



ULSS 6
VICENZA

SALUTE E SICUREZZA NEI PANIFICI ARTIGIANALI

MANUALE PER LA PREVENZIONE



Servizio Prevenzione
Igiene e Sicurezza
negli Ambienti di Lavoro

SPISAL
VICENZA

Materiali elaborati da
SPISAL ULSS n. 6 VICENZA

Pubblicazione a cura di: Celestino Piz, Pierantonio Zanon, Roberto Bronzato, Flavio Vidale, Mariangela Alberti.

Per il Servizio di Igiene degli Alimenti e della Nutrizione (SIAN): Angiola Vanzo.

Giugno 2013

INDICE

INTRODUZIONE	1
1. L'IMPIANTO ORGANIZZATIVO E GESTIONALE DELLA SALUTE E SICUREZZA DEL LAVORO.....	2
LA VALUTAZIONE DEI RISCHI	2
IL SERVIZIO DI PREVENZIONE E PROTEZIONE.....	2
IL RAPPRESENTANTE DEI LAVORATORI PER LA SICUREZZA	2
L'INFORMAZIONE E LA FORMAZIONE DEI LAVORATORI E DEI LORO RAPPRESENTANTI	2
GLI ADDETTI ALLE EMERGENZE E LA LORO FORMAZIONE.....	3
IL MEDICO COMPETENTE	3
2. LA SICUREZZA DEI LAVORATORI.....	4
LE DEFINIZIONI E LE CARATTERISTICHE DEI RIPARI DI PROTEZIONE E DEI COMANDI DELLE MACCHINE (RIF. DIRETTIVA 2006/42/CE)	4
GLI ASPETTI DA CONSIDERARE PER LA SICUREZZA DELLE MACCHINE.....	5
I SEI TIPI DI MACCHINE PIÙ UTILIZZATE	5
I PRINCIPALI ASPETTI DELLA STRUTTURA DELL'AMBIENTE DI LAVORO PER GARANTIRE LA SICUREZZA	19
3. LA SALUTE DEI LAVORATORI	20
RISCHI PER LA SALUTE:	20
1-SOSTANZE PERICOLOSE	20
2-MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI	21
3-MOVIMENTI RIPETITIVI.....	22
4-MICROCLIMA	22
5-RUMORE	22
6-LAVORO NOTTURNO.....	22
7-STRESS CORRELATO AL LAVORO	22
ALTRI ASPETTI DA CONSIDERARE IN MERITO ALLA SALUTE DEI LAVORATORI.....	23
LAVORATRICI MADRI.....	23
LAVORATORI MINORENNI.....	24
DIVIETO DI CONSUMO DI BEVANDE ALCOLICHE	24
DIVIETO DI FUMO DI TABACCO.....	24
I REQUISITI IGIENICO-ASSISTENZIALI (BAGNO-WC E SPOGLIATOIO)	24
PRESENZA DI AMIANTO NEI FORNI.....	24
DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE	25
4. ELENCO DEI DOCUMENTI CHE POSSONO ESSERE RICHIESTI ALL'AZIENDA E DA ESIBIRE IN SEDE DI SOPRALLUOGO ISPETTIVO	26

INTRODUZIONE

Il comparto panificazione nel territorio dell'ULSS n. 6 di Vicenza, è composto da più di 100 aziende, per lo più di tipo artigianale, che possono presentare fattori di rischio legati alle strutture edilizie, alle attrezzature, macchine impianti e ai prodotti utilizzati.

Questo manuale costituisce uno strumento per valutare i rischi aziendali e gli interventi migliorativi da adottare e potrà essere utilizzato per l'integrazione e l'aggiornamento del Documento di Valutazione dei Rischi di cui all'articolo 28 del Decreto Legislativo 81/08 o come strumento informativo a supporto delle procedure standardizzate di valutazione dei rischi. Per queste ultime, in particolare per gli argomenti non trattati direttamente nel manuale, può essere fatto riferimento alle **linee di indirizzo** ed agli **allegati** tematici elaborati dal Comitato Regionale di Coordinamento per la salute e sicurezza del lavoro del Veneto previsto dall'art. 7 del D. Lgs. 81/08 (CORECO di cui fanno parte anche le Associazioni di Categoria) reperibili anche nel sito web dell'ULSS n. 6 Vicenza alla pagina <http://www.ulssvicenza.it/nodo.php/2286>.

I datori di lavoro potranno utilizzare tali materiali per identificare l'esistenza in azienda dei requisiti di salute e sicurezza che saranno oggetto di verifica da parte degli Operatori SPISAL in occasione degli interventi ispettivi programmati nel comparto.

Il documento è composto dalle seguenti sezioni:

- ❑ **P'impianto organizzativo e gestionale della salute e sicurezza del lavoro**
- ❑ **la sicurezza dei lavoratori**
- ❑ **la salute dei lavoratori**

Nell'ultima pagina abbiamo riportato i documenti di cui deve essere in possesso l'azienda in relazione ai rischi presenti e valutati.

Buon lavoro!

1.

L'IMPIANTO ORGANIZZATIVO E GESTIONALE DELLA SALUTE E SICUREZZA DEL LAVORO

Tutte le aziende che impiegano lavoratori dipendenti o equiparati, comprese quelle formate unicamente da soci lavoratori, sono soggette alla piena applicazione del D. Lgs. 81/08. Le aziende dovranno quindi essere in possesso dell'organizzazione e dei requisiti di prevenzione di seguito elencati.

Si ricorda che l'Art 21 del D. Lgs. 81/08 prevede degli obblighi ben precisi anche per **i componenti delle imprese famigliari e per i lavoratori autonomi**, che in sintesi sono:

- ❑ utilizzo di attrezzature di lavoro sicure;
- ❑ adozione di DPI ed loro utilizzo in conformità alle norme.

La valutazione dei rischi

La pubblicazione che state leggendo costituisce una guida alla corretta valutazione dei rischi nel comparto della panificazione artigianale. La valutazione deve trovare riscontro in un Documento (DVR) che, per le aziende fino a 10 lavoratori, può essere realizzato secondo le "procedure standardizzate" definite dallo specifico Decreto Interministeriale del 30 novembre 2012, già previste dall'art. 29 del D. Lgs. 81/08.

In merito alle "Indicazioni per la stesura del documento standardizzato di valutazione dei rischi" del Comitato Regionale di Coordinamento (CORECO) delle attività di prevenzione e vigilanza in materia di salute e sicurezza sul lavoro del Veneto si veda quanto indicato in premessa.

Il Servizio di Prevenzione e Protezione

Con questa definizione, che può apparire sproporzionata per piccole o addirittura micro-aziende, si intende l'obbligo per ogni Datore di lavoro di gestire la tutela della salute e della sicurezza di tutti gli addetti (lui per primo) con un insieme organico di azioni e di individui diretti a prevenire gli infortuni e le malattie da lavoro.

Per le imprese artigiane fino a 30 lavoratori, l'art. 34 del D. Lgs. 81/08 prevede che possa essere lo stesso Datore di lavoro a svolgere i compiti di detto Servizio (DL SPP) dopo aver frequentato lo specifico corso di formazione che, per le aziende a basso rischio come quelle trattate in questo manuale, ha una durata di 16 ore e prevede una prova finale di verifica. L'Intesa Stato-Regioni del 21.12.2011, che definisce tempi e contenuti del corso, ha anche stabilito l'obbligo di 6 ore di aggiornamento quinquennale.

