



LA SICUREZZA DELLE MACCHINE

Sala Biagi CNA Bologna, 4 aprile 2012



Rossella Ricciardelli
Product Manager



Le origini della Società

CERMET è stato fondato nel 1985 per valorizzare l'immagine dell'Azienda Italia, rafforzando la competitività delle Imprese attraverso la messa in atto di servizi di:

- ATTESTAZIONI DI CONFORMITA'
- RICERCA & SVILUPPO



CERMET in Italia



3 sedi operative:

- ✓ Bologna
- ✓ Torino
- ✓ Roma

3 uffici commerciali:

- ✓ Puglia (Bari)
- ✓ Umbria (Perugia)
- ✓ Lombardia (Milano)

- 105 Dipendenti
- Oltre 300 Ispettori sul territorio
- Oltre 5000 aziende certificate SG
- Oltre 2000 Codici di prodotti certificati
- Oltre 7000 Clienti

I SERVIZI DI CERMET

L'integrazione dei servizi

**Certificazione
di Sistema**

Formazione

CERMET offre all'AZIENDA
un insieme di servizi
completo ed integrato

**Certificazione
di Prodotto**
(Volontaria e Marcatura CE)

Laboratorio

- Prove e sperimentazioni
- Metrologia

I SERVIZI DI CERMET

Professionalità e indipendenza

Certificazione di Sistema

Accreditamento SINCERT
Riconoscimento IATF
Accreditamento ECOLABEL-ECOAUDIT



Certificazione di Prodotto



Formazione

Metrologia



Per Accredimento SIT

Prove e sperimentazioni

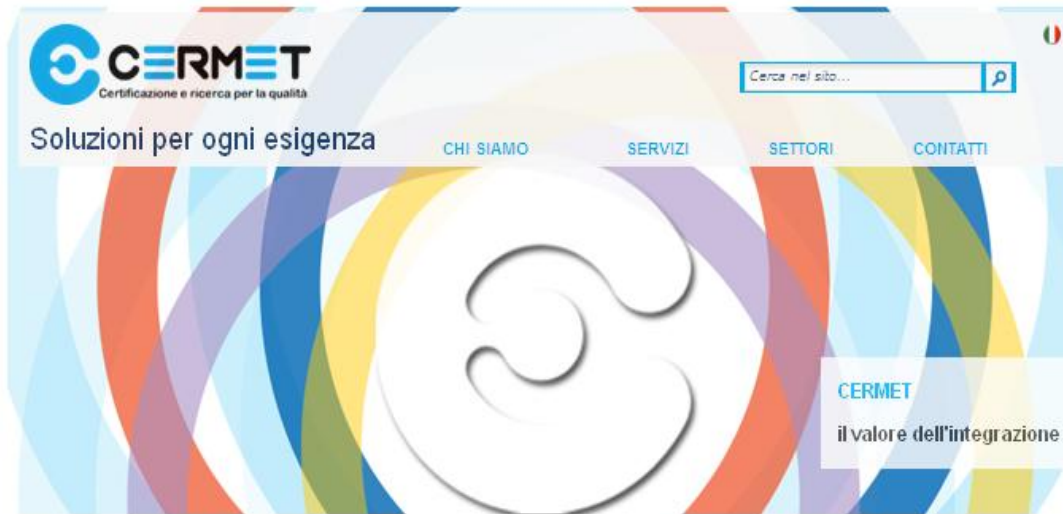


Per Accredimento SINAL



PER ULTERIORI INFORMAZIONI

www.cermet.it



IN EVIDENZA



ISO 50001 (EN 16001)

CERMET inaugura la nuova sede di Milano



Nuovo accreditamento

CORSI IN PRIMO PIANO

La Gestione Integrata d'Impresa: Sicurezza, Ambiente, Qualità

Milano, 13 Febbraio

Implementazione di un Sistema di Gestione per la Sicurezza

Bologna, 13-14 Febbraio

L'Audit Interno di Sistema Integrato Sicurezza, Ambiente, Qualità

Milano, 14-15 Febbraio

La gestione della qualità nei laboratori di prova secondo la ISO 17025

NEWS ED EVENTI

CERMET al Centro Tecnologico Siemens Piacenza, 9 gennaio

Seminario su Biologico, Export e Certificazione per la Grande Distribuzione Ferrara, 19 gennaio

