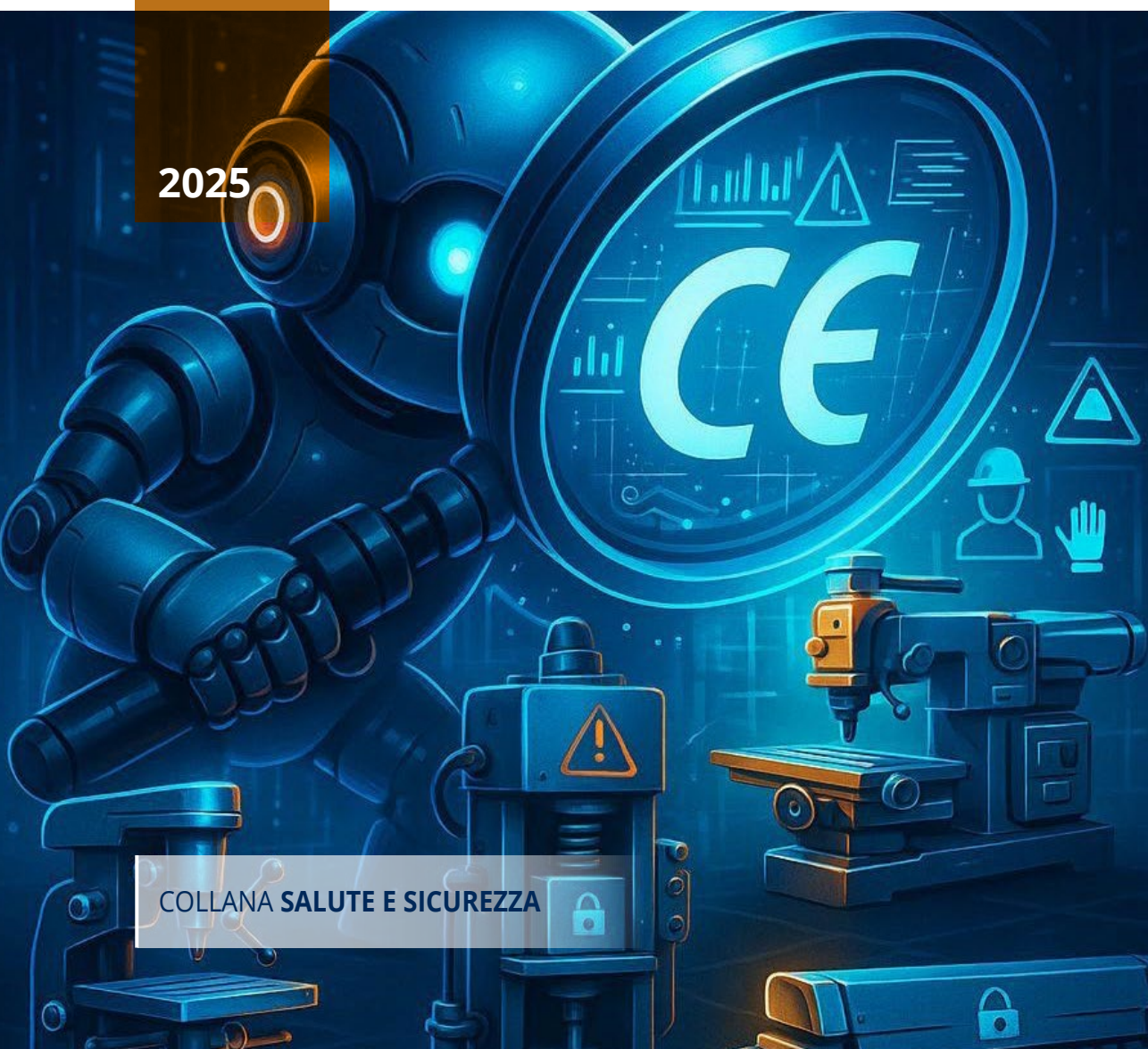


L'ACCERTAMENTO TECNICO PER LA SICUREZZA DELLE MACCHINE UTENSILI

INAIL

2025

COLLANA **SALUTE E SICUREZZA**



L'ACCERTAMENTO TECNICO PER LA SICUREZZA DELLE MACCHINE UTENSILI

INAIL

2025

Pubblicazione realizzata da

Inail

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

Coordinamento scientifico

Sara Anastasi¹, Luigi Monica¹

Autori

Sara Anastasi¹, Luigi Monica¹, Silvia Carra¹, Marianna Madonna²

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

² Inail, Unità operativa territoriale di Napoli

Per informazioni

Inail – Dipartimento Innovazioni Tecnologiche e Sicurezza degli Impianti, Prodotti ed Insediamenti Antropici

Via Roberto Ferruzzi, 38/40 - 00143 Roma

dit@inail.it

www.inail.it

© 2025 Inail

ISBN 978-88-7484-933-8

Gli autori hanno la piena responsabilità delle opinioni espresse nella pubblicazione, 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.

1. PREMESSA

L'Inail è stato individuato dal legislatore come organo tecnico scientifico delle autorità preposte alla vigilanza del mercato dei prodotti immessi sul mercato ai sensi della direttiva macchine; in tale contesto l'Istituto predispone pareri tecnici anche sulla conformità delle macchine utensili, verificando il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza individuati come carenti in fase di avvio dell'iter di sorveglianza.

Nel corso degli anni è emerso sempre più prepotentemente come la condivisione delle informazioni possa rendere più efficace l'attività di sorveglianza del mercato, evitando di replicare azioni già intraprese ovvero evidenziando situazioni pericolose che necessitano di particolare attenzione da parte delle figure preposte alla vigilanza, e aiutare datori di lavoro/utilizzatori e distributori nella fase di scelta dei prodotti da mettere a disposizione dei lavoratori.

In tale ottica, partendo dalla banca dati che Inail negli anni ha composto per gestire l'attività di accertamento tecnico, con questo documento si è inteso collezionare delle schede tecniche sulle macchine afferenti al comitato tecnico normativo TC 143 - macchine utensili, che trattano le più significative non conformità rilevate, evidenziando, rispetto allo stato dell'arte di riferimento, le soluzioni costruttive ritenute accettabili (perché conformi alla direttiva macchine), al fine di promuovere un miglioramento dei livelli di sicurezza nei luoghi di lavoro, come previsto nella mission istituzionale.

Corrado Delle Site

Direttore del Dipartimento di innovazioni tecnologiche
e sicurezza degli impianti, prodotti e insediamenti antropici

INDICE

1. INTRODUZIONE	7
2. IL FLUSSO DELLA SORVEGLIANZA DEL MERCATO	9
3. LE NORME ARMONIZZATE	18
4. SCHEDE TECNICHE	22
APPENDICE - DOCUMENTAZIONE	55

1. INTRODUZIONE

Nel corso degli anni si è evidenziato sempre più prepotentemente il valore della diffusione delle informazioni quale strumento imprescindibile per accrescere il livello di sicurezza negli ambienti di lavoro.

Le conclusioni maturate nell'ambito dell'attività di accertamento tecnico costituiscono un importante bagaglio informativo che può rendere più puntuale e tecnicamente valido il contributo offerto nell'espletamento dell'attività di sorveglianza del mercato, indirizzando i soggetti preposti alla definizione di segnalazioni di presunta non conformità.

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 utensili, per realizzare un archivio di pratico e immediato utilizzo tanto per gli organi di vigilanza territoriale quanto per fabbricanti, datori di lavoro/utilizzatori e distributori.

Le schede tecniche collezionate trattano le principali non conformità rilevate sulle macchine utensili, indicando, rispetto allo stato dell'arte di riferimento, le soluzioni costruttive ritenute accettabili (perché conformi alla direttiva macchine). 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 esame.

Ciascuna scheda si compone di tre parti principali:

- una prima parte descrittiva nella quale è individuata la tipologia di macchina, riportandone la denominazione indicata 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 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 a individuare la versione applicabile dell'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 sottosezioni:

- 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 (RES) prescritto dalla direttiva, cercando di correlare la problematica al mancato rispetto delle prescrizioni dell'allegato I alla direttiva macchine indicando il/i requisito/i essenziale/i di sicurezza (RES) ritenuto/i non rispettato/i;
- un'altra incentrata sul parere tecnico, nella quale, limitatamente alle carenze segnalate e quindi ai requisiti essenziali di sicurezza (RES) ritenuti presumibilmente non conformi, 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, importatori e distributori di macchine utensili, evidenziando le carenze più ricorrenti anche in relazione alle norme tecniche di riferimento;
- organi di vigilanza territoriale, offrendo utili riferimenti per orientare l'attenzione in occasione di azioni di vigilanza o inchieste infortuni su specifiche criticità emerse nel corso dell'attività di sorveglianza del mercato;
- datori di lavoro e responsabili del servizio di prevenzione e protezione, rappresentando carenze e problematiche ricorrenti di questa tipologia 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), soprattutto in relazione all'individuazione di eventuali vizi palesi.

2. IL FLUSSO DELLA VIGILANZA DEL MERCATO DELLE MACCHINE UTENSILI

La vigilanza del mercato rappresenta lo strumento degli Stati membri per verificare la conformità dei prodotti già immessi sul mercato o messi in servizio e valutare l'eventuale adozione di misure atte a sanare eventuali carenze costruttive.

La vigilanza 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 vigilanza 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 dalle modifiche apportate dall'utilizzatore, facendo essenzialmente riferimento alle istruzioni originariamente consegnate a corredo della macchina.

Nel valutare la conformità del prodotto, le autorità di vigilanza 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 (ora Ministero delle imprese e del made in Italy) e Ministero del lavoro e delle politiche sociali le funzioni di autorità di vigilanza del mercato riguardo le macchine e le quasi-macchine e individua l'Inail per gli accertamenti di carattere tecnico.

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

Attraverso l'esame delle parti pertinenti del fascicolo tecnico 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 vigilanza 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 vigilanza 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 esemplare avente lo stesso difetto di progettazione o di fabbricazione ed essere applicate in tutto il mercato dell'UE.

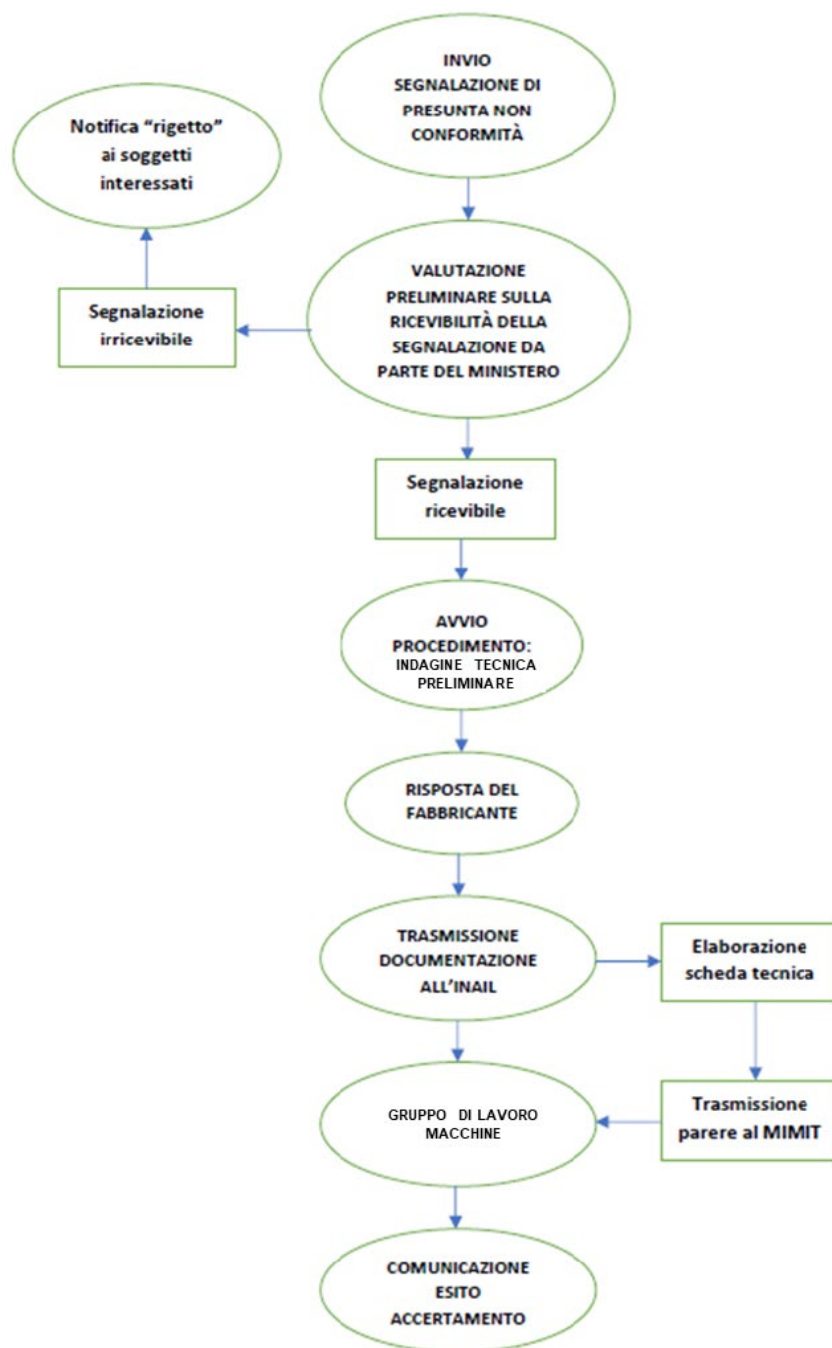
Qualora il fabbricante non metta in atto volontariamente le azioni correttive necessarie entro il termine fissato dall'autorità di vigilanza del mercato, lo Stato membro dovrà adottare le misure necessarie per assicurare il ritiro dal mercato dei prodotti pericolosi e notificarle alla Commissione e agli altri Stati membri, conformemente alla clausola di salvaguardia.