Il Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza

L'art. 47 del D. Lgs. 81/08 stabilisce che i lavoratori nominino un loro Rappresentante per la sicurezza (RLS). Il nominativo del RLS va inviato per via telematica all'INAIL entro il 31 marzo di ogni anno (con riferimento al RLS in carica al 31 dicembre dell'anno prima). Non va fatta comunicazione se al 31 dicembre di un dato anno il RLS è il medesimo dell'anno precedente. Qualora i lavoratori non giungano a tale designazione, il Datore di Lavoro (DdL) farà riferimento ai RLS Territoriali individuati con accordi interconfederali (l'Associazione di categoria cui fa riferimento la Ditta potrà dare informazioni in merito).

Il RLS deve obbligatoriamente essere coinvolto o interpellato in occasione di momenti significativi che riguardano la prevenzione in azienda (valutazione dei rischi, scelta dei dispositivi di protezione individuale, riunione periodica qualora richiesta, solo per fare qualche esempio). Al RLS aziendale dovrà essere garantita una adeguata formazione (come più sotto precisata) e la disponibilità di tempo per esercitare il proprio ruolo.

L'informazione e la formazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti

L'intesa Stato-Regioni ha definito anche le caratteristiche che devono avere i corsi di formazione per i lavoratori ai sensi dell'art. 37 del D. Lgs. 81/08.

Il Decreto Interministeriale del 6 marzo 2013, che definisce i requisiti che devono possedere i formatori, ammette che i DL SPP che ricoprono tale ruolo da più di tre anni possano effettuare direttamente la formazione dei propri dipendenti, questo almeno fino al 18 marzo 2016, data dopo la quale chi svolge attività formativa deve rispondere invece ad un curriculum più specifico.

La formazione di base dei lavoratori prevede:

1. un modulo di 4 ore con programma "generale" sulle norme di prevenzione;

2. un modulo “specifico” sui rischi propri dell’attività professionale: nel caso della panificazione artigianale, questo modulo è pari a 4 ore.

Sono previsti altresì corsi di aggiornamento quinquennali della durata minima di 6 ore.

Per i RLS rimangono invece obbligatori i corsi di base (32 ore) e di aggiornamento periodico (4 ore all’anno nel caso delle piccole aziende) che devono essere realizzati in collaborazione con gli Organismi Paritetici del settore produttivo presenti nel territorio. Le Associazioni di categoria possono utilmente dare informazioni in merito.

Gli addetti alle emergenze e la loro formazione

In ogni azienda, il datore di lavoro deve individuare i lavoratori incaricati della funzione di addetti alle emergenze, e cioè al primo soccorso e alla lotta antincendio. La legge non stabilisce un numero minimo di addetti da nominare e per le aziende di piccole dimensioni lo stesso DdL può rivestire entrambe le funzioni: la decisione di quanti e quali addetti nominare sarà presa, in base ai turni di lavoro, alla presenza in sede, e alla necessità che il ruolo sia costantemente ricoperto. Nel caso del primo soccorso, inoltre, è da considerare che può essere lo stesso addetto ad aver bisogno di assistenza: dovrebbe conseguire che il numero minimo di addetti è in questo caso di due.

La dotazione minima delle attrezzature di primo soccorso previste per i panifici, da detenere in azienda, è elencata negli Allegati 1 e 2 del DM 388/2003. In particolare, per le aziende che impiegano meno di tre lavoratori (compreso il titolare) deve essere a disposizione un pacchetto di medicazione con le attrezzature specificate nell’Allegato 2, mentre nelle aziende con tre o più lavoratori è prevista una cassetta di primo soccorso con le attrezzature specificate nell’Allegato 1.

Qualora nel contesto dell’azienda vi siano lavoratori che prestano la propria attività in luoghi isolati, diversi dalla sede aziendale (ad esempio lavoratori addetti alla consegna dei prodotti da forno con mezzo aziendale), il DdL è tenuto a fornire loro il pacchetto di medicazione ed un mezzo di comunicazione idoneo per raccordarsi con l’azienda al fine di attivare rapidamente il sistema di emergenza del Servizio Sanitario Nazionale.

Gli addetti al primo soccorso, una volta individuati, devono frequentare uno specifico corso di formazione teorica e pratica che, per questo tipo di attività, è stato previsto di 12 ore con aggiornamenti triennali almeno per la parte pratica della durata di 4 ore.

Per quanto riguarda il rischio incendio, che generalmente è classificabile di livello basso in queste aziende, gli addetti sono soggetti ad un corso base di 4 ore.

Il Medico Competente

E’ un medico che possiede specifici titoli e requisiti formativi e professionali (specializzazione in medicina del lavoro, igiene e sanità pubblica, medicina legale o autorizzazione regionale) che deve essere iscritto in un elenco dei MC istituito presso il Ministero della salute di cui riportiamo l’indirizzo http://www.salute.gov.it/imgs/C_17_pagineAree_1371_listaFile_itemName_2_file.pdf.

Il MC, che deve collaborare con il DdL per la Valutazione dei Rischi (VdR), é nominato da questi per effettuare la sorveglianza sanitaria e per svolgere tutti gli altri compiti previsti dall’art. 25 del D. Lgs. 81/08 (informazione sul significato degli accertamenti effettuati, organizzazione del Primo Soccorso, attuazione e valorizzazione di programmi volontari di promozione della salute).

2. LA SICUREZZA DEI LAVORATORI

In questa sezione vengono riportati:

- ❑ LE DEFINIZIONI E LE CARATTERISTICHE DEI RIPARI DI PROTEZIONE E DEI COMANDI DELLE MACCHINE
- ❑ GLI ASPETTI DA CONSIDERARE PER LA SICUREZZA DELLE MACCHINE
- ❑ I SEI TIPI DI MACCHINE PIÙ UTILIZZATE NEL COMPARTO
- ❑ I PRINCIPALI ASPETTI DELLA STRUTTURA DELL'AMBIENTE DI LAVORO PER GARANTIRE LA SICUREZZA

LE DEFINIZIONI E LE CARATTERISTICHE DEI RIPARI DI PROTEZIONE E DEI COMANDI DELLE MACCHINE (rif. Direttiva 2006/42/CE)

Riparo fisso

Riparo mantenuto in posizione (cioè chiuso):

- in modo permanente (cioè mediante saldatura), oppure
- per mezzo di elementi di fissaggio (viti, bulloni, ecc.) che ne rendono impossibile la rimozione/apertura senza l'ausilio di utensili.

Riparo mobile

Riparo, generalmente collegato meccanicamente all'incastellatura della macchina o ad un elemento fisso vicino (per esempio, mediante cerniere o guide), e che può essere aperto senza l'ausilio di utensili.

Riparo interbloccato

Riparo associato ad un dispositivo di interblocco (meccanico o elettrico o di altro tipo), allo scopo di impedire alla macchina di funzionare finché il riparo non sia chiuso.

Caratteristiche generali dei ripari

- devono essere di costruzione robusta;
- non devono provocare rischi supplementari;
- non devono essere facilmente elusi o resi inefficaci;
- devono essere situati ad una distanza sufficiente dalla zona pericolosa;
- non devono limitare più del necessario l'osservazione del ciclo di lavoro;
- devono permettere gli interventi indispensabili per l'installazione e/o la sostituzione degli attrezzi nonché i lavori di manutenzione, limitando però l'accesso soltanto al settore in cui deve essere effettuato il lavoro e se possibile, senza smontare la protezione o il dispositivo di protezione.

Comando ad azione mantenuta

Dispositivo di comando che avvia e mantiene il funzionamento degli elementi della macchina solo finché il comando manuale (attuatore) è azionato. Quando lo si rilascia, questa ritorna automaticamente nella posizione di arresto.

