

*A tutti gli Organismi di Certificazione accreditati per il rilascio di certificati in conformità allo standard 18001:2007 (schema SCR)*

*Alle Associazione degli Organismi Accreditati (AIOICI, ALPI, CISQ, CONFORMA, UNOA)*

Vostra e-mail

Ns. rif.: DC2014SSV092

Milano, 22/07/2014

Oggetto: **Dipartimento Certificazione e Ispezione ACCREDIA - Circolare N° 13/2014**  
**Valutazione della conformità delle macchine e attrezzature di lavoro, ai fini del rilascio di certificati BS OHSAS 18001:2007**

Gentili Signori,

facendo seguito a varie richieste pervenute dal mercato, riteniamo opportuno fornire dei chiarimenti in merito alla valutazione della conformità delle macchine e attrezzature di lavoro, al fine della certificazione BS OHSAS 18001:2007.

Rimaniamo a disposizione per chiarimenti.

Cordiali saluti.

Dott. Emanuele Riva  
Il Direttore di Dipartimento



## VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ DELLE MACCHINE E ATTREZZATURE DI LAVORO, AI FINI DEL RILASCIO DI CERTIFICATI BS OHSAS 18001:2007

Di seguito sono elencate le attività che ogni OdC accreditato deve svolgere per valutare la conformità delle macchine e attrezzature di lavoro, valutazione necessaria per il rilascio e mantenimento di certificati BS OHSAS 18001:2007.

### 1) Cosa ci si aspetta dall'Organizzazione: valutazione di conformità e valutazione dei rischi

L'OdC deve valutare che Organizzazione richiedente la certificazione BS OHSAS 18001:2007 abbia effettuato:

- una valutazione di conformità per ogni singola attrezzatura di lavoro ai sensi dell'art. 70 del D. Lgs. 81/08 e s.m.i. (presenza della marcatura CE o, per ogni attrezzatura di lavoro costruita in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive di prodotto – e, quindi, non marcata CE - una valutazione di conformità all'allegato V del Decreto 81/08 e s.m.i.),
- una valutazione dei rischi, ai sensi del D. Lgs. 81/08 e s.m.i., relativa all'uso macchine nel contesto aziendale<sup>1</sup>.

### 2) Attività successive che l'Organizzazione deve effettuare sulle attrezzature non idonee

A seguito dell'analisi iniziale, l'OdC deve valutare che l'Organizzazione certificanda abbia:

- messo fuori servizio le attrezzature di lavoro dichiarate non utilizzabili perché pericolose (si veda l'art.15 punto f e l'Art. 70 del Decreto 81 e il relativo allegato V.), e per cui non sia opportuno procedere ad una riparazione / adeguamento. Questa scelta compete al Datore di lavoro, che valuterà se adeguare comunque una attrezzatura basando le sue scelte su motivazioni di ordine economico (es: comprare una macchina nuova potrebbe essere più conveniente di sistemare una macchina vecchia), temporale, tecnologico.... Queste attrezzature pericolose, fino a quando non rese idonee, non possono essere rimesse in servizio, per evitare di esporre gli operatori a rischi non accettabili.
- per le attrezzature conformi ai requisiti del D. Lgs. 81/08 e s.m.i. (quindi macchine marcate CE, o comunque conformi all'allegato V del decreto 81), in considerazione agli esiti della valutazione dei rischi che corrono i lavoratori nell'utilizzo di tale attrezzatura, abbia:
  - a. definito, ove necessario, una priorità degli interventi previsti sulle attrezzature in funzione della valutazione del rischio, incluse azioni di tipo organizzativo e procedurale. Tali interventi sono da intendersi esclusivamente quelli che comportano miglioramenti rispetto a quanto previsto dalla legislazione.
  - b. abbia approvato il cronoprogramma degli interventi di cui sopra, definendo tempi e responsabilità e

<sup>1</sup> Si ricorda che la marcatura CE risponde a delle normative europee per la sicurezza dei cittadini nell'utilizzo di specifici prodotti tra cui le attrezzature di lavoro ed, in particolare, delle macchine. Tuttavia, ciò non garantisce automaticamente l'utilizzo in sicurezza della attrezzatura nello specifico contesto lavorativo. Si ricorda, inoltre, che secondo l'art.71 comma 2 del D.Lgs. 81/08, il Datore di Lavoro al momento della scelta delle attrezzature di lavoro deve prendere in considerazione: "a) le condizioni e le caratteristiche specifiche del lavoro da svolgere, b) i rischi presenti nell'ambiente di lavoro, c) i rischi derivanti dall'impiego delle attrezzature stesse, d) i rischi derivanti da interferenze con le altre attrezzature già in uso".

stanziando le relative risorse economiche. L'attuazione del cronoprogramma deve essere monitorata nel tempo da parte dell'OdC, deve essere valutata l'adeguatezza dello stato di avanzamento, compreso il rispetto dei tempi previsti.

### **3) Evidenze che occorre annotare nei documenti di verifica (Rapporti, check list...)**

In coerenza con il cronoprogramma realizzato, l'OdC deve riportare nei documenti di verifica, oltre alle attività verificate, adeguati dettagli relativi in merito:

- al cronoprogramma di miglioramento o riparazione delle attrezzature di lavoro
- alla valutazione effettuata su ciascuno dei punti sopra riportati in questa circolare
- alle scelte adottate dal GVI, compreso il campionamento effettuato, al fine di permettere all'OdC di prendere una decisione informata sul rilascio e sul mantenimento della certificazione. In presenza di un cronoprogramma, durante le verifiche successive dovranno essere registrati eventuali scostamenti riscontrati rispetto al piano presentato all'OdC inizialmente. Rimane nella responsabilità del GVI valutare questi scostamenti, e segnalarli eventualmente come una NC maggiore, nel cui caso dovrà essere sottoposta nuovamente al parere del decision maker dell'OdC. Si veda ISO 17021, 9.3.3 a.

L'Organizzazione certificanda si deve inoltre impegnare a comunicare all'OdC gli stati di avanzamento degli interventi.