

Scelta dei DPI: caratteristiche tecniche e valutazione di conformità



Scelta dei DPI: caratteristiche tecniche e valutazione di conformità

I DPI devono possedere una serie di requisiti particolari tali da permettere al datore di lavoro, soggetto obbligato, ad una corretta scelta. Le procedure di certificazione, le caratteristiche per l'idoneità all'impiego e i requisiti funzionali, dei manufatti e dei materiali.

_"I temi della scelta, dell'adeguatezza, della gestione e della vigilanza relativa ai dispositivi di protezione individuale (DPI) sono temi trasversali di grande importanza per la prevenzione dei problemi per la sicurezza e salute nei luoghi di lavoro.

Su questi argomenti si sono tenute diverse relazioni al 73° Congresso Nazionale SIMLII (Società Italiana di Medicina del Lavoro ed Igiene Industriale) dal titolo "La Medicina del Lavoro quale elemento migliorativo per la tutela e sicurezza del Lavoratore e delle attività dell'Impresa" (Roma 1-4 dicembre 2010).

Le relazioni sono state pubblicate nel primo supplemento del numero di ottobre/dicembre 2010 del *Giornale Italiano di Medicina del Lavoro ed Ergonomia* e raccolte insieme nella sezione dedicata a "I dispositivi di protezione individuale: criteri di scelta e di gestione".

La relazione "Caratteristiche tecniche e valutazione della conformità dei DPI" - a cura di V. Galimberti (Cer.Co. sas) - sottolinea che i DPI per soddisfare la normativa vigente e, più importante, ai fini della loro effettiva efficacia protettiva al momento del loro impiego, "devono possedere una serie di requisiti particolari tali da permettere all'utilizzatore finale un corretto uso".

RIASSUNTO:

I Dispositivi di Protezione Individuale (DPI), così come definiti nell'Art. 74 del D.Lgs. 81/2008 devono obbligatoriamente possedere specifiche caratteristiche necessarie per dimostrare la loro idoneità per l'impiego a cui saranno destinati.

Si tratta dell'imposizione richiamata, tra gli altri obblighi a carico del datore di lavoro e del dirigente, dall'Art. 18 del D.Lgs. 81/2008 che, alla lettera d), recita: "(il datore di lavoro e i dirigenti devono) fornire ai lavoratori i necessari e idonei dispositivi di protezione individuale, sentito il responsabile del servizio di prevenzione e protezione e il medico competente, ove presente".

L'idoneità pretesa deve essere determinata attraverso un complesso e attento processo di valutazione dei dispositivi identificati durante la fase della valutazione dei rischi.

Tale processo ha lo scopo di evidenziare le caratteristiche ritenute necessarie per la massima protezione raggiungibile del lavoratore e confrontarle con quelle che il mercato rende disponibili.

Tra gli aspetti da prendere in considerazione non deve essere sottovalutato quello relativo alla accettabilità da parte dello stesso lavoratore (come richiesto dall'Art. 76 del D.Lgs. 81/2008 "requisiti dei DPI"), basare ai fini dell'effettivo impiego degli stessi dispositivi.

Si ricorda che il DPI (Art. 74 comma 1 del D.Lgs. 81/2008 "Definizioni") è "... qualsiasi attrezzatura destinata ad essere indossata e tenuta dal lavoratore allo scopo di proteggerlo contro uno o più rischi suscettibili di minacciarne la sicurezza o la salute durante il lavoro, nonché ogni complemento o accessorio destinato a tale scopo".

Vengono esclusi (Art. 74 comma 2 del D.Lgs. 81/2008):

- a) gli indumenti di lavoro ordinari e le uniformi non specificamente destinati a proteggere la sicurezza e la salute del lavoratore;
- b) le attrezzature dei servizi di soccorso e di salvataggio;
- c) le attrezzature di protezione individuale delle forze armate, delle forze di polizia e del personale del servizio per il mantenimento dell'ordine pubblico;
- d) le attrezzature di protezione individuale proprie dei mezzi di trasporto stradali;
- e) i materiali sportivi quando utilizzati a fini specificamente sportivi e non per attività lavorative;
- f) i materiali per l'autodifesa o per la dissuasione;
- g) gli apparecchi portatili per individuare e segnalare rischi e fattori nocivi.

L'idoneità alla protezione dell'utilizzatore dai rischi per i quali è stato progettato il DPI è strettamente legata alle caratteristiche tecniche che lo stesso deve obbligatoriamente possedere per essere ritenuto tale.

Sono caratteristiche che il fabbricante, in fase di progettazione, deve individuare e conferire al dispositivo sulla base delle regole fissate dal D.Lgs. 475/92 (recepimento della Direttiva Europea 89/686/CEE destinata al fabbricante e conosciuta come la direttiva relativa alla "marcatatura CE").

Attraverso queste caratteristiche il fabbricante è in grado di dimostrare il possesso degli ormai famosi "requisiti essenziali di salute e di sicurezza" richiamati dalle procedure di certificazione CE (vedi anche il comma 1 dell'Art. 76 del D.Lgs. 81/2008) ed elencati nell'allegato II del D.Lgs. 475/92 (o D.E. 89/686/CEE).

