

# SENATO DELLA REPUBBLICA

————— XIV LEGISLATURA —————

**Doc. XXII-bis  
n. 5 Allegati  
Volume VIII  
Tomo I**

## COMMISSIONE PARLAMENTARE D'INCHIESTA

**SUGLI INFORTUNI SUL LAVORO, CON PARTICOLARE RIGUARDO  
ALLE COSIDDETTE «MORTI BIANCHE»**

*Istituita con deliberazione del Senato del 23 marzo 2005*

---

**RACCOLTA DI ATTI**

**VOLUME OTTAVO**

**TOMO I**

**Relatore sen. Oreste TOFANI**

*Approvata dalla Commissione nella seduta dell'8 marzo 2006*

---

**INDICE**  
**Volume ottavo (2 Tomi)**

**Gruppi di lavoro**

**Tomo I**

**Gruppo edilizio – Seduta del 29 novembre 2005 .....**

**ISPESL .....**

- 1° rapporto sull'attività di sorveglianza del mercato svolta per i prodotti che rientrano nel campo di applicazione della direttiva macchine 98/37/CE (settembre 2000);..... Pag. 1
- 2° rapporto sull'attività di sorveglianza del mercato svolta per i prodotti che rientrano nel campo di applicazione della direttiva macchine 98/37/CE (settembre 2002); ..... " 169
- 3° rapporto sull'attività di sorveglianza del mercato svolta per i prodotti che rientrano nel campo di applicazione della direttiva macchine 98/37/CE (settembre 2004);..... " 387

**Tomo II**

**Gruppo edilizia – Seduta del 29 novembre 2005 (segue)**

- Linee guida per il settore edilizio (trasporto di persone e materiali fra piani definiti in cantieri temporanei), ottobre 2004;..... Pag. 1
- Linee guida sulla valutazione dei rischi nei cantieri temporanei e mobili nei quali è previsto l'utilizzo di elicotteri, settembre 2004; ..... " 95
- Linee guida. Adeguamento D.Lgs. 359/99 per il settore edilizio (movimentazione dei carichi, sollevamento persone), anno 2001; ..... " 201
- Linea guida per la scelta, l'uso e la manutenzione di dispositivi di protezione individuale contro le cadute dall'alto, settembre 2004;..... " 279
- Linea guida per l'esecuzione di lavori temporanei in quota con l'impiego di ponteggi metallici, ottobre 2004;..... " 361
- Linea guida per la scelta, l'uso e la manutenzione delle scale portatili, settembre 2004;..... " 447
- Linea guida per l'esecuzione di lavori temporanei in quota con l'impiego di sistemi di accesso mediante funi, settembre 2003; ..... " 517

• Sicurezza nei cantieri edili – Cadute dall’alto (Anno 2003);.....	"	575
• Dossier sull’attività del Dipartimento Tecnologie di Sicurezza per la prevenzione degli infortuni nel settore dell’edilizia.....	"	689

*AVVERTENZA:*

*L'INDICE GENERALE DEI VOLUMI E' RIPORTATO ALL'INIZIO DEL VOLUME PRIMO.  
SI AVVERTE CHE EVENTUALI PROBLEMI DI LEGGIBILITÀ DEGLI ATTI SONO DOVUTI  
ALLO STATO DI CONSERVAZIONE DEI MEDESIMI AL MOMENTO DELL'ACQUISIZIONE  
DA PARTE DELLA SEGRETERIA DELLA COMMISSIONE.*





**ISPESL**

Istituto Superiore per la Prevenzione  
E la Sicurezza del Lavoro

Banca Dati ISPESL/GLAT

---

## **1° RAPPORTO SULL'ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO SVOLTA PER I PRODOTTI CHE RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE DELLA DIRETTIVA MACCHINE 98/37/CE**

Relazione Biennale in ottemperanza a quanto previsto  
dalla Circolare ISPESL n. 112/98

**Settembre 2000**

(Dati disponibili sul sito [www.ispesl.it](http://www.ispesl.it) da Gennaio 2001)

*Redazione ed elaborazione dati:*

*Dipartimento Tecnologie di Sicurezza - Dipartimento Omologazione e Certificazione*

*Stampa e diffusione:*

*Dipartimento Relazioni Esterne e Servizi Comuni di Supporto*

*alle Aree di Ricerca "Casilina" e "Monteporzio"*

*Via Urbana 167 - 00184 Roma*



## INTRODUZIONE

L'Istituto, nell'ambito della sua attività istituzionale, opera tra l'altro come centro di riferimento nazionale di "controllo" in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro nonché come struttura di "consulenza" per gli organi della Pubblica Amministrazione.

In tale ambito ricade per l'ISPESL, l'azione collegata all'applicazione della "Direttiva Macchine" strutturata attraverso il recepimento legislativo realizzato dallo Stato italiano e la indicazione della U. E. che impone agli stessi Stati di organizzarsi per effettuare l'attività di "Sorveglianza del Mercato". Di operare pertanto, affinché non siano immessi sul mercato prodotti non rispondenti alle "caratteristiche di sicurezza" collegabili alla Marcatura CE, definita come marcatura di "sicurezza". Tale recepimento come noto, è stato realizzato attraverso il DPR 459/96.

L'ISPESL possedendo i requisiti richiesti dalla U.E., è stato individuato dal DPR 459/96 come uno dei soggetti destinatari dell'azione di Accertamento Tecnico riguardante le eventuali non rispondenze ai Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES) di cui all'All. I dello stesso DPR, da effettuare nell'ambito della azione dei Ministeri dell'Industria e del Lavoro relativa all'attività di Sorveglianza del Mercato. A tale fine ha elaborato delle Linee Guida e delle Procedure che vengono utilizzate dai tecnici dei Dipartimenti Centrali e Periferici dell'Istituto, per gestire dal punto di vista tecnico-amministrativo l'iter riguardante la formulazione della Relazione conclusiva avente come oggetto le risultanze dell'Accertamento di anzi citato.

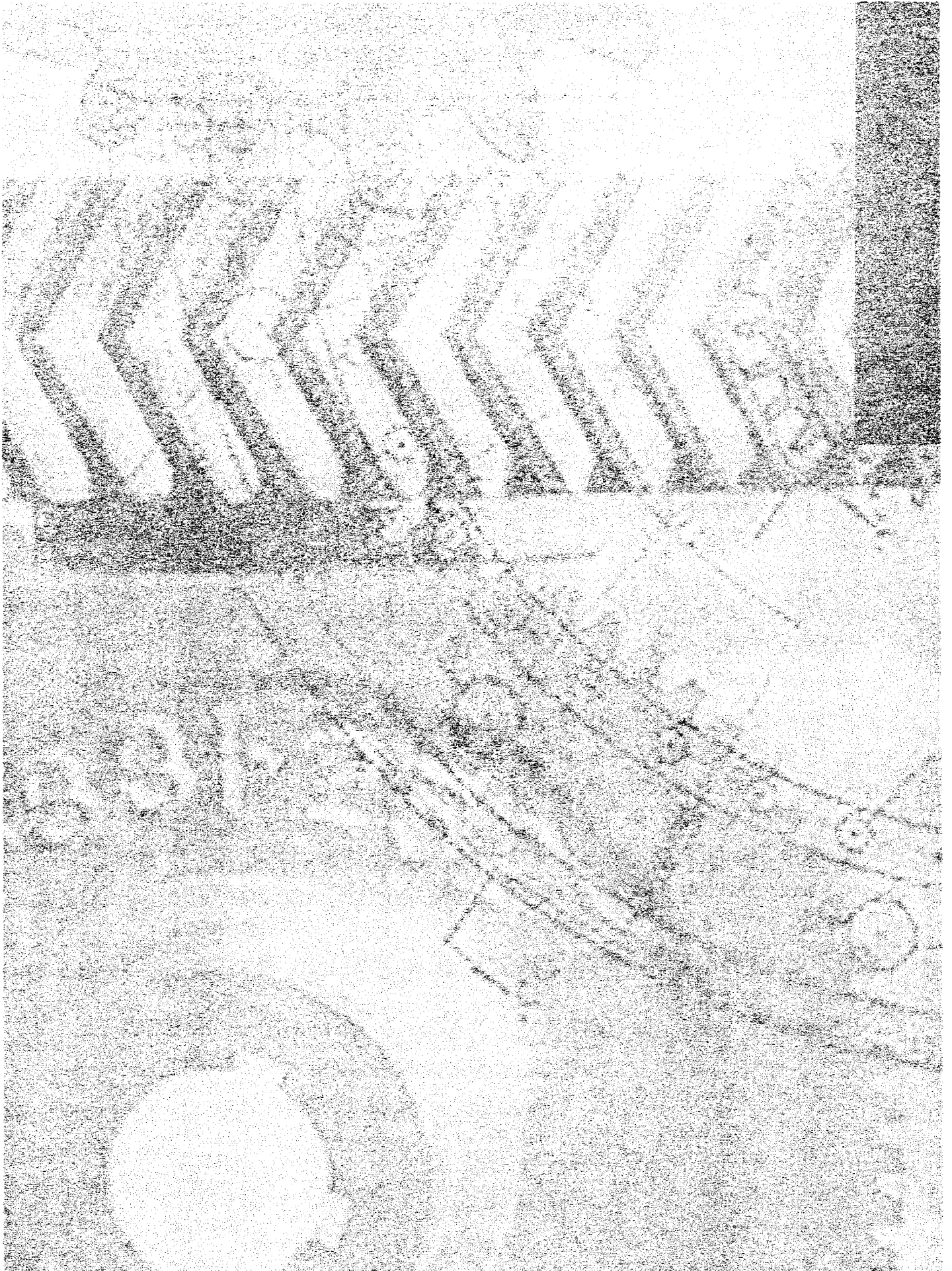
Ciò posto, ulteriore obiettivo perseguito dall'Istituto che dà maggiore incisività prevenzionistica alla sua missione istituzionale collegata alle "Direttive di prodotto" (crescita delle "condizioni di sicurezza" nel settore di cui al citato DPR459/96), è quello di proporre in modo finalizzato, i risultati indotti e dedotti dalla elaborazione mirata della significativa quantità di Dati che a seguito della attività di Accertamento Tecnico sono stati immessi nella Banca Dati messa in essere appositamente dall'ISPESL. I risultati relativi al suo primo periodo di attività sono l'oggetto del presente I Rapporto, realizzato anche in ottemperanza con quanto previsto dalla Circolare ISPESL 112/98.

Pertanto, tenendo conto della presenza in Banca Dati degli specifici RES analizzati e dei corrispondenti risultati verificati anche per tipologia di macchine, i percorsi che si intendono caratterizzare, possono in buona sostanza schematizzarsi su tre filoni di interesse:

- 1) intensificare la "**ricerca finalizzata**" nel settore di cui al DPR 459/96, al fine di tradurre i relativi risultati ottenuti in proposte che, attraverso il coinvolgimento delle sedi decisionali, a tale compito ed ai vari livelli investite e deputate, si traducano in "soluzioni" di sicurezza normative e/o metodologiche;
- 2) operare una "**azione di trasferimento di tecnologie di sicurezza**", analizzando le condizioni tecniche e tecnologiche con elevati indici di non soddisfacente sicurezza emerse ed individuate durante la attività di Accertamento Tecnico ed identificando le correlate soluzioni (tecniche e tecnologiche) necessarie per la realizzazione delle nuove tipologie di soluzioni di sicurezza da adottare;
- 3) **creare specifiche professionalità e competenze** tra i tecnici incaricati di operare nell'ambito della Sorveglianza del Mercato, tramite specializzazioni correlate anche ai bacini di utenza territoriale.

**Dr Antonio Moccaldi**  
*Direttore dell'ISPESL*





## SOMMARIO

PREMESSA	7
CAPITOLO 1	
SITUAZIONE ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/2000	11
CAPITOLO 2	
ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/2000	15
ANALISI GENERALE DEI DATI	15
ANALISI DEGLI INCIDENTI	22
ANALISI DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA (RES) OGGETTO DELLE SEGNALAZIONI	23
CRITERI SEGUITI PER IL RAGGRUPPAMENTO DEI RES DELL'ALLEGATO I ALLA DIRETTIVA 98/37/CE	27
ANALISI DELLE MACCHINE PER TIPOLOGIA CEN <sup>1</sup> E PER GRUPPI DI RES	29
CAPITOLO 3	
LEGISLAZIONE E NORMATIVA	49
D.P.R. 24 LUGLIO 1996 N. 459	50
Allegato I	58
Allegato II	89
Allegato III	90
Allegato IV	91
Allegato V	93
Allegato VI	94
Allegato VII	96
STATO DI ELABORAZIONE DELLE NORME ARMONIZZATE PRESSO IL CEN	97
ELENCO NORME EN PUBBLICATE SULLA GAZZETTA UFFICIALE DELLE COMUNITÀ EUROPEE	99
PROCEDURA DI CUI ALL'ART. 6 COMMA 1 DIRETTIVA 98/37/CE	117
Decisione della Commissione Europea sulla EN 703 (Doc. 18/2000)	118
Decisione della Commissione Europea sulla EN 1459 e sulla EN 1726-1	120

---

<sup>1</sup> Comitato Europeo di Normalizzazione

## CAPITOLO 4

## DOCUMENTAZIONE

DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLE PROCEDURE PREVISTE DALLA DIRETTIVA 98/37/CE PER L'ACCERTAMENTO DI CONFORMITÀ DELLE MACCHINE	123
CONVENZIONE TRA L'ISPESL E IL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO CONCERNENTE DETERMINATE MODALITÀ DI ATTUAZIONE DEL D.P.R. 24 LUGLIO 1996, N. 459	124
DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLE PROCEDURE PREVISTE PER VERIFICARE LA CONFORMITÀ DELLE MACCHINE IN ATTUAZIONE DELLA DIRETTIVA 98/37/CE	129
CIRCOLARE ISPESL 112/98	130
CIRCOLARE ISPESL 59/2000 (MODIFICHE ALLA CIRCOLARE 112/98)	138
LETTERA CIRCOLARE DEL MINISTERO DEL LAVORO E DELLA PREVIDENZA SOCIALE N. 1057 DEL 30 SETTEMBRE 1999	141
CAPITOLO 8 DELLA "GUIDE TO THE IMPLEMENTATION OF DIRECTIVES BASED ON NEW APPROACH AND GLOBAL APPROACH"	149
ATTIVITÀ DI ACCERTAMENTO TECNICO ISPESL - STRUTTURA OPERATIVA	164
ADCO WEB SITE	165

## PREMESSA

L'attività di "Sorveglianza del mercato" è uno degli elementi più innovativi e condizionanti dell'approccio comunitario alla "sicurezza delle macchine caratterizzate dalla marcatura CE".