Interblocco

Dispositivo meccanico, elettrico o di altro tipo, il cui scopo è di impedire agli elementi di una macchina di funzionare in condizioni specificate (generalmente fino a che il riparo non sia chiuso).

GLI ASPETTI DA CONSIDERARE PER LA SICUREZZA DELLE MACCHINE

Nella tabella che segue riportiamo un “decalogo” con gli aspetti da valutare per individuare i rischi di macchine, apparecchiature, attrezzature e gli esempi di soluzioni da mettere in atto.

Aspetti da valutare	Esempio di azioni correttive tecniche, organizzative, procedurali	Assente	Migliorabile	Presente
Stabilità	Ancorare la macchina al pavimento in modo da evitare spostamenti e vibrazioni che possono pregiudicarne la stabilità			
Organi lavoratori	Devono essere presenti le protezioni (mobili interbloccate o fisse)			
Elementi mobili	Devono essere presenti le protezioni (fisse o mobili interbloccate o sensibili)			
Organi di trasmissione del moto	Devono essere contenuti all'interno della struttura della macchina (o comunque protetti)			
Dispositivi di comando	Devono essere chiaramente visibili ed identificabili, di facile ed agevole azionamento, protetti contro gli azionamenti accidentali			
Visibilità della zona operativa	Deve essere garantita all'addetto la piena visibilità della zona operativa della macchina			
Impianto elettrico di bordo macchina	Deve essere conforme alle norme CEI EN 60204-1 (ad esempio, nel caso di interruzione dell'energia elettrica, la macchina non deve ripartire autonomamente al ripristino della tensione)			
Proiezione di materiali	Devono essere presenti schermi in grado di resistere all'eventuale proiezione di materiali che può derivare dalle diverse lavorazioni			
Presenza di elementi pericolosi (ad es. perché caldi)	Adozione di guanti resistenti alle alte temperature; presenza di specifica segnaletica di pericolo			
Addestramento	Gli operatori sono formati (ad es. anche con apposita Istruzione Operativa -I.O. presente in prossimità della macchina)			

I SEI TIPI DI MACCHINE PIÙ UTILIZZATE

Analizzeremo ora le principali macchine utilizzate nel comparto della panificazione e pasticceria riportando le foto e le schede di commento con i principali “ASPETTI DA VALUTARE” e le relative “AZIONI CORRETTIVE”.

Sono state prese in considerazione le seguenti macchine

1. **IMPASTATRICI (A SPIRALE, A FORCELLA, A BRACCIA TUFFANTI)**
2. **MESCOLATORE PLANETARIO**
3. **CILINDRO LAMINATOIO, SFOGLIATRICE, FORMATRICE**
4. **PRESSA SPEZZATRICE**
5. **MACINAPANE**
6. **LINEA DI CONFEZIONAMENTO**

N.B.: quando si parla di distanze di sicurezza (che servono ad impedire il raggiungimento con gli arti superiori e inferiori le zone pericolose) si fa riferimento alla norma UNI EN ISO 13857: 2008

Oltre a garantire la sicurezza delle macchine, il DdL deve:

- ☐ **informare, formare e addestrare** il personale che le utilizza;
- ☐ fornire le **istruzioni operative** (redatte secondo il **manuale di istruzioni** all'uso e di manutenzione);
- ☐ **vigilare** sull'osservanza delle indicazioni fornite.

IMPASTATRICI

A SPIRALE



A FORCELLA



A BRACCIA TUFFANTI



IMPASTATRICE A SPIRALE - A FORCELLA – A BRACCIA TUFFANTI

Aspetti da valutare	Azioni correttive	Assente	Migliorabile	Presente
La macchina dispone di manuale d'uso e manutenzione	Richiedere il manuale al rivenditore o costruttore della macchina Rif. D. Lgs 17/2010 (Direttiva Macchine) art. 3 comma 3 lettera c) ed Allegato I punto 1.7.4			
Pericolo di contatto con gli organi lavoratori	Riparo mobile interbloccato (coperchio di chiusura incernierato e dotato di sensore di posizione che arresti il movimento degli organi lavoratori all'apertura del riparo) Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2- Allegato V parte I punto 6.3 D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2- Allegato V parte II punto 5.2.3 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.2			
Pericolo di cesoiamento con gli organi di trasmissione	Riparo fisso: carteratura completa degli organi di trasmissione del movimento Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 - Allegato V parte I punto 6 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.3.8.1			
Pericolo elettrico	Vedi Scheda Finale: macchine alimentate da energia elettrica.			
Acquisto di macchina nuova	Acquistare macchine marchate CE Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 1			
Informazione e addestramento dei lavoratori: ☐ Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, disattivare l'interruttore principale e disinserire la spina della corrente. ☐ Non smontare mai nessun dispositivo di sicurezza presente sulla macchina. ☐ Seguire le "Istruzioni operative". Osservazioni particolari L'adozione di comportamenti sicuri e la vigilanza da parte del datore di lavoro e del preposto sono possibili solo se sono stati attuati i punti precedenti. Le regole generali per la "Manutenzione, riparazione, regolazione, ecc." sono indicate nel manuale d'uso e manutenzione e, in generale, nel D. Lgs. 81/08 all'Allegato V parte I punto 11.				

MESCOLATORE PLANETARIO



MESCOLATORE PLANETARIO

Aspetti da valutare	Azioni correttive	Assente	Migliorabile	Presente
La macchina dispone del manuale d'uso e manutenzione.	Richiedere il manuale al rivenditore o costruttore della macchina Rif. D. Lgs 17/2010 (Direttiva Macchine) art. 3 comma 3 lettera c) ed Allegato I punto 1.7.4			
Pericolo di contatto con gli organi lavoratori in movimento.	a) Riparo mobile interbloccato (coperchio di chiusura incernierato e provvisto di sensore di posizione che arresta la macchina all'apertura del riparo) Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2- Allegato V parte I punto 6.3 D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2- Allegato V parte II punto 5.2.3 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.2 . b) Sensore di posizione che consenta il movimento degli organi lavoratori solo quando la vasca è posizionata correttamente sotto il coperchio di protezione Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 c comma 2- Allegato V parte I punto 6.3 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.2			
Pericolo di cesoiamento con gli organi di trasmissione.	Ripari fissi: carteratura completa delle zone pericolose D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 - Allegato V parte I punto 6 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.3.8.1			
Pericolo elettrico.	Vedi Scheda Finale: macchine alimentate da energia elettrica.			
Acquisto di macchina nuova.	Acquistare macchine marcate CE Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 1			
Informazione e addestramento dei lavoratori: ☐ Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, disattivare l'interruttore principale e disinserire la spina della corrente. ☐ Non smontare mai nessun dispositivo di sicurezza presente sulla macchina. ☐ Seguire le "Istruzioni operative" Osservazioni particolari L'adozione di comportamenti sicuri e la vigilanza da parte del datore di lavoro e del preposto sono possibili solo se sono stati attuati i punti precedenti. Le regole generali per la "Manutenzione, riparazione, regolazione, ecc." sono indicate nel manuale d'uso e manutenzione e, in generale, nel D. Lgs. 81/08 all'Allegato V parte I punto 11.				