Se i "requisiti essenziali di salute e di sicurezza" sono prerogativa esclusiva del fabbricante, l'Art. 76 del D.Lgs. 81/2008 (Requisiti dei DPI) attribuisce al datore di lavoro, ai fini della determinazione della idoneità, il compito di verificare altri aspetti non sempre facili da soddisfare.

Infatti il comma 2 richiede che i DPI di cui al comma 1 devono inoltre:

- a) essere adeguati ai rischi da prevenire, senza comportare di per sé un rischio maggiore;
- b) essere adeguati alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro;
- c) tenere conto delle esigenze ergonomiche o di salute del lavoratore;
- d) poter essere adattati all'utilizzatore secondo le sue necessità.

Continuando, il comma 3 è invece dedicato alla verifica della compatibilità tra i diversi DPI nel caso in cui gli stessi debbano essere impiegati contemporaneamente.

Infatti l'articolo stabilisce che "... in caso di rischi multipli che richiedono l'uso simultaneo di più DPI, questi devono essere tra loro compatibili e tali da mantenere, anche nell'uso simultaneo, la propria efficacia nei confronti del rischio e dei rischi corrispondenti".

Dopo aver stabilito che caratteristiche e requisiti dei DPI che si stanno valutando soddisfino pienamente le prescrizioni legislative specifiche (documentazione, marcatatura e certificazione

CE) e che siano rispettati i requisiti indicati nell'Art. 76 del D.Lgs. 81/2008, il datore di lavoro si dovrà preoccupare di verificare altri requisiti che si possono riassumere in:

_REQUISITI FUNZIONALI - Le caratteristiche del dispositivo devono essere tali da:

- essere in grado di neutralizzare il rischio specifico, cioè il DPI deve essere concepito in modo da poter annullare o almeno ridurre il più possibile, la probabilità di infortunio per la parte protetta;
- non limitare le funzioni operative (deve essere progettato in modo che, pur mantenendo inalterate le caratteristiche protettive, vengano limitate il meno possibile le capacità lavorative);
- essere ben tollerato e accettato dal lavoratore e coconstruito in modo che in nessun caso possa essere fonte di disagio;
- essere resistente e duraturo;
- essere economico (nei limiti del possibile).

_REQUISITI DEI MANUFATTI - In aggiunta ai requisiti funzionali, il DPI deve rispondere alle seguenti esigenze:

- idoneità specifica all'uso cui sono destinati valutando la effettiva capacità protettiva nei confronti dei rischi da prevenire (criteri di efficacia);
- adattabilità alla persona, buona sopportabilità e confort, in modo da consentirne l'uso senza eccessivo disagio in relazione alle modalità e al tempo di impiego (criteri ergonomici);
- adeguata solidità e resistenza agli agenti specifici, alle sollecitazioni meccaniche, agli agenti corrosivi ecc. in relazione alle modalità di impiego (criteri di efficienza e di economia);
- semplicità di confezione e, più in generale, facilità di poter effettuare le operazioni di pulizia previste, la manutenzione e l'eventuale disinfezione o bonifica (criteri igienici e funzionali);
- assenza di elementi o parti che possano costituire pericolo per l'operatore;
- facilità di impiego (es. semplicità di indosso e rapidità nel toglierlo in caso di necessità);
- se del caso, colorazioni appropriate per una corretta identificazione o per evidenziare, per esempio, la presenza sul dispositivo di sostanze pericolose;
- foggia esteticamente gradevole e colori appropriati anche per ragioni di buona visibilità (ad esempio gli indumenti per gli operatori di squadre di emergenza o per i lavoratori impegnati in

orario notturno) oppure per ottenere il massimo contrasto rispetto a sostanze nocive da cui ci si deve proteggere (criteri di migliore accettabilità e di funzionalità).

_REQUISITI DEI MATERIALI - I materiali scelti per la costruzione dei DPI assumono un ruolo determinante ai fini dell'efficienza del dispositivo stesso.

Il mantenimento delle caratteristiche di protezione può essere influenzato negativamente dalle condizioni ambientali particolari in cui il dispositivo è chiamato ad operare.

Di conseguenza, in funzione della tipologia del rischio relazionata alle condizioni ambientali in cui si opera, si procederà alla scelta del materiale idoneo.

È quindi necessario conoscere e valutare le caratteristiche dei vari materiali e i loro comportamenti durante le sollecitazioni e situazioni a cui sono sottoposti.

I materiali che vengono a trovarsi a diretto contatto con la epidermide devono avere compatibilità con la stessa. Inoltre devono essere meccanicamente resistenti a tutte le operazioni di manutenzione e sterilizzazione, se necessarie.

Sotto l'aspetto di aiuto ai fabbricanti e per facilitare le procedure di certificazione CE di tipo la D.E. 89/686/CEE (ovvero il D.Lgs. 475/92) prevede la possibilità di disporre di norme tecniche atte a individuare e soddisfare i "requisiti essenziali di salute e di sicurezza" richiesti obbligatoriamente dalla stessa direttiva.