CERMET partecipa al FORUM ON METROLOGY di AVIATIONTECH Modena, 2-3 febbraio

Seminario "Zero difetti: Le responsabilità del produttore" Bologna, 16 febbraio

Bando Inail per la sicurezza nelle imprese

E' on-line il calendario dei Corsi CERMET

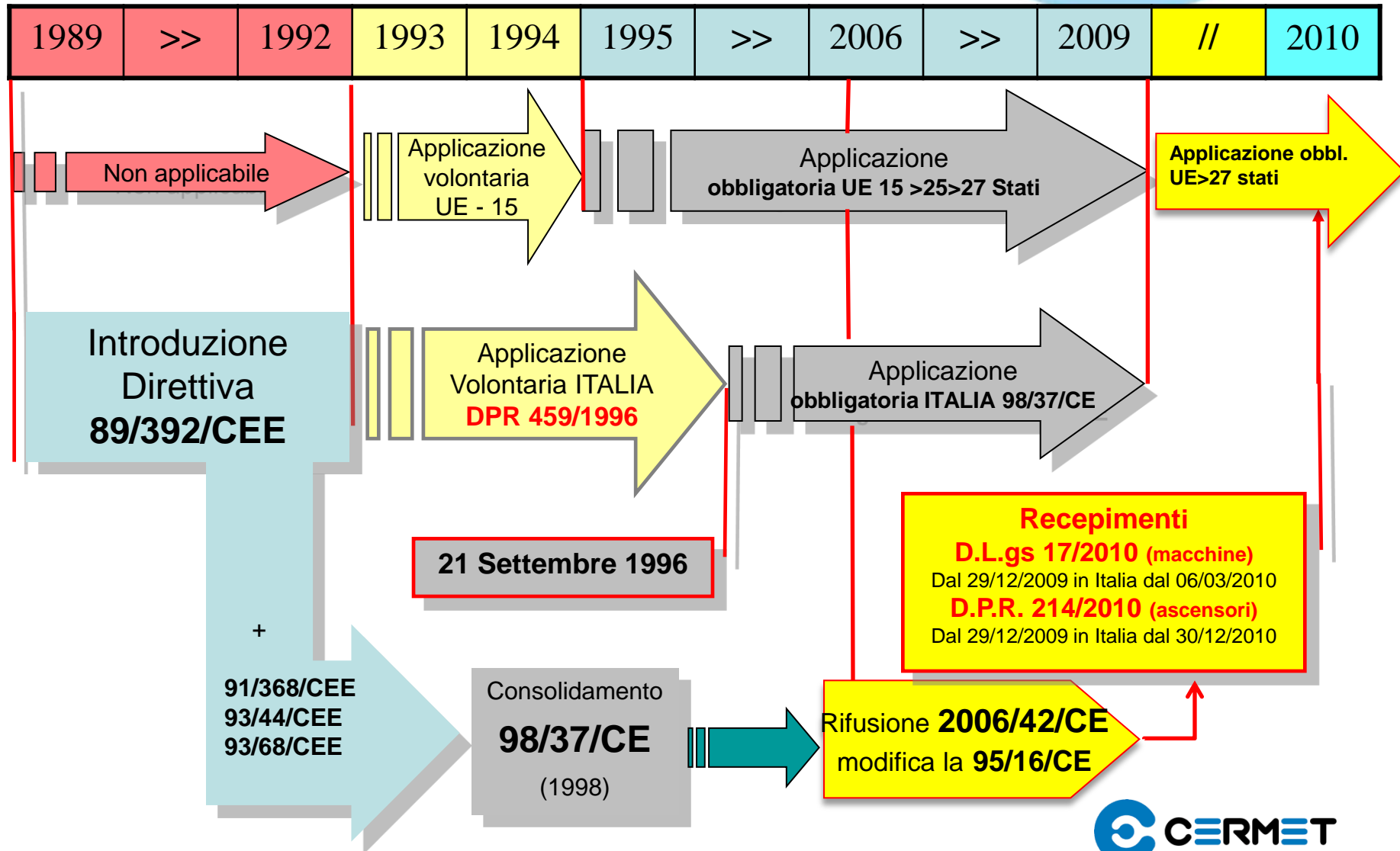
CERMET certifica il sistema di gestione ambientale dell'Autodromo del Mugello

CONTENUTI

- La legislazione in vigore: direttiva 2006/42/CE
- I percorsi di certificazione previsti dalla direttiva
- Le norme
- Obblighi per Fabbricanti e Utilizzatori
- Riflessioni finali

DIRETTIVA MACCHINE

Entrata in vigore e modifiche





D.Lgs 17/2010

Attuazione della Direttiva 2006/42/CE

Art. 1 CAMPO D' APPLICAZIONE

1. Le norme del presente decreto legislativo si applicano ai seguenti prodotti, così come definiti all'articolo 2:
 - a) macchine;
 - b) attrezzature intercambiabili;
 - c) componenti di sicurezza;
 - d) accessori di sollevamento;
 - e) catene, funi e cinghie;
 - f) dispositivi amovibili di trasmissione meccanica;
 - g) quasi-macchine.