Le autorità di vigilanza del mercato devono inoltre adottare 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 vigilanza 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 delle imprese e del made in Italy, sulla base dell'accertamento tecnico redatto da Inail.

Figura 1

Iter procedurale relativo all'attività di vigilanza del mercato ai sensi del d.lgs. 17/2010



Come evidente dalla figura 1 il motore dell'attività di vigilanza 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'intero processo di vigilanza.

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 delle imprese e del made in Italy nelle *Linee Guida per la vigilanza del mercato "Direttiva Macchine"* rev. 01_2024 (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 e Sicurezza degli Impianti, Prodotti ed Insediamenti Antropici (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 necessarie condizioni, dell'iter di vigilanza 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 vigilanza 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 marcatura 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 invece alla data di immissione sul mercato della macchina.

L'indicazione del modello è necessaria, perché l'avvio dell'azione di vigilanza 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 consentono alle autorità di vigilanza del mercato di effettuare le verifiche necessarie circa:

- l'identità del fabbricante delle macchine e del suo eventuale mandatario;
- 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.

Per le altre indicazioni che riguardano la compilazione del modello di segnalazione si rimanda alle note predisposte dal Ministero delle imprese e del made in Italy in Appendice.

Si precisa che, eventuali segnalazioni pervenute carenti dei dati e delle informazioni previste dal modulo all'uopo predisposto, saranno dichiarate non procedibili e, pertanto, il Ministero delle Imprese e del Made in Italy non darà avvio all'*iter* procedurale.

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

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

TIPOLOGIA DI PRODOTTO: ☐ Macchina ☐ Quasi-macchina ☐ Insieme

DENOMINAZIONE:

MODELLO:

MATRICOLA O NUMERO DI SERIE:

ANNO DI COSTRUZIONE:

MACCHINA ANCORA IN PRODUZIONE

☐ SÌ

☐ NO Data ultimo esemplare prodotto:

COMPRESA/O NELL'ALLEGATO IV:

☐ NO

☐ SÌ

La dichiarazione CE di conformità riporta i dati dell'Organismo notificato? ☐ NO ☐ SÌ

Organismo Notificato: Numero:

ESEMPLARE UNICO: ☐ NO ☐ SÌ

DATI RELATIVI AL FABBRICANTE

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE:

P. IVA: **TELEFONO:** **CELLULARE:**

INDIRIZZO: via n° città (.....)

MAIL: **PEC:**

Sito web ufficiale:

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

P. IVA: TELEFONO CELLULARE

INDIRIZZO: via n° città (.....)

DATA ACCERTAMENTO

DATI IDENTIFICATIVI DI CHI HA FATTO L'ACCERTAMENTO

ASL/ATS/ARPA/INL SERVIZIO

INDIRIZZO: via n° città (.....)

PEC

RESPONSABILE DEL SERVIZIO: NOME..... COGNOME.....

TELEFONO CELLULARE MAIL

PEC.....

FUNZIONARIO PREPOSTO ALLA PRATICA: NOME..... COGNOME.....

TELEFONO CELLULARE MAIL

PEC

CIRCOSTANZA DELL'ACCERTAMENTO☐ **VIGILANZA** NEI LUOGHI DI LAVORO☐ VERIFICA PERIODICA☐ altro☐ INFORTUNIO: A LAVORATORE ☐, ALTRO SOGGETTO ☐,

Accaduto in occasione di (indicare il tipo attività):

INCIDENTE MORTALE: ☐ NO ☐ SÌ

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 previste dalla normativa applicabile per i seguenti motivi:

.....

.....

2. VIOLAZIONE DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA

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

- allegato punto in quanto

- 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 ss.mm.ii. 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 o insieme di macchine)
- 2) Dichiarazione d'incorporazione (ALLEGATO OBBLIGATORIO per le quasi-macchine)
- 3) Istruzioni d'uso per le macchine
- 4) Istruzioni di assemblaggio per le quasi-macchine
- 5) Disegno complessivo della macchina, schemi elettrici ed eventuale altro
- 6) Certificato CE di tipo (per le macchine comprese nell'Allegato IV)
- 7) Fattura e/o documento di trasporto (ove necessario)
- 8) Altro propedeutico all'azione di sorveglianza del mercato (fotografie, filmati, etc.)

3. 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 soluzioni 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 stessa, oltre ovviamente all'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 comitato tecnico normativo CEN/TC 143 macchine utensili, trattate nelle schede tecniche riportate nel seguito del documento.

Per ciascuna tipologia di macchina utensile riportata nella presente pubblicazione, 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.

PRESSE IDRAULICHE		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 693:2001	27/11/2001	28/12/2009
EN 693:2001+A1:2009	08/09/2009	31/03/2012
EN 693:2001+A2:2011	18/11/2011	19/03/2021
EN ISO 16092-1:2018 EN ISO 16092-3:2018	19/03/2019	in vigore

TORNI E CENTRI DI TORNITURA DI GRANDI DIMENSIONI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 12478:2000 EN 12478:2000/AC:2001	27/11/2001	28/12/2009
EN 23125:2010*	20/10/2010	31/10/2012
EN 23125:2010+A1:2012	24/08/2012	29/02/2016
EN 23125:2015	15/01/2016	in vigore

* La presente norma sostituisce la EN 12415:2000+A1:2001, la EN 12478:2001, la EN 12840:2001 e la EN 13788:2001

CENTRI DI LAVORAZIONE		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 12417:2001	14/06/2002	30/09/2006
EN 12417:2001+A1:2006	02/08/2006	28/12/2009
EN 12417:2001+A2:2009 EN 12417:2001+A2:2009/AC:2010	08/09/2009	in vigore

PRESSE PIEGATRICI IDRAULICHE

Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 12622:2001	14/06/2002	28/12/2009
EN 12622:2009	26/05/2010	30/04/2014
EN 12622:2009+A1:2013	11/04/2014	in vigore

FRESATRICI (INCLUSE ALESATRICI)

Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 13128:2001	14/06/2002	30/09/2006
EN 13128:2001+A1:2006	02/08/2006	28/12/2009
EN 13128:2001+A2:2009 EN 13128:2001+A2:2009/AC:2010	08/09/2009	in vigore

SEGATRICI PER IL TAGLIO DEI METALLI A FREDDO

Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 13898:2003	31/12/2005	28/12/2009
EN 13898:2003+A1:2009 EN 13898:2003+A1:2009/AC:2010	08/09/2009	30/06/2018
EN 16093:2017	09/03/2018	in vigore

UTENSILI ELETTRICI A MOTORE PORTATILI		
Norma EN	Data pubblicazione G.U.U.E.	Cessazione validità
EN 50144-1:1998	15/04/2000	20/04/2004
EN 60745-1:2003 EN 60745-1:2003/A1:2003	20/04/2004	28/12/2009
EN 60745-1:2009 EN 60745-1:2009/AC:2009	18/12/2009 ¹	01/10/2013
EN 60745-1:2009 EN 60745-1:2009/AC:2009 EN 60745-1:2009/A11:2010	08/04/2011	15/12/2021
EN 62841-1:2015 ² EN 62841-1:2015/AC:2015	15/01/2016	02/02/2005
EN 62841-1:2015 ² EN 62841-1:2015/AC:2015 EN 62841-1:2015/A11:2022	30/04/2024	in vigore

¹ Data da cui conferisce presunzione di conformità: 29/12/2009

² Dal 30/04/2024 pubblicata con restrizioni al conferimento di presunzione di conformità, con riferimento al RES 1.2.3. primo paragrafo e al RES 2.2.1 primo paragrafo terzo rientro

4. SCHEDE TECNICHE

Si riportano di seguito le schede tecniche riguardanti le macchine afferenti al CEN/TC 143 macchine utensili.

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 immissione sul mercato della macchina, funzionale ad individuare la versione della norma di tipo C di riferimento; è sempre opportuno, infatti, accertare che la versione risulti pubblicata in Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea (GUUE), perché solo dal momento della pubblicazione la norma tecnica diviene riferimento per il livello di sicurezza assicurare sullo specifico prodotto. Laddove la norma non dovesse risultare pubblicata in Gazzetta, in assenza di altri riferimenti normativi, può costituire comunque un termine di confronto. Se invece esiste una versione precedente della norma di cui trattasi, pubblicata in Gazzetta, continua ad essere quella il riferimento per lo stato dell'arte.

A tal fine nel paragrafo 3 del presente documento, 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 GUUE e l'eventuale cessazione di validità.

Una volta definita l'anagrafica dell'attrezzatura la scheda prevede la descrizione della situazione pericolosa riscontrata, che poi sarà tradotta 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 essenziale di sicurezza violato.

Ciascun documento si conclude con l'illustrazione 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.

Pressa-piega idraulica orizzontale	Scheda tecnica 1
Pinzatrice elettroidraulica	Scheda tecnica 2
Segatrice a nastro	Scheda tecnica 3
Curvatrice universale	Scheda tecnica 4
Alesatrice per cilindri e spianatrice per superfici piane	Scheda tecnica 5
Levigatrice a nastro con pulitrice	Scheda tecnica 6
Pressa idraulica verticale	Scheda tecnica 7
Tornio	Scheda tecnica 8
Tornio parallelo ad autoapprendimento	Scheda tecnica 9
Segatrice a nastro orizzontale	Scheda tecnica 10
Cesoia punzonatrice	Scheda tecnica 11
Alesatrice-fresatrice	Scheda tecnica 12
Pulitrice	Scheda tecnica 13
Molatrice per molle	Scheda tecnica 14
Pantografo	Scheda tecnica 15

Scheda tecnica 1

Denominazione della macchina: pressa-piega idraulica orizzontale

CEN TC:

143

Descrizione sintetica della macchina: macchina utensile che sfrutta la pressione idraulica per piegare lamiere, tubi, profili e altri materiali metallici. L'orientamento orizzontale consente una migliore manipolazione e piegatura di pezzi lunghi e complessi.



Anno di immissione sul mercato: 2008

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

Non disponibile

Data pubblicazione in GUUE

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione:

infortunio non mortale

Situazione di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di schiacciamento dell'operatore per contatto con il punto di chiusura tra matrice e punzone.

Res segnalato:

1.2.2 - Dispositivi di comando

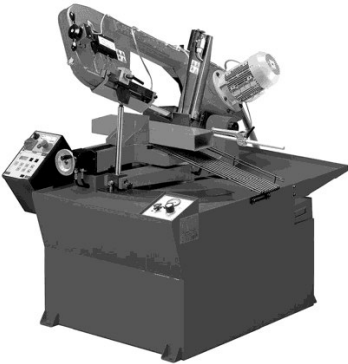
Il doppio comando manuale è stato posizionato a una distanza dalla zona pericolosa più vicina (costituita dal punto di chiusura tra matrice e punzone) di 500 mm, inferiore a quanto lo stato dell'arte prevede per garantire da un possibile contatto con l'elemento pericoloso.

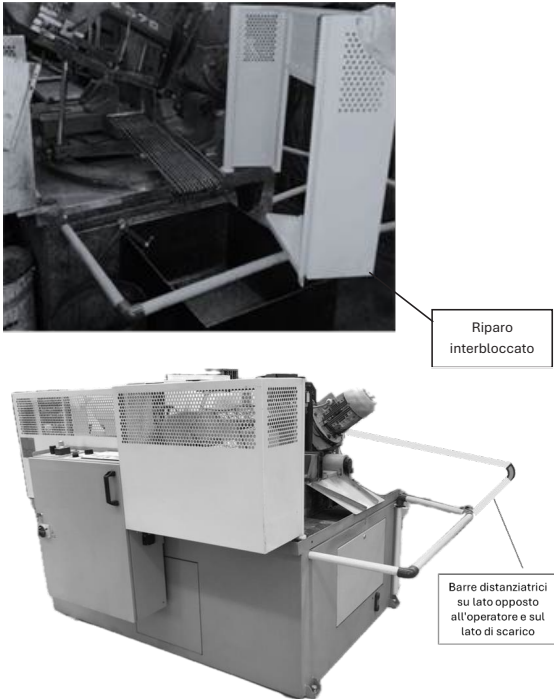


Res segnalato:	1.3.7 - rischi dovuti a elementi mobili
	il fabbricante prevede anche la possibilità di ricorrere a un comando a pedale, nel caso in cui l'operatore sia impossibilitato ad usare i pulsanti manuali. In tale evenienza il fabbricante non fornisce di serie la protezione da applicare allo stampo, per impedire il contatto con gli elementi mobili pericolosi (punzone) durante la lavorazione.
Risultanze	
RES 1.2.2	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto non risulta garantita la distanza minima di sicurezza tra gli attuatori di comando e la zona pericolosa prevista al punto 8 della EN 999:1998 - Sicurezza del macchinario - Posizionamento dei dispositivi di protezione in funzione delle velocità di avvicinamento di parti del corpo, in conformità a quanto richiesto al punto 9.3 della EN 574:1996 + A1:2008 - Sicurezza del macchinario - Dispositivi di comando a due mani - Aspetti funzionali - Principi per la progettazione. I pulsanti del comando bimanuale, infatti, sono collocati a una distanza dal punto pericoloso più vicino (punto di chiusura tra matrice e punzone) inferiore a 570 mm, definiti applicando la formula prevista dalla citata EN 999:1998 per la determinazione distanza di sicurezza minima.
RES 1.3.7	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto il fabbricante, seppure preveda la possibilità di operare sulla macchina con comando a pedale (in alternativa al comando a due mani) agendo su un apposito selettore, non dota lo stampo di idonea protezione, per evitare il contatto con il punzone in movimento. Il fabbricante, infatti, si limita a prescrivere nelle istruzioni l'obbligo per l'utilizzatore di applicare una protezione per lo stampo, in caso di adozione del comando a pedale, prevedendo la fornitura di tale riparo solo a richiesta dell'utilizzatore.