SFOGLIATRICE - FORMATRICE - CILINDRO LAMINATOIO

SFOGLIATRICE



FORMATRICE



CILINDRO LAMINATOIO



SFOGLIATRICE - FORMATRICE - CILINDRO LAMINATOIO

Aspetti da valutare	Azioni correttive	Assente	Migliorabile	Presente
La macchina dispone del manuale d'uso e manutenzione	Richiedere il manuale al rivenditore o costruttore della macchina Rif. D. Lgs 17/2010 (Direttiva Macchine) art. 3 comma 3 lettera c) ed Allegato I punto 1.7.4			
Pericolo di schiacciamento con i cilindri lavoratori	a) Riparo fisso inamovibile (imbocco della zona di alimentazione con dimensioni che rendano inaccessibili gli organi lavoratori) Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 parte I Allegato V punto 6 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.3 b) Dispositivo che arresti la macchina e inverta il senso di rotazione dei rulli Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 - Allegato V parte II punto 5.9.1			
Azionamento accidentale della macchina	I comandi devono essere protetti dal rischio di azionamento accidentale Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 Allegato V parte I punto 2.1			
Pericolo di cesoiamento con gli organi di trasmissione del movimento	Riparo fisso inamovibile Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 Allegato V parte I punto 6 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.3.8.1			
Pericolo elettrico	Vedi Scheda Finale: macchine alimentate da energia elettrica.			
Acquisto di nuova macchina	Acquistare macchine marcate CE Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 1			
Informazione e addestramento dei lavoratori: ☐ Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, disattivare l'interruttore principale e disinserire la spina della corrente. ☐ Non smontare mai nessun dispositivo di sicurezza presente sulla macchina. ☐ Seguire le "Istruzioni operative" Osservazioni particolari L'adozione di comportamenti sicuri e la vigilanza da parte del datore di lavoro e del preposto sono possibili solo se sono stati attuati i punti precedenti. Le regole generali per la "Manutenzione, riparazione, regolazione, ecc." sono indicate nel manuale d'uso e manutenzione e, in generale, nel D. Lgs. 81/08 all'Allegato V parte I punto 11.				

PRESSA SPEZZATRICE



PRESSA SPEZZATRICE

Aspetti da valutare	Azioni correttive	Assente	Migliorabile	Presente
La macchina dispone del manuale d'uso e manutenzione.	Richiedere il manuale al rivenditore o costruttore della macchina Rif. D. Lgs 17/2010 (Direttiva Macchine) art. 3 comma 3 lettera c) ed Allegato I punto 1.7.4			
Pericolo di schiacciamento fra il coperchio e lo stampo.	Sensore di posizione che consenta il taglio solo con il coperchio chiuso Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2- Allegato V parte I punto 6.3			
Pericolo di schiacciamento per caduta del coperchio.	Il coperchio deve essere concepito in modo tale da essere bilanciato Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 parte I Allegato V punto 5.1			
Pericolo di schiacciamento durante la registrazione dello stampo	Riparo mobile interbloccato. Sensore di posizione che consenta di aprire lo sportello per la regolazione solo con macchina ferma. Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2- Allegato V parte I punto 6.3 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.2			
Pericolo elettrico	Vedi Scheda Finale: macchine alimentate da energia elettrica			
Acquisto di nuova macchina	Acquistare macchine marcate CE D. Lgs 81/08 art. 70 comma 1			
Informazione e addestramento dei lavoratori: ☐ Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, disattivare l'interruttore principale e disinserire la spina della corrente. ☐ Non smontare mai nessun dispositivo di sicurezza presente sulla macchina. ☐ Seguire le "Istruzioni operative" Osservazioni particolari L'adozione di comportamenti sicuri e la vigilanza da parte del datore di lavoro e del preposto sono possibili solo se sono stati attuati i punti precedenti . Le regole generali per la "Manutenzione, riparazione, regolazione, ecc." sono indicate nel manuale d'uso e manutenzione e, in generale, nel D. Lgs. 81/08 all'Allegato V parte I punto 11.				

MACINAPANE



MACINAPANE

Aspetti da valutare	Azioni correttive	Assente	Migliorabile	Presente
La macchina dispone del manuale d'uso e manutenzione	Richiedere il manuale al rivenditore o costruttore della macchina Rif. D. Lgs 17/2010 (Direttiva macchine) art. 3 comma 3 lettera c) ed Allegato I punto 1.7.4			
Pericolo di cesoiamento con il coltello macinapane nella zona di carico	Riparo fisso o imbocco di carico conformato in modo da impedire che si arrivi agli organi lavoratori. Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 c comma 2 - Allegato V parte I punto 6 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.3			
Pericolo di cesoiamento con il coltello macinapane nella zona di scarico	Riparo fisso: (imbocco della zona di alimentazione con dimensioni che rendano inaccessibili i coltelli) Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 parte I Allegato V punto 6 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.3			
Pericolo elettrico	Vedi Scheda Finale: macchine alimentate da energia elettrica			
Acquisto di nuova macchina	Acquistare macchine marcate CE Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 1			
Informazione e addestramento dei lavoratori: ☐ Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, disattivare l'interruttore principale e disinserire la spina della corrente. ☐ Non smontare mai nessun dispositivo di sicurezza presente sulla macchina. ☐ Seguire le "Istruzioni operative" Osservazioni particolari L'adozione di comportamenti sicuri e la vigilanza da parte del datore di lavoro e del preposto sono possibili solo se sono stati attuati i punti precedenti Le regole generali per la "Manutenzione, riparazione, regolazione, ecc." sono indicate nel manuale d'uso e manutenzione e, in generale, nel D. Lgs. 81/08 all'Allegato V parte I punto 11.				

LINEA DI CONFEZIONAMENTO



LINEA DI CONFEZIONAMENTO

Aspetti da valutare	Azioni correttive	Assente	Migliorabile	Presente
La macchina dispone del manuale d'uso e manutenzione	Richiedere il manuale al rivenditore o costruttore della macchina Rif. D. Lgs 17/2010 (Direttiva Macchine) art. 3 comma 3 lettera c) ed Allegato I punto 1.7.4			
Pericolo di cesoiamento nella zona di taglio della confezione	Riparo mobile interbloccato Rif. D. Lgs. 81/08 art. 70 comma 2 - Allegato V parte I punto 6.3			
Pericolo di ustioni nella zona di termorestringimento della confezione	Riparo posto sulle zone calde con pannelli distanziatori e dissipatori di calore Rif. D. Lgs. 81/08 art. 70 comma 2 Allegato V parte I punto 8			
Pericolo di schiacciamento con i rulli del nastro trasportatore	Riparo mobile con interblocco Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2- Allegato V parte I punto 6.3 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.2 o in alternativa riparo fisso Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 2 parte I Allegato V punto 6 D. Lgs 17/2010 Allegato I punto 1.4.2.3			
Pericolo elettrico	Vedi Scheda Finale: macchine alimentate da energia elettrica			
Acquisto di macchina nuova	Acquistare macchine marcate CE Rif. D. Lgs 81/08 art. 70 comma 1			
Informazione e addestramento dei lavoratori: ☐ Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, disattivare l'interruttore principale e disinserire la spina della corrente. ☐ Non smontare mai nessun dispositivo di sicurezza presente sulla macchina. ☐ Seguire le "Istruzioni operative"				
Osservazioni particolari L'adozione di comportamenti sicuri e la vigilanza da parte del datore di lavoro e del preposto sono possibili solo se sono stati attuati i punti precedenti Le regole generali per la "Manutenzione, riparazione, regolazione, ecc." sono indicate nel manuale d'uso e manutenzione e, in generale, nel D. Lgs. 81/08 all'Allegato V parte I punto 11.				

