

Cosa comporta installare nuovi “Impianti o Linee” automatizzate all’interno dell’azienda?

L’installazione di nuovi “Impianti o Linee”, comporta “Certificare” la conformità degli stessi, riferendosi direttamente ai Requisiti Essenziali di Salute e Sicurezza, i cosiddetti RESS, richiamati dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE, successivamente abbreviata in D.M. 2006/42/CE.

Nella D.M. 2006/42/CE, al paragrafo riguardante il “Campo di applicazione” si cita il termine “Macchina” e più avanti, viene evidenziato il fatto che un “Insieme di macchine,, o di quasi-macchine,, che per raggiungere uno stesso risultato sono disposti e comandati in modo da avere un funzionamento solidale”. Questo ci fa riflettere un attimo sulla definizione di “Macchina” e ci apre un ventaglio di soluzioni ben più ampio della singola unità; in modo implicito ci suggerisce che “un insieme di Macchine” sono per la Direttiva paragonati ad una “Macchina” (sicuramente di dimensioni maggiori) e come tale, deve sottostare a quanto prescritto per la singola unità.

Nel caso specifico, conoscendo questi aspetti legali, l’ufficio preposto a garantire la Sicurezza Aziendale all’interno degli stabilimenti **Ferrarelle S.p.a.**, ci ha contattato per renderci partecipi di un nuovo progetto, che prevedeva l’installazione di una “Linea di Imbottigliamento Asettico” costituita da un insieme di macchine progettato e realizzato per effettuare il riempimento di bottiglie vuote in plastica (PET), seguendo tutto il flusso produttivo fino al confezionamento finale.



La linea si compone di diverse macchine che iniziano dal processo di preparazione del prodotto, per poi passare alla Pastorizzazione della soluzione preparata, al Riempimento delle bottiglie precedentemente formate da soffiatrice, alla marcatura di ciascuna bottiglia con i dati necessari, al controllo elettronico del livello prodotto, al controllo elettronico della corretta tappatura, all’Etichettatura di ciascun contenitore, alla realizzazione della confezione mediante fardellatrice, alla pallettizzazione su pallet, all’avvolgitura, arrivando infine al prelievo per il deposito del prodotto finito nel magazzino di stoccaggio.

In questo impianto vi sono diverse macchine, di 4 costruttori differenti di indubbia importanza internazionale, i quali ognuno per sua competenza hanno realizzato e fornito i componenti di cui sopra. Tali parti risultavano già provviste di Dichiarazione di Conformità, quindi singolarmente rispondenti ai RESS della D.M. 2006/42/CE.

Lo scopo del nostro intervento è stato, nel concreto, verificare e realizzare un'approfondita Analisi dei Rischi come richiesto dalla EN 12100 di tutto l'impianto di imbottigliamento. Il supporto che abbiamo fornito è stato quindi complesso, sino al raggiungimento della conformità dell'intera linea.

Oltre ad applicare la D.M. 2006/42/CE per la parte "Macchina" (cioè la nostra Linea) abbiamo applicato anche la norma riguardante L'IMS, cioè L'Integrated Manufacturing Systems, la quale specifica i requisiti di sicurezza per i Sistemi di Fabbricazione Integrati, che incorporano due o più macchine interconnesse tra loro.

Questa norma non tratta gli aspetti di sicurezza specifici della singola macchina, approfonditi da norme specifiche di tipo "C", che nella realtà dei fatti erano già certificate dai diversi costruttori tramite l'emissione di una dichiarazione di Conformità della macchina stessa o di parti di insiemi di macchine, ma si occupa di tutti quegli aspetti di sicurezza che sono importanti per "l'interconnessione delle macchine" prendendo quindi in considerazione i relativi rischi associati.

L'applicazione di questa norma garantisce, secondo l'allegato ZB, la presunzione di conformità secondo la D.M. 2006/42/CE, questo fornisce uno strumento indispensabile per ottenere il risultato desiderato.

Il nostro operato è stato quello di lavorare su entrambi i fronti: verificare le richieste di quest'ultima norma e quindi raggiungere l'obiettivo di certificare la linea di imbottigliamento, ma anche verificare i cosiddetti "Vizi Palesi" che di solito si possono trovare nelle singole unità che fanno parte della linea, in ottemperanza ai Requisiti di Sicurezza delle varie norme applicabili a questi specifici assiemi.

Il risultato di questo intervento ha comportato necessariamente la modifica di alcuni aspetti che in fase di progettazione non erano stati considerati, ma nel complesso sono risultati di minore entità e gravità con un minore dispendio di risorse per la sistemazione.

Chiaramente l'azienda committente, facendo eseguire questo tipo di attività da un ente terzo, è tutelata ed è stata supportata fino al raggiungimento dell'obiettivo finale di Certificazione della Linea.

Detto ciò, è consigliabile eseguire questo tipo di attività in fase di progettazione e realizzazione, dove il personale specializzato a detto compito, può avere una chiara visione globale del progetto e delle sue interazioni, di conseguenza può efficacemente studiare la soluzione per quelle problematiche che altrimenti, potrebbero portare a costi di sistemazione ben maggiori rispetto a quelli affrontati in quest'occasione.

Angelo Peritore

Tec.nicum Safety Consultant

for North west Italy and Switzerland Canton Ticino

Membro CEI dei Comitati Tecnici CT44 e SC065E,

Membro CENELEC dei Comitati Tecnici TC 44X e TC 65X

Schmersal Italia S.r.l.