Scheda tecnica 2	
Denominazione della macchina: pinzatrice elettroidraulica	
CEN TC:	143
Descrizione sintetica della macchina: macchina pinzatrice elettroidraulica alimentata a batteria ricaricabile utilizzata per l'accoppiamento delle tubazioni idrauliche ai relativi raccordi tramite pressatura. La lavorazione avviene in tre fasi: - preparazione della tubazione mediante svasatura manuale dell'imboccatura; - inserimento della tubazione nel raccordo; - pressatura della zona di accoppiamento.	
	
Anno di immissione sul mercato: 2014	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 60745-1: 2009 - Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili Parte 1: Prescrizioni generali EN 60745-1:2009/AC:2009 EN 60745-1:2009/A11:2010	08/04/2011
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	infortunio non mortale
Situazione di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di urto con parti della macchina, per la rottura durante il funzionamento.	
Res segnalato:	1.3.2 - Rischio di rottura durante il funzionamento gli elementi della macchina non risultano in grado di resistere agli sforzi cui sono sottoposti durante l'utilizzo previsto.

	Durante l'esecuzione dell'operazione di pressatura, infatti, la testata portaganasce si è improvvisamente staccata dalla pinzatrice ed è stata proiettata verso l'alto, colpendo al volto il lavoratore che la stava utilizzando.	
Risultanze		
RES 1.3.2	NON CONFORME	
Motivazione:	in quanto non risulta garantito un livello di sicurezza almeno equivalente a quello previsto al punto 20.1 della EN 60745-1:2009, aggiornata dalla EN 60745-1:2009/AC:2009 e dalla EN 60745-1:2009/A11:2010, che prescrive che gli utensili portatili devono avere una resistenza meccanica adeguata ed essere costruiti in modo da sopportare le sollecitazioni meccaniche che si possono verificare nell'uso normale, prevedendo che la conformità debba essere verificata in particolare per la specifica macchina secondo prove di cui ai punti 20.2 (prove di urto) e 20.3 (test di caduta) della stessa. Il fabbricante, infatti, ha documentato di aver effettuato esclusivamente le prove di cui al punto 20.3 della 60745-1:2009/A11:2010.	

Scheda tecnica 3		
Denominazione della macchina: segatrice a nastro		
CEN TC:	143	
Descrizione sintetica della macchina: sega a nastro per tagliare materiali metallici, dotata di sistema di alimentazione automatico, ideale per il taglio di pezzi in serie di piccole e medie dimensioni.		
Anno di immissione sul mercato: 2008		
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:		
EN 13898:2003 Macchine utensili - Sicurezza - Segatrici per il taglio a freddo dei metalli		Data pubblicazione in GUUE 31/12/2005
Accertamento tecnico		
Motivo della segnalazione:		infortunio non mortale
Situazione di pericolo		
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di taglio per contatto con la lama durante le operazioni di taglio, determinato dall'adozione di un riparo inefficace e facilmente eludibile.		
Res segnalato:	1.4.1 - Requisiti generali	
	Il riparo adottato dal fabbricante a protezione della lama a nastro non evita, per dimensione e posizione, che l'operatore possa raggiungere la zona pericolosa.	

Risultanze	
RES 1.3.7	CONFORME
Motivazione:	in quanto la soluzione adottata dal fabbricante per la protezione della lama garantisce il livello di sicurezza previsto dalla norma EN 13898:2003. La lama, infatti, risulta essere dotata di ripari fissi e mobili interbloccati (per impedire il contatto con la parte superiore e laterale della lama non coinvolta nella operazione di taglio) e di una protezione regolabile (per limitare l'accesso alla sola parte di lama coinvolta nell'operazione di taglio), conformemente a quanto previsto al punto 5.4.1.1 della suddetta norma. Oltre a questo, il fabbricante ha previsto misure di sicurezza aggiuntive, costituite da: – un riparo mobile interbloccato sul lato operatore, che impedisce di accedere alla parte di lama scoperta mentre l'operatore aziona i comandi sul pannello di controllo; – dispositivi deterrenti ostacolanti (barre distanziatrici), che riducono la possibilità di accesso accidentale alla zona pericolosa dal lato opposto all'operatore e sul lato di scarico; – una protezione supplementare sul lato di scarico, a richiesta dell'utilizzatore.
	 Riparo interbloccato Barre distanziatrici su lato opposto all'operatore e sul lato di scarico

Scheda tecnica 4**Denominazione della macchina:** curvatrice universale**CEN TC:** 143

Descrizione sintetica della macchina: macchina impiegata per la curvatura a freddo di profilati aventi differenti forme e dimensioni, quali ad es. tubi, barre, angolari, profili a T, profili ad U e travi. La lavorazione viene realizzata dall'azione di pressione esercitata da tre rulli di cui almeno uno regolabile nella sua posizione.

Anno di immissione sul mercato: 2007**Norma armonizzata di riferimento di tipo C:**

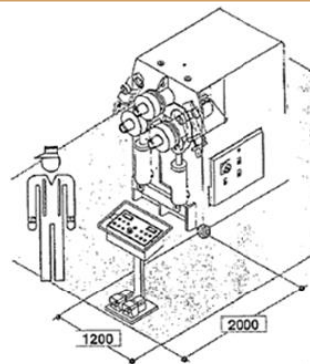
Non disponibile

Data pubblicazione in GUUE**Accertamento tecnico****Motivo della segnalazione:** vigilanza**Situazione di pericolo**

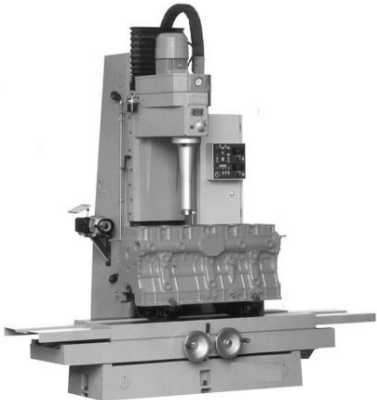
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di schiacciamento e trascinamento da parte dei rulli preposti alla realizzazione della curvatura del materiale metallico in lavorazione.

Res segnalato: 1.2.2 - Dispositivi di comando
1.1.2 c) - Principi d'integrazione della sicurezza

Il fabbricante ha previsto una consolle di comando mobile che risulta possibile posizionare anche all'interno della zona pericolosa, con il conseguente rischio di contatto con i rulli preposti alla realizzazione della curvatura. Il fabbricante, infatti, si è limitato a prevedere nelle istruzioni indicazioni relative al corretto posizionamento della consolle per garantire la necessaria distanza dagli elementi pericolosi. Gli elementi mobili della macchina, "rulli curvatori", non sono stati né progettati e costruiti per evitare i rischi di contatto che possono provocare infortuni né muniti di ripari o dispositivi di protezione.



Res segnalato	1.3.7 - rischi dovuti a elementi mobili
	gli elementi mobili pericolosi della macchina, ovvero i rulli preposti alla curvatura, non sono stati progettati e costruiti per evitare i rischi di contatto che possono provocare infortuni né sono stati previsti ripari o dispositivi di protezione atti ad evitare il possibile contatto con questi.
Risultanze	
RESS 1.2.2 e 1.1.2 c)	NON CONFORMI
Motivazione:	in quanto il fabbricante non ha previsto misure sufficienti a impedire l'uso scorretto ragionevolmente prevedibile di posizionamento errato della consolle di comando, con il conseguente rischio di contatto con i rulli di curvatura. Il fabbricante, infatti, si è limitato a fornire indicazioni nelle istruzioni circa la corretta distanza alla quale posizionare la postazione di comando e alla necessità di delimitare la zona pericolosa, senza fornire nel fascicolo tecnico dimostrazione dell'impossibilità tecnica di adottare misure volte a impedire, o almeno contenere, l'uso scorretto ragionevolmente prevedibile (es. installazione barra distanziatrice della postazione di comando), secondo l'approccio definito al RES 1.1.2 b).
RES 1.3.7	NON PERTINENTE
Motivazione:	in quanto lo stato dell'arte per questa tipologia di macchina non prevede l'installazione di protezioni o di dispositivi di protezione per prevenire il contatto con i rulli curvatori, in quanto, a causa delle differenti possibili geometrie del prodotto in lavorazione, questo limiterebbe o impedirebbe specifiche operazioni previste dalla destinazione d'uso della macchina. Il fabbricante nel fascicolo tecnico, relativamente al possibile contatto con i rulli in movimento, precisa che il corretto posizionamento della consolle di comando a sufficiente distanza dalla macchina garantisce dal rischio di trascinamento e schiacciamento, poiché solo dalla postazione di comando è possibile l'attivazione del movimento dei rulli.

Scheda tecnica 5	
Denominazione della macchina: alesatrice per cilindri e spianatrice per superfici piane	
CEN TC:	143
Descrizione sintetica della macchina: macchina utensile manuale utilizzabile per la spianatura di monoblocchi cilindri motore e testate, con velocità di avanzamento pari a 1,3 m/min. Le dimensioni della tavola, la capacità di alesatura fino a 320 mm e la distanza fra testa e tavola, permettono lavorazioni di monoblocchi di grandi diesel e per impieghi gravosi dove sono richieste grosse asportazioni in una unica passata.	
	
Anno di immissione sul mercato:	2004
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE
EN 13128:2001 Sicurezza delle macchine utensili - Fresatrici (incluse alesatrici)	14/06/2002
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	vigilanza
Situazione di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di schiacciamento determinato dal possibile contatto con gli organi mobili di lavorazione ovvero mandrino e utensile.	
Res segnalato:	1.3.7 - Prevenzione dei rischi dovuti agli elementi mobili
	la macchina risulta priva di protezioni atte ad impedire l'avvicinamento degli operatori agli organi in movimento.

Risultanze	
RES 1.3.7	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto al momento dell'immissione sul mercato la macchina non risultava dotata di alcuna protezione per prevenire rischi determinati dall'adozione degli utensili di alesatura, non garantendo un livello di sicurezza almeno equivalente a quanto previsto dal punto 5.2 della. EN 13128:2001 prospetto 2.

Scheda tecnica 6**Denominazione della macchina:** levigatrice a nastro con pulitrice**CEN TC:**

143

Descrizione sintetica della macchina: macchina combinata che svolge le funzioni di pulitrice e levigatrice a nastro per il trattamento di superfici in acciaio e alluminio per conferirgli il grado di pulitura e lucidatura voluto. È costituita da un basamento che sostiene due alberi motore: sull'albero di sinistra è calettata una pulitrice, su quello di destra una levigatrice a nastro orientabile a registrazione telescopica.

Seppure siano previste due postazioni di lavoro, nelle istruzioni è fatto esplicito divieto di utilizzo contemporaneo da parte di due operatori.

LEVIGATRICE

PULTRICE

**Anno di immissione sul mercato:** 2000**Norma armonizzata di riferimento di tipo C:**

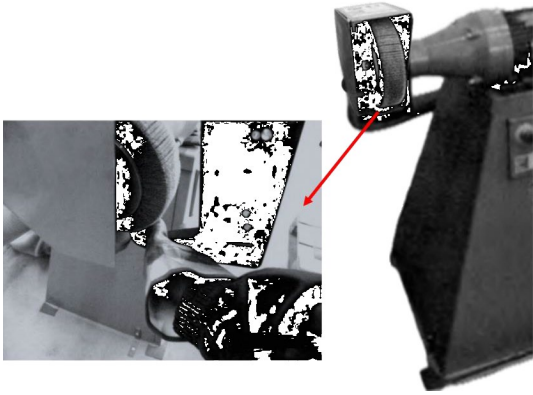
Non disponibile

Data pubblicazione in GUUE**Accertamento tecnico****Motivo della segnalazione:**

infortunio non mortale

Situazione di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di schiacciamento e intrappolamento delle dita dell'operatore per contatto tra l'utensile di pulitura (spazzola) e il pezzo in lavorazione, a causa della particolare conformazione del riparo adottato.

Res segnalato:	1.4.1 - Caratteristiche richieste per le protezioni ed i dispositivi di protezione - Requisiti generali
	il riparo adottato dal fabbricante a parziale protezione dell'utensile di pulitura e cuffia di captazione delle polveri presenta una conformazione tale da creare rischi supplementari durante il funzionamento previsto della macchina. Nello specifico, detto riparo consente al pezzo in lavorazione di essere trascinato verso l'interno con rischio di trascinamento e conseguente pizzicatura delle dita dell'operatore che sostiene il pezzo in lavorazione. 
Risultanze	
RES 1.4.1	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto la protezione adottata per l'utensile pulitore della macchina, con funzione di riparo fisso e di cuffia di captazione delle polveri, determina un rischio residuo supplementare di intrappolamento e schiacciamento delle dita dell'operatore tra spazzola e riparo e spazzola e pezzo dovuto ad un uso non corretto della macchina. Nel proprio fascicolo tecnico il fabbricante evidenzia l'impossibilità di eliminare il rischio di schiacciamento delle dita per la macchina in parola, considerata la modalità di funzionamento e l'attuale stato dell'arte, e i rischi residui dovuti ad un possibile uso scorretto, ma nella sezione delle istruzioni dedicata agli usi scorretti della macchina e alle relative conseguenze non prevede un'informativa agli utilizzatori circa i rischi residui determinati dall'incompleta efficacia delle misure di protezione adottate e le corrette procedure di esecuzione delle lavorazioni. Quanto sopra in violazione anche a quanto previsto al RES 1.1.2 Principi d'integrazione della sicurezza lettera b) e al RES 1.7.4 Istruzioni per l'uso.

Scheda tecnica 7**Denominazione della macchina:** pressa idraulica verticale**CEN TC:** 143

Descrizione sintetica della macchina: pressa idraulica verticale utilizzata per lo più per operazioni di punzonatura, calibratura sedi di cuscinetti, ripristino diametri interni. La macchina presenta un doppio dispositivo di comando: uno a due mani a colpo singolo e l'altro a pedale sempre a singolo colpo.