SCHEDA FINALE: MACCHINE ALIMENTATE DA ENERGIA ELETTRICA

Aspetti da valutare	Azioni correttive	Assente	Migliorabile	Presente
CONTATTI DIRETTI (infortunio elettrico dovuto al contatto con elementi della macchina che normalmente SONO in tensione)	Utilizzo di materiali, spine e cavi a norme C.E.I. con caratteristiche IP 55. Sostituzione/riparazione di prese e cavi danneggiati. Segregazione delle parti attive all'interno del quadro elettrico, con pannello di plastica trasparente, che permetta di intervenire solo sugli interruttori.			
CONTATTI INDIRETTI (infortunio elettrico dovuto al contatto di elementi della macchina che normalmente NON SONO in tensione)	Collegamento a terra di tutte le parti metalliche della macchina e verifica periodica (D. Lgs 81/08 Allegato VI punto 6.1). Installazione di un dispositivo differenziale a monte dell'impianto e verifica periodica (C.E.I. 64-8).			
Osservazioni particolari Informazioni e addestramento: La manutenzione della parte elettrica della macchina deve essere effettuata solo da personale autorizzato.				

I PRINCIPALI ASPETTI DELLA STRUTTURA DELL'AMBIENTE DI LAVORO PER GARANTIRE LA SICUREZZA

Per la valutazione delle caratteristiche degli ambienti di lavoro si rimanda all'Allegato 01 predisposto dal CORECO Veneto. Si riportano comunque di seguito gli aspetti che hanno richiesto con maggior frequenza la regolarizzazione con nostri verbali.

	PUNTO DA VALUTARE	Interventi e soluzioni di prevenzione e protezione
1	Soppalchi accessibili	Installare protezioni contro possibili cadute dall'alto: accessi sicuri, parapetti sui lati, protezione continua del punto di carico. Posizionare il cartello di portata del solaio in posizione ben visibile.
2	Posti di lavoro e passaggio	Eliminare i rischi di scivolamento per la presenza sul pavimento di prodotti liquidi o oleosi ed i rischi di inciampo rappresentati da materiali lasciati in disordine.
3	Stoccaggi e scaffalature	Depositare i materiali pesanti nei ripiani più bassi, posizionare i cartelli di portata e ancorare le scaffalature a strutture rigide.
4	Vie d'uscita e d'emergenza	Individuarle, segnalarle e mantenerle sgombre.
5	Impianto elettrico generale	Deve essere certificato (se realizzato o modificato dopo il marzo 1990) ed eseguita l'eventuale denuncia dell'impianto di terra.
6	Mezzi di estinzione portatili o fissi	Vanno posizionati in posti accessibili, segnalati e sottoposti a verifica periodica
7	Accesso ai tetti	In caso di accesso per interventi di manutenzione e/o riparazione (del tetto o di impianti), si deve garantire la sicurezza in tutte le fasi (accesso, transito ecc.) con camminamenti, funi tesate (linee vita) o altri sistemi di sicurezza, non si deve transitare su parti non calpestabili (eternit, ondulix ecc.).*
8	Porte e portoni	Le porte scorrevoli devono avere un sistema di sicurezza che impedisca l'uscita dalle guide e la ricaduta (se scorrevole in verticale). Tutte le porte devono essere di facile apertura e almeno una di quelle per il transito pedonale deve aprirsi nel senso dell'esodo.
9	Cancelli e portoni elettrici motorizzati con comando a distanza	Devono rispondere ai requisiti di sicurezza previsti dalla norma EN 12453 per eliminare tutti i pericoli di natura meccanica ed elettrica. Se installati o oggetto di interventi sostanziali dopo il 21/09/1996 devono essere provvisti di marcatura CE e l'utilizzatore deve essere in possesso della dichiarazione di conformità rilasciata dall'installatore e del libretto d'uso e manutenzione.
10	Viabilità e recinzione dell'area di pertinenza aziendale	Deve essere adottata la segnaletica orizzontale (ove applicabile), la segnaletica verticale conformi al Codice della Strada e la segnaletica di sicurezza; l'area esterna deve inoltre essere completamente recintata con una rete metallica (o un altro sistema equivalente) in conformità al regolamento edilizio comunale, che, per caratteristiche di resistenza ed altezza dal suolo, risulti idonea ad impedire l'accesso a strutture pericolose da parte delle persone non autorizzate.

***Nota:** in merito alla sicurezza dei tetti la Regione Veneto ha predisposto una norma per le nuove costruzioni a cui si può fare riferimento. Si riporta il sito in cui è presente la DGRV n. 97 del 31 gennaio 2012:

<http://bur.regione.veneto.it/BurvServices/pubblica/DettaglioDgr.aspx?id=238104>

ESPLOSIONE

Per questo rischio rimandiamo all'Allegato 08 del CORECO Veneto.

ANTINCENDIO

Per questo rischio rimandiamo all'Allegato 09 del CORECO Veneto.

3.

LA SALUTE DEI LAVORATORI

Il comparto della panificazione artigianale è rappresentato da piccole aziende, spesso a composizione familiare, i cui addetti possono essere impegnati nelle seguenti mansioni:

1. produzione di pane e prodotti da forno (panificazione);
2. vendita al dettaglio;
3. consegna dei prodotti ai clienti.

RISCHI PER LA SALUTE:

- ❑ inalazione di farine di frumento e, in minor misura di altre graminacee quali - ad esempio - la segala, l'orzo e il mais: è di gran lunga il rischio più importante in questo comparto e rappresenta una delle cause più frequenti di asma professionale allergico;
- ❑ movimentazione manuale dei sacchi di farine o delle placche da forno: il conseguente sovraccarico della colonna vertebrale e degli arti superiori può determinare patologie croniche di tipo degenerativo che possono rappresentare una grave limitazione dell'attività lavorativa ed incidono, talvolta pesantemente, sullo svolgimento delle normali attività quotidiane;
- ❑ sovraccarico biomeccanico agli arti superiori da movimenti ripetitivi: questo rischio può essere presente dove la produzione prevede, ad esempio, prolungate operazioni di formatura tradizionale degli impasti;
- ❑ microclima: in alcuni ambienti e per alcune fasi di lavoro – soprattutto durante il periodo estivo – si verificano esposizioni a calore eccessivo che, se associate ad un alto grado di umidità, possono determinare innalzamento della temperatura corporea per difficoltà alla dispersione calorica attraverso la sudorazione. Di qui la necessità di provvedere ad una adeguata ventilazione dei locali, anche attraverso sistemi di climatizzazione, e al reintegro di sali minerali solubilizzati in acqua per evitare il presentarsi di effetti patologici acuti quali la sincope da caldo o il ben più pericoloso colpo di calore.

La prevenzione delle patologie professionali e correlate al lavoro si fonda, innanzitutto, sull'eliminazione o, quando questo non è possibile tecnicamente, sul contenimento dei fattori di rischio lavorativo (prevenzione primaria).

Quando i fattori di rischio, come le farine di cereali (ingredienti non sostituibili nei prodotti da forno) non sono eliminabili, gli strumenti per evitare il manifestarsi di danni fisici per i lavoratori esposti consistono nelle misure organizzative e procedurali (pulizia degli ambienti con mezzo aspirante, contenimento delle emissioni, ecc.), nell'adozione di DPI specifici e nel monitoraggio dello stato di salute attraverso gli accertamenti sanitari periodici effettuati dal Medico Competente (prevenzione secondaria).

Alla nomina del Medico Competente da parte del DdL, già necessaria solo sulla base del rischio respiratorio, ed al relativo giudizio di idoneità per ogni singolo lavoratore, sarà stabilito un protocollo di sorveglianza sanitaria, a cadenza non necessariamente sempre annuale, che terrà conto anche degli altri eventuali rischi professionali trattati di seguito.

Se quanto detto vale prioritariamente per gli addetti alla panificazione, dobbiamo però sottolineare che nella valutazione dei rischi il datore di lavoro dovrà anche considerare gli altri strumenti di tutela del lavoratore previsti dalle normative specifiche quali ad esempio quelle sulle lavoratrici in gravidanza o nel post partum (tutela delle lavoratrici madri) e sul lavoro notturno.