Allo scopo viene conferito l'incarico agli Enti di Normazione Europei (CEN e CENELEC) di produrre norme Europee (identificabili dall'acronimo EN che precede il numero delle norme stesse) che identifichino le caratteristiche tecniche che deve possedere il DPI per proteggere dai rischi per cui è stato progettato rispondendo automaticamente alle imposizioni di legge.

A questo tipo di norma tecnica, definita "armonizzata" (prodotta su mandato specifico della UE e riconoscibile in quanto riporta una appendice contrassegnata con ZA) viene conferita la "presunzione di conformità ai requisiti essenziali di salute e di sicurezza" fissati dalla direttiva stessa.

Nota - Una norma europea raggiunge lo status di norma armonizzata quando i suoi riferimenti (numero, titolo ed anno di ratifica) siano stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale delle Comunità Europee - .

Va comunque tenuto presente che la pubblicazione dei riferimenti delle norme nella GUCE non significa che queste siano disponibili in tutte le lingue della Comunità stessa. Gli Stati membri hanno infatti a disposizione un periodo di tempo limitato a sei mesi per implementarle

(pubblicarle sotto forma di norma nazionale che traspone la norma armonizzata) e, pertanto, si è deciso di pubblicare subito le norme relative ai DPI in lingua inglese ripubblicandole poi in un secondo tempo quando sarà disponibile la versione tradotta.

Successivamente gli Stati membri sono tenuti a pubblicare nella propria Gazzetta Ufficiale (D.Lgs. 475/92) i riferimenti delle norme nazionali che traspongono le norme armonizzate europee.

Pertanto al fabbricante che ricorre all'uso di queste norme, ove le stesse esistono, non sarà richiesta alcuna ulteriore dimostrazione.

In assenza di norme armonizzate, potranno essere utilizzate norme nazionali compatibili con i requisiti indicati nell'Allegato II del D.Lgs. n. 475/1992 o altri strumenti ritenuti utili dal fabbricante e verificato dall'Organismo di controllo, se interessato.

Le procedure di certificazione applicabili sono in funzione della categoria di appartenenza del DPI e si identificano in (ad esclusione della prima categoria per cui si tratta di una forma di "autocertificazione", si applica l'Art. 5 del D.Lgs. 475/92): L'avvenuta dimostrazione si concretizza con l'ottenimento dei necessari documenti (es.: Attestato di Certificazione CE di Tipo) e con l'apposizione della Marcatura CE sia sul DPI stesso e sia sulle eventuali confezioni se presenti e se richiesto.

L'Organismo di Controllo, al quale il fabbricante dovrà obbligatoriamente rivolgersi (ad esclusione dei DPI di prima categoria) per ottenere gli attestati di certificazione CE di tipo, ha il compito di valutare, accettare e verificare i dichiarati requisiti essenziali di salute e di sicurezza previsti dalla legge.

_Certificazione DPI di prima categoria - Insieme alla compilazione del fascicolo tecnico che dimostra il confezionamento dei pertinenti requisiti essenziali di salute e di sicurezza e alla nota informativa, è sufficiente che il fabbricante compili la dichiarazione di conformità nella forma prevista nell'allegato VI del D.Lgs. 475/92.

Per questa categoria non è richiesto l'intervento di un Organismo di Controllo (Notificato) autorizzato e il rilascio da parte dello stesso di un attestato, come invece è necessario per i DPI di seconda e terza categoria.

_Certificazione DPI seconda categoria - Per questa categoria è previsto il rilascio dell'Attestato di Certificazione CE di Tipo da parte di un Organismo di Controllo a tale scopo autorizzato.

Il fabbricante, oltre ad espletare le stesse pratiche previste per la prima categoria e compilare la dichiarazione di conformità sempre nella forma prevista nell'allegato VI del D.Lgs. 475/92, deve quindi identificare un Organismo di Controllo (Notificato) al quale rivolgersi per ottenere la certificazione CE.

L'Organismo di Controllo, per soddisfare la procedura prevista, verifica la regolarità di tutta la documentazione prodotta e si accerta dell'effettivo possesso dei requisiti essenziali di salute e di sicurezza del DPI attraverso le prove necessarie rilasciando, qualora l'esito sia positivo, regolare attestato di certificazione.

Certificazione DPI di terza categoria - Le procedure e le modalità seguite dall'Organismo di Controllo per il rilascio dell'Attestato di Certificazione CE sono le stesse previste per i DPI di seconda categoria.

La differenza consiste nel fatto che i DPI di terza categoria sono sottoposti, almeno una volta all'anno e a scelta del fabbricante, ad uno dei due seguenti sistemi di controllo:

* *controllo del prodotto finito* - Il fabbricante adotta le misure necessarie per garantire l'omogeneità della produzione e la corrispondenza dei DPI con il modello descritto nell'attestato di certificazione. L'Organismo di Controllo autorizzato accerta la conformità dei DPI ai requisiti dell'Allegato II del D.Lgs. 475/92;

* *controllo del sistema di qualità* - Il fabbricante dispone di una struttura produttiva che ha ottenuto il riconoscimento di sistema di qualità da parte di un organismo di controllo autorizzato.