D.Lgs. 17/2010

Attuazione della Direttiva 2006/42/CE

Art. 2 DEFINIZIONI

- i) «**fabbricante**»: persona fisica o giuridica che progetta e/o realizza una macchina o una quasi-macchina oggetto del presente decreto, ed è responsabile della conformità della macchina o della quasi-macchina con il presente decreto ai fini dell'immissione sul mercato con il proprio nome o con il proprio marchio ovvero per uso personale; in mancanza di un fabbricante quale definito sopra, è considerato fabbricante la persona fisica o giuridica che immette sul mercato o mette in servizio una macchina o una quasi-macchina oggetto del presente decreto legislativo;



D.Lgs. 17/2010

Attuazione della Direttiva 2006/42/CE

Art. 3 IMMISSIONE SUL MERCATO E MESSA IN SERVIZIO

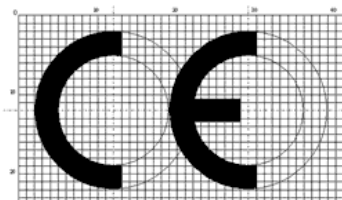
1. Possono essere immesse sul mercato ovvero messe in servizio unicamente le macchine che soddisfano le pertinenti disposizioni del presente decreto legislativo e non pregiudicano la sicurezza e la salute delle persone e, all'occorrenza, degli animali domestici o dei beni, quando sono debitamente installate, mantenute in efficienza e utilizzate conformemente alla loro destinazione o in condizioni ragionevolmente prevedibili.
2. Possono essere immesse sul mercato unicamente le quasi-macchine che rispettano le pertinenti disposizioni del presente decreto legislativo.

Direttiva 2006/42/CE

Organismi notificati

Gli organismi che, nell'ambito delle direttive di prodotto, possono consentire ai fabbricanti l'apposizione della marcatura CE devono essere ufficialmente riconosciuti dalla Comunità e si dicono "Organismi notificati"

La Commissione pubblica il loro nome sulla Gazzetta Ufficiale delle Comunità Europee (GUCE)



0476

Direttiva 2006/42/CE modifica la Dir. 95/16/CE (ascensori)

Rifusione

Si tratta di una rifusione della direttiva 98/37/CE, intesa a semplificare le procedure di approvazione e di prova, alla luce della tecnica legislativa "**nuovo approccio**", e ad aggiornare le prescrizioni tecniche

Nota:

La direttiva **98/37/CE** del Parlamento europeo e del Consiglio del 22 giugno 1998 concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine costituiva la codificazione (*) della direttiva 89/392/CEE e sue modifiche

() Per codificazione s'intende l'integrazione in un unico testo non ufficiale di un atto di base della legislazione comunitaria e delle sue successive modifiche e rettifiche*

Direttiva 2006/42/CE nuovo approccio

REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E DI SALUTE

I prodotti possono essere immessi nel mercato e/o messi in servizio solo se sono conformi ai requisiti essenziali

E' concepita in modo da trattare tutti i rischi caratteristici che possono coinvolgere l'interesse sociale che la direttiva intende tutelare

Per conformarsi alla legislazione comunitaria è sovente necessario applicare una o più direttive unitamente alle norme di buona tecnica

Effetti negativi della non Conformità



D.lgs 17/2010 art. 15 Sanzioni

- Pecuniarie da 1.000,00 a 150.000,00 Euro
- Rifusione delle spese di verifica
- Se del caso responsabilità civile
- Se del caso responsabilità penale



Direttiva prodotti difettosi (2001/95/CE consumo)

- Campagne di rientro
- Danni di immagine
- Ritiro dal mercato
- Perdita della clientela



Direttiva 2006/42/CE le principali novità ...

- Comprende anche gli **a**scensori
(con esclusione di quelli oggetto della Direttiva 95/16/CE)
- Redazione del **F**ascicolo **T**ecnico
- Allegato **X** Garanzia Qualità Globale
- Definizione meglio dettagliata delle **quasi macchine**

Direttiva 2006/42/CE

Procedure di valutazione della conformità

Macchine in allegato IV , conformi alla norma armonizzata

- procedura di valutazione di conformità con controllo interno sulla fabbricazione
- esame CE del tipo + controllo interno sulla fabbricazione
- procedura Garanzia Qualità Totale

Macchine in allegato IV , NON conformi alla norma armonizzata

- esame CE del tipo + controllo interno sulla fabbricazione
- procedura Garanzia Qualità Totale

Macchine non in allegato IV, con o senza norme armonizzate

Procedura di valutazione di conformità con controllo interno sulla fabbricazione



PER TUTTI I MACCHINARI INDUSTRIALI

Come applicare la marcatura CE ?