Esaminiamo di seguito i possibili rischi nel settore della panificazione artigianale e le altre situazioni che determinano l'obbligo di valutare la compatibilità tra le mansioni specifiche svolte e le condizioni di salute del lavoratore.

1-Sostanze pericolose

L'art. 222 del D. Lgs. 81/08 definisce, tra gli agenti chimici pericolosi:

(gli) "agenti chimici che, pur non essendo classificabili come pericolosi, in base ai numeri 1) e 2) (cioè quelli classificati dalla normativa sulla etichettatura di pericolosità), possono comportare un rischio per la sicurezza e la salute dei lavoratori a causa di loro proprietà chimico-fisiche, chimiche o tossicologiche e del

modo in cui sono utilizzati o presenti sul luogo di lavoro, compresi gli agenti chimici cui è stato assegnato un valore limite di esposizione professionale”.

Le polveri di farina rispondono pienamente a questa definizione in quanto, pur non essendo etichettate, comportano il rischio di reazioni allergiche come l'asma bronchiale e sono comprese negli elenchi di VLE (valori limite di esposizione) adottati da numerosi Paesi con limiti variabili tra 0.5 e 5 mg/m³.

Le misure ambientali di concentrazione della polvere di farina riportate in vari studi scientifici mostrano valori frequentemente superiori a 1 e talora prossime ai 5 mg/m³.

Le indagini ambientali che sono state effettuate hanno evidenziato che le operazioni a maggiore diffusione di polvere sono:

1. la preparazione dell'impasto;
2. la pulizia degli ambienti di lavoro.

Particolare attenzione deve essere quindi posta soprattutto in queste fasi, adottando misure di prevenzione e protezione in grado di evitare l'inalazione di polveri di farine di cereali. A questo scopo è indicato l'uso di convogliatori a caduta delle farine di cereali nelle macchine impastatrici che riducono l'impolveramento degli ambienti di lavoro con particelle inalabili e respirabili e, in relazione alle fasi di pulizia di macchine ed ambienti, l'impiego esclusivo di aspirapolvere industriali con filtro in grado di trattenere le polveri più fini. Qualora esistano condizioni particolari che non permettono l'adozione di sistemi collettivi di prevenzione, è necessario utilizzare maschere per la protezione delle vie respiratorie (facciale filtrante FFP2).

Poiché le polveri di farine sono sostanze allergizzanti, viene a configurarsi – nei termini di quanto stabilito dal D. Lgs. 81/08 – **un rischio non irrilevante per la salute** che comporta pertanto l'obbligo di sorveglianza sanitaria per gli addetti alla panificazione. L'asma e l'alveolite allergica da farine (entrambe patologie a carico dell'apparato respiratorio) sono incluse tra l'altro nella tabella delle malattie professionali assicurate dall'INAIL. Ricordiamo inoltre che tutte le malattie delle vie respiratorie e le malattie cutanee da contatto di tipo allergico o irritativo causate da farine di cereali sono comprese nella lista I (elevata probabilità causale) delle malattie professionali soggette a denuncia ai sensi dell'art. 139 del DPR 1124/65 – Testo Unico delle disposizioni per l'assicurazione obbligatoria contro gli infortuni sul lavoro e le malattie professionali.

La sorveglianza sanitaria dovrà essere almeno annuale nei primi due anni di esposizione, periodo in cui la probabilità di sviluppare i primi segni di sensibilizzazione allergica risulta più elevata.

Un primo screening preventivo, da affidare al Medico Competente, dovrebbe essere messo in atto per i giovani allievi delle scuole di panificazione, pasticceria e simili che, sulla base di una storia clinica di allergie cutanee o respiratorie, potrebbero essere utilmente indirizzati a percorsi professionali differenti.

2-Movimentazione manuale dei carichi

Il trasporto dei sacchi di farina o di altre confezioni di materie prime, il carico dell'impasto ed il carico del telaio possono rappresentare un rischio da sovraccarico della colonna vertebrale. La scelta di prodotti confezionati in sacchi da 25 kg anziché da 50 kg rappresenta da sola un intervento che può rendere trascurabile un rischio che altrimenti potrebbe condurre a ernie discali o patologie degenerative della colonna di carattere professionale.

Nei panifici artigianali l'impiego di materie prime confezionate in sacchi o contenitori di peso non superiore a 25 kg determina in genere un rischio lieve (indice di sollevamento < 1 se calcolato secondo il metodo NIOSH) che garantisce da successive patologie muscolo-scheletriche di origine professionale larga parte della popolazione lavorativa.

L'organizzazione del lavoro, tuttavia, qualora comprenda frequenti torsioni e flessione-estensioni del tronco, posture disagiate e microclima caldo-umido può condurre ad un livello di rischio significativo. E' per questo motivo che, prima di procedere ad una quantificazione del rischio, è opportuno analizzare le modalità di lavoro per riprogettare eventualmente, con un approccio di tipo ergonomico e razionale, le postazioni di lavoro e le sequenze operative.

Un ulteriore e semplice provvedimento per ridurre il rischio per la colonna vertebrale è rappresentato dalla costante adozione di mezzi di trasporto interno (carrellini a mano, transpallets, ecc.) che consentono di eliminare il rischio rappresentato dal trasporto dei carichi a braccia. Segnaliamo che l'utilizzo del transpallet impone l'adozione di calzature di sicurezza contro il rischio di schiacciamento dell'avampiede. Per una analisi guidata del rischio specifico si rimanda all'Allegato 03 delle “Indicazioni per la stesura del DVR standardizzato” del CORECO Veneto.

3-Movimenti ripetitivi

Alcune attività manuali protratte nel tempo possono determinare un rischio di sovraccarico meccanico degli arti superiori cui possono conseguire alterazioni infiammatorie e degenerative a livello delle articolazioni del polso, del gomito o della spalla che si manifestano, ad esempio, con la sindrome del tunnel carpale, con borsiti, epitrocleiti, ecc. .

Indicatori di una condizione di possibile rischio sono l'esecuzione dello stesso insieme di movimenti per cicli ripetuti di breve durata (generalmente inferiori ai 30 secondi), l'uso di forza più o meno intensa in aggiunta a quella necessaria per spostare il pezzo in lavorazione (come si usa fare nella lavorazione domestica di un impasto), la necessità di mantenere posizioni forzate ed innaturali delle mani con flessioni ed estensioni del polso fino a gradi estremi, gli impatti ripetuti effettuati con le mani.

La presenza di uno o più di questi indicatori per lavori di durata superiore ad un'ora continuativa o alle due complessive nell'arco del turno lavorativo richiede una valutazione approfondita per stabilire se esista o meno un rischio per la salute. A titolo esemplificativo si segnala come l'attività di pizzaiolo si collochi in genere ad un livello di rischio elevato mentre quella di pasticciere ad un livello medio-lieve. Nella preparazione degli altri prodotti da forno, un possibile rischio può riscontrarsi nella lavorazione di tipo tradizionale di grandi quantità di prodotto.

4-Microclima

Come già anticipato, le condizioni termoigrometriche (temperatura, umidità e velocità dell'aria) possono in alcuni casi determinare un rischio per la salute. Nell'Allegato 01 delle "Indicazioni per la stesura del DVR standardizzato" del CORECO Veneto è riportata una check list per verificare la presenza dei requisiti fisici essenziali per la qualità dell'aria ambiente.

5-Rumore

Le valutazioni misurate effettuate da alcune ASL della Lombardia in aziende del comparto della panificazione artigianale hanno evidenziato un'esposizione quotidiana personale al rumore sempre e ampiamente al di sotto del valore di 80 dBA (livello oltre il quale il DdL deve mettere in atto provvedimenti tecnici, organizzativi e procedurali per ridurre il rischio).