Nota: la macchina ricade nell'allegato IV alla direttiva 2006/42/CE, in quanto pressa per la lavorazione a freddo dei metalli, a carico e/o scarico manuale, i cui elementi mobili di lavoro possono avere una corsa superiore a 6 mm e una velocità superiore a 30 mm/s. Il fabbricante ha adottato la procedura di valutazione di conformità prevista dall'art. 12, comma 3 lettera a) della direttiva 2006/42/CE, ricorrendo alla norma armonizzata EN 693:2001+A2:2011 Macchine utensili - Sicurezza - Presse idrauliche.

Anno di immissione sul mercato: 2015**Norma armonizzata di riferimento di tipo C:**

EN 693:2001+A2:2011 - Macchine utensili - Sicurezza - Presse idrauliche

Data pubblicazione in GUUE

18/11/2011

**Accertamento tecnico****Motivo della segnalazione:** infortunio non mortale**Situazione di pericolo**

Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di contatto con l'organo lavoratore. In caso di utilizzo del comando a pedale, la barriera immateriale, che il fabbricante ha adottato per impedire il contatto con l'organo lavoratore, non garantisce in tutte le configurazioni di lavoro possibili la protezione della zona pericolosa.

Nello specifico, in caso di errori nella fase di montaggio dello stampo (come, ad esempio, mancato allestimento della base dello stampo/portastampo), si può creare uno spazio di 30 mm non presidiato dalla barriera immateriale, attraverso il quale è possibile raggiungere con le mani l'elemento pericoloso in movimento.

Res segnalato:	1.4.3 - Requisiti particolari per i dispositivi di protezione
	La barriera immateriale adottata dal fabbricante non garantisce che le persone non accedano agli elementi mobili in movimento in tutte le configurazioni di lavoro della pressa.
Res segnalato:	1.5.4 - Rischi dovuti a errori di montaggio 1.7.4 - Istruzioni per l'uso
	Il fabbricante non ha implementato mezzi idonei a rendere impossibili errori di montaggio dello stampo che potrebbero originare situazioni pericolose, né ha previsto nelle istruzioni informazioni supplementari per contenere i conseguenti rischi.
Risultanze	
RES 1.4.3	RESO CONFORME
Motivazione:	in quanto il fabbricante ha provveduto a riposizionare il dispositivo di protezione (barriera immateriale) posto sul fronte della macchina, al fine di evitare che l'operatore possa accedere alla zona di stampaggio compresa tra punzone e matrice, fornendo una valutazione delle distanze in linea con la norma EN ISO 13855:2010 - Sicurezza del macchinario - Posizionamento dei mezzi di protezione in funzione delle velocità di avvicinamento di parti del corpo umano e la dimostrazione del rispetto di quanto previsto ai punti 5.3 (in relazione alle misure preventive adottate per la protezione della zona degli utensili) e 5.4.1.3 (relativamente alla categoria selezionata per il sistema elettrosensibile adottato) della norma EN 693:2001+A2:2011.
RES 1.5.4 E 1.7.4	NON CONFORMI
Motivazione:	in quanto il fabbricante non ha previsto nelle istruzioni tutte le indicazioni previste dalla EN 693:2001+A2:2011 ed in particolare quelle volte a garantire un'installazione sicura (punto 7.2.2. comma d), evitando rischi di montaggio che potrebbero originare situazioni pericolose.

Scheda tecnica 8**Denominazione della macchina:** tornio**CEN TC:**

143

Descrizione sintetica della macchina: tornio universale orizzontale manuale, privo di controllo numerico, per la lavorazione meccanica per asportazione di truciolo di superfici di rivoluzione esterne e interne e per filettature di pezzi di acciaio, di ghisa, di metalli non ferrosi e di materia plastica.

**Anno di immissione sul mercato:** 2016**Norma armonizzata di riferimento di tipo C:****Data pubblicazione in GUUE**

EN ISO 23125:2015 Macchine utensili -Sicurezza - Torni

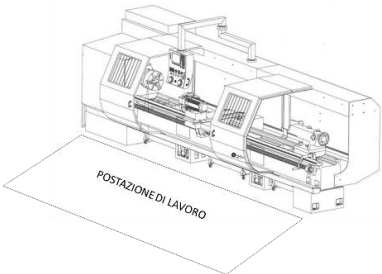
15/01/2016

EN ISO 23125:2010 + A1:2012 Macchine utensili -Sicurezza - Torni

24/08/2012

Nota: alla data di immissione sul mercato della macchina oggetto di segnalazione (3 febbraio 2016) entrambe le norme sopra citate risultavano pubblicate in gazzetta ufficiale e vigenti. La EN 23125/2010+A1:2012, infatti, sarà ritirata il 29/02/20216.

Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	infortunio non mortale
Situazione di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo 1: pericolo di contatto con il mandrino in movimento, determinato dalla facilità di neutralizzazione dell'interblocco collegato al riparo.	
Res segnalato:	1.4.1 - Caratteristiche richieste per i ripari e i dispositivi di protezione – Requisiti generali
	L'attuatore del tipo a chiavetta adottato dal fabbricante risulta fissato al riparo con una vite con testa a croce, facilmente rimovibile. Non risulta quindi minimizzata la possibilità di neutralizzazione del dispositivo di interblocco.
Descrizione della situazione di pericolo 2: rischio di abrasione e lesioni da sguantamento sulle estremità degli arti superiori, qualora si utilizzino manualmente tele abrasive per lucidatura (tele smeriglio), mentre la macchina è in movimento.	
Res segnalato:	1.7.4.2 - Contenuto delle istruzioni
	Nel manuale d'uso e manutenzione non è riportato il divieto di utilizzo manuale di tele abrasive per lucidatura mentre la macchina è in funzione, sebbene tale possibile utilizzo scorretto si possa ritenere prevedibile in base all'esperienza.
Risultanze	
RES 1.4.1	NON PERTINENTE
Motivazione:	in quanto la EN 23125:2016, per i torni di tipo 1 (ovvero torni manuali senza controllo numerico), come quello oggetto di segnalazione, non richiede che venga minimizzata la possibilità di neutralizzazione dei dispositivi di interblocco associati ai ripari.
RES 1.7.4.2	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto le istruzioni non riportano il divieto di utilizzo manuale di tele smeriglio, come invece previsto dallo stato dell'arte rappresentato dal punto 6.2.1 lettera p) della EN ISO 23125:2015.

Scheda tecnica 9													
Denominazione della macchina: tornio parallelo ad autoapprendimento													
CEN TC:	143												
Descrizione sintetica della macchina: tornio parallelo orizzontale ad autoapprendimento composto da un banco in fusione di ghisa con guide di scorrimento ancorato su basamento.													
													
Anno di immissione sul mercato: 2007													
<table border="1"> <tr> <td>Norma armonizzata di riferimento di tipo C:</td> <td>Data pubblicazione in GUUE</td> </tr> <tr> <td>EN 12478:2000/AC:2001 - Sicurezza delle macchine utensili - Torni e centri di tornitura di grandi dimensioni</td> <td>27/11/2001</td> </tr> </table>		Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE	EN 12478:2000/AC:2001 - Sicurezza delle macchine utensili - Torni e centri di tornitura di grandi dimensioni	27/11/2001								
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	Data pubblicazione in GUUE												
EN 12478:2000/AC:2001 - Sicurezza delle macchine utensili - Torni e centri di tornitura di grandi dimensioni	27/11/2001												
<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Accertamento tecnico</th> </tr> <tr> <td>Motivo della segnalazione:</td> <td>infortunio non mortale</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Situazione di pericolo</td> </tr> <tr> <td colspan="2"> Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di impigliamento, trascinamento e urto in caso di lavorazione di pezzi di grandi dimensioni che sporgono all'esterno della macchina, a causa della mancata corretta indicazione dei limiti d'uso della macchina. </td> </tr> <tr> <td>Res segnalato:</td> <td>1.7.4 - Istruzioni per l'uso</td> </tr> <tr> <td colspan="2"> Nelle istruzioni mancano riferimenti a dimensioni e tipologie dei pezzi che possono essere lavorati (limiti prestazionali della macchina), per cui si possono verificare rischi di impigliamento, trascinamento e urto determinati dal trattamento di pezzi lunghi, sporgenti all'esterno della macchina. Il fabbricante, infatti, fornisce i ripari aggiuntivi da adottare in caso di utilizzo di pezzi di grandi dimensioni, ma non riporta indicazioni per il loro utilizzo. </td> </tr> </table>		Accertamento tecnico		Motivo della segnalazione:	infortunio non mortale	Situazione di pericolo		Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di impigliamento, trascinamento e urto in caso di lavorazione di pezzi di grandi dimensioni che sporgono all'esterno della macchina, a causa della mancata corretta indicazione dei limiti d'uso della macchina.		Res segnalato:	1.7.4 - Istruzioni per l'uso	Nelle istruzioni mancano riferimenti a dimensioni e tipologie dei pezzi che possono essere lavorati (limiti prestazionali della macchina), per cui si possono verificare rischi di impigliamento, trascinamento e urto determinati dal trattamento di pezzi lunghi, sporgenti all'esterno della macchina. Il fabbricante, infatti, fornisce i ripari aggiuntivi da adottare in caso di utilizzo di pezzi di grandi dimensioni, ma non riporta indicazioni per il loro utilizzo.	
Accertamento tecnico													
Motivo della segnalazione:	infortunio non mortale												
Situazione di pericolo													
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di impigliamento, trascinamento e urto in caso di lavorazione di pezzi di grandi dimensioni che sporgono all'esterno della macchina, a causa della mancata corretta indicazione dei limiti d'uso della macchina.													
Res segnalato:	1.7.4 - Istruzioni per l'uso												
Nelle istruzioni mancano riferimenti a dimensioni e tipologie dei pezzi che possono essere lavorati (limiti prestazionali della macchina), per cui si possono verificare rischi di impigliamento, trascinamento e urto determinati dal trattamento di pezzi lunghi, sporgenti all'esterno della macchina. Il fabbricante, infatti, fornisce i ripari aggiuntivi da adottare in caso di utilizzo di pezzi di grandi dimensioni, ma non riporta indicazioni per il loro utilizzo.													

Res segnalato:	1.7.3 - Marcatura
	Il fabbricante non ha previsto un cartello sulla macchina riportante le indicazioni indispensabili alla sicurezza di utilizzo della macchina, con particolare riferimento alle dimensioni dei pezzi da lavorare.
Risultanze	
RES 1.7.3 e 1.7.4	RESI CONFORMI
Motivazione:	in quanto il fabbricante ha modificato le istruzioni, esplicitando la possibilità di lavorare pezzi al di là dell'estremità posteriore del mandrino e riportando l'avvertenza in merito alla necessità di prevedere dei ripari in caso di lavorazione di pezzi sporgenti. Inoltre, ha provveduto ad apporre sulla macchina un cartello riportante l'obbligo di adottare ripari in caso di lavorazione di barre che fuoriescono dall'estremità posteriore del mandrino. Quanto sopra garantisce almeno il livello di sicurezza previsto ai punti 6.1 e 6.2.5 della norma armonizzata EN 12478:2000/AC:2001.

Scheda tecnica 10	
Denominazione della macchina: segatrice a nastro orizzontale	
CEN TC:	143
Descrizione sintetica della macchina: segatrice a nastro orizzontale semiautomatica di tipo a perno, per il taglio a misura di profilati in ferro mediante l'impiego di un utensile di taglio a nastro flessibile.	
	
Anno di immissione sul mercato: 2019	
Norma armonizzata di riferimento di tipo C:	
EN ISO 16093:2017 Macchine utensili – Sicurezza - Segatrici per il taglio a freddo dei metalli	Data pubblicazione in GUUE 09/03/2018
Accertamento tecnico	
Motivo della segnalazione:	vigilanza
Situazione di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di cesoiamento degli arti superiori dell'operatore per contatto con l'utensile di taglio a nastro flessibile, che risulta in parte accessibile durante il funzionamento della macchina.	
Res segnalato:	1.3.8.2 - Elementi mobili che partecipano alla lavorazione
	L'elemento mobile che esegue la lavorazione (utensile di taglio a nastro) non risulta protetto da idonei ripari e/o dispositivi di protezione. La macchina, infatti, è dotata di un riparo regolabile che protegge l'operatore dal possibile contatto con l'utensile di taglio solo per una parte della sua lunghezza.

	
RES 1.3.8.2	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto il riparo adottato dal fabbricante non protegge la lama (l'utensile) di taglio flessibile per l'intera lunghezza, non garantendo un livello di sicurezza almeno equivalente a quello previsto dallo stato dell'arte per la tipologia di macchina in questione, rappresentato dalla EN 16093:2017. Quest'ultima, infatti, al punto 5.3.1 prevede che i ripari fissi o interbloccati debbano essere forniti per evitare l'accesso all'intera lunghezza dell'utensile di taglio a nastro e che i ripari regolabili debbano essere forniti per la gamma di utensili di taglio occorrenti per il processo di taglio.

Scheda tecnica 11**Denominazione della macchina:** cesoia punzonatrice**CEN TC:**

143

Descrizione sintetica della macchina: macchina cesoia-punzonatrice idraulica progettata per la cesoiatura, punzonatura e stozzatura a freddo di profilati e barre in acciaio. La macchina è del tipo combinato in quanto raggruppa quattro postazioni di lavoro separate per eseguire lavorazioni di carpenteria medio-pesante.