Autocertificazione



**BASSO RIGORE
SUL CONTROLLO**

La certificazione è dichiarata
dal Fabbricante



+ CERMET 0476



**ELEVATO RIGORE
SUL CONTROLLO**

La certificazione è assicurata
da un Ente indipendente

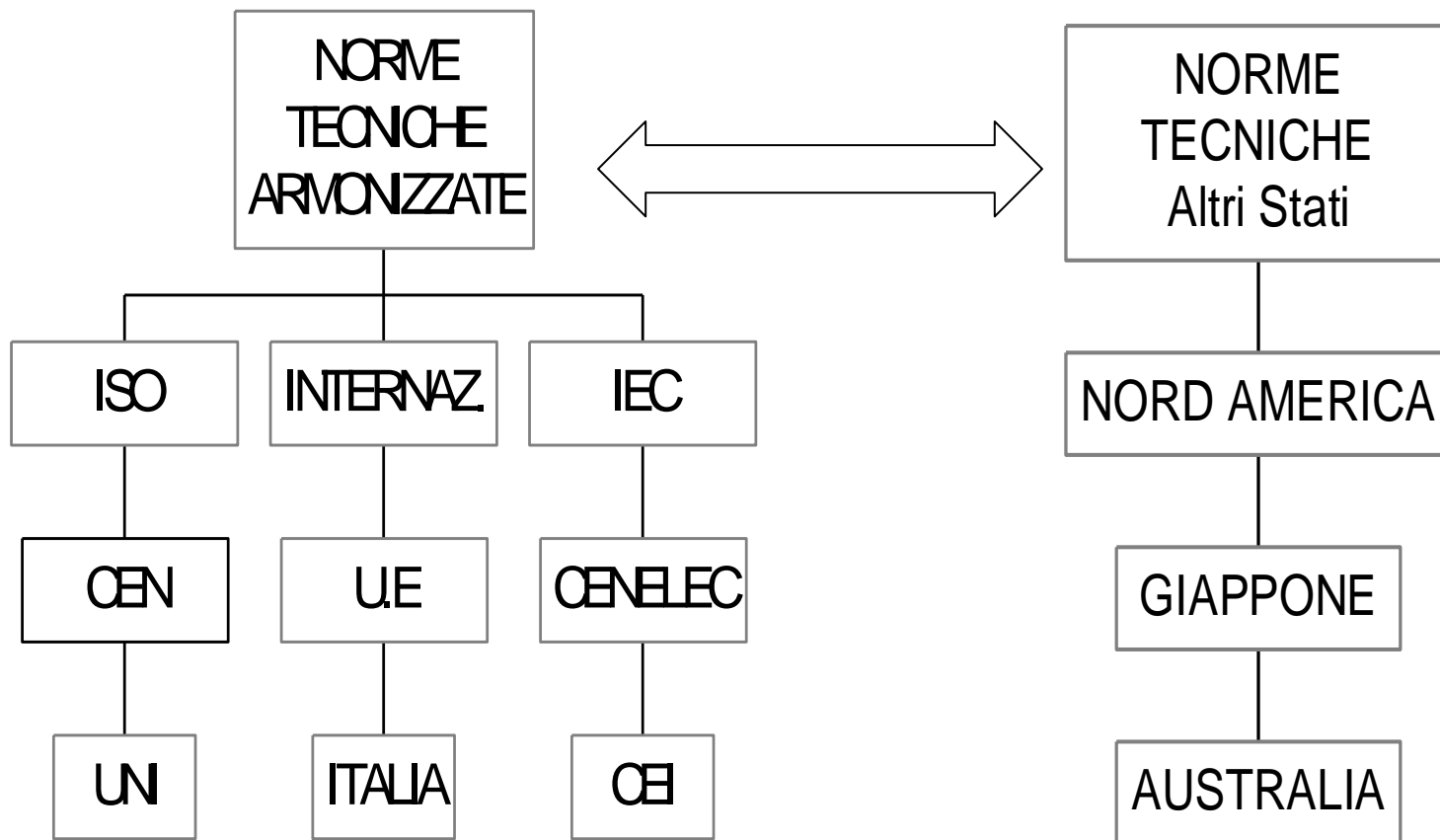
LE NORME DI BUONA TECNICA

Standard europei

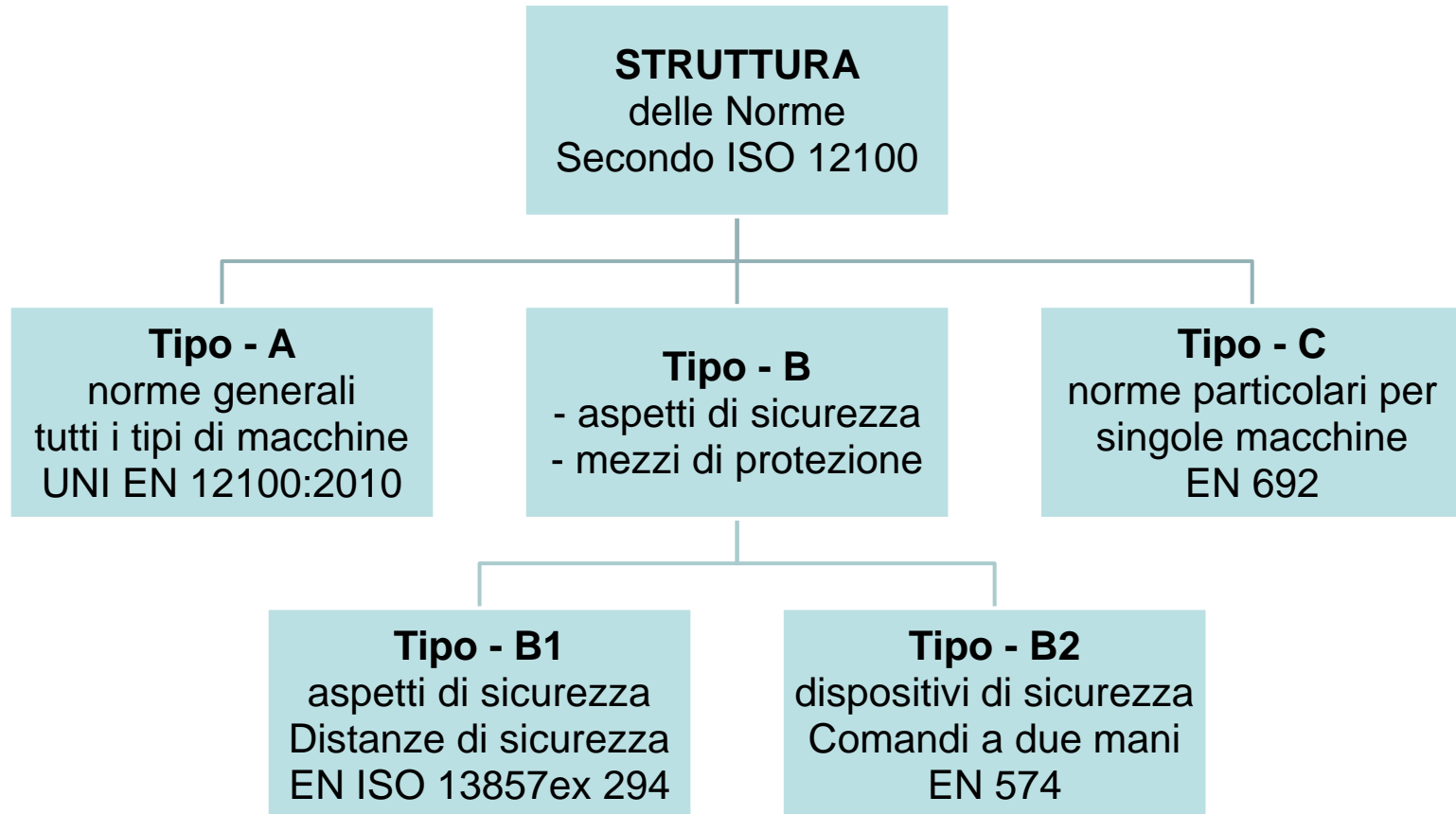
Per "normalizzazione" si intende il processo volontario di creazione di specifiche tecniche basate sul consenso tra tutte le parti interessate: l'industria, incluse le piccole e medie imprese (PMI), i consumatori, le organizzazioni sindacali, le organizzazioni non governative (ONG) per l'ambiente, le autorità pubbliche, ecc. Tale opera è svolta da organismi di normalizzazione indipendenti, che operano a livello nazionale, europeo ed internazionale.

Benché l'utilizzo di standard rimanga volontario, a partire dalla metà degli anni ottanta, l'Unione europea ne ha fatto un uso sempre maggiore a sostegno delle proprie politiche e normative.