Anche le Linee Guida per la valutazione del rischio rumore negli ambienti di lavoro, pubblicate da ISPESL nel 2005, inseriscono "fornai e pasticcerie" tra le "attività che generalmente non superano gli 80 dBA e per le quali non ricorre l'obbligo della misurazione strumentale". Viene pertanto esclusa per questo possibile rischio la sorveglianza sanitaria, obbligatoria per i lavoratori esposti ad un livello quotidiano superiore a 85 dBA.

6-Lavoro notturno

Per lavoro notturno si intende l'attività svolta per almeno tre ore consecutive tra le ore 22 e le 6 del mattino con la previsione di una presenza superiore alle 80 notti/anno.

Lavorare di notte in via continuativa o a turni non costituisce di per sé un rischio di malattia professionale o, comunque, causa di problemi di salute.

Tuttavia, data anche la possibile presenza di malattie che controindicano lo svolgimento di una attività professionale notturna, come potrebbe essere ad esempio un diabete con scarso controllo terapeutico, il D. Lgs. 66/03 stabilisce che il soggetto candidato ad un lavoro notturno in via continuativa debba essere valutato dal Medico Competente prima di un tale inserimento e, successivamente, con una periodicità biennale.

7-Stress correlato al lavoro

Dal dicembre 2010 tutte le aziende devono inserire tra i rischi da valutare anche quello dello stress lavoro correlato (SLC). L'abrogazione della facoltà di autocertificare l'avvenuta valutazione dei rischi comporta per le piccole aziende l'obbligo di procedere alla determinazione del rischio SLC in linea con le indicazioni della Commissione Consultiva Permanente. Le linee di indirizzo per la valutazione nelle piccole aziende sono presenti nel sito web dello SPISAL di Vicenza alla pagina <http://www.ulssvicenza.it/nodo.php/1327> mentre all'indirizzo http://www.ulssvicenza.it/allegati/1241-Allegato_10_stress_lavoro_correlato.pdf è possibile trovare l'Allegato 10 alle "Indicazioni per la stesura del DVR standardizzato" del CORECO Veneto che può anche servire come lista di controllo del percorso effettuato.

ALTRI ASPETTI DA CONSIDERARE IN MERITO ALLA SALUTE DEI LAVORATORI

Lavoratrici madri

Molte attività lavorative possono costituire per la lavoratrice in gravidanza, puerperio o allattamento una condizione di pregiudizio o di rischio per la sua salute o per quella del bambino. Per tale motivo, anche in riferimento alla legislazione comunitaria, sono state emanate specifiche norme preventive a tutela delle lavoratrici madri.

Di norma, per tutte le lavoratrici dipendenti è previsto il divieto di adibirle al lavoro nei due mesi antecedenti e nei tre mesi successivi al parto (congedo di maternità). E' facoltà della lavoratrice chiedere all'INPS la flessibilità del periodo del congedo di maternità (1 mese prima e 4 mesi dopo il parto) se svolge lavori non vietati in gravidanza (certificato del medico competente o dichiarazione del datore di lavoro in base alla VDR) e gode di buone condizioni di salute (certificato del ginecologo).

Le lavoratrici in gravidanza, puerperio ed allattamento fino a sette mesi dopo il parto non possono essere adibite a "lavori pericolosi, faticosi ed insalubri" così come individuati dalla normativa vigente e in base alla specifica valutazione dei rischi che il DdL ha l'obbligo di effettuare anche in riferimento alle posizioni di lavoro ricoperte da donne in età fertile.

La norma vigente per la tutela delle lavoratrici madri è costituita dal D. Lgs 26 marzo 2001 n. 151, "Testo unico delle disposizioni legislative in materia di tutela e sostegno della maternità e della paternità" che stabilisce quali sono le condizioni lavorative o le esposizioni a rischio vietate durante il periodo della gestazione e/o fino a 7 mesi di età del figlio.

Nella tabella seguente vengono elencati i divieti e le limitazioni che possono riguardare le attività in un panificio artigianale:

	Attività lavorativa/rischio	Periodo del divieto
1	lavoro in piedi per più di 4 ore al giorno	durante tutta la gravidanza
2	esposizione a polveri di farina	durante la gravidanza e fino a 7 mesi dopo il parto
3	lavoro con posture disagiati o in ambienti con microclima sfavorevole	durante tutta la gravidanza
4	movimentazione manuale di carichi con peso superiore ai 5 kg	durante la gravidanza e, in base alla VDR, anche fino a 7 mesi dopo il parto
5	guida di automezzi per le consegne ai clienti	durante tutta la gravidanza
6	lavoro notturno	durante la gravidanza e fino ad 1 anno di età del figlio

Per la corretta gestione - anche di tipo amministrativo - delle lavoratrici gestanti o "neo" mamme, il DdL deve essere a conoscenza della procedura da seguire, qui di seguito riassunta:

1. informare le lavoratrici dipendenti dell'esito della VDR ed in particolare di quali siano le condizioni o postazioni lavorative interdette alla donna in gravidanza o nel post partum;
2. raccomandare la spontanea comunicazione dello stato di gravidanza in modo da poter mettere in atto gli interventi di prevenzione e la tutela della lavoratrice;
3. individuare le possibili mansioni alternative compatibili con lo stato di gravidanza o di "neo" mamma;
4. comunicare alla Direzione Territoriale del Lavoro l'eventuale cambio di mansione o, in alternativa, l'impossibilità oggettiva di adibire la lavoratrice a una mansione compatibile, in modo da far adottare il provvedimento di astensione anticipata o di prolungamento del congedo di maternità fino a 7 mesi dopo il parto.

Si ricorda, ad ogni buon conto, che qualora la gestante presenti complicanze nel decorso della gravidanza, sarà la stessa lavoratrice a presentare domanda di interdizione anticipata all'ULSS di residenza che provvederà in merito (per l'ULSS n. 6 Vicenza, il destinatario della domanda è il Servizio di Igiene e Sanità Pubblica del Dipartimento di Prevenzione).

Lavoratori minorenni

L'Allegato I della L. 977/67 (modificato dal D. Lgs. 345/99 e dal D. Lgs. 262/2000) stabilisce che i minorenni non possono essere adibiti a mansioni che espongono a: "sostanze e preparati classificati nocivi (Xn) ...e comportanti uno o più rischi ... *come...* R42-può provocare sensibilizzazione mediante inalazione". Il divieto stabilito dalle Leggi sui minori non è applicabile all'esposizione a farine di graminacee e cereali in genere in quanto queste non sono sostanze nocive classificate, né con il simbolo Xn né con la frase di rischio R42 (o analoghi con il più recente regolamento CLP che disciplina la classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze pericolose).

Come per il lavoratore maggiorenne, il minore dovrà essere soggetto a sorveglianza sanitaria.

Divieto di consumo di bevande alcoliche

Il consumo di alcol costituisce uno dei principali rischi "esterni", aggiuntivi a quelli riscontrabili sul luogo di lavoro e legati alle abitudini di vita dei lavoratori, che può costituire causa o concausa di infortuni, anche gravi e mortali. Per valutare e prevenire tali rischi è necessario indurre nei lavoratori un comportamento consapevole che si riflette anche sulla coscienza dei rischi lavorativi.

Da indagini effettuate a livello nazionale si stima che il 5 - 15% degli infortuni sul lavoro abbia come concausa comportamenti alterati dall'assunzione di bevande alcoliche.