Discende dall'implementazione delle Direttive Comunitarie di prodotto, recepite dai vari Stati membri dell'Unione Europea.

Il termine "nuovo approccio" comunemente usato riguardo tali Direttive, tende tra l'altro a caratterizzare proprio una "modalità di controllo" (Sorveglianza del Mercato) finalizzata a verificare l'adeguatezza delle caratteristiche di sicurezza delle macchine accompagnate dalla marcatura CE ed immesse sul mercato, in quanto dichiarate rispondenti a dei Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES) fissati, nel caso in esame, dalla Direttiva Macchine recepita dallo Stato italiano attraverso il DPR 459/96.

Dando attuazione alla circolare ISPESL 112/98 - istitutiva della attività di "Accertamento Tecnico" realizzata dall'Istituto nell'ambito dell'azione di Sorveglianza svolta dalla Autorità Italiana - attraverso una articolata "Relazione Biennale" ed utilizzando una apposita Banca Dati, sono analizzate le risultanze complessive degli interventi di "accertamento tecnico" richiesti, in base ad una specifica Convenzione, dal Ministero dell'Industria all'ISPESL. Interventi derivati da segnalazioni pervenute al citato ministero ed inviate nella maggioranza dei casi, dai Servizi di prevenzione delle Aziende Sanitarie Locali (ASL) che, nell'ambito della loro attività istituzionale di controllo, hanno individuato su macchine dotate della marcatura CE, possibili condizioni di non rispondenza ai RES di cui all'Allegato I del DPR 459/96.

L'attività di Sorveglianza del Mercato affidata ai Ministeri dell'Industria e del Lavoro, con il primo titolare anche della gestione della Clausola di Salvaguardia (eventuale "ritiro dal mercato" delle macchine riconosciute non conformi), attraverso il complesso degli "accertamenti tecnici" espressamente previsti all'art. 7 comma 2 del DPR 459/96 ed affidati all'ISPESL, tende a:

- verificare le condizioni di sicurezza delle attrezzature di lavoro oggetto di segnalazione;
- valutare la permanenza nel tempo delle caratteristiche di sicurezza delle macchine marcate CE presenti sul territorio nazionale;
- monitorare, rispetto alle modalità di utilizzo collegabili alla "produzione" e alla "evoluzione tecnologica", l'affidabilità delle "normative" che ne regolano per il versante sicurezza, le caratteristiche progettuali e costruttive.

Come già detto, dando attuazione al disposto della circolare 112/98, i risultati della attività di "Accertamento tecnico" svolta dall'ISPESL e contenuti nella Relazione Biennale, vengono analizzati nei presenti capitoli in una doppia dimensione.

La prima collegata ad una espressione puramente quantitativa e riguardante il numero di segnalazioni pervenute dal Ministero dell'Industria all'ISPESL alla data del 31/08/2000. In tale ambito viene tra l'altro evidenziato il numero delle macchine per le quali è stata completata l'attività di accertamento con quantità e percentuali di conformità e non conformità ai RES più volte citati.

Per tali macchine constatiamo, ad esempio, il 50% di conformità, dato questo che risulta sostanzialmente simile a quello medio della Unione Europea. Si può pertanto registrare che l'attività di Sorveglianza del Mercato, opportunamente strutturata attraverso procedure concordate e predefinite tra Ministeri interessati - ISPESL - ASL, ha individuato un più che significativo numero di macchine (43%) non del tutto conformi, da tenere pertanto in osservazione e condurre a conformità. Conformità che dovrà riguardare non solo quella oggetto di accertamento ma anche quelle eventualmente già presenti sul mercato. Tale condizione viene realizzata, sulla base della citata procedura, attraverso una derivata azione di controllo effettuata dai tecnici degli Ispettorati Regionali e Provinciali del Lavoro, organismi coordinati sul territorio

dal Ministero del Lavoro attraverso l'apposito Ispettorato Centrale.

Altro elemento importante che emerge è il costante "trend positivo" che caratterizza il numero degli accertamenti richiesti all'ISPESL. Si registra dunque sul territorio, una crescita della domanda di intervento che si amplierà e si spalmerà ancora di più sul territorio, consentendo di dare sempre maggiore credibilità alle risultanze dei dati analizzati ed un più circostanziato significato tecnico alla citata "valutazione di affidabilità della normativa di sicurezza di riferimento".

La seconda dimensione riguarda invece gli "accertamenti tecnici" effettuati al 31/08/1999. Si propone in questo ambito invece, un'analisi dei dati più generale ed articolata che consente considerazioni e conoscenze più diffuse e più interne alla tipologie sia dei RES che delle macchine oggetto di segnalazione e dunque di accertamento.

Infatti nel capitolo secondo si evidenziano ad esempio, le provenienze "territoriali" delle richieste di accertamento, l'allocazione regionale e nazionale dei costruttori, l'ambito territoriale caratterizzante la provenienza degli Organismi di certificazione e/o Notificati e le percentuali di conformità e non conformità che caratterizzano le varie attrezzature di lavoro. Pertanto in termini generali e prioritari si può tra l'altro osservare, che ci troviamo di fronte ad un Paese che rispetto all'azione istituzionale di Sorveglianza del Mercato è diviso in due (centro-nord e sud), un "parametro" che dovrebbe essere oggetto di attenta riflessione per tutti coloro che a vario titolo si occupano di sicurezza del lavoro e sono impegnati nell'azione di "ridimensionamento" dell'alto numero degli infortuni che caratterizza l'Italia.

Successivamente è presente inoltre, un'analisi sistematica della "frequenza" con cui i vari RES si sono presentati negli accertamenti tecnici riguardanti le macchine oggetto di segnalazione. Per tale fine e per comodità di indagine, i RES sono stati divisi per gruppi, secondo una logica collegata a degli elementi di "periodicità e rilevanza quali-quantitativa" emersi anche dal lavoro di tipo "istruttorio" oltre che di "accertamento" effettuato sulle richieste di indagine, sia dai componenti della Segreteria Tecnica che dai Tecnici "incaricati" provenienti dai Dipartimenti Centrali e dai Dipartimenti Periferici dell'Istituto. Gli stessi RES sono stati inoltre analizzati, all'interno di gruppi tipologici di macchine collegate ai vari Comitati Tecnici del CEN - Organismo Europeo di Normalizzazione.

Da tale scenario di dati possono derivare numerose considerazioni, ne facciamo solo alcune di tipo analitico al fine di avviare un primo percorso di riflessione che crediamo utile ed opportuno nel quadro di un obiettivo di "miglioramento delle garanzie di sicurezza dovute soprattutto agli utenti".

- Le non conformità: per "Avvertenza, Istruzioni, Marcatura" - Requisiti abbastanza scontati
- incidono sul complesso delle macchine per il 17% e l'azione correttiva già intimata preliminarmente da parte degli Organismi di Vigilanza Territoriale (OVT) e della Autorità di Sorveglianza del Mercato (ASM), incide in maniera esaustiva su tale percentuale per ben il 60%.
- Le macchine agricole e forestali oggetto di accertamento sono solo l'8,38%, troppo poche se confrontiamo il dato con lo stato infortunistico del settore e se si considera che molti di questi accertamenti derivano da un'indagine promossa direttamente dal Ministero dell'Industria su una particolare tipologia di macchine coinvolta per incidenti mortali. Tutto questo potrebbe evidenziare una fase di carente vigilanza territoriale su prodotti utilizzati peraltro in aziende a carattere soprattutto familiare e quindi con la necessità di particolari e mirate "campagne" informative sul territorio.
- La ridotta e puramente qualitativa analisi dei "danni all'operatore" (non tutte le richieste di accertamento erano corredate da notizie precise su eventuali danni all'operatore), ci forniscono ad esempio un elevato 77,78% per "danni alle mani". Un dato "significativo" se

## CONCLUSIONI

lo leggiamo in raccordo con il 48% di segnalazioni per non conformità a RES riguardanti i due gruppi "rischi meccanici" (30%) e "dispositivi di protezione" (18%) con delle condizioni di non conformità risolte da azione correttiva preliminare nel 53% dei casi per i primi e del 52% dei casi per i secondi.

L'attività di Sorveglianza del Mercato - attraverso gli accertamenti tecnici svolti dall'ISPESL, ha consentito inoltre di individuare l'insufficienza di alcune norme armonizzate riguardanti i Carrelli Elevatori (EN 1726-1 e EN 1459) e una macchina del Settore Agricolo - Carri Desilatori (EN 703).

Sulla base di tale risultanza l'Autorità italiana ha richiesto:

- per i Desilatori l'applicazione della "clausola di salvaguardia" che ha portato, con il consenso degli altri stati europei, alla decisione di "revisione della norma" ed al prossimo ritiro di quella esistente in base alla risoluzione della Commissione Europea (doc 18/2000-EN)
- per i Carrelli elevatori un intervento riguardante il "rischio di rovesciamento accidentale" che non trovava riferimento nella norma stessa. L'obiezione, formulata anche da Francia e Germania, è stata ritenuta valida e si è pertanto proceduto da parte della Commissione Europea alla formulazione di una "avvertenza/precisazione" che è stata pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale delle Comunità Europee del 10 maggio 2000.

A tale proposito è opportuno peraltro, esprimere una ulteriore considerazione. Nei 1999 ad esempio, il totale degli infortuni mortali verificatisi in Lombardia, Toscana e Veneto sono stati rispettivamente 189, 90, 147 (dati INAIL). Al Ministero dell'Industria e quindi all'ISPESL per lo stesso periodo sono state inviate solo sei richieste di accertamento tecnico per infortuni mortali che sono localizzati, uno in Lombardia, quattro in Toscana e uno in Veneto. Ne deriva che la percentuale di infortuni mortali collegabili all'utilizzo delle macchine marcate CE, risulta rispettivamente dello 0,5% in Lombardia, del 4,4% in Toscana e dello 0,7% in Veneto. E' pertanto possibile ritenere che l'ulteriore numero di infortuni mortali collegabili all'utilizzo di macchine nei vari settori è da ascrivere a macchine non marcate CE, dunque della generazione - dal punto di vista delle tecnologie di sicurezza - precedente a quella collegata alla Direttiva Macchine.

Si potrebbe proseguire, ma ci paiono sufficienti le poche situazioni evidenziate, per ribadire la utilità se non la necessità di potenziare in modo concreto - anche a livello di Unione Europea - un "controllo coordinato ed attivo" come la Sorveglianza. Fare questo vorrebbe dire operare per intervenire in modo mirato non solo sulle condizioni di sicurezza "alla costruzione" ma anche per verificare la valenza di affidabilità delle soluzioni normative di sicurezza adottate in connessione al doppio rapporto rischio - utenza. In sostanza la Sorveglianza può contribuire in modo non secondario, a far crescere i livelli di sicurezza in parallelo alla evoluzione tecnologica del "sistema macchine" e alla capacità operativa della risorsa umana impegnata all'interno dello stesso sistema. Può inoltre contribuire a far individuare migliori ambiti e più adeguati standard informativi, formativi e di addestramento se è verificabile che a fronte di un miglioramento degli standard di sicurezza, innescati anche dalla Direttiva Macchine e dalla intensa attività di normazione realizzata, si constata una permanenza degli infortuni. La volontà dell'ISPESL di operare per la sua parte, sulla base del citato "coordinamento" è testimoniato dal particolare trattamento dei "risultati" della attività di accertamento e dall'azione di rafforzamento dei "canali di azione comune dei soggetti coinvolti nell'attività di Sorveglianza" sia a livello di Stato italiano che di Unione Europea. A tale proposito vanno messi in evidenza due utili considerazioni:

- la messa in essere, come già accennato in precedenza, di procedure coordinate di "trattamento" delle segnalazioni di non conformità che prevedono a livello di istruttoria preliminare un "Gruppo di Lavoro Interministeriale" (Ministero del Lavoro - Ispettorato Centrale, ISPESL - GLAI, Ministero dell'Industria - Direzione Generale per la competitività

ed il mercato) con sede presso il Ministero dell'Industria che indirizzerà, dal punto di vista delle esigenze di conformità previste dalla Direttiva Macchine, le azioni di accertamento relative alla attività di Sorveglianza. Questo passaggio consentirà di operare secondo una logica coordinata di "presidio delle aree di riferimento" della citata Sorveglianza: costruttori, distributori, utenza ed indirettamente Organismi di Certificazione e/o Notificati;

- l'intensa collaborazione con gli stati membri della U.E. all'interno del Comitato ADCO (Administrative Cooperation) che ha come compito la "armonizzazione" delle modalità amministrative (metodologie e procedure) di effettuazione della attività di Sorveglianza del Mercato. Il riconoscimento del buon lavoro effettuato dalla delegazione italiana a livello di proposte operative riguardanti principalmente la attivazione di un efficace "sistema di scambio di informazioni" e dall'Istituto nell'azione di attivazione degli accertamenti tecnici finalizzati alla Sorveglianza (esiti molto favorevoli per l'Italia dell'indagine conoscitiva riguardante le modalità ed i risultati della Sorveglianza riguardante la Direttiva Macchine effettuata dalla U. E. il 16/6/99 - Mutual Joint Visit Programme between National Market Surveillance Authorities) hanno prodotto il significativo risultato che per l'anno 2001 la presidenza del citato Comitato ADCO é stata assegnata in occasione della sua ultima riunione tenuta a Londra il 28 - 29 Novembre u. s. alla unanimità all'Italia.

In conclusione ci pare necessario ed utile ribadire che attraverso l'analisi realizzata, su un campione che inizia ad essere "espressivo", si è inteso porre le basi per la strutturazione di una Banca Dati che :

- ▶ sia in grado di raccordarsi con le similari strutture dei partner europei incaricati della Sorveglianza del Mercato, per migliorare ed armonizzare le modalità di effettuazione dell'attività di accertamento tecnico e della stessa sorveglianza contemporaneamente sia in Italia che nella Unione Europea;
- ▶ contribuisca alla realizzazione in tempi congrui, da parte dei Ministeri incaricati della attività di Sorveglianza, della attività di "controllo a campione" che avrà necessariamente bisogno di un sostanziale coordinamento procedurale europeo che equilibri l'attività di Sorveglianza del Mercato e le problematiche di competitività tipiche del mondo della produzione (si pensi al sistema tipicamente italiano delle piccole e medie imprese). Alla messa a punto di tale "coordinamento" e conseguente armonizzazione delle varie procedure utilizzate dai singoli stati, l'ISPESL è fortemente impegnato ed attivo, operando come detto di anzi, in modo propositivo ed avanzato all'interno dell'ADCO (Administrative Co-operation), comitato incaricato di realizzare la armonizzazione di tali procedure;
- ▶ sostenga i paesi europei extra U.E. che nel breve e medio periodo entreranno nella Unione Europea, per implementare in modo virtuoso la Direttiva Macchine che come possiamo constatare, ha una sua obbiettiva complessità;
- ▶ consenta, per la sua parte, all'ISPESL, di dare significato alla affermazione contenuta nella sua circolare 112/98 che è tra gli allegati al presente volume: "Va inoltre precisato che l'espletamento dell'attività indicata in oggetto consente la individuazione di problematiche tecnico - prevenzionistiche riconducibili a progetti di ricerca riguardanti tecnologie di sicurezza da trasferire nell'ambito dell'utilizzo e della manutenzione in sicurezza delle macchine oltre che della loro progettazione e costruzione secondo criteri e normative prevenzionistiche più affidabili". Consentendo quindi alle aziende, soprattutto quelle medie e piccole, di allinearsi più agevolmente agli standard tecnologici più avanzati nel sistema sicurezza europeo ed essere quindi sempre più competitivi sul libero mercato.

