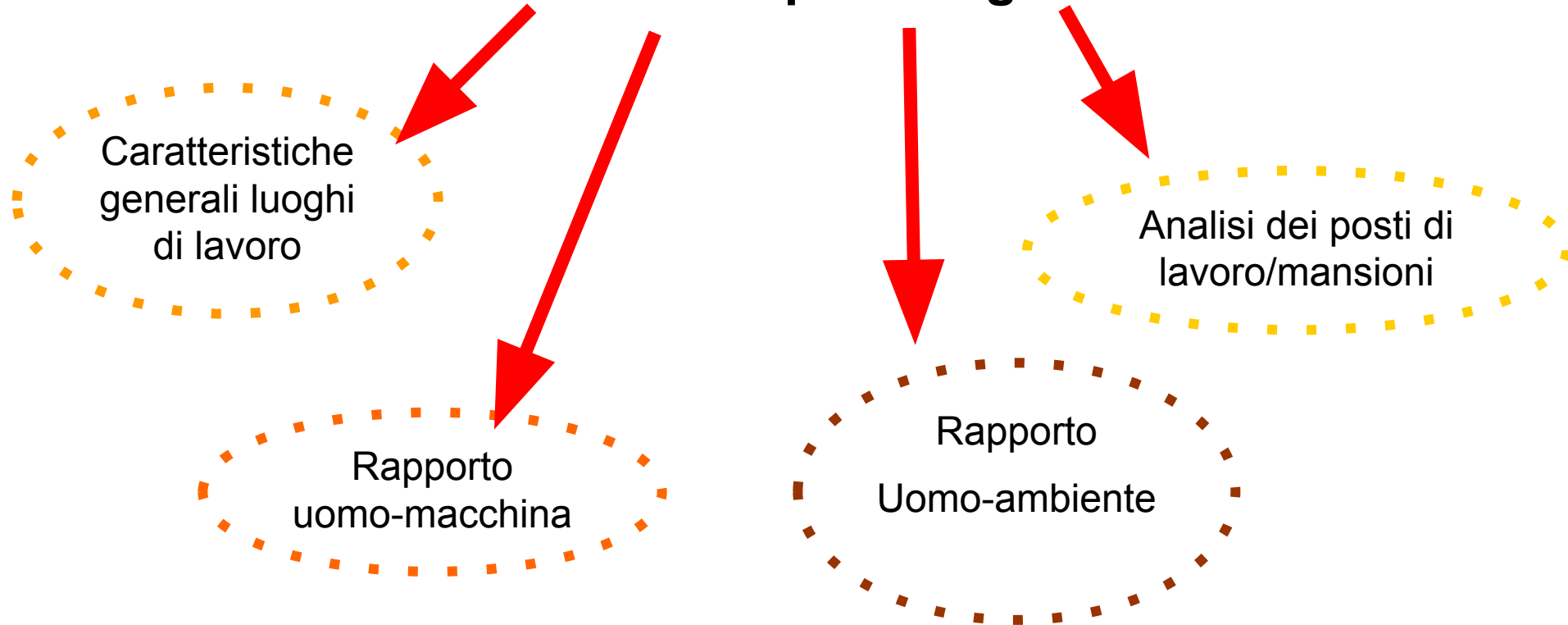


4



L'analisi del processo di lavoro

individuazione dei pericoli generati da



2. individuazione dei pericoli

- **Esame situazione infortunistica aziendale**
- **Autodiagnosi**
- **Norme di buona tecnica**
- **Esperienza dei lavoratori**
- **Misurazioni strumentali**
- **Prescrizioni normative specifiche**

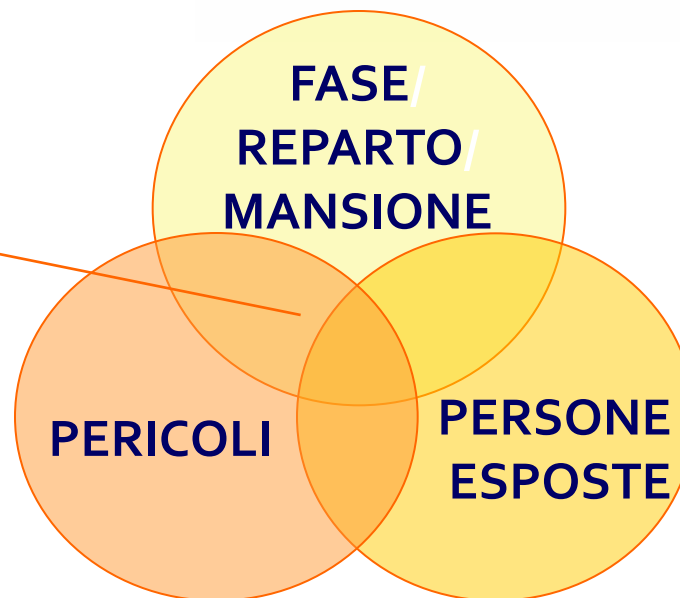
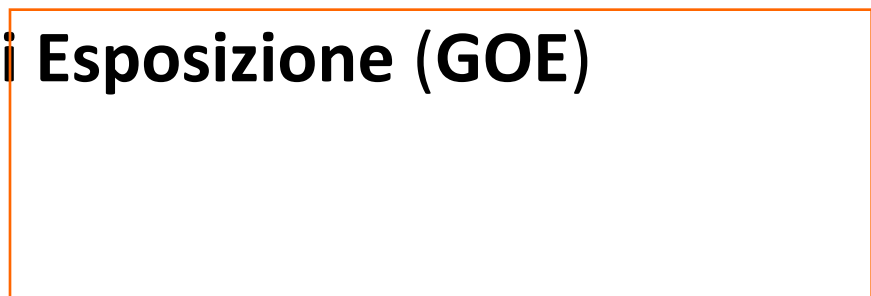