Anno di immissione sul mercato: 2007**Norma armonizzata di riferimento di tipo C:**

Non disponibile

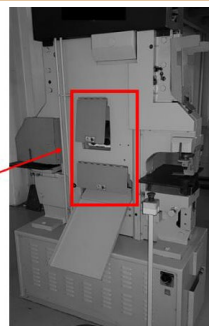
Data pubblicazione in GUUE**Accertamento tecnico****Motivo della segnalazione:**

vigilanza

Situazione di pericolo

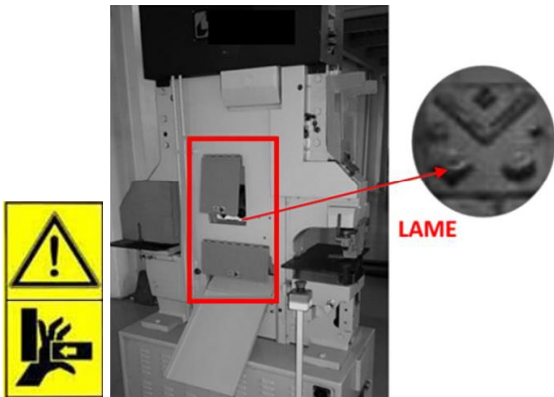
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di cesoiamento e schiacciamento degli arti superiori dell'operatore sul lato di uscita cesoiatura in fase di scarico, determinati dalla possibilità di raggiungere la lama di taglio dopo aver sollevato il riparo. Detto riparo, infatti, si apre automaticamente al passaggio del pezzo lavorato e torna in posizione di chiusura per gravità.

**RIPARI CESOIATURA
LATO USCITA**

**Res segnalato:**

1.4.1 - Caratteristiche richieste per le protezioni ed i dispositivi di protezione - Requisiti generali

Le protezioni dagli elementi mobili che partecipano alla lavorazione, così come scelte e adottate dal fabbricante, risultano essere facilmente eludibili. Sollevando i ripari con le mani, infatti, è possibile raggiungere la lama della cesoia.

Res segnalato:	1.4.2.2 - Protezioni mobili
	Le protezioni mobili permettono all'operatore di raggiungere con le mani la lama della cesoia mentre questa è in movimento. Inoltre, tali protezioni non sono munite di dispositivi di bloccaggio (es. microinterruttori) che impediscano la discesa della lama quando le protezioni sono alzate. 
Risultanze	
RES 1.4.1	CONFORME
Motivazione:	in quanto la tipologia di riparo adottata è del tipo regolabile, limitando l'accesso agli elementi mobili coinvolti nella lavorazione, qualora essi non possano essere resi inaccessibili durante il loro funzionamento a causa di operazioni che richiedano l'intervento dell'operatore in loro prossimità. In particolare, il riparo regolabile automaticamente (auto chiudente) scelto dal costruttore è conforme a quanto previsto dai punti 3.4.2. e 5.4.7.3 della norma EN 953:1997- Sicurezza del macchinario - Ripari - Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili. Il riparo è stato inoltre scelto, a valle della valutazione dei rischi condotta dal fabbricante, in combinazione con altre misure di sicurezza (comando ad azione mantenuta), tenendo anche conto della bassa velocità dell'utensile e della visibilità dalla postazione di comando della zona posteriore della macchina. Il fabbricante gestisce il rischio residuo con specifici pittogrammi apposti sulla macchina e avvertenze nelle istruzioni.
RES 1.4.2.2	NON PERTINENTE
Motivazione:	in quanto il requisito in parola si riferisce ai ripari mobili, mentre quello adottato dal fabbricante è di tipo regolabile a chiusura automatica, di cui al RES 1.4.2.3.

Scheda tecnica 12

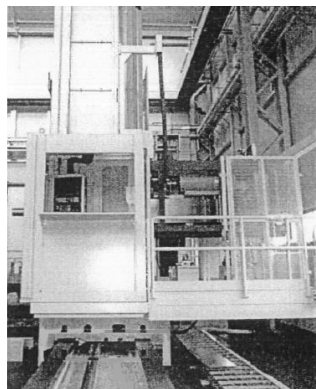
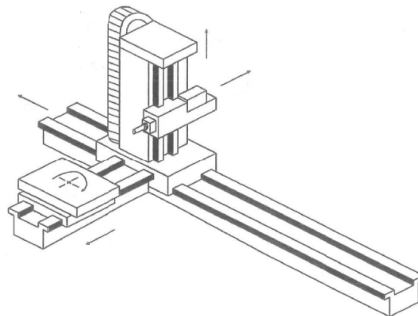
Denominazione della macchina: alesatrice-fresatrice

CEN TC:

143

Descrizione sintetica della macchina:

alesatrice-fresatrice a montante mobile con mandrino orizzontale. Il montante è solidale ad un carro che scorre orizzontalmente sulle guide del bancale. Il mandrino, con barenno di alesatura, è inserito in una slitta contenente una testa porta-mandrino che si muove verticalmente sulle guide del montante. I pezzi da lavorare possono essere disposti su piani fissi a terra o su una tavola roto-traslante. Durante il ciclo di lavoro della macchina, l'operatore staziona in una cabina che si può muovere verticalmente e trasversalmente. Tra il bancale ed il piano di lavoro è ubicato un evacuatore trucioli.



Anno di immissione sul mercato: 2011

Norma armonizzata di riferimento di tipo C:

EN 12417:2001+A2:2009 – Macchine utensili – Sicurezza – Centri di lavorazione

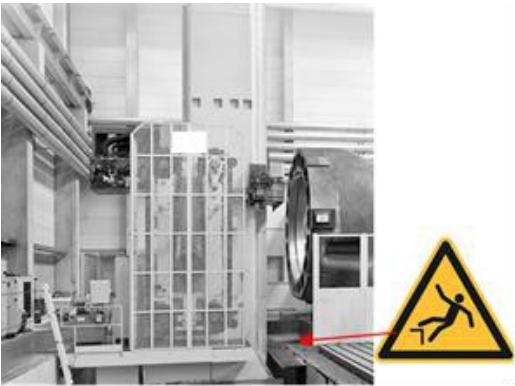
Data pubblicazione in GUUE

08/09/2009

Accertamento tecnico

Motivo della segnalazione:

infortunio non mortale

Situazione di pericolo	
Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di caduta in quanto, durante le fasi di manutenzione e di regolazione del pezzo da lavorare, il personale può avere accesso a una piattaforma di lavoro che, in corrispondenza del punto di incidenza con il nastro trasportatore di trucioli, presenta un dislivello rispetto al canale che ospita tale nastro, privo di idonee protezioni.	
	
Res segnalato:	1.5.15 - Rischio di scivolamento, inciampo o caduta
	Sulla piattaforma di lavoro, nel punto di incidenza con il canale del nastro trasportatore trucioli, il fabbricante non ha previsto mezzi idonei a minimizzare il rischio di caduta.
Risultanze	
RES 1.5.15	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto il fabbricante non ha provveduto a minimizzare il rischio di caduta dalla pedana prevista per lo stazionamento del personale durante le fasi di manutenzione e regolazione, in particolare nel punto di incidenza con il nastro trasportatore di trucioli, non risultando garantito il livello di sicurezza definito al prospetto 2 punto 19 della EN 12417:2001+ A2:2009, che prevede appoggi per le mani e per i piedi e, quando necessario, superfici antisdrucchiolo, oltre che avvertimenti sui pericoli e necessarie precauzioni da indicarsi nelle informazioni per l'uso.

Scheda tecnica 13**Denominazione della macchina:** pulitrice**CEN TC:**

143

Descrizione sintetica della macchina: macchina utensile a controllo numerico impiegata nei cicli di produzione degli infissi in PVC, per eliminare la saldatura in eccesso che si forma dall'accoppiamento a caldo negli angoli degli infissi. L'area di lavoro degli utensili si trova all'interno di un armadio posto di fronte al piano di appoggio per i pezzi, in cui è presente una zona centrale libera, parzialmente chiusa da una mensola.

**Anno di immissione sul mercato:** 2013**Norma armonizzata di riferimento di tipo C:****Data pubblicazione in GUUE**

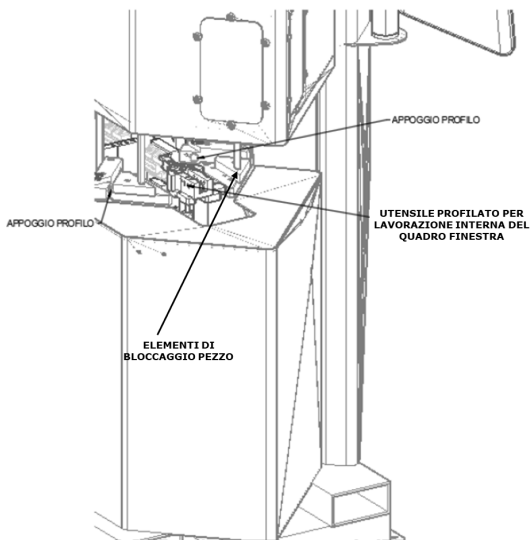
Non disponibile

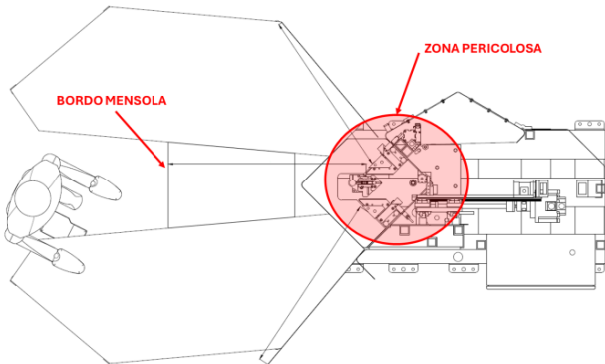
Accertamento tecnico**Motivo della segnalazione:**

vigilanza

Situazione di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di schiacciamento, cesoiamento, impigliamento e taglio degli arti superiori in corrispondenza della zona di lavoro degli utensili, che eliminano la saldatura in eccesso, dei sistemi di presa e dei pressori di blocco, in quanto l'area non risulta segregata, bensì rimane accessibile dalla parte centrale del piano d'appoggio. Alla luce di quanto sopra, considerata la variabilità dimensionale dei pezzi trattati, si verificano occasioni nelle quali la zona pericolosa risulta raggiungibile, non essendo l'accesso ostacolato dall'infisso in lavorazione. La condizione più pericolosa si verifica quando si lavorano infissi con lunghezza della diagonale uguale o inferiore alla distanza che intercorre tra la zona pericolosa e il bordo della mensola centrale del piano d'appoggio (sita a un'altezza di 950 mm da terra), in quanto non risulta impedito il libero accesso dell'operatore.



Res segnalato:	1.3.7 - Rischi dovuti agli elementi mobili
	La zona di operatività degli utensili che eliminano la saldatura in eccesso, dei sistemi di presa e dei pressori di blocco, non è segregata, ma rimane accessibile frontalmente.
	 Il diagramma illustra la struttura di una macchina utensile. Una mano è indicata vicino al "BORDO MENSOLA". Una zona rossa circolare è contrassegnata come "ZONA PERICOLOSA", mostrando i componenti interni della macchina, inclusi utensili e pressori.

Risultanze

RES 1.3.7	RESO CONFORME																																																																									
Motivazione:	in quanto il fabbricante ha provveduto ad aumentare la lunghezza della mensola, in modo da garantire una distanza dal bordo alla zona pericolosa (utensili e pressori) pari a 1550 mm. Quanto sopra garantisce un livello di sicurezza almeno equivalente a quello definito dal prospetto 2 della EN ISO 13857:2008. <table><tr><th colspan="5">Dimension in millimetres</th></tr><tr><th rowspan="2">Height of hazard zone⁽¹⁾ a</th><th colspan="3">Height of protective structure^{(2)(b)} h</th><th rowspan="2">H</th></tr><tr><th>1 000</th><th>1 200</th><th>1 400</th></tr><tr><td>2 700</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td></td></tr><tr><td>2 600</td><td>900</td><td>800</td><td>700</td><td></td></tr><tr><td>2 400</td><td>1 100</td><td>1 000</td><td>900</td><td></td></tr><tr><td>2 200</td><td>1 300</td><td>1 200</td><td>1 000</td><td></td></tr><tr><td>2 000</td><td>1 400</td><td>1 300</td><td>1 100</td><td></td></tr><tr><td>1 800</td><td>1 500</td><td>1 400</td><td>1 100</td><td></td></tr><tr><td>1 600</td><td>1 500</td><td>1 400</td><td>1 100</td><td></td></tr><tr><td>1 400</td><td>1 500</td><td>1 400</td><td>1 100</td><td></td></tr><tr><td>1 200</td><td>1 500</td><td>1 400</td><td>1 100</td><td></td></tr><tr><td>1 000</td><td>1 500</td><td>1 400</td><td>1 000</td><td></td></tr><tr><td>800</td><td>1 500</td><td>1 300</td><td>900</td><td></td></tr><tr><td>600</td><td>1 400</td><td>1 200</td><td>800</td><td></td></tr></table>	Dimension in millimetres					Height of hazard zone ⁽¹⁾ a	Height of protective structure ^{(2)(b)} h			H	1 000	1 200	1 400	2 700	0	0	0		2 600	900	800	700		2 400	1 100	1 000	900		2 200	1 300	1 200	1 000		2 000	1 400	1 300	1 100		1 800	1 500	1 400	1 100		1 600	1 500	1 400	1 100		1 400	1 500	1 400	1 100		1 200	1 500	1 400	1 100		1 000	1 500	1 400	1 000		800	1 500	1 300	900		600	1 400	1 200	800	
Dimension in millimetres																																																																										
Height of hazard zone ⁽¹⁾ a	Height of protective structure ^{(2)(b)} h			H																																																																						
	1 000	1 200	1 400																																																																							
2 700	0	0	0																																																																							
2 600	900	800	700																																																																							
2 400	1 100	1 000	900																																																																							
2 200	1 300	1 200	1 000																																																																							
2 000	1 400	1 300	1 100																																																																							
1 800	1 500	1 400	1 100																																																																							
1 600	1 500	1 400	1 100																																																																							
1 400	1 500	1 400	1 100																																																																							
1 200	1 500	1 400	1 100																																																																							
1 000	1 500	1 400	1 000																																																																							
800	1 500	1 300	900																																																																							
600	1 400	1 200	800																																																																							

Scheda tecnica 14**Denominazione della macchina:** molatrice per molle**CEN TC:**

143

Descrizione sintetica della macchina: la macchina è progettata per la rettifica in piano di molle a compressione; l'operazione viene realizzata attraverso una testa di molatura con due mole abrasive e con l'introduzione delle molle in un disco di caricamento opportunamente forato.