## SITUAZIONE DI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/2000

### ANALISI GENERALE DEI DATI

Il presente capitolo fornisce una panoramica sulle indagini di mercato svolte dal 1996 al 31/08/2000.

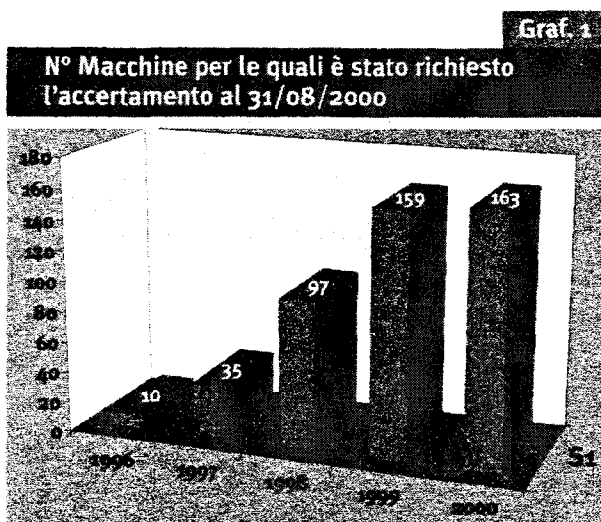
È composto dai seguenti grafici e tabelle:

**Tab. 1**

Direttiva 98/37/CE

**Macchine prese in esame  
dal 1996 al 31/08/2000**

N° Macchine per le quali è stato richiesto l'accertamento	383
Anno 1996	10
Anno 1997	35
Anno 1998	97
Anno 1999	159
Anno 2000 (sino al 31.08.2000)	163



- ▶ Tab. 1  
Contiene il numero delle macchine sottoposte ad accertamento suddiviso fra i vari anni.
- ▶ Graf. 1  
Presenta sotto forma di istogramma i dati contenuti in Tab. 1.
- ▶ Tab. 2  
Contiene il numero di richieste di accertamento tecnico antecedenti alla Convenzione ISPEL - Ministero dell'Industria e quelle successive.
- ▶ Tab. 3  
Contiene il numero di macchine per le quali il Ministero dell'Industria ha richiesto l'accertamento suddivise in "macchine con accertamento concluso" e "macchine con accertamento in itinere".
- ▶ Graf. 2  
Rappresenta con un grafico a torta i dati contenuti in Tab. 3.
- ▶ Tab. 4  
Contiene:  
- il numero di macchine il cui accertamento è stato concluso. Tale numero è stato poi ulteriormente decomposto in macchine conformi, non conformi e non soggette alla Direttiva 98/37/CE;
- ▶ Graf. 3  
Presenta sotto forma di grafici a torta i dati contenuti in Tab. 4.
- ▶ Tab. 5  
Evidenzia lo stato delle pratiche il cui accertamento è in itinere.
- ▶ Graf. 4  
Presenta sotto forma di grafico a torta i dati contenuti in Tab. 5.



ATTIVITÀ ACCERTAMENTI TECNICI  
DI SOVRIGLIANZA DAL 1996 AL 31/08/2000

Tab. 2

Direttiva 98/37/CE

**Richieste di accertamento tecnico di sorveglianza del mercato**

Richieste antecedenti alla Convenzione ISPESL - Ministero dell'Industria (17/6/98)	77
Richieste successive (dal 18/6/98 al 31/8/2000)	306

Tab. 3

Direttiva 98/37/CE

**Macchine prese in esame dal 1996 al 31/08/2000**

N° Macchine per le quali è stato richiesto l'accertamento	383
N° Macchine con accertamento concluso	303
N° Macchine con accertamento in itinere	80

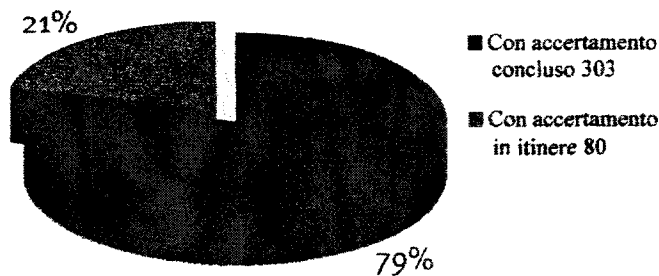
- **Con accertamento concluso:** comprendono anche quelle ritenute presumibilmente non conformi per mancata trasmissione all'ISPESL del fascicolo tecnico in base a quanto previsto al paragrafo 3 dell'Allegato V alla Direttiva 98/37/CE.

L'accertamento è concluso con la trasmissione all'ASM della relazione del Coordinatore del GLAT.

- **Con accertamento in itinere:** comprendono anche quelle con un precedente accertamento di non conformità e per le quali l'ASM ha chiesto un supplemento di indagine. In genere tale richiesta è motivata o dall'invio del fascicolo tecnico a quella Autorità (nel caso non conformità per la mancata trasmissione all'ISPESL dello stesso fascicolo tecnico) o dal fatto che il fabbricante ha documentato di aver modificato la macchina.

Graf. 2

**N° Macchine per le quali è stato richiesto l'accertamento al 31/08/2000**



SITUAZIONE ACCERTAMENTI TECNICI  
 DI CONFORMITÀ DEL MERCATO AL 31/08/2000

Tab. 4

Direttiva 98/37/CE

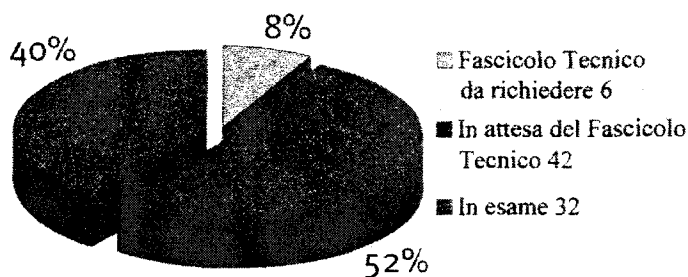
Macchine prese in esame dal 1996 al 31/08/2000

N° Macchine con accertamento concluso	303
Conformi (macchine valutate già rispondenti o rese rispondenti ai R.E.S. segnalati e/o connessi)	153
Non Conformi (macchine valutate non rispondenti ai R.E.S. segnalati e/o connessi)	130
Non soggette alla Direttiva 98/37/CE	20

- **Valutate conformi:** comprendono sia quelle per le quali la presunzione di non conformità non è stata confermata dall'indagine, sia quelle per le quali il fabbricante, all'atto dell'accertamento, aveva già provveduto a renderle conformi.
- **Valutate non conformi:** la valutazione di non conformità può essere relativa a tutti o solo a parte dei RES segnalati; inoltre la non conformità può essere relativa anche a RES non segnalati ma connessi a questi ultimi.

Graf. 3

Macchine con accertamento concluso al 31/08/2000 N° 303



SITUAZIONI ACCERTATIVE TECNICI  
 IN CONFORMITÀ ALL'ALLEGATO IV AL 31/08/2000

Tab. 3

Direttiva 98/37/CE

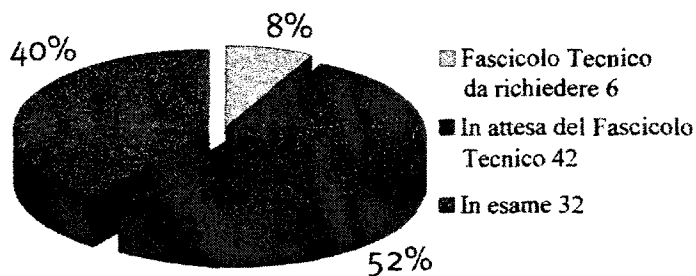
Macchine prese in esame dal 1996 al 31/08/2000

N° Macchine con accertamento in itinere	80
Fascicolo tecnico da richiedere	6
In attesa del Fascicolo tecnico	42
In esame	32

- ▶ **Fascicolo tecnico da richiedere:** deve essere inviata al fabbricante (o all'Organismo notificato in caso di macchine inserite nell'allegato IV) la lettera di richiesta delle parti del fascicolo tecnico relative alle non conformità segnalate.
- ▶ **In attesa del Fascicolo tecnico:** è stata inviata al fabbricante (o all'Organismo notificato in caso di macchine inserite nell'allegato IV) la lettera di richiesta delle parti del fascicolo tecnico relative alle non conformità segnalate. Comprende anche le macchine per le quali l'ASM ha effettuato direttamente la richiesta.
- ▶ **In esame:** comprende quelle il cui fascicolo tecnico è pervenuto; la posizione della singola pratica può essere:
  - da assegnare al tecnico;
  - in corso di esame da parte del tecnico;
  - in attesa del sopralluogo (anche in relazione alla disponibilità della macchina presso il fabbricante);
  - esame concluso da sottoporre al GLAT.

Graf. 4

Macchine con accertamento in itinere al 31/08/2000 N° 80



## ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

### ANALISI GENERALE DEI DATI

Di seguito si fornisce una panoramica delle attività di Sorveglianza del Mercato svolte dal 1996 al 1999.

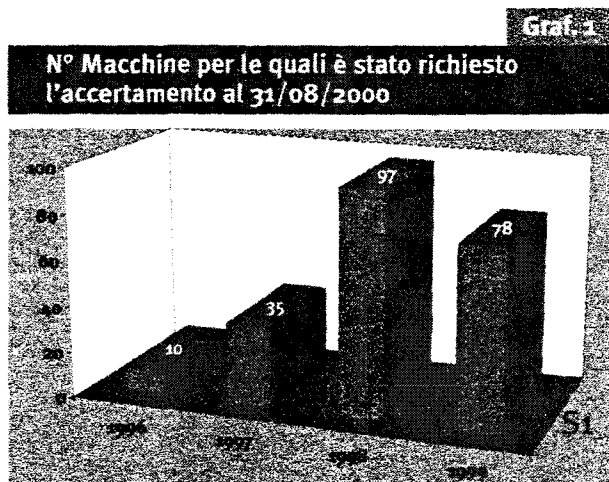
Si compone dei seguenti grafici e tabelle:

**Tab. 1**

Direttiva 98/37/CE

**Macchine prese in esame  
dal 1996 al 31/08/2000**

N° Macchine per le quali è stato richiesto l'accertamento	
Anno 1996	10
Anno 1997	35
Anno 1998	97
Anno 1999 (sino al 31.08.2000)	78



► Tab. 1  
Contiene il numero delle macchine per le quali il Ministero dell'Industria ha richiesto l'accertamento suddiviso fra i vari anni.

► Graf. 1  
Presenta sotto forma di istogramma i dati contenuti in Tab. 1.

► Tab. 2  
Contiene il numero di macchine per le quali il Ministero dell'Industria ha richiesto l'accertamento suddivise in "macchine con accertamento concluso" e "macchine con accertamento in itinere".

► Graf. 2  
Rappresenta con un grafico a torta i dati contenuti in Tab. 2.

► Tab. 3  
Contiene:

- il numero di macchine il cui accertamento è stato completato. Tale numero è stato poi ulteriormente decomposto in macchine conformi, non conformi e non soggette alla Direttiva 98/37/CE;
- il numero delle macchine il cui accertamento è stato evaso d'ufficio (esame documentale) e quelle per cui è stato necessario fare un sopralluogo presso il Costruttore.

► Graf. 3  
Presenta sotto forma di grafici a torta i dati contenuti in tab. 3.

► Tab. 4  
Evidenzia lo stato delle pratiche il cui accertamento è in itinere.

► Graf. 4  
Presenta con un grafico a torta i dati contenuti in tab. 4.

ALLEGATO V  
RELAZIONE ANNUALE DEL MINISTERO DEL LAVORO (2007/2008)

- ▶ Graf. 5  
Presenta con un grafico a torta, per le macchine il cui accertamento è concluso, quelle non comprese nell'Allegato IV alla Direttiva 98/37/CE e quelle comprese in detto Allegato (macchine ritenute particolarmente pericolose o componenti di sicurezza per i quali la procedura di immissione sul mercato prevede la presenza di un organismo di certificazione<sup>2</sup>).
- ▶ Graf. 6  
Presenta un grafico a torta che suddivide le macchine in allegato IV in base all'esito dell'accertamento (conformi, non conformi, non soggette alla Direttiva 98/37/CE).
- ▶ Graf. 7  
Presenta un grafico a torta che evidenzia il numero dei costruttori italiani, dell'Unione Europea e dei paesi extra-europei coinvolti nelle attività di Sorveglianza del Mercato.
- ▶ Graf. 8  
Presenta un grafico a torta che scompone il dato dei costruttori italiani coinvolti nelle attività di Sorveglianza del Mercato per zone geografiche (nord, centro, sud).
- ▶ Graf. 9  
Presenta con un grafico a torta la provenienza delle segnalazioni così divisa:
  - USL
  - altri organismi pubblici o privati.
- ▶ Graf. 10  
Presenta sotto forma di grafico a torta e di istogramma l'area geografica e le regioni di provenienza delle segnalazioni delle USL.
- ▶ Graf. 11  
Presenta sotto forma di grafico a torta la percentuale di incidenti mortali sul numero di segnalazioni pervenute a seguito di incidente.
- ▶ Graf. 12  
Presenta sotto forma di istogramma le parti del corpo che hanno riportato lesioni a seguito dell'incidente.

N.B.: I dati contenuti in Graf 5, Graf 6, Graf 7, Graf 8, Graf 9, Graf 10, Graf 11, Graf 12 si riferiscono alle 155 macchine per le quali l'accertamento è concluso.