3. identificazione degli esposti

nella singola mansione/reparto/fase di lavoro è ora possibile individuare il **profilo di rischio** di ogni operatore

risulta molto utile raggruppare i lavoratori esposti in

Gruppi Omogenei di Esposizione (GOE)



esercitazione

- analizzare il processo di lavoro
- scomporre in fasi
- costruire flow-chart del processo
- individuare i Gruppi Omogenei di Esposizione

<https://www.bing.com/videos/search?q=processo%20di%20lavoro%20carrozzeria&view=detail&mid=08602454FD6CFC2D79E708602454FD6CFC2D79E7&ajaxhist=0>

carrozziere

<https://www.bing.com/videos/search?view=detail&q=processo+di+lavorazione+parmiagiano+&&mid=6258D3D828897348E9EF6258D3D828897348E9EF&&FORM=VRDGAR>

parmiagiano

criteri di valutazione

- utilizzo delle informazioni ricavabili dalla letteratura tecnica e scientifica specializzata
- valutazione diretta delle situazioni, delle condizioni e delle modalità di lavoro
- coinvolgimento diretto dei soggetti interessati alle attività lavorative
- misura della diffusione del rischio tra la popolazione lavorativa
- confronto con le indicazioni legislative e di buona tecnica

4. stima della gravità degli effetti che ne possono derivare o stima di esposizione

può essere effettuata attraverso diversi step:

- a) una **verifica formale** delle condizioni di sicurezza (es. documentazione)
- b) b) una **verifica oggettiva** dell'accettabilità delle condizioni di lavoro esaminate in relazione a standard tecnici conosciuti (uso di liste di controllo)
- c) una **misura** dei parametri che caratterizzano i fattori di rischio e che si riferisce a *indici di riferimento* stabiliti da leggi o norme di buona tecnica

5. Stima della probabilità di accadimento e quindi del rischio

Si possono usare diversi metodi come algoritmi e sistemi a matrice purchè coerenti con il tipo di rischio e con la norma armonizzata EN 31010

Elenco 31 Tecniche di Valutazione del rischio (Tabella A) edizione 2009:

1. Brainstorming
2. Structured or semi-structured interviews
3. Delphi
4. Check-lists
5. Primary hazard analysis
6. Hazard and operability studies (HAZOP)
7. Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP)
8. Environmental risk assessment
9. Structure «What if? (SWIFT)
10. Scenario analysis
11. Business impact analysis
12. Root cause analysis
13. Failure mode effect analysis
14. Fault tree analysis
15. Event tree analysis
16. Cause and consequence analysis
17. Cause-and-effect analysis
18. Layer protection analysis (LOPA)
19. Decision tree
20. Human reliability analysis
21. Bow tie analysis
22. Reliability centred maintenance

Alcuni gruppi metodologici

Metodo di Analisi di Rischio Qualitativa:

1. **Descrizione:** Usa giudizi soggettivi per valutare la probabilità e l'impatto dei rischi.
2. **Strumenti:** Riunioni di brainstorming, interviste con esperti e focus group.
3. **Vantaggi:** Facile da implementare, non richiede dati complessi.
4. **Svantaggi:** Può essere influenzato da bias soggettivi e manca di precisione.

Metodo di Analisi di Rischio Semi-Quantitativa:

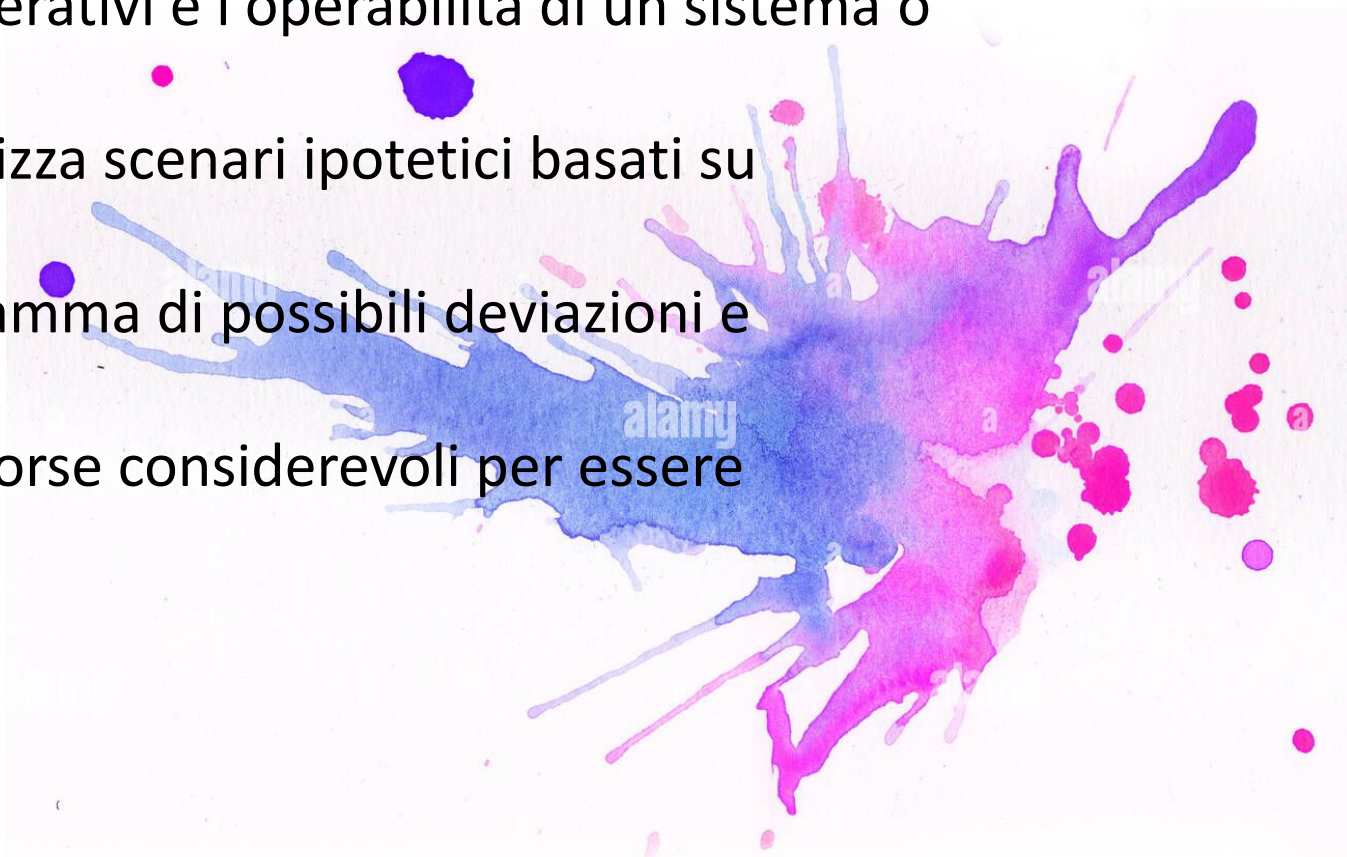
- 1. Descrizione:** Combina elementi qualitativi e quantitativi per una valutazione più equilibrata.
- 2. Strumenti:** Matrici di rischio che assegnano punteggi a probabilità e impatto.
- 3. Vantaggi:** Fornisce una visione più dettagliata rispetto ai metodi puramente qualitativi.
- 4. Svantaggi:** Richiede più dati rispetto ai metodi qualitativi.

Metodo di Analisi di Rischio Quantitativa:

- 1. Descrizione:** Utilizza dati numerici e analisi statistica per valutare i rischi.
- 2. Strumenti:** Modelli di simulazione, analisi Monte Carlo, analisi degli alberi dei guasti.
- 3. Vantaggi:** Offre valutazioni precise e basate su dati.
- 4. Svantaggi:** Richiede dati accurati e competenze tecniche per l'analisi.

Hazard and Operability Study (HAZOP):

1. **Descrizione:** Valuta i pericoli operativi e l'operabilità di un sistema o processo.
2. **Strumenti:** Team di esperti analizza scenari ipotetici basati su guidewords (parole guida).
3. **Vantaggi:** Identifica un'ampia gamma di possibili deviazioni e problemi operativi.
4. **Svantaggi:** Richiede tempo e risorse considerevoli per essere completato.



Failure Mode and Effects Analysis (FMEA):

1. **Descrizione:** Analizza i potenziali modi di guasto di un sistema e i loro effetti.
2. **Strumenti:** Tabelle di FMEA che elencano i modi di guasto, cause, effetti e azioni di mitigazione.
3. **Vantaggi:** Strumento strutturato e sistematico per identificare e prioritizzare i rischi.
4. **Svantaggi:** Può diventare complesso e dispendioso in termini di tempo per sistemi grandi.



Analisi del Rischio Basata sugli Scenari:

- 1. Descrizione:** Identifica e valuta i rischi attraverso la creazione di scenari ipotetici.
- 2. Strumenti:** Scenari what-if, simulazioni e modelli predittivi.
- 3. Vantaggi:** Aiuta a prepararsi a eventi inattesi e a sviluppare piani di emergenza.
- 4. Svantaggi:** Dipende molto dall'accuratezza e dalla rilevanza degli scenari scelti.

Ogni metodo ha i suoi pro e contro, e spesso è utile combinare più approcci per ottenere una valutazione del rischio più completa e accurata.



potrebbero essere infinite le combinazioni in base a scenari diversi

Metodo di Analisi di Rischio Qualitativa

Scenario: Un ufficio dove i dipendenti lavorano con computer e altri dispositivi elettrici.