Alla fine del ciclo, previa apertura del tassello di scarico, le molle sono scaricate per gravità. Durante la fase di scarico la rotazione del disco avviene tramite comando a pedale.

**Anno di immissione sul mercato:** 2002**Norma armonizzata di riferimento di tipo C:**

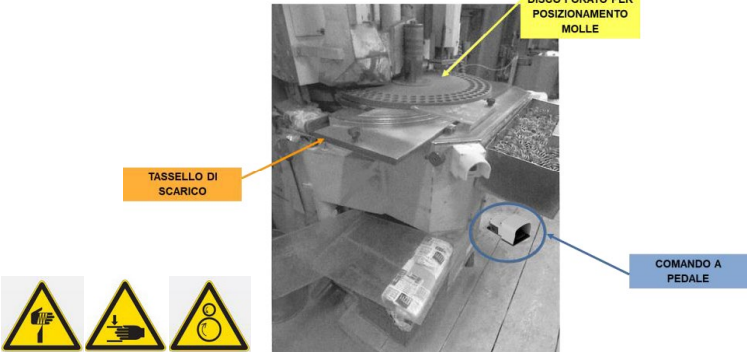
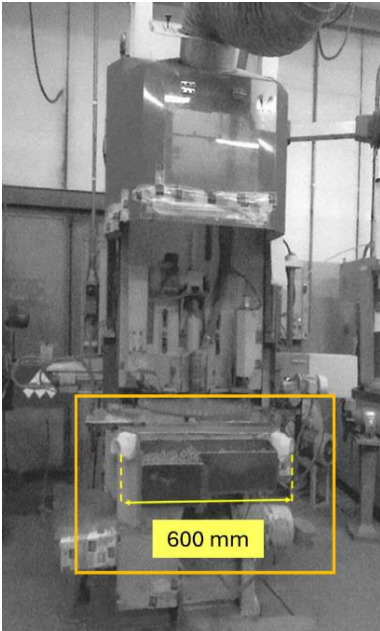
Non disponibile

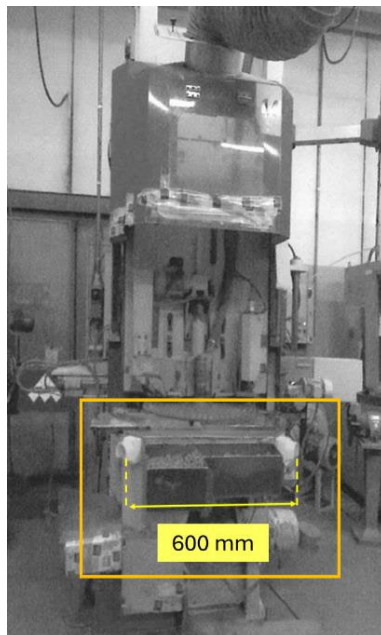
Data pubblicazione in GUUE**Accertamento tecnico****Motivo della segnalazione:**

infortunio non mortale

Situazione di pericolo

Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di taglio e/o schiacciamento per contatto con gli organi in movimento durante la fase di scarico automatico delle molle; l'operatore, infatti, potendo azionare la rotazione del disco caricatore con il pedale, ha la possibilità di inserire le dita nei fori del disco (alloggi delle molle precedentemente lavorate) mentre è in movimento, ad esempio per liberare una molla rimasta incastrata nell'alloggiamento sul disco. Il disco, ruotando in senso antiorario, seppur lentamente, può trascinare il dito contro la parete fissa della macchina, con il rischio per l'operatore di subire gravi lesioni quali troncamenti delle dita e schiacciamenti.

Res segnalato:	1.3.7 - Prevenzione dei rischi dovuti agli elementi mobili	
	Il disco caricatore forato non è dotato di alcun riparo o dispositivo di protezione atto a impedire il contatto pericoloso durante la fase di rotazione dello stesso, in fase di scarico delle molle. Il comando a pedale previsto, infatti, consente all'operatore di inserire le dita nei fori nel disco con rischio di taglio e/o cesoiamento.    	
Risultanze		
RES 1.3.7	RESO CONFORME	
Motivazione:	in quanto il fabbricante ha provveduto a sostituire il comando a pedale con un dispositivo di comando a due mani, in modo da assicurare che le mani dell'operatore non possano raggiungere il disco caricatore in movimento durante la fase di scarico. I due attuatori, infatti, sono collocati a una distanza di 600 mm e protetti da una copertura, così da impedire l'azionamento contemporaneo con mano e gomito. Quanto sopra risulta conforme a quanto previsto dallo stato dell'arte per questa tipologia di comando, rappresentato dalla norma EN 574:1996 Sicurezza del macchinario - Dispositivi di comando a due mani - Aspetti funzionali - Principi per la progettazione (publicata in gazzetta ufficiale il 22/03/2000).	



Scheda tecnica 15**Denominazione della macchina:** pantografo**CEN TC:** 143

Descrizione sintetica della macchina: attrezzatura finalizzata alla lavorazione di metalli teneri, plastiche e resine, costituita da un piano di lavoro dotato di un ponte mobile su cui scorre un mandrino la cui testa rotante consente la lavorazione degli oggetti tramite inserimento di apposito utensile a seconda della lavorazione da effettuare (foratura o fresatura).

**Anno di immissione sul mercato:** 2015**Norma armonizzata di riferimento di tipo C:**

EN 848-3:2012 Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno - Fresatrici su un solo lato con utensile rotante - Parte 3: Foratrici e fresatrici a controllo numerico

Data pubblicazione in GUUE

05/04/2013

Accertamento tecnico**Motivo della segnalazione:** infortunio non mortale**Situazione di pericolo**

Descrizione della situazione di pericolo: pericolo di urto, schiacciamento, cesoiamento, trascinamento e impigliamento, determinato dal possibile contatto con il ponte mobile che non risulta dotato di protezioni.

Res segnalato: 1.3.7 - Prevenzione dei rischi dovuti agli elementi mobili

Il ponte mobile risulta accessibile ai lavoratori durante il funzionamento della macchina.



Risultanze	
RES 1.3.7	NON CONFORME
Motivazione:	in quanto il fabbricante non ha dotato la macchina di misure di protezione atte a evitare rischi di urto, schiacciamento, cesoiamento, trascinamento e impigliamento per contatto con il ponte mobile. Il fabbricante, infatti, si è limitato a gestire i rischi determinati dal possibile contatto con il ponte mobile come residui, attraverso indicazioni sulle istruzioni, senza fornire evidenza dell'impossibilità tecnica di ricorrere a ripari o dispositivi di protezione non rispettando i principi di integrazione della sicurezza di cui al RES 1.1.2 lettera b), che prescrive la priorità per il fabbricante di adottare misure di protezione prima di provvedere a informare gli utilizzatori dei rischi residui e indicare la necessità dell'adozione di un dispositivo di protezione individuale. Quanto sopra in difformità anche a quanto previsto al punto 5.3.7.2 della norma EN 848-3:2012, che stabilisce l'adozione di ripari e/o dispositivi di protezione, per esempio barriere luminose, tappeti sensibili o paraurti sensibili alla pressione, per impedire il contatto con gli elementi mobili pericolosi.

APPENDICE – DOCUMENTAZIONE

LINEE GUIDA PER LA VIGILANZA DEL MERCATO “DIRETTIVA MACCHINE” REV. 01_2024 ELABORATE DAL MINISTERO DELLE IMPRESE E DEL MADE IN ITALY



Ministero delle Imprese e del Made in Italy

DIPARTIMENTO MERCATO E TUTELA

DIREZIONE GENERALE CONSUMATORI E MERCATO

DIV. II – NORMATIVA TECNICA - SICUREZZA E CONFORMITÀ DEI PRODOTTI, QUALITÀ PRODOTTI E SERVIZI

Linee Guida per la vigilanza del mercato “Direttiva Macchine”

Rev.01_2024

INDICE

Introduzione	3
Iter procedurale	4
Note per la compilazione della segnalazione	6
INSIEME DI MACCHINE	6
ESEMPLARI UNICI	8
Istruzioni per la compilazione della segnalazione	8
DATI RELATIVI ALLA MACCHINA	9
DATI RELATIVI AL FABBRICANTE	9
DATI RELATIVI AL MANDATARIO	9
PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO	10
DATI IDENTIFICATIVI DEL LUOGO DOVE È STATA RINVENUTA	10
DATI IDENTIFICATIVI DI CHI HA FATTO L'ACCERTAMENTO	10
CIRCOSTANZA DELL'ACCERTAMENTO	10
DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	10
DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELLE SITUAZIONI DI PERICOLO	11
SEGNALAZIONE DI PRESUNTA NON CONFORMITÀ	11
1. VIOLAZIONE DELLE PROCEDURE DI IMMISSIONE SUL MERCATO	11
2. VIOLAZIONE DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA DELL'ALLEGATO I	11
Modalità trasmissione della segnalazione al Ministero delle Imprese e del Made in Italy	12
Allegato I - Modulistica	13
Allegato II – Schema riassuntivo <i>iter</i> procedurale	17

Introduzione

Il settore dei macchinari costituisce una parte fondamentale dell'industria metalmeccanica italiana nonché uno dei pilastri dell'economia dell'Unione Europea (UE). In tale contesto, la Direttiva Macchine definisce un quadro normativo armonizzato per l'immissione delle macchine sul mercato unico, garantendone la libera circolazione all'interno dell'UE e fornendo i requisiti essenziali che tali prodotti devono rispettare per garantire la tutela della salute e della sicurezza nonché salvaguardare gli ulteriori interessi pubblici connessi.

L'attività inerente le funzioni di controllo della conformità delle macchine e delle quasi-macchine, già immesse sul mercato, alle disposizioni di cui alla Direttiva 2006/42/CE (recepita in Italia con il d.lgs. n. 17/2010) e/o alla precedente Direttiva 98/37/CE - c.d. Direttiva Macchine - *"(...) sono svolte dal Ministero dello sviluppo economico [oggi, Ministero delle Imprese e del Made in Italy] e dal Ministero del lavoro e delle politiche sociali, che operano (...) in coordinamento permanente fra loro"* (cfr. art. 6, co.1 del d.lgs. n. 17/2010).

Il presente documento nasce dall'esigenza di ottimizzare la modalità di redazione e trasmissione delle segnalazioni che pervengono al Ministero delle Imprese e del Made in Italy dagli Organi di Vigilanza Territoriali (OVT)¹ in merito alla presunta non rispondenza di macchinari industriali ai requisiti essenziali di sicurezza e tutela della salute (RES) di cui all'Allegato I alla Direttiva Macchine, a seguito delle attività ispettive svolte dai suddetti organi (cfr. art. 6 co. 3 del d.lgs. 17/2010).

Le presenti Linee Guida hanno come principale obiettivo quello di sensibilizzare i soggetti segnalanti sull'attività in parola, anche al fine di migliorare la qualità delle segnalazioni trasmesse, nell'ottica di riorganizzazione e ottimizzazione dell'*iter* procedurale.

Il presente documento, pertanto, fornisce agli OVT indicazioni operative per l'espletamento delle proprie funzioni relativamente all'attività in parola, e fornisce un quadro sintetico dell'intero *iter* procedurale, nonché l'aggiornamento della specifica modulistica, necessaria alla trasmissione della segnalazione e delle relative note e istruzioni per la compilazione della stessa.

¹ Con la legge n. 215/2021 di conversione, con modificazioni, del decreto-legge 21 ottobre 2021, n. 146, recante misure urgenti in materia economica e fiscale, a tutela del lavoro e per esigenze indifferibili, sono state ampliate le competenze dell'Ispettorato Nazionale del Lavoro come organo di vigilanza in materia di salute e sicurezza, in tutti i settori produttivi, al pari degli altri organi di vigilanza territoriali (OVT). Pertanto, con il termine OVT ci si riferisce anche alle sedi territoriali dell'Ispettorato Nazionale del Lavoro deputati alle attività ispettive nei luoghi di lavoro.

Iter procedurale

Ai sensi dell'art. 6, co. 3 del d.lgs. 17/2010 *“qualora gli organi di vigilanza sui luoghi di lavoro e loro pertinenze, nell'espletamento delle loro funzioni ispettive in materia di salute e sicurezza sul lavoro, rilevino che una macchina marcata CE o una quasi-macchina, sia in tutto o in parte non rispondente a uno o più requisiti essenziali di sicurezza, ne informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico [Ministero delle Imprese e del Made in Italy] e il Ministero del lavoro e delle politiche sociali”*.

Gli organi di vigilanza territorialmente competenti, pertanto, qualora constatino una presunta non rispondenza di una macchina (o di una quasi-macchina) ai requisiti essenziali di sicurezza di cui alla Direttiva Macchine, sono tenuti, ai sensi dell'art. 70 co. 4 del d.lgs. 81/08, ad inviare una segnalazione di presunta non conformità al Ministero delle Imprese e del Made in Italy utilizzando e compilando in tutte le sue parti il modello unificato riportato in Allegato I.

La segnalazione è oggetto di analisi preliminare da parte del Ministero delle Imprese e del Made in Italy, al fine di valutare la corretta compilazione della modulistica nonché la presenza della documentazione tecnica minima per l'attivazione dell'azione di Sorveglianza del mercato (Dichiarazione CE di conformità e marcatura CE, descrizione generale della macchina, con particolare riguardo alla situazione di pericolo, indicazione dei RES presunti non conformi e motivazioni a supporto, altro).