---

<sup>2</sup> Ai sensi dell'art.4, comma 1, lettere b) e c) del DPR 459/96

ACCERTAMENTI TECNICI

B. SURVEILLANZA DEL MARCHIO 4 - 31/08/2000

Tab. 2

Direttiva 98/37/CE

Macchine prese in esame dal 1996 al 31/08/2000

N° Macchine per le quali è stato richiesto l'accertamento	220
N° Macchine con accertamento concluso	155
N° Macchine con accertamento in itinere	65

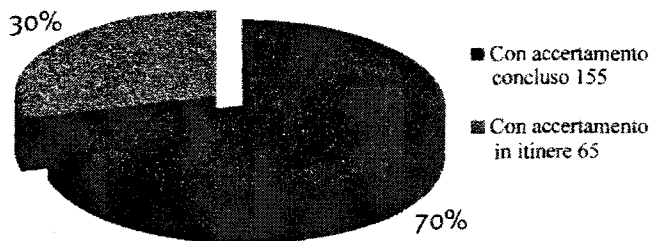
► **Con accertamento concluso:** comprendono anche quelle ritenute presumibilmente non conformi per mancata trasmissione all'ISPEL del fascicolo tecnico.

L'accertamento è concluso con la trasmissione all'ASM della relazione del Coordinatore del GLAT.

► **Con accertamento in itinere:** comprendono anche quelle con un precedente accertamento di non conformità e per le quali l'ASM ha chiesto un supplemento di indagine. In genere tale richiesta è motivata o dall'invio del fascicolo tecnico a quella Autorità (nel caso non conformità per la mancata trasmissione all'ISPEL dello stesso fascicolo tecnico) o dal fatto che il fabbricante ha successivamente documentato di aver modificato la macchina.

Graf. 2

N° Macchine per le quali è stato richiesto l'accertamento al 31/08/2000



ACCERTAMENTI TECNICI  
DI SORVEGLIANZA SUL MERCATO AL 31/08/2000

Tab. 3

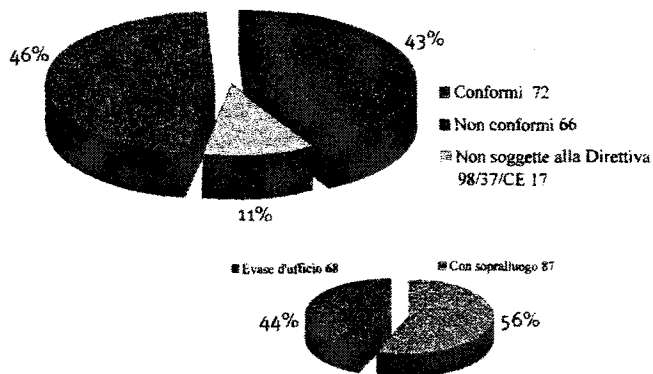
Direttiva 98/37/CE

Macchine prese in esame dal 1996 al 31/08/2000	
N° Macchine con accertamento concluso (evase d'ufficio n. 87; con sopralluogo n. 68)	155
Conformi (macchine valutate già rispondenti o rese rispondenti ai R.E.S. segnalati e/o connessi)	72
Non Conformi (macchine valutate non rispondenti ai R.E.S. segnalati e/o connessi)	66
Non soggette alla Direttiva 98/37/CE	17

- **Valutate conformi:** comprendono sia quelle per le quali la presunzione di non conformità non è stata confermata dall'indagine, sia quelle per le quali il fabbricante, all'atto dell'accertamento, aveva già provveduto a renderle conformi.
- **Valutate non conformi:** la valutazione di non conformità può essere relativa a tutti o solo a parte dei RES segnalati; inoltre la non conformità può essere relativa anche a RES non segnalati ma connessi a questi ultimi.

Graf. 3

Macchine con accertamento concluso al 31/08/2000 N° 155



## ACCERTAMENTI TECNICI

IN SULLA QUADRA DEL DECRETO N° 31/08/2000

Tab. 4

Direttiva 98/37/CE

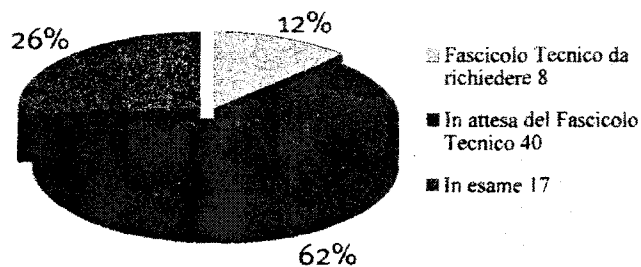
### Macchine prese in esame dal 1996 al 31/08/2000

N° Macchine con accertamento in itinere	65
Fascicolo tecnico da richiedere	8
In attesa del Fascicolo tecnico	40
In esame	17

- ▶ **Fascicolo tecnico da richiedere:** deve essere inviata al fabbricante (o all'Organismo notificato in caso di macchine inserite nell'allegato IV) la lettera di richiesta delle parti del fascicolo tecnico relative alle non conformità segnalate.
- ▶ **In attesa del Fascicolo tecnico:** è stata inviata al fabbricante (o all'Organismo notificato in caso di macchine inserite nell'allegato IV) la lettera di richiesta delle parti del fascicolo tecnico relative alle non conformità segnalate. Comprende anche le macchine per le quali l'ASM ha direttamente effettuato la richiesta.
- ▶ **In esame:** comprende quelle il cui fascicolo tecnico è pervenuto; la posizione della pratica può essere:
  - da assegnare al tecnico;
  - in corso di esame da parte del tecnico;
  - in attesa del sopralluogo (anche in relazione alla disponibilità della macchina presso il fabbricante);
  - esame concluso da sottoporre al GLAT.

Graf. 4

### Macchine con accertamento in itinere al 31/08/2000 N° 80

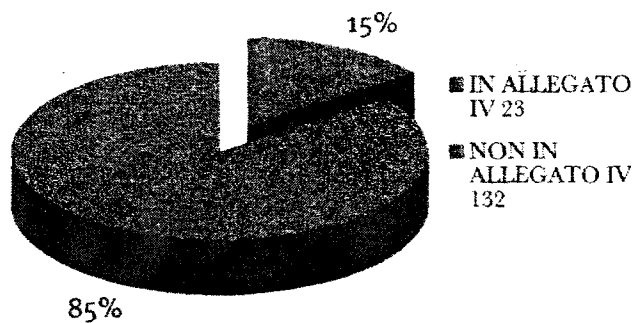




ACCERTAMENTI TECNICI  
di SOSTANZIALITÀ del Modello al 31/08/1999

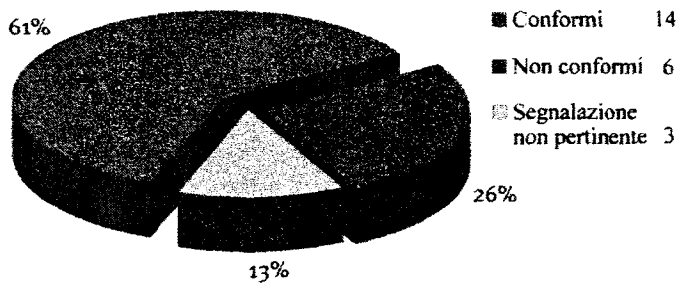
**Graf. 5**

**Macchine con accertamento concluso al 31/08/2000 N° 155**



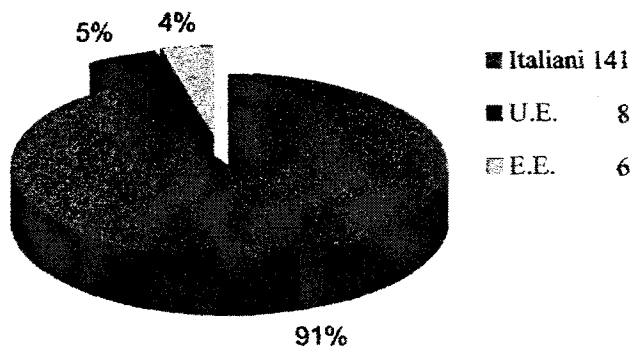
**Graf. 6**

**Macchine in allegato IV N° 23**



**Graf. 7**

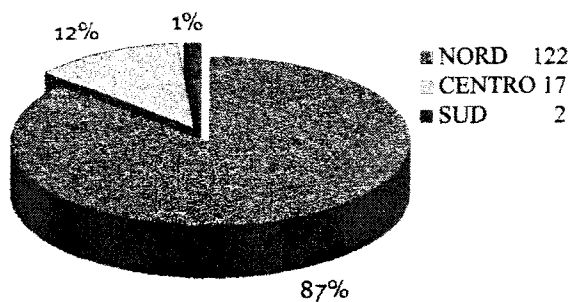
**Costruttori**



ACCERTAMENTI TECNICI  
DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

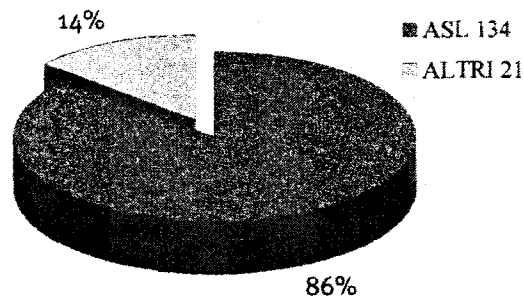
Graf. 8

Costruttori italiani



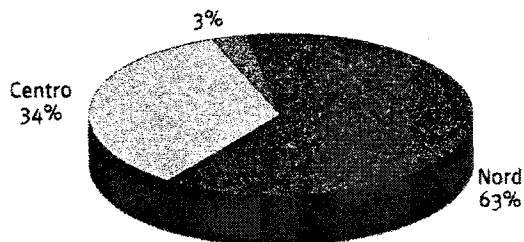
Graf. 9

Segnalazioni

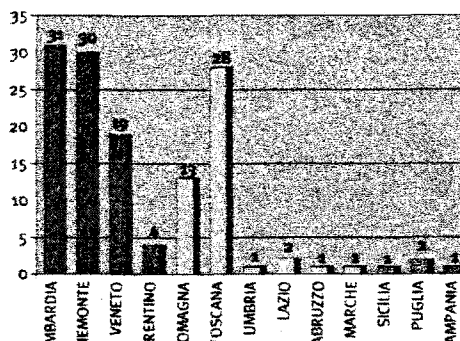


Graf. 10

Provenienza geografica delle segnalazioni ASL



Provenienza regionale delle segnalazioni



# ANALISI DEGLI INCIDENTI

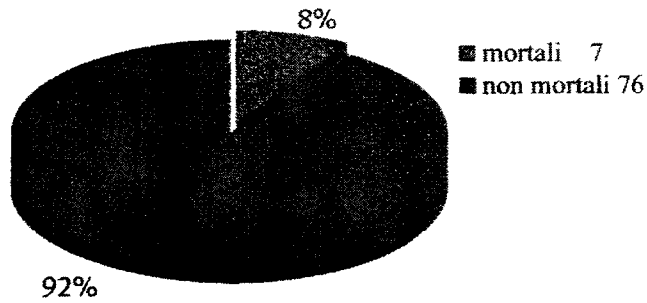
## ANALISI DEGLI INCIDENTI

Si fornisce di seguito un'analisi delle segnalazioni fatte a seguito di incidente. È da tener presente che non tutte le richieste di intervento specificavano chiaramente se si era verificato o no un incidente. Quindi, nell'analisi, sono state considerate solo quelle pratiche in cui tali informazioni erano disponibili.

In particolare il Grafico 11 mostra un numero e le percentuali degli incidenti mortali mentre il Grafico 12 indica il tipo di danni che si sono riscontrati in quelli non mortali.

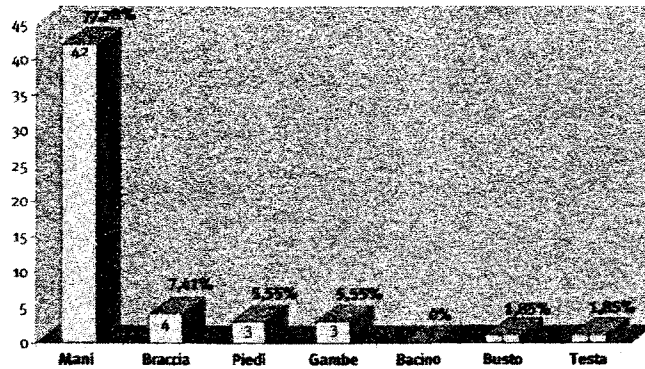
È da notare la forte incidenza di danni alle mani (77,78%).

**Incidenti N° 83**



*Le segnalazioni con incidente sono n° 83 pari al 53,55% delle macchine con accertamento concluso. Le segnalazioni prive di specifica indicazione di incidente sono il 46,45%. Alcune di queste ultime potrebbero essere collegate ad incidente ma l'OVT nella sua segnalazione non lo ha indicato.*

**Danni**



*Rappresenta il tipo di danno riscontrato negli incidenti non mortali.*

## AVVIZIAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

### ANALISI DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA (R.E.S.) OGGETTO DELLE SEGNALAZIONI

Di seguito si fornisce un'analisi dei R.E.S. di cui all' Allegato I alla Direttiva Macchine (vedasi Cap III - Allegato. 1 al Dpr 459/96) nella dimensione complessiva delle macchine sottoposte ad indagine. I requisiti essenziali di sicurezza sono stati infatti suddivisi in nove gruppi:

Tab. 1

Gruppi R.E.S.	Conformi	Conformi per azione correttiva OVT	Non conformi per azione correttiva ASM
Comandi	16	8	8
Stabilità e resistenza	5	4	5
Altri rischi meccanici	35	19	21
Dispositivi di protezione	22	13	11
Rischi elettrici	6	0	1
Manutenzione	3	2	5
Segnalazioni, marcature istruzioni	17	9	18
Altri rischi	6	7	10
Posti di lavoro	1	0	2

- comandi
- stabilità e resistenza
- altri rischi meccanici
- dispositivi di protezione
- rischi elettrici
- manutenzione
- segnalazioni, marcature, istruzioni
- altri rischi
- posti di lavoro

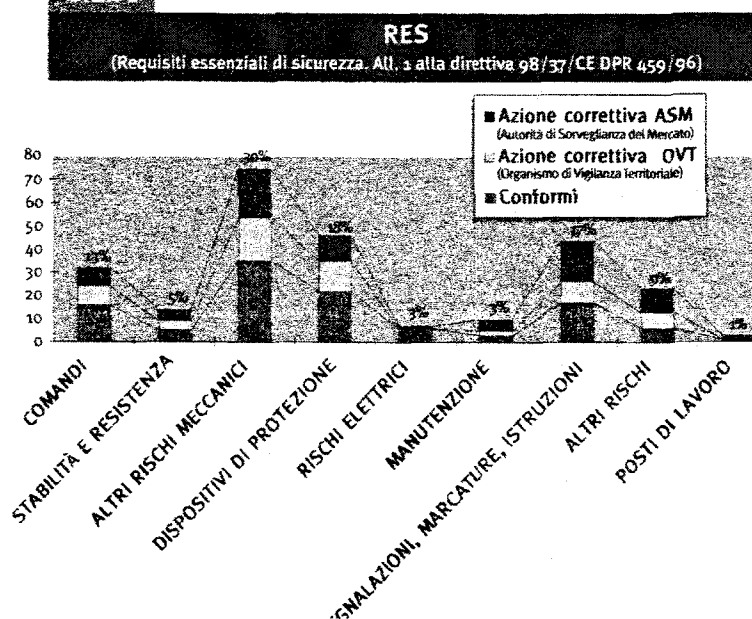
I criteri seguiti per il raggruppamento sono contenuti nella nota in allegato alla presente analisi.