LE NORME DI BUONA TECNICA



STRUTTURA DELLE NORME TECNICHE

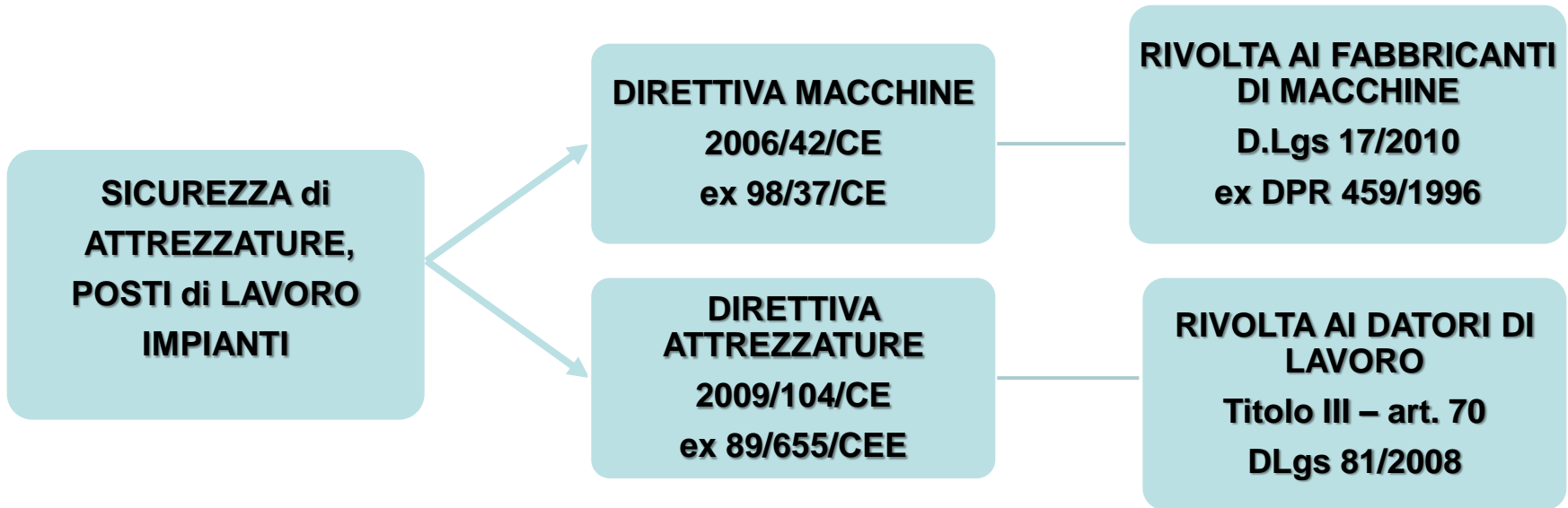


ESEMPI DI NORME TECNICHE

(Applicabili alla costruzione delle macchine)

- EN ISO 12100:2010 ex UNI EN 12100-1/2 e 14121-1:2004 Principi della sicurezza e Valutazione dei rischi
- CEI EN 60204-1:2006 Regole generali - quarta edizione
- CEI EN 61082-1:1998 Preparazione Documentazione, schemi, ecc.
- CEI EN 61439-1:2010 ex EN 60439-1:1998 Quadi elettrici di protezione e comando
- CEI 17-52:1997 Tenuta al cortocircuito delle apparecchiature
- CEI 17-43:2000 Determinazione della sovratemperatura delle apparecchiature
- EN ISO 13849-1:2008 Sicurezza dei sistemi di comando ex EN 954-1
- EN IEC 62061:2005 Sicurezza dei sistemi di comando - nuova
- EN 982:1997 Sistemi e componenti oleodinamici
- EN 983:1997 Sistemi e componenti pneumatici
- EN 1088:1995 + mod. A1:2007 Dispositivi di interblocco dei ripari
- EN 60947-4-1:2002 + A1:2004 Interruttori, contattori ecc.
- EN 60947-5-1:2005 Relè, elementi di contatto, sensori ecc.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1/2:2005 ex EN 45014 Dichiarazione di conformità
- ...