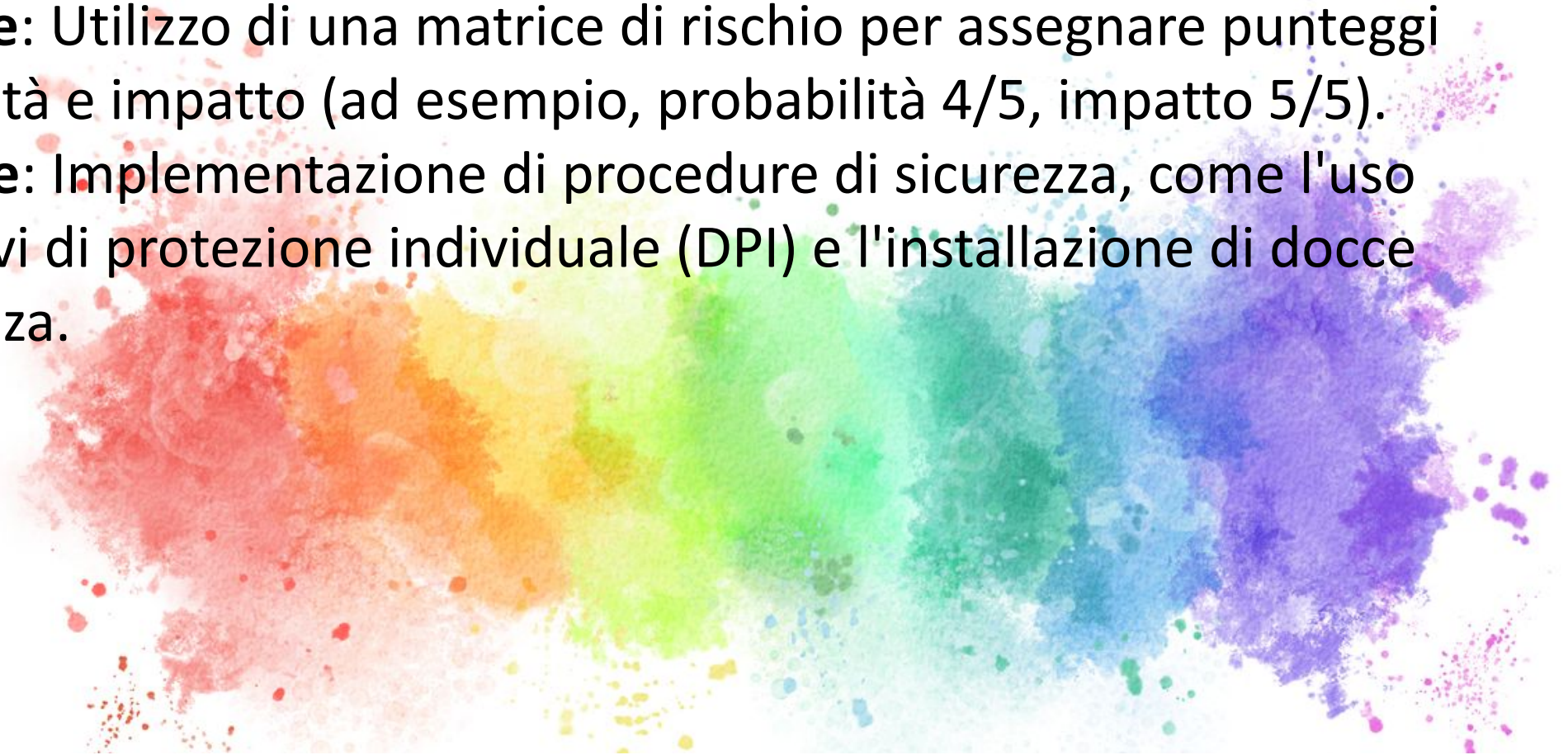
- **Identificazione del rischio:** Possibili rischi elettrici dovuti a cavi difettosi o surriscaldamento dei dispositivi.
- **Valutazione:** Durante una riunione, il team di sicurezza discute la probabilità di guasti elettrici e il potenziale impatto su persone e attrezzature.
- **Mitigazione:** Suggestioni per migliorare la manutenzione dei cavi e l'uso di ciabatte elettriche con interruttori di sicurezza.



Metodo di Analisi di Rischio Semi-Quantitativa

Scenario: Un laboratorio chimico dove si maneggiano sostanze pericolose.

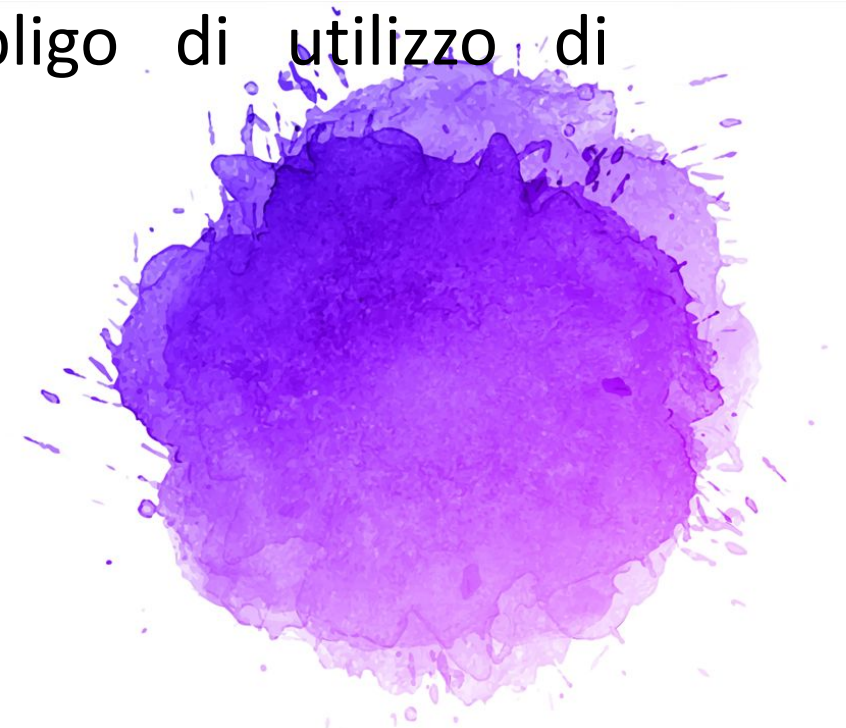
- **Identificazione del rischio:** Manipolazione di acidi forti.
- **Valutazione:** Utilizzo di una matrice di rischio per assegnare punteggi di probabilità e impatto (ad esempio, probabilità 4/5, impatto 5/5).
- **Mitigazione:** Implementazione di procedure di sicurezza, come l'uso di dispositivi di protezione individuale (DPI) e l'installazione di docce di emergenza.