Per ognuno di tali gruppi è stato calcolato il numero e la percentuale dei R.E.S. che sono risultati conformi, quelli resi conformi a seguito dell'azione correttiva da parte dell'Organismo di Vigilanza Territoriale (OVT)<sup>2</sup> e quelli che hanno necessitato di una azione correttiva da parte dell'Autorità di Sorveglianza del Mercato (ASM)<sup>3</sup>.

Tab. 1 e Graf. 1 danno una visione generale dell'analisi svolta, mentre i grafici che seguono evidenziano l'analisi per ciascuno dei gruppi di RES.

N.B.: L'analisi si riferisce alle 155 macchine per le quali l'accertamento è concluso.

Graf. 1



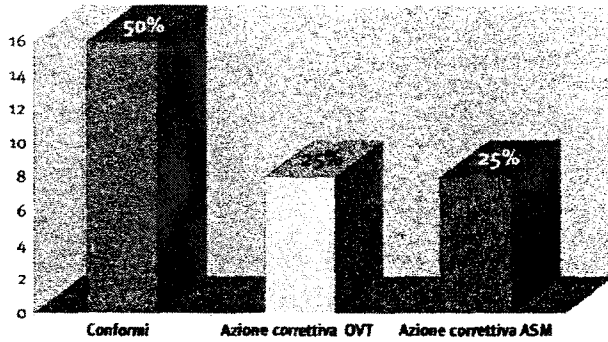
<sup>2</sup> ASL o Ispettorato del Lavoro

<sup>3</sup> Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato



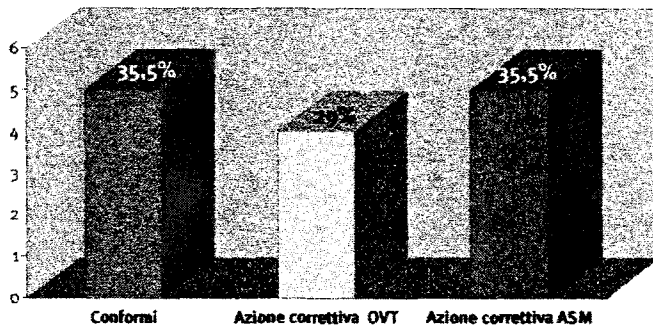
ACCERTAMENTO TECNICO  
di SOSTENIBILITÀ del Modello al 30/08/1999

**Comandi**



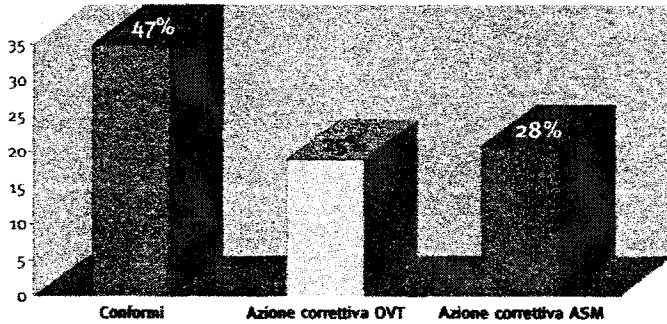
RES: 1.2 2.2 (2° e 3° trattino) 2.3 a) b) 3.3.1÷3.3.5  
4.2.1.3 5.4 5.5 6.2.1 (2° e 3° trattino)

**Stabilità e resistenza**



RES: 1.3.1 1.3.2 2.2 (1° trattino) 3.1.3 3.4.2 3.4.3  
4.2.1.1 4.1.2.2 4.1.2.3 4.1.2.4 4.1.2.5 4.1.2.6  
4.2.1.4 4.2.2 5.1 6.1.2 6.1.3

**Altri rischi meccanici**

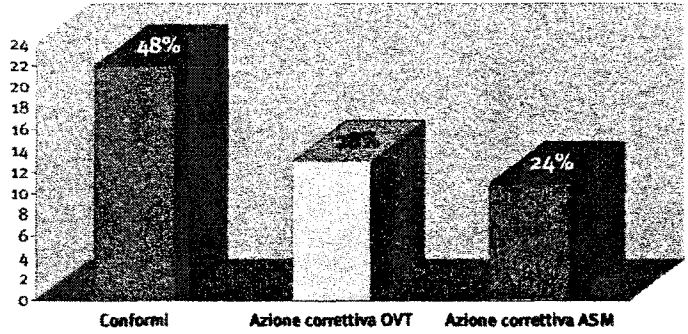


RES: 1.3.3÷1.3.8 2.3 c) d) 3.4.1  
3.4.7 (1÷6 paragrafo) 3.4.8



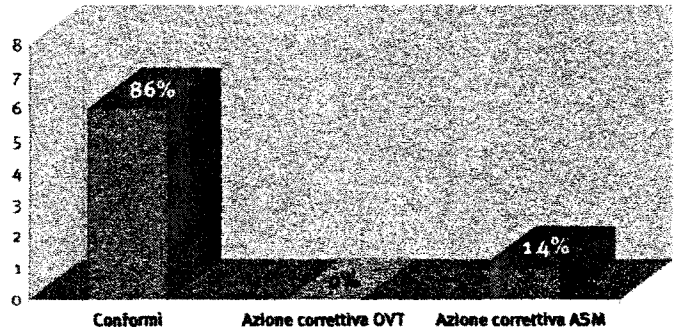
## ACCERTAMENTI FINALI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/05/1999

### Dispositivi di protezione



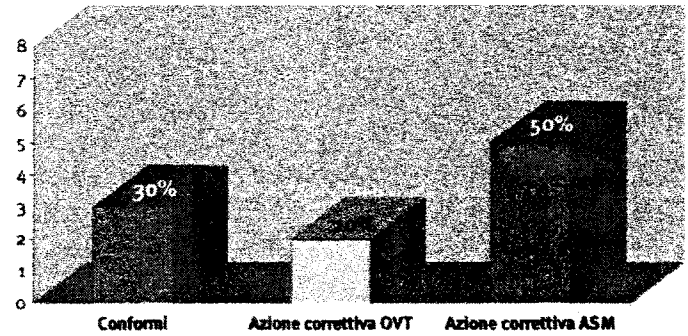
RES: 1.4

### Rischi elettrici



RES: 1.5.1÷1.5.3 4.1.2.8

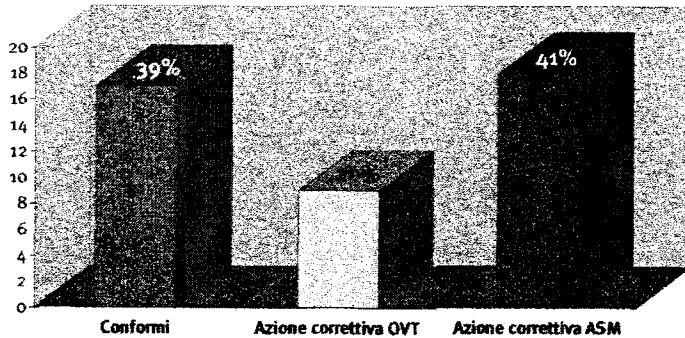
### Manutenzione



RES: 1.6

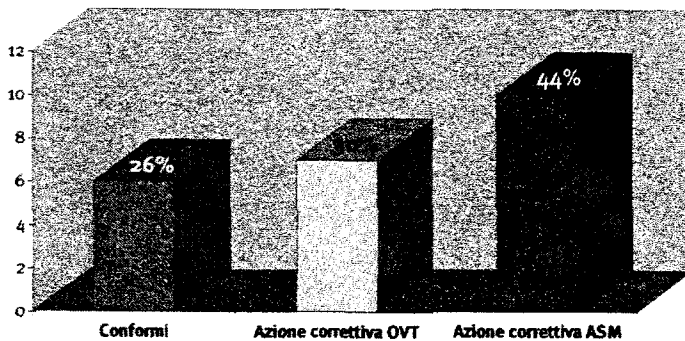
ACCERTAMENTI SPECIALI  
 DI SOSTANZIALITÀ IN: MILANO AL 31/08/1999

**Segnalazioni, marcature, istruzioni**



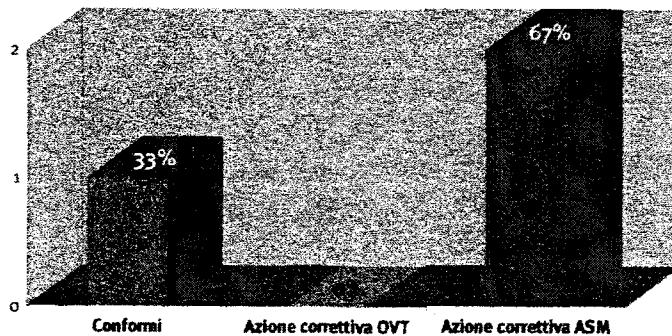
RES: 1.7 2.1(istruzioni per l'uso) 2.2(istr.) 3.1.2  
 3.6.1÷3.6.3 4.3.1 4.3.2 4.3.3 4.4.1  
 4.4.2 6.5

**Altri rischi**



RES: 1.1.2÷1.1.5 1.5.4÷1.5.14 2.1c) g) 2.2 (4° trattino)  
 3.4.4 3.4.6 3.5.1÷3.5.3 4.2.4 5.2 5.3  
 5.6 5.7 6.3.1

**Posti di lavoro**



RES: 1.5.15 3.2.1÷3.2.3 3.3.1÷3.3.3 3.4.5 3.4.7 (7° paragrafo) 4.1.2.7  
 4.2.1.1 4.2.1.2 4.2.3 6.2.1 (1° paragrafo) 6.2.2  
 6.2.3 6.3.1÷6.3.3 6.4.1 6.4.2

**NOTA**

**CRITERI SEGUITI PER IL RAGGRUPPAMENTO DEI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA (RES)  
DELL'ALLEGATO I ALLA DIRETTIVA MACCHINE AI FINI STATISTICI**

Nell'Allegato I sono presenti n. 123 RES così raggruppati :

- 1** Requisiti essenziali di sicurezza e di salute
  - 1.1. Considerazioni generali
  - 1.2. Comandi
  - 1.3. Misure di protezione contro i rischi meccanici
  - 1.4. Caratteristiche richieste per le protezioni e i dispositivi di protezione
  - 1.5. Misure di protezione contro altri rischi
  - 1.6. Manutenzione
  - 1.7. Segnalazioni
  
- 2** Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per talune categorie di macchine
  
- 3** Requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute per ovviare ai rischi particolari dovuti alla mobilità delle macchine
  - 3.1. Generalità
  - 3.2. Posto di lavoro
  - 3.3. Comandi
  - 3.4. Misure di protezione dai rischi meccanici
  - 3.5. Misure di protezione contro altri rischi
  - 3.6. Indicazioni
  
- 4** Requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute per prevenire i rischi particolari dovuti ad un'operazione di sollevamento
  - 4.1. Considerazioni generali
  - 4.2. Rischi particolari per gli apparecchi mossi da energia diversa da quella elettrica
  - 4.3. Marcatura
  - 4.4. Istruzioni per l'uso
  
- 5** Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per le macchine destinate ad essere utilizzate esclusivamente nei lavori sotterranei
  
- 6** Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per evitare i rischi particolari connessi al sollevamento e allo spostamento delle persone
  - 6.1. Considerazioni generali
  - 6.2. Dispositivi di comando
  - 6.3. Rischi di caduta delle persone al di fuori dell'abitacolo
  - 6.4. Rischi di caduta o di capovolgimento dell'abitacolo
  - 6.5. Indicazioni



## AGGIORNAMENTO DEL SISTEMA RESICO DI DOCUMENTAZIONE DEI RISCHI DI FULMINEITÀ

Sono stati considerati i raggruppamenti dei RES del paragrafo 1. (generali per tutte le macchine) ciascuno dei quali è stato integrato con i corrispondenti relativi alle specifiche macchine di cui ai successivi punti 2. 3. 4. 5 e 6. Si è ritenuto di poter fare tale integrazione in considerazione del fatto che per ciascuna macchina è pure indicato, ai fini statistici, il settore di attività.

Tra i suddetti raggruppamenti i RES 1.3. sono suddivisi come segue in relazione alle diverse specificità dei rischi:

- ▶ “stabilità e resistenza” (rischi derivanti dalla struttura della macchina e dalla sua installazione, in relazioni alle sollecitazioni previste);
- ▶ “altri rischi meccanici” (rischi derivanti dall’uso).

Nel raggruppamento 1.5 “Misure di protezione contro altri rischi” si è ritenuto di evidenziare singolarmente i punti relativi ai “rischi elettrici” e a quelli relativi ai “posti di lavoro” in considerazione della loro rilevanza.

Sono qui di seguito riportate le singole voci considerate con l’indicazione dei RES pertinenti.