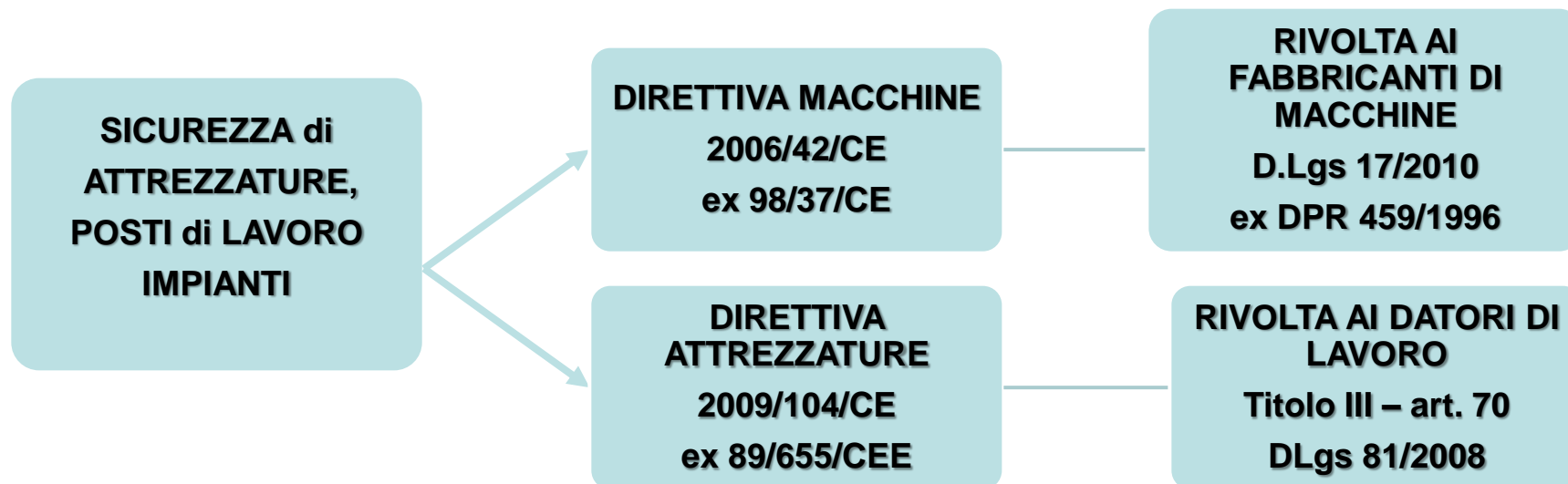
Obblighi per **Fabbricanti** e Utilizzatori



Fabbricanti di macchine e linee industriali

- Dichiarazione di conformità
- Manuale istruzioni uso e manutenzione

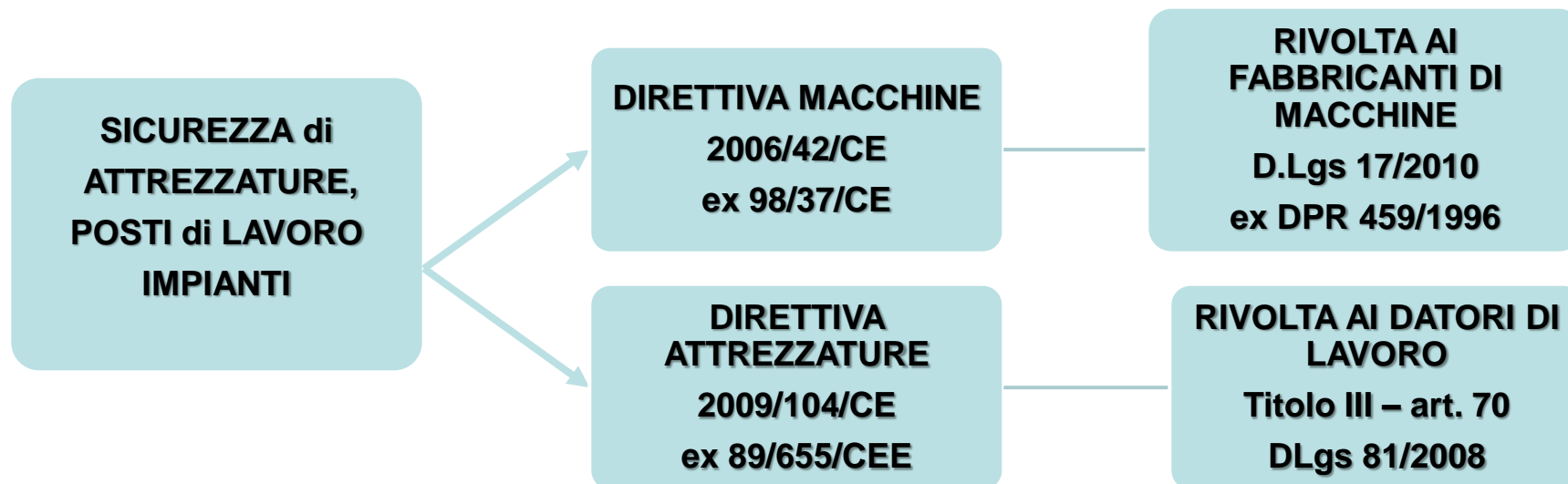
Obblighi per Fabbricanti e **Utilizzatori**