Metodo di Analisi di Rischio Quantitativa

Scenario: Un'azienda di costruzioni con impalcature alte.

- **Identificazione del rischio:** Cadute dalle impalcature.
- **Valutazione:** Analisi statistica dei dati storici sugli incidenti per calcolare la probabilità di cadute.
- **Mitigazione:** Miglioramento delle misure di sicurezza, come l'installazione di reti di protezione e l'obbligo di utilizzo di imbracature di sicurezza.





● **HAZOP (Hazard and Operability Study)**

Scenario: Un impianto chimico che produce solventi industriali.

- **Identificazione del rischio:** Possibile fuga di gas tossici.
- **Valutazione:** Utilizzo di guidewords come "più pressione" o "meno temperatura" per identificare situazioni anomale.
- **Mitigazione:** Revisione dei sistemi di monitoraggio e controllo per garantire che tutte le variazioni siano gestite in sicurezza.

.

FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)

Scenario: Una linea di produzione automobilistica.

- **Identificazione del rischio:** Guasto delle macchine per la saldatura.
- **Valutazione:** Analisi dei modi di guasto, delle cause e degli effetti (ad esempio, un guasto potrebbe causare difetti nei prodotti).
- **Mitigazione:** Piani di manutenzione preventiva e controlli di qualità più rigorosi.





Analisi del Rischio Basata sugli Scenari

Scenario: Una zona sismica con edifici residenziali.

- **Identificazione del rischio:** Terremoti.
- **Valutazione:** Creazione di scenari "what-if" per terremoti di diverse magnitudo.
- **Mitigazione:** Progettazione antisismica degli edifici e piani di evacuazione per i residenti.

6. stima del livello di rischio

stimare = attribuire un valore indicativo

Ad esempio $R = P \times D$

□ che tipo di danno è associato

a quel pericolo ?

□ quanto è probabile che

quel danno si verifichi ?

□ Con quale frequenza mi espongo a questo pericolo?

Questo modello detto a matrice ,
 si effettua incrociando (tramite un ragionamento, un percorso guidato,
 un modello matematico) i fattori di **probabilità e gravità** degli effetti
 dannosi ipotizzati in conseguenza della presenza dei pericoli

Il rischio rilevato in questa fase è quello **residuo** dunque tiene **già conto** dell'efficacia degli interventi di prevenzione e protezione attualmente adottati

Es. Ho dotato di guanti in crosta per lavori meccanici qual'è il rischio residuo per i lavoratori ?



Caratteristiche prestazionali della fonte di pericolo

la Matrice del Rischio

SCALA DELLE PROBABILITA' P	altamente probabile 4	4	8	12	16
	probabile 3	3	6	9	12
	poco probabile 2	2	4	6	8
	improbabile 1	1	2	3	4
SCALA DELL'ENTITA' DEL DANNO G	1 lieve	2 medio	3 grave	4 gravissim	

5. stima della gravità

Ad esempio per la gravità di un infortunio si può attribuire

livello 4 = se gravissimo

Infortunio con invalidità permanente di grado > 16% tab. INAIL

livello 3 = se grave

Infortunio con invalidità permanente di grado < 16% tab. INAIL

livello 2 = se di entità ammedia

Infortunio che comporta assenza > 3 giorni reversibile

livello 1 = lieve

Infortunio che comporta assenza < 3 giorni reversibile

6. stima della probabilità

livello 4 = altamente probabile

sono noti più di un episodio a settimana o più del 75% della operatività annua

livello 3 = probabile

sono noti più di un episodio al mese o tra il 10% e il 75% della operatività annua

livello 2 = poco probabile

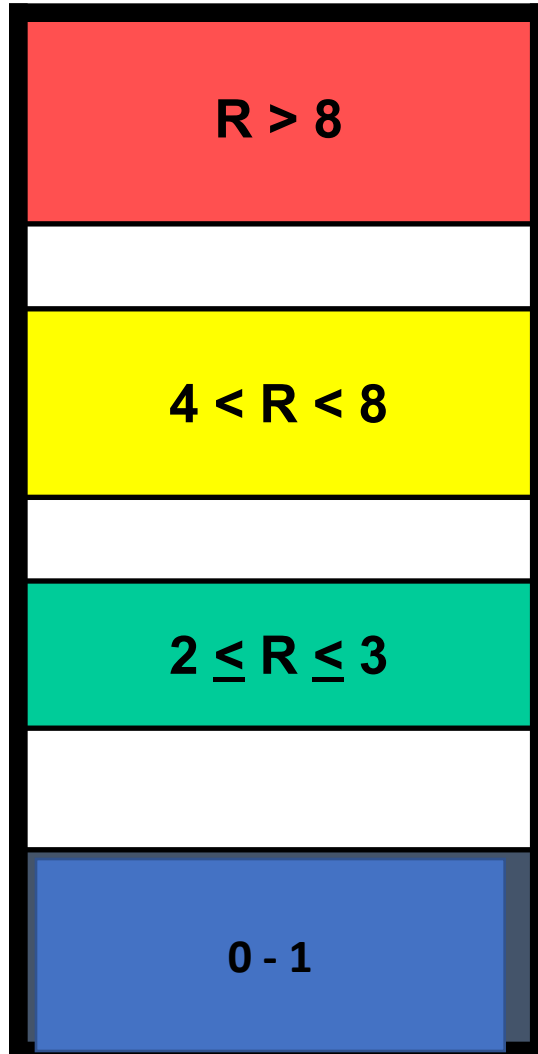
sono noti meno di un episodio al mese o meno del 10% della operatività annua

livello 1 = improbabile

non sono noti episodi già verificatisi

Dove ho ricavato il dato per stabilire la probabilità?