- ▶ **Comandi:** 1.2.1. - 1.2.2. - 1.2.3. - 1.2.4. - 1.2.5. - 1.2.6. - 1.2.7. - 1.2.8. - 2.2. (2° e 3° trattino) - 2.3. (lettere a) e b)) - 3.3.1. - 3.3.2. - 3.3.3. - 3.3.4. - 3.3.5. - 4.2.1.3. - 5.4., 5.5. - 6.2.1. (2° e 3° trattino).
- ▶ **Stabilità e resistenza:** 1.3.1. - 1.3.2. - 2.2. (1° trattino) - 3.1.3. - 3.4.2. - 3.4.3. - 4.1.2.1. - 4.1.2.2. - 4.1.2.3. - 4.1.2.4. - 4.1.2.5. - 4.1.2.6. - 4.2.1.4. - 4.2.2. - 5.1. - 6.1.2. 6.1.3..
- ▶ **Altri rischi meccanici:** 1.3.3. - 1.3.4. - 1.3.5. - 1.3.6. - 1.3.7. - 1.3.8. - 2.3. (lettere c) e d)) - 3.4.1. - 3.4.7. (dal 1° al 6° paragrafo) - 3.4.8.
- ▶ **Dispositivi di protezione:** 1.4.1. - 1.4.2.1. - 1.4.2.2. - 1.4.2.3. - 1.4.3.
- ▶ **Rischi elettrici:** 1.5.1. - 1.5.2. - 1.5.3. - 4.1.2.8.
- ▶ **Manutenzione:** 1.6.1. - 1.6.2. - 1.6.3. - 1.6.4. - 1.6.5.
- ▶ **Segnalazioni (marcatura e istruzioni):** 1.7.0. - 1.7.1. - 1.7.2. - 1.7.3. - 1.7.4. - 2.1. (voce: “Istruzioni per l’uso”) - 3.1.2. - 3.6.1. - 3.6.2. - 3.6.3. - 4.3.1. - 4.3.2. - 4.3.3. - 4.4.1. - 4.4.2. - 6.5.
- ▶ **Altri rischi:** 1.1.2. - 1.1.3. - 1.1.4. - 1.1.5. - 1.5.4. - 1.5.5. - 1.5.6. - 1.5.7. - 1.5.8. - 1.5.9. - 1.5.10. - 1.5.11. - 1.5.12. - 1.5.13. - 1.5.14. - 2.1. (lettere da a) a g)) - 2.2. (4° trattino) - 3.4.4. - 3.4.6. - 3.5.1. - 3.5.2. - 3.5.3. - 4.2.4. - 5.2. - 5.3. - 5.6. - 5.7. - 6.3.1.
- ▶ **Posti di lavoro:** 1.5.15. - 3.2.1. - 3.2.2. - 3.2.3. - 3.3.1. - 3.3.2. - 3.3.3. - 3.4.5. - 3.4.7. (7° paragrafo) - 4.1.2.7. - 4.2.1.1. - 4.2.1.2. - 4.2.3. - 6.2.1. (1° paragrafo) - 6.2.2. - 6.2.3. - 6.3.1. - 6.3.2. - 6.3.3. - 6.4.1. - 6.4.2.

ALLEGATI AL  
DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

**ANALISI DELLE MACCHINE PER TIPOLOGIA CEN E PER GRUPPI DI RES**

**TIPOLOGIA CEN 98: PIATTAFORME ELEVABILI: N° MACCHINE 7 - PERCENTUALE 4,52%**

Di seguito si fornisce un'analisi delle 155 macchine, per le quali l'accertamento è concluso, sulla base delle diverse tipologie CEN e dei gruppi di R.E.S.

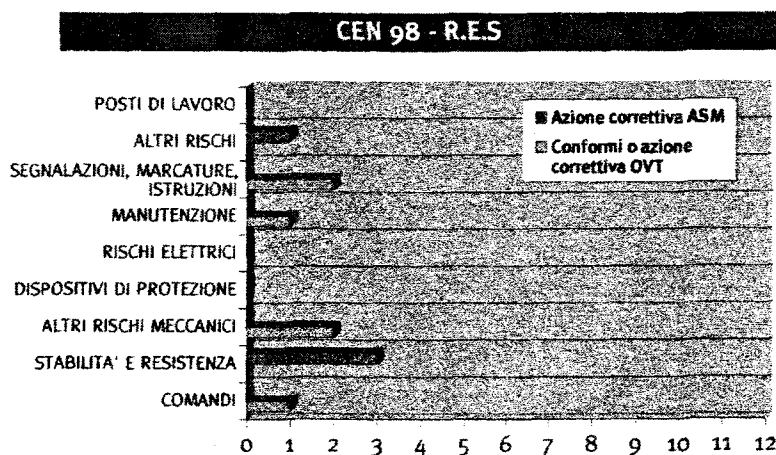
Le macchine sono state suddivise secondo la tipologia CEN a cui esse appartengono mentre i

requisiti essenziali di sicurezza sono stati suddivisi in nove gruppi omogenei. Per ogni tipologia CEN viene presentata una tabella e il relativo grafico.

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	3
Altri rischi meccanici	2	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	1	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	2	0
Altri rischi	0	1
Posti di lavoro	0	0

In ciascuna tabella sono riportati:

- nel titolo il numero delle macchine sottoposte ad accertamento;
- nella prima colonna i gruppi di RES;
- nella seconda colonna, per ciascun gruppo, il numero dei RES trovati conformi o resi conformi per l'azione correttiva degli OVT (ASL o Ispettorato del lavoro);
- nella terza colonna, per ciascun gruppo, il numero dei RES non conformi e soggetti all'azione correttiva della ASM (Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato)



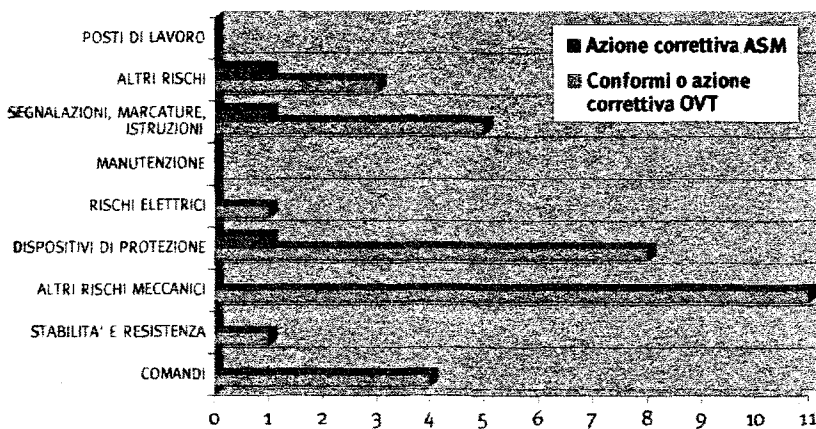
Per alcune tipologie CEN si sono riscontrate delle condizioni singolari che sono state commentate caso per caso.

ACQUISIZIONE TECNICA  
 DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/03/2010

TIPOLOGIA CEN 142: MACCHINE PER IL LEGNO: N° MACCHINE 14 - PERCENTUALE 9,03%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	4	0
Stabilità e resistenza	1	0
Altri rischi meccanici	11	0
Dispositivi di protezione	8	1
Rischi elettrici	1	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	5	1
Altri rischi	3	1
Posti di lavoro	0	0

CEN 142 - R.E.S

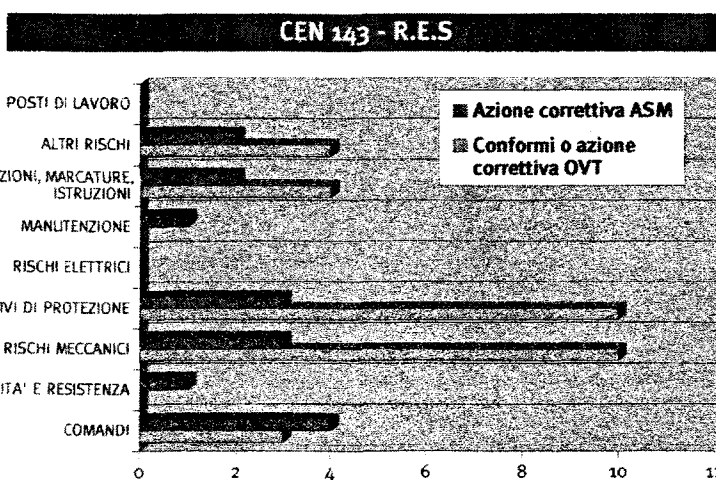


ATTUALIZZAMENTO TECNICO

DI SUPERVIGILANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

TIPOLOGIA CEN 143: MACCHINE UTENSILI: N° MACCHINE 25 - PERCENTUALE 16,13%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	3	4
Stabilità e resistenza	0	1
Altri rischi meccanici	10	3
Dispositivi di protezione	10	3
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	1
Segnalazioni, marcature istruzioni	4	2
Altri rischi	4	2
Posti di lavoro	0	0

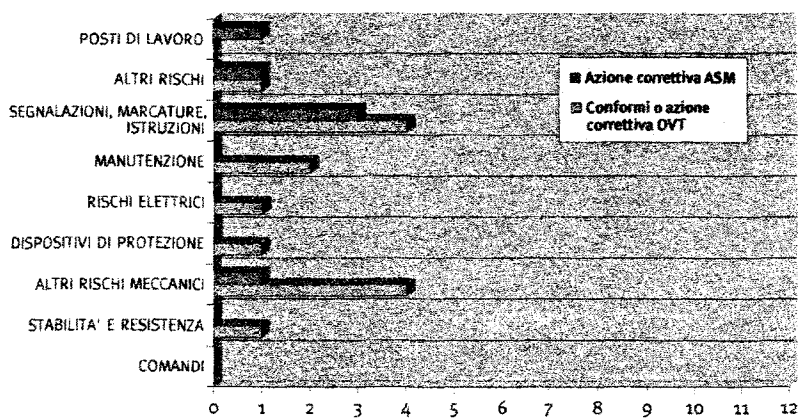


Ministero delle Politiche Agricole, Alimentari e Rurali  
 Istituto Nazionale per lo Studio e la Cura degli Infortuni e delle Malattie Professionali  
 di Sorveglianza dei Macchinari al 31/08/1999

TIPOLOGIA CEN 144: MACCHINE AGRICOLE E FORESTALI: N° MACCHINE 13 - PERCENTUALE 8,38%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva DVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	1	0
Altri rischi meccanici	4	1
Dispositivi di protezione	1	0
Rischi elettrici	1	0
Manutenzione	2	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	4	3
Altri rischi	1	1
Posti di lavoro	0	1

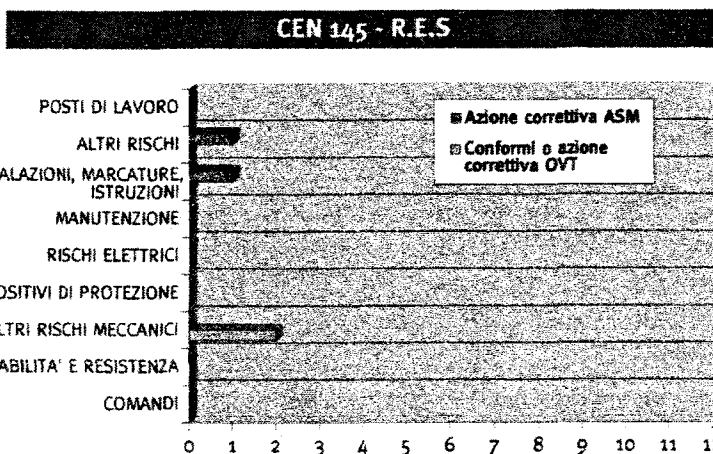
CEN 144 - R.E.S



AVVERTIMENTI TECNICI  
 DI SORVEGLIANZA DEL MACCHINATO AL 30/09/2005

TIPOLOGIA CEN 145: MACCHINE PER GOMMA E PLASTICA: N° MACCHINE 5 - PERCENTUALE 3,23%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	2	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	1
Altri rischi	0	1
Posti di lavoro	0	0

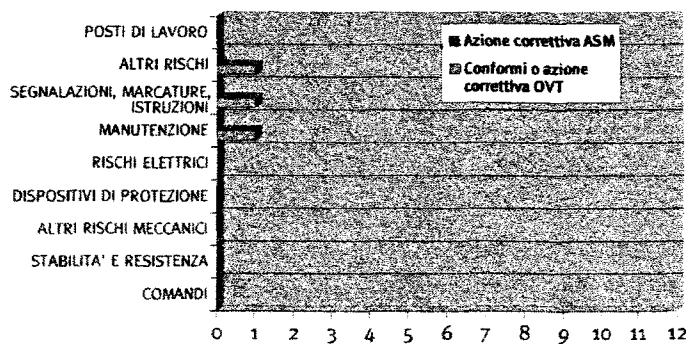


ACCETTAZIONI TROVATE  
 in SORVEGLIANZA DI MONTAGGIO al 21/08/1999

TIPOLOGIA CEN 146: MACCHINE PER IMBALLAGGIO: N° MACCHINE 3 - PERCENTUALE 1,94%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	1	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	1	0
Altri rischi	1	0
Posti di lavoro	0	0

CEN 146 - R.E.S

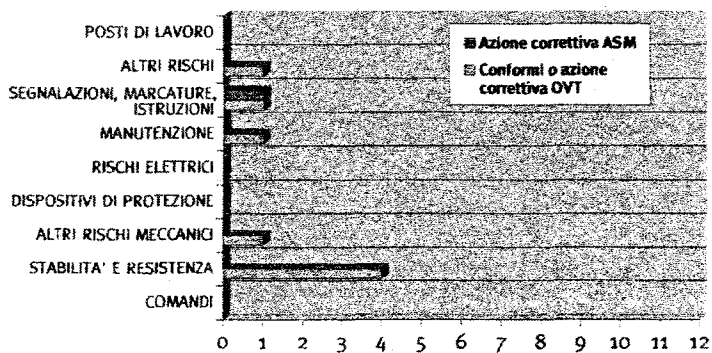


RECCORDATI DEL TUO  
 IN SICUREZZA DEL MERCATO AL 30/08/2009

TIPOLOGIA CEN 147: GRU: N° MACCHINE 5 - PERCENTUALE 3,23%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	4	3
Altri rischi meccanici	1	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	1	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	1	1
Altri rischi	1	0
Posti di lavoro	0	0

CEN 147 - R.E.S



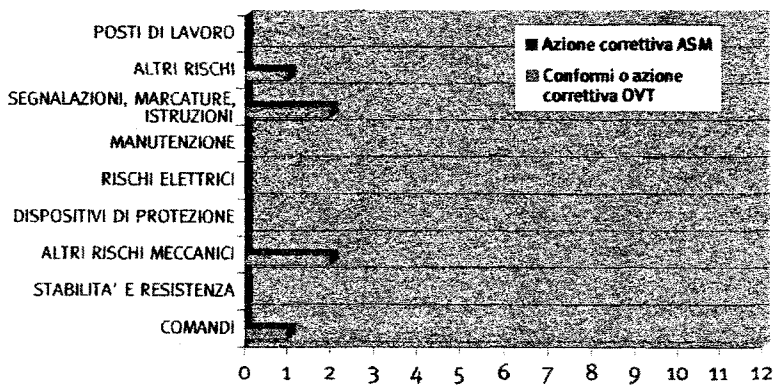


ACCETTAMENTI TECNICI  
DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

TIPOLOGIA CEN 148: MACCHINE PER MOVIMENT. CONT.: N° MACCHINE 4 - PERCENTUALE 2,58%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	2	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	2	0
Altri rischi	1	0
Posti di lavoro	0	0