L'art. 15 della Legge 30 marzo 2001, n. 125 (legge quadro in materia di alcol e di problemi alcol-correlati) stabilisce che per determinate attività lavorative che comportano un alto rischio di infortunio, anche con possibili danni a terzi, è fatto divieto di consumo di bevande alcoliche durante il lavoro. Tra le attività elencate in un successivo provvedimento normativo (Intesa Stato Regioni del 16 marzo 2006) quella pertinente al comparto della panificazione è rappresentata dalla conduzione di automezzi aziendali che prevedono il possesso della patente B o superiore.

I lavoratori la cui mansione richiede l'uso di autoveicoli per scopi aziendali sono tenuti alla totale astensione dall'alcol non solo durante il lavoro, ma anche nelle ore precedenti l'inizio del turno lavorativo (data la lenta eliminazione della sostanza dall'organismo). Al DdL è richiesto il controllo sul rispetto della norma, la cui violazione prevede una sanzione amministrativa consistente (da 500 a 2.500 euro) nei confronti del lavoratore stesso.

Divieto di fumo di tabacco

Fermo restando le misure di prevenzione incendi, dal 10 gennaio 2005, con l'entrata in vigore della Legge n. 3/2003, il divieto di fumo è stato esteso a tutti i luoghi di lavoro chiusi. E' obbligo del datore di lavoro far rispettare tale divieto ai lavoratori, lui compreso, a tutela della propria salute e della salute dei non fumatori.

I requisiti igienico-assistenziali (bagno-wc e spogliatoio)

Di norma, i servizi igienici devono essere separati per sesso. Nelle piccole aziende che impiegano lavoratori di entrambi i sessi, ciò significa un WC per maschi e uno per le femmine. L'Allegato IV del D. Lgs. 81 accetta un unico WC da utilizzare promiscuamente solo ove sussistano ostacoli urbanistici/architettonici o quando i lavoratori non sono superiori a 10. Le costruzioni e le ristrutturazioni degli ultimi vent'anni, fatti nel rispetto della Circolare della Regione Veneto sugli insediamenti produttivi, dovrebbero comunque garantire lo standard ottimale.

Gli spogliatoi sono obbligatori in quanto "i lavoratori devono indossare indumenti di lavoro specifici" come stabilisce il decreto 81 e devono essere separati per sesso. Qui la possibilità di un unico locale è ammessa fino a 5 lavoratori.

Presenza di amianto nei forni

In passato la coibentazione dei forni veniva realizzata anche con materiali contenenti amianto. Dato che solo dal 1992 l'impiego di tale sostanza è stato vietato è opportuno che il datore di lavoro ne verifichi l'eventuale presenza (ad esempio chiedendo notizie al costruttore/fornitore) per prendere i necessari provvedimenti.

Dispositivi di Protezione Individuale

I DPI devono essere impiegati quando i rischi non possono essere eliminati o ridotti in maniera sufficiente dalla prevenzione, dall'organizzazione del lavoro e dai dispositivi di protezione collettiva. I DPI, per essere a norma di legge, devono soddisfare i seguenti requisiti generali:

- riportare la marcatura CE
- avere istruzioni di utilizzo chiare
- essere adeguati al rischio da cui il lavoratore deve essere protetto
- rispondere alle esigenze ergonomiche e di salute del lavoratore

In funzione dei rischi evidenziati potrebbe essere necessario utilizzare i DPI di seguito elencati, dei quali vengono riportati in tabella la descrizione ed i riferimenti normativi:

RISCHIO	DPI	DESCRIZIONE
Scivolamenti e cadute in piano	Calzature da lavoro	Calzature chiuse, comode, traspiranti, sanificabili, con suola antiscivolo e tomaia con protezione malleolare per salvaguardare la caviglia da distorsioni Rif. Normativo: EN 347
Schiacciamento dei piedi	Calzature di sicurezza	Calzature chiuse, comode, traspiranti, sanificabili, con suola antis civolo e tomaia con protezione malleolare per salvaguardare la caviglia da distorsioni, dotate di protezione frontale (puntale antischiacciamento) Rif. Normativo: EN 345
Esposizione a polveri di farina	Facciale filtrante per polveri FFP2	L'azione protettiva è efficace solo se la maschera è indossata e allacciata correttamente. Rif. Normativo: EN 149
Contatto cutaneo con polveri di farina	Cuffia copricapo	Cuffia bianca in tessuto non tessuto traspirante, adatta anche a trattenere i capelli per motivi di igiene
Contatto con superfici calde	Guanti anticalore	Guanti pesanti per manipolazione di prodotti caldi Rif. Normativo: EN 420

Nota del Direttore del Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione (SIAN)

Le attività di panificazione, che nella AULSS n.6 sono rappresentate da tre stabilimenti industriali e un centinaio di laboratori artigianali, sono soggette anche al controllo del Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione (SIAN).

Gli operatori del settore alimentare (OSA) del settore panificazione sono tenuti a rispettare le norme igienico-sanitarie previste dal "pacchetto igiene" europeo e in particolare i Regolamenti CE 178/2002 e CE 852/2004. I regolamenti europei attribuiscono agli OSA la piena responsabilità di garantire la **sicurezza alimentare** e, in particolare, prescrivono di adottare procedure che assicurino la rintracciabilità degli alimenti e l'adozione del piano di autocontrollo HACCP.

I requisiti tecnico-strutturali dei locali adibiti alla produzione alimentare sono definiti negli allegati del Regolamento CE 852/2004. Per le attività industriali si applicano inoltre i requisiti previsti dalla Circolare della Regione Veneto n. 38/87 e successive modifiche, in particolare per definire la dotazione di locali di servizio quali spogliatoi e servizi igienici e i requisiti di aerazione ed illuminazione dei locali.

Per le attività artigianali, più spesso a conduzione familiare o con un numero limitato di addetti, si fa riferimento anche alle normative edilizie in vigore e ai regolamenti comunali di igiene.

I requisiti citati potrebbero essere oggetto di verifica anche in occasione dei sopralluoghi eseguiti congiuntamente da personale dei diversi Servizi del Dipartimento di Prevenzione (SPISAL – SIAN)

Il Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione è a disposizione per informazione e assistenza.

Gli orari e la documentazione sono reperibili sul sito <http://www.ulssvicenza.it/nodo.php/122>

4.

ELENCO DEI DOCUMENTI CHE POSSONO ESSERE RICHIESTI ALL'AZIENDA E DA ESIBIRE IN SEDE DI SOPRALLUOGO ISPETTIVO

1	Certificato di prevenzione incendi (CPI)
2	Denuncia di messa a terra (e dell'ultima verifica periodica)
3	Dichiarazione di conformità dell'impianto elettrico
4	Libretti matricolari dei recipienti a pressione
5	Schede di sicurezza delle sostanze e dei preparati utilizzati
6	Valutazione dei rischi comprendente:
	a) agenti chimici
	b) movimentazione manuale dei carichi
	c) movimenti ripetitivi
	d) DPI
	e) incendio
	f) amianto
	g) stress correlato al lavoro
	h) lavoratrici madri
7	Registro infortuni
8	Nomina e corso formativo RSPP con relativi aggiornamenti periodici
9	Designati alle emergenze: lotta antincendio - evacuazione, primo soccorso. Attestati dei corsi formativi specifici e dei relativi aggiornamenti periodici
10	Nomina del RLS: attestati del corso formativo specifico e dei relativi aggiornamenti periodici
11	Nomina del medico competente (MC)
12	Protocollo di sorveglianza sanitaria (stilato dal MC)
13	Relazione periodica sulla sorveglianza sanitaria redatta dal MC
14	Relazioni dei sopralluoghi negli ambienti di lavoro del MC