8. definizione degli interventi necessari



Rischio fuori controllo: l'attività deve essere sospesa in attesa di definire e attuare con urgenza le misure necessarie

Non accettabile: definire ed attuare le misure necessarie

sotto controllo: definire misure di miglioramento

Accettabile: non si dovrà procedere con misure di contenimento

7. verifica dell'idoneità delle misure in atto nel tempo

Evoluzione tecnologica – Esiste sul mercato una nuova soluzione al mio problema?

Nuove procedure - Ho verificato delle falle nelle procedure di lavoro ?
Posso migliorarle ?

Organizzazione del lavoro – è migliorabile? E' cambiato l'assetto operativo?
Variazione dei lavoratori? È cambiato il mercato in cui opera l'azienda?

Nuove attrezzature – in aggiunta alle vecchie , in sostituzione

Implementazione dei sistemi di bonifica (Es. Rumore)

Formazione (es. aggiornamento specifico e sul campo)

8. definizione degli interventi necessari

The diagram is a risk matrix with 'PROBABILITÀ' on the vertical axis and 'MAGNITUDO' on the horizontal axis. The vertical axis has four levels: ELEVATA, MEDIOALTA, MEDIOBASSA, and BASSA. The horizontal axis has four levels: LIEVE, MEDIO, GRAVE, and GRAVISSIMO. A dark grey shaded area covers the top-right corner, labeled 'Area di rischio inaccettabile'. This area includes the 'ELEVATA' row for 'GRAVE' and 'GRAVISSIMO' magnitudes, and the 'MEDIOALTA' row for 'GRAVE' and 'GRAVISSIMO' magnitudes. A red arrow points left from the top of the matrix. A black arrow points left from the 'MEDIOALTA' row. A black arrow points down from the 'MEDIOALTA' row to the 'BASSA' row. A yellow arrow points down from the 'MEDIOALTA' row to the 'BASSA' row. The word 'Protezione' is written in the 'MEDIOALTA' row, 'GRAVE' column. The word 'Prevenzione' is written in the 'BASSA' row, 'GRAVE' column.

PROBABILITÀ				
ELEVATA			Area di rischio inaccettabile	
MEDIOALTA	Protezione		Area di rischio inaccettabile	
MEDIOBASSA				
BASSA			Prevenzione	
MAGNITUDO	LIEVE	MEDIO	GRAVE	GRAVISSIMO

9. programma degli interventi

Ulteriori misure di prevenzione e protezione evidenziate come necessarie per migliorare i livelli di salute e sicurezza devono essere adottate mediante un **programma di attuazione**, che considererà

- i livelli di rischio e le priorità di riduzione emerse
- gli elementi tecnici, organizzativi, produttivi ed economici dell'azienda

10. definizione di tempi e modi per la verifica e/o l'aggiornamento

«Programma delle misure» dove sono indicati e giustificati i tempi e le modalità di attuazione delle misure di miglioramento

Rischio  Misura  data (entro il.....)

Il mantenimento dell'efficacia delle misure in atto

Misura  tempi e modi  procedura

Garantisce il monitoraggio di efficacia e di variazione di impiego

- Altri possibili approcci alla valutazione dei rischi

Analisi ed evento

RISCHIO	CAUSA/ DANNO ATTESO	DANNO RILEVATO	
Rischi di infortunio	<p><u>Utilizzo mezzi per il sollevamento/ movimentazione</u></p> <p>Ribaltamenti Investimenti Possibili incidenti tra mezzi in movimento</p>	 <p>SSI</p>	<p>Evento incidentale: Movimentazione/01 – Infortunio mortale</p> <p><u>Descrizione:</u> L'infortunato era un apprendista. Si trovava alla guida di un carrello elevatore elettrico e percorreva un tratto in leggera pendenza a marcia in avanti con le forche sollevate senza carico. Effettuando una curva verso sinistra si ribaltava sul lato sinistro. Nel ribaltamento l'infortunato veniva sbalzato fuori dall'abitacolo e rimaneva schiacciato sotto gli elementi costituenti la cabina di protezione del posto di guida del muletto. L'infortunato Il muletto non era di proprietà dell'azienda e non era provvisto di cinture di trattenuta e nessuno aveva dato disposizioni all'infortunato di utilizzare il muletto.</p> <p><u>Causa:</u>Variazione della marcia di un veicolo/mezzo di trasporto (ribaltamento) – Uso errato dell'attrezzatura,pratica scorretta, mancanza di procedure e di comunicazione, mancanza di protezioni fisse.</p> <p><u>Danno:</u> Trauma da schiacciamento toracico addominale e successiva morte</p>
Rischi di infortunio	<p><u>Movimentazione</u></p> <p>Schiacciamento, contusioni, fratture, ferite,ecc.</p>	 <p>SSI</p>	<p>Evento incidentale: Movimentazione/02</p> <p><u>Descrizione:</u> L'infortunato stava cercando di agganciare un fascio di billette al carroponete. Dopo aver agganciato il carroponete ed essere salito sui fasci di billette già stoccati (magazzino aperto), due di questi gli sono caduti addosso schiacciandogli gamba e piede sx</p> <p><u>Causa:</u>Pratica scorretta, errore di procedura, magazzino progettato in modo scorretto</p> <p><u>Danno:</u> Frattura gamba e piede sx e successiva amputazione del piede</p>
SITUAZIONI ANALOGHE		<p>Su 76 infortuni analizzati 7 riguardano problemi legati allo scorretto utilizzo di mezzi di movimentazione con conseguenti ribaltamenti, investimenti (carrello elevatore – es. caso 1) e caduta di materiale dall'alto o urto con persone e oggetti (carroponete, sollevatore telescopico- es. caso 2) : Mancanza di procedure corrette, errore di procedura, mancata formazione – informazione - addestramento, attrezzatura di lavoro non conforme.</p>	