CEN 148 - R.E.S

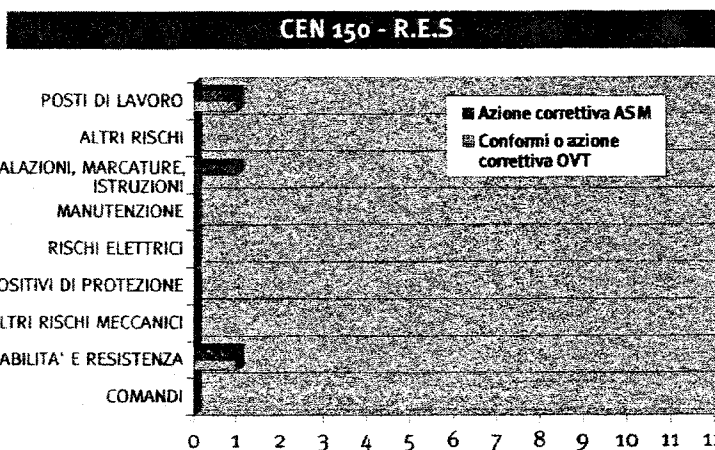




ACCERTAMENTI TECNICI  
DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

TIPOLOGIA CEN 150: CARRELLI INDUSTRIALI: N° MACCHINE 6 - PERCENTUALE 3,87%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	1	1
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	1
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	1	1

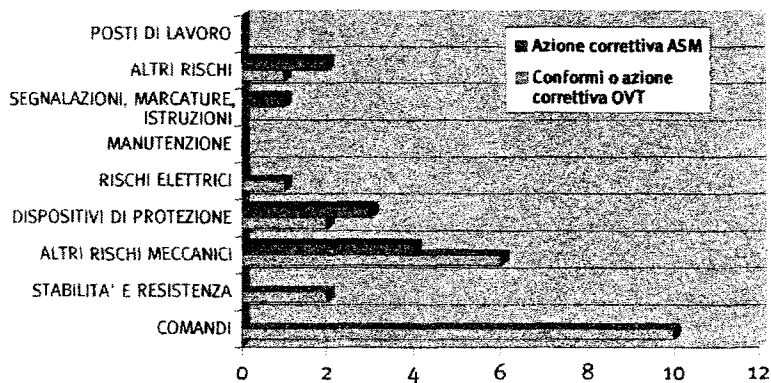


ASSOCIAZIONE TECNICI  
DI SICUREZZA DEL LAVORO - 19/05/1990

TIPOLOGIA CEN 151: MACCHINE PER CANTIERE E COSTRUZ.: N° MACCHINE 13 - PERCENTUALE 8,39%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	10	0
Stabilità e resistenza	2	0
Altri rischi meccanici	6	4
Dispositivi di protezione	2	3
Rischi elettrici	1	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	1
Altri rischi	1	2
Posti di lavoro	0	0

CEN 151 - R.E.S



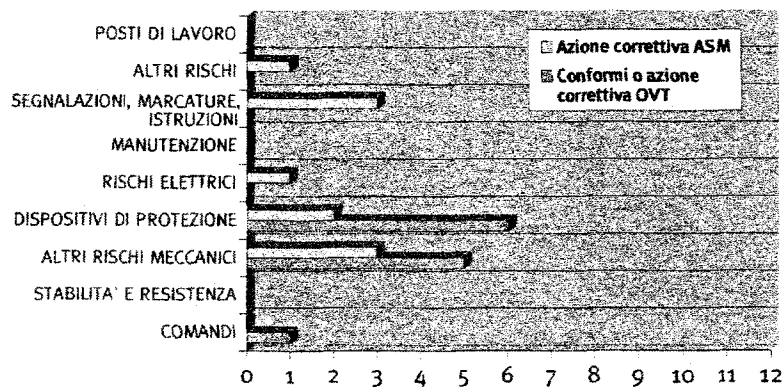
ALTERNATIVE VIRTUO

LA SOSTENIBILITÀ DEL MERCATO AL 31/03/2019

TIPOLOGIA CEN 153: MACCHINE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE: N° MACCHINE 10 - PERCENTUALE 6,45%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	5	3
Dispositivi di protezione	6	2
Rischi elettrici	0	1
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	3
Altri rischi	0	1
Posti di lavoro	0	0

CEN 153 - R.E.S





## AGGIORNAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

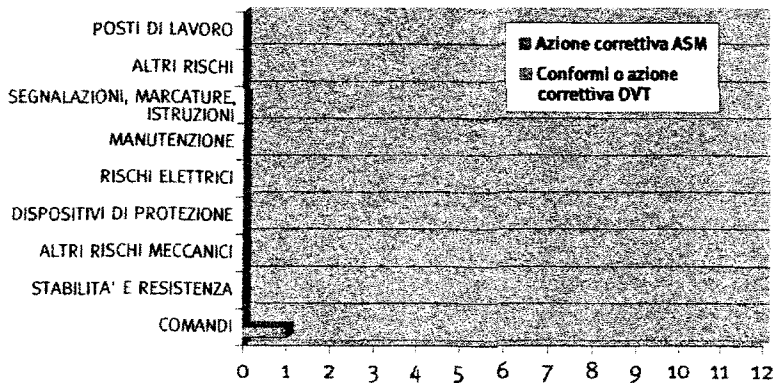
**TIPOLOGIA CEN 196: MACCHINE PER SCAVI SOTTERRANEI PERCENTUALE 0,65% RISPETTO AL NUMERO COMPL. DELLE MACCH.**

In tale gruppo è stata soggetta ad indagine una sola macchina che è stata evasa d'ufficio positivamente per questioni collegate all'allegato IV di cui al DPR 459/96.

**TIPOLOGIA CEN 197: POMPE: N° MACCHINE 1 - PERCENTUALE 0,65%**

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0

**CEN 197 - R.E.S**

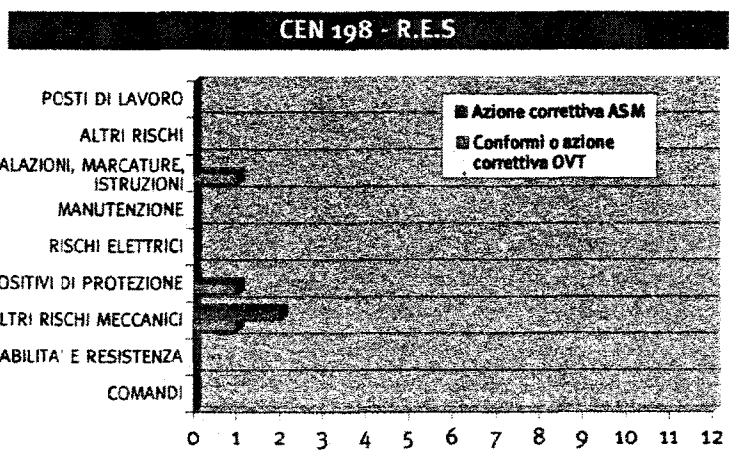




ACCERTAMENTI TECNICI  
DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1999

TIPOLOGIA CEN 198: MACCHINE PER STAMPA E LAVOR. CARTA: N° MACCHINE 5 - PERCENTUALE 3,23%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	1	2
Dispositivi di protezione	1	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	1	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0

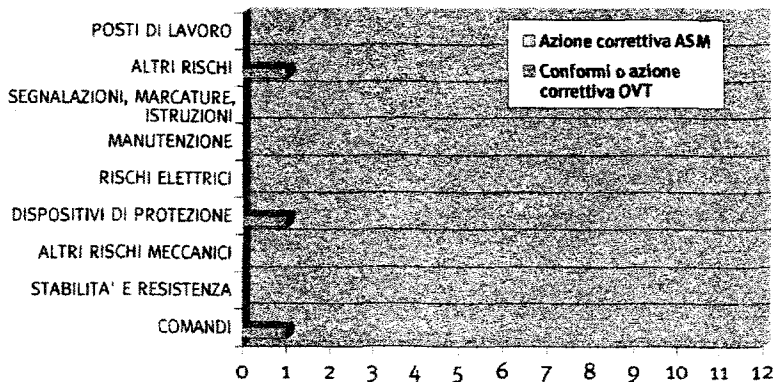


ANALISI DEI RISCHI IN  
 SOSTITUZIONE DI PIASTRA A N. 3 10/10/99

TIPOLOGIA CEN 200: MACCHINE PER CONCIERIA: N° MACCHINE 2 - PERCENTUALE 1,29%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	1	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	1	0
Posti di lavoro	0	0

CEN 200 - R.E.S



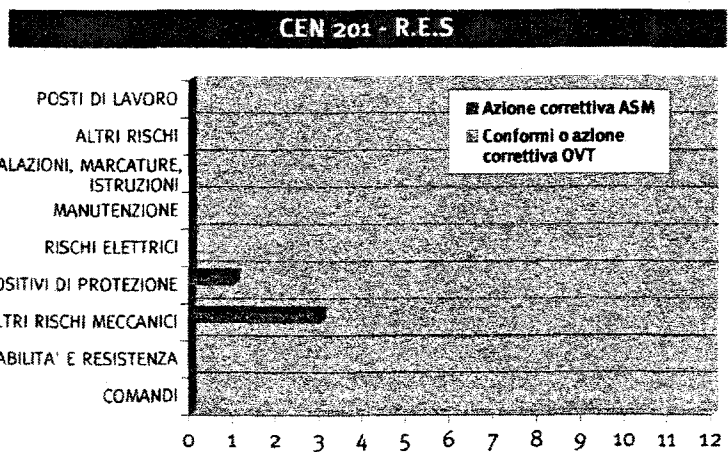


## ACCERTAMENTI TECNICI

### 3. SUPERVISORATA DEL MERCATO AL 31/08/2009

TIPOLOGIA CEN 201: MACCHINE PER CALZATURE E PELLETERIA: N° MACCHINE 2 - PERCENTUALE 1,29%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	3
Dispositivi di protezione	6	1
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0





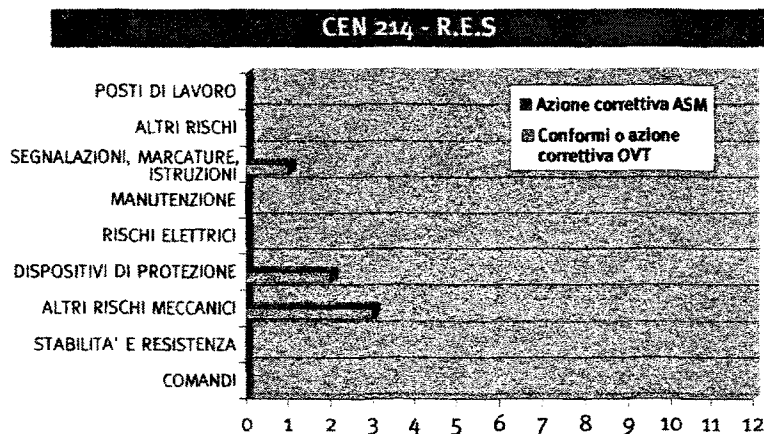
ACCERTAMENTO TELAIO  
DI SORVEGLIANZA DEL PARLAMENTO N. 31/08/1999

**TIPOLOGIA CEN 202: MACCHINE PER FONDERIE: N° MACCHINE 2 - PERCENTUALE 1,29%**

Delle due macchine: una è stata trovata negativa per questioni collegate all'allegato V di cui al DPR 459/96; l'altra è stata trovata positiva per questioni collegate all'allegato IV di cui al DPR 459/96 e ai RES 1.3.7 - 1.7.4.

**TIPOLOGIA CEN 214: MACCHINE TESSILI E AFFINI: N° MACCHINE 6 - PERCENTUALE 3,87%**

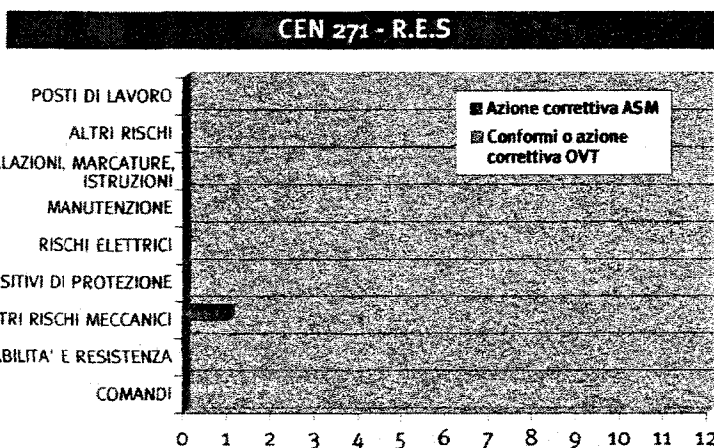
Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	3	0
Dispositivi di protezione	2	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	1	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0



ACCERTAMENTI TECNICI  
 IN SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 31/08/1995

TIPOLOGIA CEN 271: APPARECCHI PER TRATTAMENTO SUPERF.: N° MACCHINE 1 - PERCENTUALE 0,65%

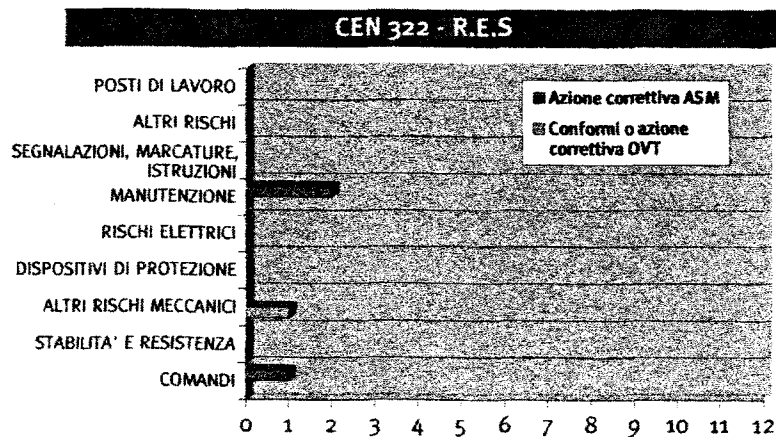
Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	1
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0



## ALLEGATO 10 DEI SUPERVISORI CON ISTRUZIONI E MANUALE

**TIPOLOGIA CEN 322: APPAR. PER PROD. E SAGOMARE METALLI: N° MACCHINE 5 - PERCENTUALE 3,23%**

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	1
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	2	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	2
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0



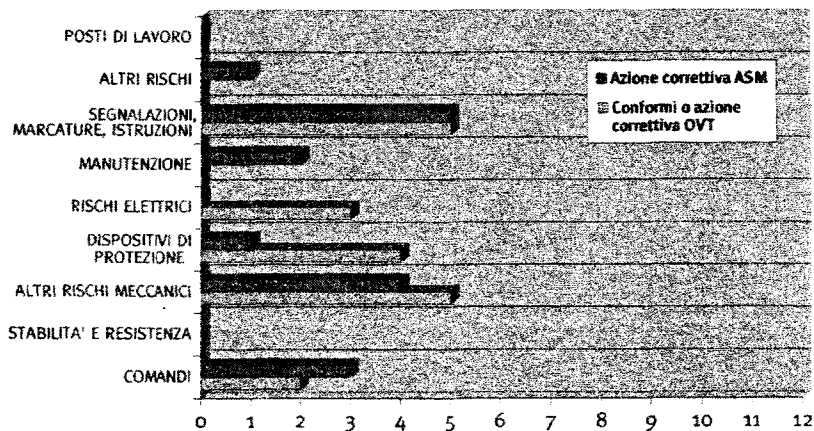
AGGIORNAMENTI TECNICI

di SORVEGLIANZA del MURATO AL 30/08/1999

TIPOLOGIA G1: MACCHINE NON COMPRESI IN ALCUNA TIPOLOGIA CEN: N° MACCHINE 21 - PERCENTUALE 13,55%

Gruppi R.E.S.	RES Conformi o resi conformi per azione correttiva OVT	RES Non conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	2	3
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	5	4
Dispositivi di protezione	4	1
Rischi elettrici	3	0
Manutenzione	0	2
Segnalazioni, marcature istruzioni	5	5
Altri rischi	0	1
Posti di lavoro	0	0

Macchine non comprese in alcuna tipologia CEN - R.E.S



7

ACERTAMENTI TIPOLOGIA DI  
SOPRACONTROLLO DEL MATERIALE AL 31/08/1999

**TIPOLOGIA G2: COMPONENTI DI SICUREZZA 1,94%**

In tale gruppo sono state soggette ad indagine tre macchine:

una è stata evasa d'ufficio positivamente per questioni collegate agli allegati IV - II - VI di cui al DPR 459/96;

una è stata evasa d'ufficio negativamente per questioni collegate all'allegato IV di cui al DPR 459/96;

una è stata evasa d'ufficio negativamente per questioni collegate agli allegati IV - II di cui al DPR 459/96.