All'atto dell'acquisto di un macchinario nuovo:

- **Attenzione alla documentazione fornita**
- **Verifica della conformità della macchina**
- **Verifica delle informazioni del MI**

Obblighi per Fabbricanti e Utilizzatori



- **Conservare i documenti relativi ai singoli macchinari**
- **Garantire la conformità della linea alla legislazione applicabile (DLgs 81/2008, 2006/42/CE, ...)**

DLgs 81/2008

art. 71. - Obblighi del datore di lavoro

1. Il datore di lavoro mette a disposizione dei lavoratori attrezzature conformi ai requisiti di cui all'articolo precedente, idonee ai fini della salute e sicurezza e adeguate al lavoro da svolgere o adattate a tali scopi che devono essere utilizzate conformemente alle disposizioni legislative di recepimento delle direttive comunitarie.
.....
2. oggetto di idonea manutenzione al fine di garantire nel tempo la permanenza dei requisiti di sicurezza di cui all'articolo 70 e siano corredate, ove necessario, da apposite istruzioni d'uso e libretto di manutenzione;
.....
3. Il datore di lavoro, al fine di ridurre al minimo i rischi connessi all'uso delle attrezzature di lavoro e per impedire che dette attrezzature possano essere utilizzate per operazioni e secondo condizioni per le quali non sono adatte, adotta adeguate misure tecniche ed organizzative, tra le quali quelle dell'ALLEGATO VI

RIEPILOGANDO...

Macchinari industriali

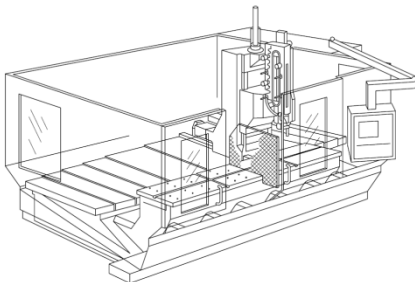
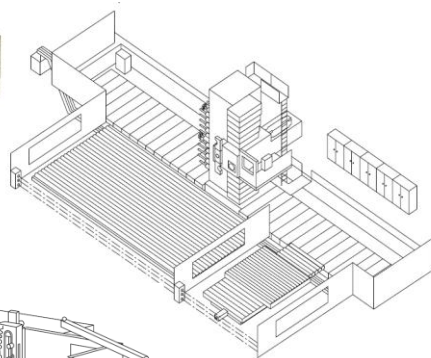
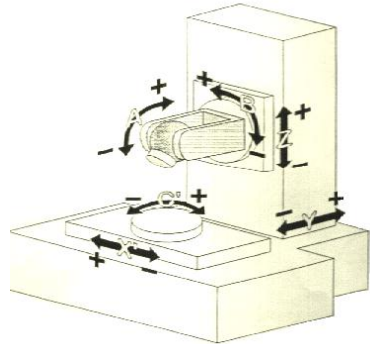
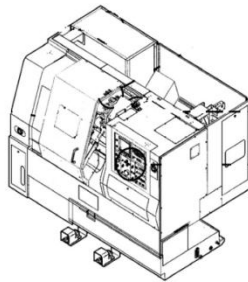
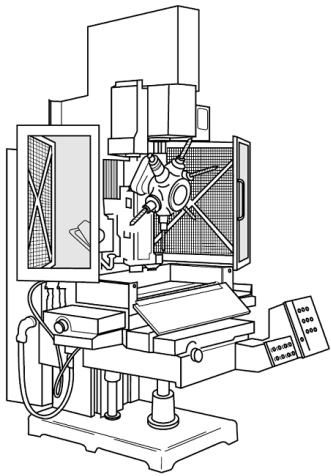
- » Marcatura CE (targa)
- » Dichiarazione di conformità
- » Manuale istruzioni uso manutenzione

Macchinari antecedenti '96

- » Analisi dei rischi
- » Evidenze degli Interventi di messa a norma
- » istruzioni d'uso

Linee automazione – impianti

- » Analisi dei rischi
- » Evidenze degli Interventi di messa a norma
- » istruzioni d'uso e libretto manutenzione





Grazie per l'attenzione !

Rossella Ricciardelli

 **+39 051 764822**

rossella.ricciardelli@cermet.it

web - <http://www.cermet.it>