Sviluppo di procedura



RISCHIO	RIFERIMENTO SSI	INTERVENTO
Rischi di infortunio	<p>Riferimento:</p> <p>Intervento in seguito all'evento incidentale: <u>Movimentazione/02</u></p>	<p>IN RIFERIMENTO ALLA MOVIMENTAZIONE DELLE MATERIE PRIME (BILLETTE) E' STATA ELABORATA UNA PROCEDURA NEL PROFILO DELLA FORGIATURA /STAMPAGGIO CHE COME DA RICHIESTA DEL MODELLO DEL MLPS PUO' ESSERE ADOTTATA ANCHE NELLE AZIENDE CHE EFFETTUANO LAVORAZIONI DI LAMNAZIONE, previa analisi del rischio specifica ai luoghi di lavoro.</p> <p>PROCEDURA: <u>MOVIMENTAZIONE DELLE MATERIE PRIME (BILLETTE)</u></p>

Fase

1. DESCRIZIONE FASE

FASE	IMMAGINI
<p>RICEVIMENTO MAT. PRIMA E IMMAGAZZINAMENTO La materia prima è costituita da billette (lunghezza media 5-6 m) o vergelle (barre) in ferro a sezione quadrata nel primo caso, tonda nel secondo, prodotte dalla colata continua (fonderia).</p> <p>Giunge nello stabilimento su mezzi gommati, che vengono scaricati per mezzo di carroponte ed adagiati al suolo in un' apposita area di magazzino, in prossimità del forno, dove rimarranno fino al momento dell' impiego.</p> <p>Le vergelle vengono scaricate dagli automezzi ed accatastate in file successive ed ortogonali tra loro; le pile così ottenute non superano l' altezza massima ideale di circa 3 metri. In questo modo si consente la movimentazione delle billette con carroponte nello spazio sopra gli stoccaggi.</p> <p>L' ambiente dove vengono eseguite le lavorazioni è solitamente en plain air o sotto tettoia.</p> <p>APPROVIGIONAMENTO Per la movimentazione delle billette dalla zona di stoccaggio viene utilizzato il carroponte.</p>	 <p>MOVIMENTAZIONE BILLETTE</p>  <p>STOCCAGGIO BILLETTE IN MAGAZZINO</p>  <p>APPROVIGIONAMENTO BILLETTE</p>

9. MANSIONI LEGATE ALLA FASE E RELATIVE SCHEDE PROFILO DI RISCHIO

Supporto

ADDETTO ALLA MOVIMENTAZIONE DEI CARICHI	SCHEDA 1 -
---	------------

Strategia europea di ricerca in OSH per il periodo 2013-2020 – documento osha
(<https://osha.europa.eu/en/publications/reports/priorities-for-occupational-safety-and-health-research-in-europe-2013-2020>)

- supporto tecnico (modelli e strumenti)
- incentivi economici
- identificazione di modelli di intervento specifici rispetto a necessità e motivazioni della PMI
- Attività di divulgazione e verifica di efficacia degli interventi
- Identificare strategie di comunicazione efficaci adattandole alle necessità dei diversi target di utenza

ALTRE iniziative strategiche

- Standardizzazione modelli e definizioni
- Integrazione dati e informazioni
- Trasferimento delle conoscenze
- Semplificazione applicazione legislativa
- Attività di vigilanza ed assistenza
- Attività di promozione ed incentivazione

Supporti per:

- Valutazione rischi di fase/mansione.
- Redazione sintetica del DVR ed informatizzazione del processo (es. OIRA)
- Monitoraggio/analisi incidenti e infortuni (software INFOR.MO)
- Informazione, formazione e addestramento
- Gestione dei processi (Documentazione, Manutenzione, Sorveglianza sanitaria, Monitoraggio, Inf/Form/addestr..)

LE PROCEDURE STANDARDIZZATE PER LA COMPILAZIONE DEL DVR

Sostituisce l'autocertificazione della VdR (fino a 10 addetti)

Valore aggiunto: standardizzazione

Fornisce un approccio metodologico ai processi di analisi degli eventi infortunistici e di valutazione e gestione dei rischi

E' un elemento facilitatore per il dialogo tra gli attori del sistema (Istituzioni, Operatori Asl, Associazioni, Consulenti, Datori di lavoro/RSPP)

Come si semplificano gli adempimenti per PMI

Con Procedure semplificate ...
attraverso l'utilizzo dei moduli di sintesi, consente di registrare i risultati del processo di valutazione, riducendo al minimo la "carta" nel DVR (semplificazione documentale)

Con altri supporti standardizzati (SCHEDE), utilizzabili come ausili (documenti di lavoro) per il controllo dei livelli di sicurezza rispetto agli standard di legge e alle buone pratiche lavorative,

Sono concepiti in modo da guidare il valutatore alla identificazione e alla verifica della adeguatezza nel tempo delle azioni di prevenzione e protezione messe in atto