In caso di esito positivo, il Ministero delle Imprese e del Made in Italy avvia la c.d. Indagine Tecnica Preliminare (ITP) con la quale chiede al fabbricante di:

- trasmettere le parti del fascicolo tecnico connesse ai RES segnalati, assicurandone la conformità all'originale, coevi con l'anno di fabbricazione della macchina oggetto di segnalazione (nonché eventuali aggiornamenti a seguito di successive modifiche) che devono, comunque, comprendere:
 - o il disegno complessivo della macchina, quotato, datato ed accompagnato, ove necessario, da una descrizione generale della macchina e dai disegni di dettaglio dei componenti interessati, corredati dalle note di calcolo e dai risultati dei test per la verifica della conformità delle macchine ai RES segnalati;
 - o la documentazione relativa alla valutazione dei rischi effettuata, corredata dall'elenco dei RES applicabili alla macchina e dalle misure di protezione attuate per eliminare i pericoli identificati e ridurre i rischi;
 - o la certificazione rilasciata da un Organismo Notificato (esame CE del tipo), nel caso in cui la macchina sia ricompresa nell'elenco di cui all'Allegato IV;
 - o gli schemi dei circuiti di comando e le relative descrizioni di funzionamento;
 - o l'elenco delle norme armonizzate ed eventuali altre specifiche tecniche applicate;
 - o la dichiarazione CE di conformità e le istruzioni per l'uso, come previsto dalla Direttiva di prodotto applicabile;
 - o ogni eventuale altra documentazione ritenuta utile al caso di specie;
- trasmettere le proprie motivate controdeduzioni ovvero indicare le azioni che intende adottare per la messa in conformità della macchina e di tutti gli esemplari della stessa

immessi sul mercato nonché delle macchine similari caratterizzate dalla medesima gestione dei rischi segnalati per l'istruttoria;

- fornire l'elenco di tutte le macchine dello stesso modello immesse sul mercato.

Nel caso in cui il fabbricante, in riscontro alla nota di ITP, dichiara di non avere più a disposizione il fascicolo tecnico di costruzione della macchina necessario ai fini dell'accertamento dei RES segnalati, si possono manifestare due possibili scenari:

- nel caso in cui siano trascorsi più di dieci anni dalla data di fabbricazione della macchina o dell'ultima unità prodotta nel caso di fabbricazione in serie, in assenza della documentazione tecnica pertinente, non risulta possibile procedere all'accertamento tecnico dei RES segnalati e, pertanto, per quanto di competenza del Ministero delle Imprese e del Made in Italy la pratica viene archiviata e demandata all'OVT segnalante nonché al Coordinamento Tecnico Interregionale e all'Ispettorato Nazionale del Lavoro per gli adempimenti e le determinazioni di rispettiva competenza;
- nel caso in cui, al momento della richiesta da parte dell'Autorità, non siano trascorsi dieci anni dalla data di fabbricazione della macchina o dell'ultima unità prodotta nel caso di fabbricazione in serie la mancata presentazione della documentazione tecnica pertinente costituisce motivo per ritenere che la macchina sia non conforme alle disposizioni della Direttiva applicabile e, pertanto, si invita il fabbricante a porre in essere le azioni ritenute idonee a conformare la macchina ai RES accertati non conformi (cfr. Allegato VII, parte A, punto 3 della Direttiva 2006/2/CE, già Allegato V, punto 3, lett. b) della Direttiva 98/37/CE).

Conformemente a quanto previsto dall'art. 6, co. 2 del d.lgs. 17/2010, la documentazione esibita dal fabbricante viene trasmessa all'Istituto Nazionale per l'Assicurazione contro gli Infortuni sul Lavoro (INAIL) - Dipartimento Innovazioni Tecnologiche e Sicurezza degli Impianti prodotti e insediamenti antropici, per l'accertamento di carattere tecnico con l'emissione di un parere in ordine alla conformità della macchina - limitatamente alla situazione di pericolo segnalata e con riferimento ai RES indicati dall'OVT - sottoscritta dal funzionario referente della pratica, dal Responsabile dell'Unità Accertamenti Tecnici e dal Responsabile del Dipartimento.

Il predetto parere tecnico viene analizzato e approfondito in seno al *Gruppo di Lavoro Macchine* (GdL), istituito presso il Ministero delle Imprese e del Made in Italy e composto da rappresentanti del Ministero delle Imprese e del Made in Italy, del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali, dell'INAIL, del Coordinamento Tecnico delle Regioni e dell'Ispettorato Nazionale del Lavoro², con l'emissione di un parere in ordine all'esito dell'accertamento tecnico in esame.

Tale parere, viene comunicato dal Ministero delle Imprese e del Made in Italy al fabbricante, all'OVT segnalante, al Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali, all'INAIL e, ove necessario, al Coordinamento Tecnico Interregionale e all'Ispettorato Nazionale del Lavoro, nonché all'Organismo Notificato che ha rilasciato la certificazione CE di tipo, nel caso di

² La composizione e le funzioni del Gruppo di Lavoro Macchine, istituito con decreto inter-direttoriale del 15 dicembre 2004, sono state ridefinite con il decreto inter-direttoriale del 23 ottobre 2024.

macchine comprese nell'Allegato IV. Nel caso di accertata conformità, la pratica viene archiviata ovvero, in caso di non conformità rilevata, si chiede al fabbricante di porre in essere tutte le azioni correttive necessarie per la conformazione della macchina e di tutti gli esemplari della stessa immessi e/o da immettere sul mercato, demandano all'OVT segnalante per le opportune determinazioni e gli adempimenti di propria competenza, anche in merito alla valutazione circa l'opportunità di verificare l'effettiva implementazione delle predette azioni correttive. Per completezza d'informazione, si riporta in Allegato II, uno schema riassuntivo dell'iter procedurale fin qui descritto.

Note per la compilazione della segnalazione

L'Allegato I al presente documento costituisce il modello unificato che i soggetti segnalanti sono tenuti ad utilizzare per la trasmissione della segnalazione di presunta non conformità. Preme specificare che, in considerazione del principio di presunzione di conformità di cui all'art. 4 del D.lgs. 17/2010, *"le macchine provviste della marcatura CE e accompagnate dalla Dichiarazione CE di conformità i cui elementi sono previsti dall'allegato II, parte 1 sezione A (...)"* sono ritenute rispondenti alle disposizioni di cui alla Direttiva Macchine e che *"le macchine costruite in conformità di una norma armonizzata, il cui riferimento è stato pubblicato nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, si presumono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute coperti da tale norma armonizzata"*. Sulla base di quanto precede, tali elementi risultano essenziali per la trasmissione della segnalazione al Ministero delle Imprese e del Made in Italy e propedeutici all'attivazione dell'ITP, in quanto servono ad attestare che la macchina o la quasi-macchina di cui trattasi è presunta conforme a tutte (o a parte, per le quasi macchine) le disposizioni della Direttiva. Di seguito, vengono specificatamente riportate e descritte alcune casistiche comuni che necessitano di chiarimenti e indicazioni più dettagliate, al fine di facilitare e favorire l'invio di segnalazioni complete e pertinenti. Si precisa che, eventuali segnalazioni pervenute con modalità diverse da quelle previste o carenti dei dati e delle informazioni come specificati nell'Allegato I al presente documento, saranno dichiarate non procedibili e, pertanto, il Ministero delle Imprese e del Made in Italy non darà avvio all'iter procedurale.

INSIEME DI MACCHINE

Un insieme di macchine o di quasi-macchine viene considerato tale, quando risultano soddisfatti i seguenti criteri:

- le unità costitutive dell'insieme sono disposte e comandate in modo da avere un funzionamento solidale ed assolvere ad una funzione comune (scopo comune);
- le singole unità sono collegate in modo tale da influire direttamente sul funzionamento delle altre unità o dell'insieme nel suo complesso, ovvero esiste un'interconnessione funzionale tra i parametri di processo, rendendo necessaria una valutazione del rischio per l'intero insieme (collegamento funzionale);
- le unità costituenti l'insieme hanno un sistema di comando comune (comando comune).

Sinteticamente, alla luce di quanto sopra indicato, nell'insieme di macchine deve essere accertata la comune funzione ovvero tutti i componenti cooperano tra loro per il raggiungimento di un risultato comune e le unità costitutive dell'insieme risultano solidali nel funzionamento. L'attività di ciascun componente influisce direttamente sul funzionamento delle altre unità presenti ed è previsto un sistema di comando comune coerentemente con la definizione fornita all'art. 2, lett. a), quarto trattino della Direttiva 2006/42/CE ovvero art. 1, co. 2, lett. a), secondo trattino della Direttiva 98/37/CE. Sulla base di quanto precede, un gruppo di macchine collegate tra loro, in cui ciascuna macchina ha un funzionamento indipendente, non è da considerarsi un insieme di macchine nel senso suindicato. Questo significa che la presenza di sistemi comuni di controllo della produzione, soprattutto in impianti di notevoli dimensioni come quelli industriali, non è sufficiente a qualificare un insieme di macchine, ma deve accertarsi che sia previsto un comune sistema di comando. Nel caso di insieme di macchine occorre precisare che, oltre alla valutazione dell'idoneità delle singole unità costitutive e della conformità ai requisiti legislativi ad esse applicabili, dovrà essere effettuata una valutazione dei rischi dell'insieme nel suo complesso, al fine di assicurare che i componenti siano adeguati allo scopo e che i rischi che si possono generare all'interfaccia tra i vari elementi che compongono l'insieme siano stati analizzati e, conseguentemente, ridotti.

Laddove si accerti che un gruppo di unità costituisca un insieme di macchine, il soggetto che lo ha realizzato e/o messo in servizio ovvero colui che vi ha apportato modifiche sostanziali, per le quali è necessaria una nuova valutazione dei rischi, si configura come il fabbricante e, di conseguenza, il responsabile di tutti gli ulteriori obblighi previsti dalla Direttiva per l'immissione sul mercato del prodotto, tra cui anche il rilascio della Dichiarazione CE di conformità e l'apposizione della marcatura CE per l'intero insieme. Viceversa, nel caso in cui le macchine o quasi-macchine, seppure collegate tra loro, mantengono la propria indipendenza di funzionamento, ciascun componente andrà trattato separatamente, in termini di responsabilità di immissione sul mercato e relativi obblighi.

Nel caso di un insieme di macchine, la segnalazione di presunta non conformità va riferita all'insieme nel suo complesso, per il quale è necessario individuare il fabbricante e reperire la dichiarazione CE di conformità e la marcatura CE, senza le quali non è possibile dare avvio all'attività di accertamento tecnico. Infatti, nel caso in cui si accerti che la violazione sia riconducibile esclusivamente alle procedure di immissione sul mercato e messa in servizio dell'insieme e non alla presunta non rispondenza ai RES di cui alla direttiva, l'OVT procede ai sensi dell'art. 70 co. 4 del d.lgs. 81/2008 e ss.mm.ii.

Salvo diversa previsione contrattuale, che individui univocamente il soggetto responsabile dell'insieme nel suo complesso, gli obblighi relativi all'attestazione di conformità del prodotto ricadono su chiunque assembli macchine o parti di macchine o componenti di sicurezza ovvero le metta in servizio, anche per uso proprio. Pertanto, i medesimi obblighi ricadono anche sul datore di lavoro, nel momento stesso in cui mette a disposizione dei propri lavoratori l'insieme di macchine in questione ovvero sull'utilizzatore finale (cfr. art. 71 del d.lgs. 81/2008 e ss.mm.ii).

ESEMPLARI UNICI

Per esemplare unico si intende una macchina, una quasi-macchina o un insieme di macchine costruiti su specifiche esigenze dell'utilizzatore (*ad hoc*), non appartenenti ad una produzione in serie. Al momento della segnalazione l'OVT è tenuto ad accertare se la macchina in questione è prodotta ed immessa sul mercato in esemplare unico ovvero se la stessa appartiene ad una produzione di serie.

Si riportano di seguito, a titolo esemplificativo, due fattispecie comuni di segnalazioni afferenti alle macchine prodotte in esemplare unico:

- esemplare unico sottoposto a prescrizioni da parte dell'OVT – atte a rimuovere le situazioni di rischio e a sanare le non conformità rilevate – a cui il fabbricante ha già ottemperato.

In questa circostanza, il Ministero delle Imprese e del Made in Italy prende atto delle valutazioni condotte dall'OVT e dell'avvenuta adozione delle azioni correttive da parte del fabbricante, con conseguente archiviazione della segnalazione e relativa notifica ai soggetti coinvolti.

- esemplare unico sottoposto a prescrizioni da parte dell'OVT – atte a rimuovere le situazioni di rischio e a sanare le non conformità rilevate – a cui il fabbricante non ha ottemperato.

In questa circostanza, il Ministero delle Imprese e del Made in Italy darà avvio all'ITP invitando il fabbricante a:

- eseguire le azioni correttive, atte a risolvere le non conformità segnalate, ovvero
- trasmettere le proprie motivate controdeduzioni, qualora ritenga che le presunte non conformità segnalate non sussistano.

Nel caso in cui il fabbricante comunichi di aver già provveduto a sanare le non conformità rilevate, la pratica, per quanto di competenza del Ministero delle Imprese e del Made in Italy viene archiviata con relativa notifica ai soggetti coinvolti e demandata all'OVT segnalante per le determinazioni e gli adempimenti di propria competenza anche in merito all'opportunità di verificare l'effettiva implementazione delle azioni correttive.

Istruzioni per la compilazione della segnalazione

Di seguito si forniscono indicazioni utili per la corretta compilazione dei singoli campi presenti nel modello unificato di segnalazione riportato in Allegato I. Si precisa che, per la compilazione dei *form* relativi ai dati del prodotto è necessario verificare la corrispondenza univoca delle informazioni presenti nella Dichiarazione CE di conformità, nelle istruzioni d'uso e sulla targhetta ove è indicata la marcatura CE.

DATI RELATIVI ALLA MACCHINA

- Tipologia di prodotto: è necessario indicare se il prodotto oggetto di segnalazione si classifica come macchina, quasi-macchina o insieme di macchine, secondo le definizioni riportate nella direttiva applicabile.
- Denominazione: è necessario riportare la denominazione assegnata dal fabbricante al prodotto, indicata nella dichiarazione CE di conformità, nelle istruzioni d'uso e sulla targhetta apposta sulla macchina;
- Modello: è necessario indicare il nome e/o il codice del modello indicato dal fabbricante nella dichiarazione CE di conformità, nelle istruzioni d'uso e sulla targhetta apposta sulla macchina;
- Matricola o numero di serie: in questo campo riportare il numero identificativo del singolo esemplare di macchina appartenente ad una serie o tipo, come indicato nella dichiarazione CE di conformità e sulla marcatura CE apposta sulla macchina;
- Anno di costruzione: in questo campo indicare la data di costruzione riportata sulla targhetta e sulla Dichiarazione CE di conformità;
- Macchina ancora in produzione: in questo caso è necessario indicare se la macchina risulta ancora in produzione o meno. Nel caso in cui la macchina non risulti più in produzione, indicare la data dell'ultimo esemplare prodotto;
- Compresa nell'allegato IV: è necessario indicare se la tipologia di macchina è una di quelle incluse nell'Allegato IV della Direttiva e, in questo caso, specificare il nome e il numero dell'Organismo notificato che ha rilasciato il certificato CE del tipo. Nel caso di dichiarazione CE rilasciata da parte di un Organismo notificato è utile verificare, tramite la banca dati NANDO, se quest'ultimo, all'epoca della redazione del certificato aveva l'autorizzazione per la specifica valutazione di conformità per la direttiva di prodotto.
- Esemplare unico: è necessario indicare se la macchina oggetto di segnalazione risulta prodotta in esemplare unico o fa parte di una produzione di serie.

DATI RELATIVI AL FABBRICANTE

In questa sezione è necessario riportare il nominativo e la ragione sociale del fabbricante, il suo indirizzo fisico - completo di numero civico, città e provincia – un recapito telefonico, l'indirizzo di posta elettronica certificata (accompagnato anche da un indirizzo di posta elettronica ordinaria) e, ove disponibile, il sito web della società.

DATI RELATIVI AL MANDATARIO

In questa sezione è necessario riportare quanto rilevabile nella dichiarazione CE di conformità ovvero sulla marcatura CE apposta sulla macchina. Per quanto attiene il

mandatario va precisato quanto segue. Il fabbricante stabilito al di fuori dell'UE non è 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 gli sono stati affidati. Il ruolo del mandatario non va, pertanto, confuso con quello dell'importatore o del distributore.

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO

In questa sezione, per le macchine commercializzate in vigore della Direttiva 2006/42/CE, è necessario riportare quanto rilevabile nella dichiarazione CE di conformità. La Direttiva, infatti, prevede che nella dichiarazione CE di conformità siano 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 di costruzione della macchina.

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.

DATI IDENTIFICATIVI DEL LUOGO DOVE È STATA RINVENUTA

In questa sezione indicare il nominativo e la ragione sociale della società nella quale è stato rinvenuto l'esemplare oggetto di segnalazione, con relativo indirizzo fisico, recapito telefonico, nonché la data in cui è stato effettuato l'accertamento.

DATI IDENTIFICATIVI DI CHI HA FATTO L'ACCERTAMENTO

In questa sezione indicare l'OVT segnalante con le relative informazioni richieste, con particolare attenzione al recapito telefonico di servizio sia fisso (diretto) che mobile, nonché l'indirizzo di posta elettronica sia del funzionario preposto alla pratica che del Responsabile del servizio, che, previa analisi della segnalazione, sottoscriverà e provvederà all'inoltro della stessa.

CIRCOSTANZA DELL'ACCERTAMENTO

In questa sezione indicare il motivo da cui origina la segnalazione (vigilanza nei luoghi di lavoro, verifica periodica, eventuale infortunio). In caso di infortunio è necessario specificare se questo ha riguardato un lavoratore ovvero altro soggetto, evidenziando se trattasi di infortunio grave, con indicazione delle circostanze che hanno provocato l'evento.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

In questa sezione riportare una sintetica e dettagliata descrizione della macchina, del suo funzionamento, della sua collocazione e del suo utilizzo.

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELLE SITUAZIONI DI PERICOLO

In questa sezione è necessario riportare una descrizione della/e situazione/i di pericolo rilevata/e, correlata/e ai requisiti di sicurezza segnalati come presunti non conformi. Tale descrizione deve consentire la chiara e univoca individuazione dell'elemento pericoloso, della zona pericolosa della macchina e del rischio che origina quando quest'ultima viene utilizzata nelle condizioni di uso e manutenzione previste dal fabbricante. 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 d'uso.

Quanto sopra, dopo aver accertato che l'utilizzo della macchina avviene secondo le prescrizioni e per gli scopi previsti dal fabbricante ovvero a seguito di un'alterazione/manomissione da parte di un soggetto diverso dal fabbricante. Si precisa che l'iter procedurale è limitato ai RES segnalati dall'OVT come presunti non conformi.

SEGNALAZIONE DI PRESUNTA NON CONFORMITÀ

1. VIOLAZIONE DELLE PROCEDURE DI IMMISSIONE SUL MERCATO

È possibile che le violazioni rilevate dall'OVT non riguardino esclusivamente una non rispondenza ai RES di cui all'Allegato I della direttiva, ma che la macchina risulti comunque in condizioni di non conformità, per violazione delle procedure di immissione sul mercato. In tale ipotesi, pertanto, dovranno essere indicate:

- Assenza del fascicolo tecnico e/o della dichiarazione CE di conformità (dichiarazione d'incorporazione, per le quasi macchine) e/o della marcatura CE;
- indebita marcatura: apposizione della marcatura su prodotti non rientranti nel campo di applicazione della Direttiva Macchine o sulla quasi-macchina;
- apposizione di una marcatura difforme al modello di marcatura CE prevista dalla direttiva;
- mancato rispetto delle procedure di valutazione della conformità;
- redazione della dichiarazione CE di conformità, in difformità a quanto previsto dalla direttiva applicabile (cfr. Allegato II della Direttiva 2006/42/CE, già Allegato IIA o IIC della Direttiva 98/37/CE);

Si precisa che in caso di assenza della marcatura CE ovvero della Dichiarazione CE di conformità per le macchine e della dichiarazione di incorporazione per le quasi-macchine, si configura una non correttamente immissione sul mercato e, pertanto, l'OVT procederà ai sensi dell'art. 70, co. 4 del d.lgs. 81/08.

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

In questa sezione devono essere indicati esclusivamente i RES presunti non conformi, specificando le motivazioni alla base di tale valutazione e la/e situazione/i di pericolo conseguente/i. 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 presunta non conformità rilevata.

Si raccomanda di verificare che qualsiasi documento trasmesso come allegato alla segnalazione sia direttamente riconducibile alla macchina oggetto di segnalazione, onde evitare fraintendimenti che potrebbero compromettere, o comunque ritardare, l'avvio dell'*iter* procedurale.

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

Modalità trasmissione della segnalazione al Ministero delle Imprese e del Made in Italy

La segnalazione deve essere trasmessa esclusivamente a mezzo PEC all'indirizzo di posta elettronica certificata: dqcm.div02@pec.mimit.gov.it, verificando l'effettiva consegna e accettazione da parte del Ministero delle Imprese e del Made in Italy.

Allegato I - Modulistica**SEGNALAZIONE DI PRESUNTA NON CONFORMITÀ
AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA**

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

TIPOLOGIA DI PRODOTTO: ☐ Macchina ☐ Quasi-macchina ☐ Insieme

DENOMINAZIONE:

MODELLO:

MATRICOLA O NUMERO DI SERIE:

ANNO DI COSTRUZIONE:

MACCHINA ANCORA IN PRODUZIONE
☐ Sì
☐ NO Data ultimo esemplare prodotto:

COMPRESA/O NELL'ALLEGATO IV:
☐ NO
☐ Sì

La dichiarazione CE di conformità riporta i dati dell'Organismo notificato? ☐ NO ☐ Sì

Organismo Notificato: Numero:

ESEMPLARE UNICO: ☐ NO ☐ Sì

DATI RELATIVI AL FABBRICANTE
NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE:

P. IVA: **TELEFONO:** **CELLULARE:**

INDIRIZZO: via n° città (.....)

MAIL: **PEC:**

Sito web ufficiale:

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

P. IVA: TELEFONO CELLULARE

INDIRIZZO: via n° città (.....)

DATA ACCERTAMENTO

DATI IDENTIFICATIVI DI CHI HA FATTO L'ACCERTAMENTO

ASL/ATS/ARPA/INL SERVIZIO

INDIRIZZO: via n° città (.....)

PEC

RESPONSABILE DEL SERVIZIO: NOME..... COGNOME.....

TELEFONO CELLULARE MAIL

PEC.....

FUNZIONARIO PREPOSTO ALLA PRATICA: NOME..... CONGNAME.....

TELEFONO CELLULARE..... MAIL

PEC

CIRCOSTANZA DELL'ACCERTAMENTO☐ **VIGILANZA** NEI LUOGHI DI LAVORO☐ VERIFICA PERIODICA☐ altro☐ INFORTUNIO: A LAVORATORE ☐, ALTRO SOGGETTO ☐,

Accaduto in occasione di (indicare il tipo attività):

INCIDENTE MORTALE: ☐ NO ☐ SÌ

Informazioni sull'incidente:

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 previste dalla normativa applicabile per i seguenti motivi:

.....
.....**2. VIOLAZIONE DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA**

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

- allegato punto in quanto
- 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

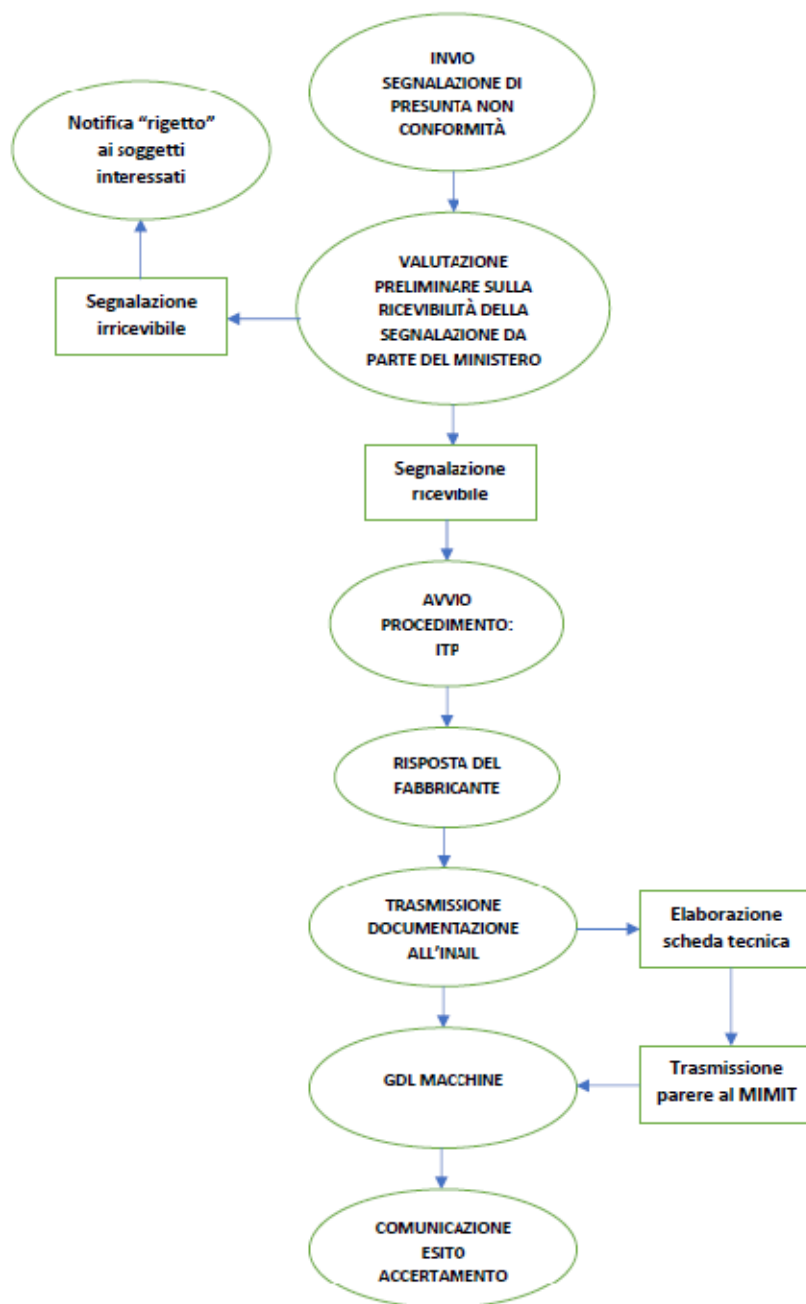
.....
.....

**AI SENSI DELL'ART. 70 c. 4 D.Lgs. 81/2008 e ss.mm.ii. 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 o insieme di macchine)
- 2) Dichiarazione d'incorporazione (ALLEGATO OBBLIGATORIO per le quasi-macchine)
- 3) Istruzioni d'uso per le macchine
- 4) Istruzioni di assemblaggio per le quasi-macchine
- 5) Disegno complessivo della macchina, schemi elettrici ed eventuale altro
- 6) Certificato CE di tipo (per le macchine comprese nell'Allegato IV)
- 7) Fattura e/o documento di trasporto (ove necessario)
- 8) Altro propedeutico all'azione di sorveglianza del mercato (fotografie, filmati, etc.)

Allegato II – Schema riassuntivo *iter* procedurale

INAIL - Direzione centrale pianificazione e comunicazione

Piazzale Giulio Pastore, 6 - 00144 Roma
dcpianificazione-comunicazione@inail.it

www.inail.it

ISBN 978-88-7484-933-8