Modulo descrizione fasi e mansioni

VALUTAZIONE RISCHI, MISURE DI PREVENZIONE e PROTEZIONE ATTUATE, PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO				
Valutazione dei rischi e misure attuate				
	1	2	3	4
N.	Mansioni	Pericoli che determinano rischi per la salute e sicurezza	Strumenti di supporto utilizzati	Misure attuate
1	Tutte le mansioni	Stabilità e solidità delle strutture Altezza, cubatura, superficie		Realizzazione a regola d'arte (documentazione, autorizzazioni, ecc.) Corretto utilizzo Mantenimento nel tempo (manutenzione, controlli e verifiche periodiche)
2	Tutte le mansioni	Impianti di servizio		Realizzazione a regola d'arte (documentazione, autorizzazioni, ecc.) Corretto utilizzo Mantenimento nel tempo (manutenzione, controlli e verifiche periodiche)

SCHEDA N. xx Scheda di fase I° livello informativo di sintesi	Schede di supporto alla valutazione dei rischi in TITOLO Es:	IMMAGINE (Loghi INAIL, MIN. Lavoro, Coordinan. Tecnico Regioni)
--	--	--

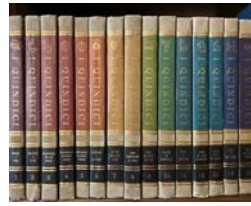
Descrizione delle operazioni	Immagini e normativa specifica	Attrezzature di lavoro-macchine apparecchi, utensili ed impianti	Materie prime, semilavorati e sostanze impiegati e prodotti. Scarti di lavorazione

Pericoli	Rischi	Misure di prevenzione	Verifica			
			Sì	No	Non applicabile	
			Immagini			

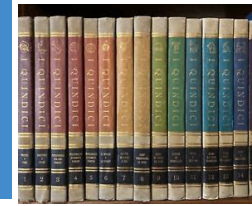
Programma di miglioramento

Programma di miglioramento

Misure di miglioramento pianificate	Incaricati della realizzazione	Data di attuazione



I quindici



1. L'anagrafica aziendale
2. Il nominativo del RSPP e del MC VdR e del RLS/T
3. Le figure delegate
4. La relazione sulla VdR
5. I criteri e i metodi adottati
6. L'elenco dei rischi valutati anche quelli interferenti
7. la loro stima (misura etc)
8. Identificazione dei lavoratori o gruppi di lavoratori esposti
9. Le misure per eliminare ridurre e di miglioramento
10. La sorveglianza sanitaria
11. Le procedure per l'attuazione delle misure
12. Identificazione delle figure nell'organizzazione aziendale per attuare procedure
13. Identificazione delle mansioni con rischi specifici
14. identificazione formazione sulla base delle mansioni
15. Programma di attuazione

Oltre a data certa , firme , planimetrie, foto, allegati , aggiornamenti periodici

Si può e si deve entrare nel merito se :

Il DVR non è mai stato aggiornato negli ultimi 3 anni e se sono presenti 1 o più di queste variabili

- modifiche/variazioni del processo produttivo (es. nuovi macchinari, ristrutturazioni, traslochi, cambiamenti organizzativi);
- modifiche/variazioni dell'organizzazione del lavoro come forte aumento/diminuzione addetti
- Evoluzione nella tecnica;
- Cambio/contrazione/ampliamento sede,
- Infortuni significativi/importanti o malattie professionali;
- Esiti della sorveglianza sanitaria
- Nuove nomine all'interno dell'organigramma della sicurezza;
- Aggiornamenti normativi che ne implicino una revisione.

Sono indicati i rischi ma non i lavoratori esposti e non è possibile stabilire a e quale formazione erogare o quale eventuale sorv. sanitaria

Se il programma delle misure non stabilisce tempi e modi

Se si elude il programma delle misure

Mancanza di coerenza tra rischi e misure programmate

Integrazione DVR COVID: chi deve farla?

Indicazioni sono fornite con il DPCM del 24 ottobre 2020.

Direttiva (UE) 2020/739 del 3 giugno 2020 a precisare che il virus SARS-CoV-2 deve essere inserito nell'Elenco degli agenti biologici che possono causare malattie infettive nell'uomo. Di conseguenza, come anche indicato dall'Agenzia Europea per la Salute e la Sicurezza sul Lavoro, il rischio legato al COVID-19 deve essere valutato anche in termini di sicurezza sul lavoro.

Le misure preventive in materia di COVID-19 devono essere adattate da tutte le aziende e le attività, e la loro verifica e attuazione spetta inderogabilmente al datore di lavoro.

Tuttavia, la presentazione dell'integrazione è resa obbligatoria specialmente in quei contesti in cui il contagio rappresenta un rischio professionale, cioè presenta una possibilità più alta che nel resto della popolazione.

aspetti che devono essere presi in considerazione sono:

Modalità di ingresso dei lavoratori in azienda o nell'attività.

Modalità di accoglienza e ingresso dei fornitori o di personale esterno all'azienda.

Pulizia giornaliera e sanificazione ad hoc per COVID-19.

Organizzazione generale del lavoro.

Come previsto dall'art.120 del decreto Rilancio,

E' possibile usufruire di un credito d'imposta per l'adeguamento degli ambienti di lavoro in conformità con le norme di sanificazione COVID-19, all'organizzazione del lavoro e degli ambienti.

Viene perciò riconosciuto un credito d'imposta del 60 % sulle spese per investimenti di questo tipo sostenute nel 2020, fino a un massimo di 80.000 euro.

Il credito può essere utilizzato per:

- Acquisto di strumenti necessari allo svolgimento delle attività lavorative in sicurezza.
- Acquisto di apparecchiature per il controllo della temperatura.
- Acquisto di arredi conformi alle norme di sicurezza.