**TIPOLOGIA G3: ATTREZZATURE INTERCAMBIABILI 0,65%**

In tale gruppo è stata soggetta ad indagine una sola macchina che è stata trovata negativa per questioni collegate all'allegato V di cui al DPR 459/96.



## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

### LEGISLAZIONE

**D.P.R. 24 luglio 1996 n. 459** - Regolamento di attuazione delle Direttive 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati Membri relative alle macchine; (ora unificate nella Direttiva 98/37/CE)

### NORMATIVA TECNICA

**1. Stato elaborazione delle norme presso il CEN;**

- Elenco norme EN pubblicate su Gazzetta Ufficiale delle Comunità Europee per i prodotti che rientrano nel campo di applicazione della Direttiva Macchine.

**2. Procedura di cui All'art. 6 comma 1 Direttiva 98/37/CE**

- Decisione della Commissione Europea sulla EN 703 (Doc. 18/2000)
- Decisione della Commissione Europea sulla EN 1459 e sulla EN 1726-1

**DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 24 LUGLIO 1996, N. 459**

**Regolamento per l'attuazione delle direttive 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relativi alle macchine**

**IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA**

Visto l'art. 87 della Costituzione;

Vista la legge 22 febbraio 1994, n. 146, ed in particolare l'art. 4 e gli allegati C e D;

Viste le direttive 89/392/CEE del Consiglio del 14 giugno 1989, 91/368/CEE del Consiglio del 20 giugno 1991, 93/44/CEE del Consiglio del 14 giugno 1993, e 93/68/CEE del Consiglio del 22 luglio 1993 -art. 6- concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine;

Visto l'art. 17 della legge 23 agosto 1988, n. 400;

Vista la preliminare deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 20 giugno 1995;

Acquisito il parere delle competenti commissioni della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica;

Udito il parere del Consiglio di Stato, espresso nell'adunanza generale del 21 marzo 1996;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 12 luglio 1996;

Sulla proposta del Presidente del Consiglio dei Ministri;

**EMANA**

il seguente regolamento:

**Art. 1**

**Campo di applicazione e definizioni**

1. Le norme del presente regolamento si applicano alle macchine, nonché ai componenti di sicurezza immessi separatamente sul mercato, così come definiti al comma 2.
2. Ai fini del presente regolamento, si intende per:
  - a) macchina:
    - 1) un insieme di pezzi o di organi, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro, anche mediante attuatori, con circuiti di comando e di potenza o altri sistemi di collegamento, connessi solidamente per un'applicazione ben determinata, segnatamente per la trasformazione, il trattamento, lo spostamento o il condizionamento di materiali;
    - 2) un insieme di macchine e di apparecchi che, per raggiungere un risultato determinato, sono disposti e comandati in modo da avere un funzionamento solidale;
    - 3) un'attrezzatura intercambiabile che modifica la funzione di una macchina, commercializzata per essere montata su una macchina o su una serie di macchine diverse o su un trattore dall'operatore stesso, nei limiti in cui tale attrezzatura non sia un pezzo di ricambio o un utensile;
  - b) componente di sicurezza:

un componente, purché non sia un'attrezzatura intercambiabile, che il costruttore o il suo mandatario stabilito nell'Unione europea immette sul mercato allo scopo di assicurare, con la sua utilizzazione, una funzione di sicurezza e il cui guasto o cattivo funzionamento pregiudica la sicurezza o la salute delle persone esposte.

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

3. Si intende per immissione sul mercato la prima messa a disposizione sul mercato dell'Unione europea, a titolo oneroso o gratuito, di una macchina o di un componente di sicurezza per la sua distribuzione o impiego. Si considerano altresì immessi sul mercato la macchina o il componente di sicurezza messi a disposizione dopo aver subito modifiche costruttive non rientranti nell'ordinaria o straordinaria manutenzione.
4. Si intende per messa in servizio:
  - a) la prima utilizzazione della macchina o del componente di sicurezza sul territorio dell'Unione europea;
  - b) l'utilizzazione della macchina o del componente di sicurezza costruiti sulla base della legislazione precedente e già in servizio alla data di entrata in vigore del presente regolamento, qualora siano stati assoggettati a variazioni delle modalità di utilizzo non previste direttamente dal costruttore.
5. Sono esclusi dal campo di applicazione del presente regolamento:
  - a) le macchine la cui unica fonte di energia sia quella prodotta dalla forza umana direttamente applicata, ad eccezione delle macchine per il sollevamento di carichi ovvero di persone;
  - b) le macchine per uso medico destinate all'impiego diretto sul paziente;
  - c) le attrezzature specifiche per i parchi di divertimento;
  - d) le caldaie a vapore e i recipienti a pressione;
  - e) le macchine specificatamente progettate o destinate a uso nucleare che, se difettose, possono provocare emissioni di radioattività;
  - f) le fonti radioattive incorporate in una macchina;
  - g) le armi da fuoco;
  - h) i serbatoi di immagazzinamento e le condutture per il trasporto di benzina, gasolio per autotrazione, liquidi infiammabili e sostanze pericolose;
  - i) i mezzi di trasporto aerei, stradali, ferroviari o per via d'acqua destinati unicamente al trasporto di persone e quelli destinati al trasporto delle merci per la sola parte inerente la funzione del trasporto. Non sono esclusi dal campo di applicazione del presente regolamento i veicoli destinati all'industria estrattiva;
  - l) le navi e le unità mobili off-shore, nonché le attrezzature destinate ad essere utilizzate a bordo di tali navi o unità;
  - m) gli impianti a fune, comprese le funicolari, per il trasporto pubblico o non pubblico di persone;
  - n) i trattori agricoli e forestali quali definiti al paragrafo 1 dell'art. 1 della direttiva 74/150/CEE, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative all'omologazione dei trattori agricoli o forestali a ruote, modificata da ultimo dalla direttiva 86/297/CEE;
  - o) le macchine appositamente progettate e costruite a fini militari o di mantenimento dell'ordine;
  - p) gli ascensori che collegano in modo permanente piani definiti di edifici e costruzioni mediante una cabina che si sposta lungo guide rigide la cui inclinazione sull'orizzontale è superiore a 15 gradi, destinata al trasporto:
    - 1) di persone;
    - 2) di persone e cose;
    - 3) soltanto di cose se la cabina è accessibile, ossia se una persona può penetrarvi senza difficoltà, e attrezzata con elementi di comando situati al suo interno o alla portata di una persona che si trovi al suo interno;
  - q) i mezzi destinati al trasporto di persone che utilizzano veicoli a cremagliera;
  - r) gli ascensori utilizzati nei pozzi delle miniere;



## LEGISLAZIONE E NORMATIVE

- s) gli elevatori di scenotecnica;
  - t) gli ascensori da cantiere per il trasporto di persone o di persone e materiale.
6. Ai sensi dell'art. 20 della legge 16 aprile 1987, n. 183, con decreto del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato, di concerto con il Ministro del lavoro e della previdenza sociale, sono adottate le modifiche del presente regolamento concernenti modalità esecutive e caratteristiche di ordine tecnico.

### Art. 2

#### **Conformità ai requisiti essenziali di sicurezza**

1. Possono essere immessi sul mercato o messi in servizio le macchine e i componenti di sicurezza conformi alle disposizioni del presente regolamento ed ai requisiti essenziali di cui all'allegato I, purché, debitamente installati, ottenuti in efficienza e utilizzati conformemente alla loro destinazione, non pregiudichino la sicurezza e la salute.
2. Prima dell'immissione sul mercato o della messa in servizio, il costruttore o il suo mandatario residente nell'Unione europea deve attestare la conformità ai requisiti essenziali di cui al comma 1:
  - a) per le macchine, mediante la dichiarazione CE di conformità di cui all'allegato II, punto A, e l'apposizione della marcatura di conformità CE di cui all'art. 5;
  - b) per i componenti di sicurezza, mediante la dichiarazione CE di conformità di cui all'allegato II, punto C.
3. Si presumono rispondenti ai requisiti essenziali di cui al comma 1 le macchine ed i componenti di sicurezza costruiti in conformità alle norme armonizzate di cui all'art. 3 che li riguardano.
4. Le macchine che, per dichiarazione del costruttore o di un suo mandatario residente nell'Unione europea, sono destinate a essere incorporate o assemblate con altre macchine per costituire una macchina ai sensi del presente regolamento possono circolare sul mercato prive della marcatura di conformità CE, purché corredate della dichiarazione del fabbricante di cui al punto B dell'allegato II, salvo il caso in cui esse possano funzionare in modo indipendente.
5. Le macchine per le quali i rischi sono principalmente di origine elettrica devono rispondere in via prioritaria alle disposizioni di cui alla legge 18 ottobre 1977, n. 791, di attuazione della direttiva 73/23/CEE, ed alle successive modifiche.
6. L'installatore della macchina o del componente di sicurezza deve procedere secondo le istruzioni fornite dal costruttore a corredo della stessa, avendo piena responsabilità della corretta esecuzione.
7. Nel caso di componenti di sicurezza destinati ad essere incorporati o assemblati con altri componenti di sicurezza per costituire un altro componente sicurezza ai sensi del presente regolamento si applica il comma 2, lettera b).

### Art. 3

#### **Norme armonizzate e disposizioni di carattere equivalente**

1. Ai sensi del presente regolamento si intendono per norme armonizzate le disposizioni di carattere tecnico adottate dagli organismi di normazione europea su un mandato della Commissione dell'Unione europea e da quest'ultima approvate, i cui riferimenti sono pubblicati nella Gazzetta Ufficiale della stessa e trasposte in una norma nazionale.
2. I riferimenti delle norme nazionali che traspongono le norme armonizzate sono pubblicati, con decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato, nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana.

## IMPLANTAZIONE NORMATIVE

3. In assenza di norme armonizzate, con decreto del Ministro dell'industria del commercio e dell'artigianato sono pubblicati nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana i riferimenti delle norme nazionali che soddisfano a tutti o parte dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.
4. Gli enti normatori italiani di cui alla legge 21 giugno 1986, n. 317, adottano le procedure necessarie per consentire alle parti sociali la partecipazione nel processo di elaborazione delle norme armonizzate in materia di macchine.

### Art. 4

#### Procedura di certificazione

1. Prima di redigere la dichiarazione di conformità di cui all'art. 2, comma 2, lettera a), il costruttore o un suo mandatario residente nell'Unione europea, deve:
  - a) se la macchina non è compresa tra quelle elencate nell'allegato IV, costituire il fascicolo tecnico previsto dall'allegato V ed osservare gli adempimenti previsti dallo stesso allegato;
  - b) se la macchina è compresa tra quelle elencate nell'allegato IV ed è fabbricata senza rispettare o rispettando soltanto parzialmente le norme di cui all'art. 3, comma 2, o in mancanza di queste, sottoporre il modello della macchina all'esame per la certificazione CE secondo le procedure previste dall'allegato VI;
  - c) se la macchina è compresa tra quelle elencate nell'allegato IV ed è fabbricata conformemente alle norme di cui all'art. 3, comma 2, il costruttore o il suo mandatario residente nell'Unione europea deve effettuare, a sua scelta, uno dei seguenti adempimenti:
    - 1) costituire il fascicolo tecnico previsto dall'allegato VI e trasmetterlo ad un organismo di certificazione notificato che lo conserva agli atti e ne rilascia ricevuta;
    - 2) sottoporre il fascicolo tecnico di cui all'allegato VI all'organismo di certificazione notificato il quale si limita a verificare che sono state correttamente utilizzate le norme di cui all'art. 3, comma 2, e rilasciare un attestato di adeguatezza del fascicolo;
    - 3) sottoporre il modello della macchina all'esame per la certificazione CE previsto dall'allegato VI.
2. Nel caso di cui al comma 1, lettera c), punto 1), si applicano altresì le disposizioni di cui al numero 5, primo periodo, e di cui al numero 7 dell'allegato VI.
3. Nel caso di cui al comma 1, lettera c), punto 2), si applicano altresì le disposizioni di cui ai numeri 5, 6 e 7 dell'allegato VI.
4. Nei casi previsti dal comma 1, lettera a) e lettera c), punti 1) e 2), la dichiarazione CE di conformità deve attestare unicamente la conformità ai requisiti essenziali di cui all'allegato I.
5. Nei casi previsti dal comma 1, lettera b) e lettera c), punto 3), la dichiarazione CE di conformità deve attestare la conformità dell'esemplare cui si riferisce al modello sottoposto all'esame per la certificazione CE.
6. Prima di redigere la dichiarazione di conformità di cui all'art. 2, comma 2 lettera b), il costruttore o un suo mandatario residente nell'Unione europea deve sottoporre i componenti di sicurezza alle procedure di certificazione di cui ai commi 1, 3, 4 e 5. Inoltre, qualora si proceda ad un esame per la certificazione CE, l'organismo di certificazione di cui all'art. 8 verifica l'idoneità del componente di sicurezza a svolgere le funzioni di sicurezza dichiarate dal costruttore.
7. Nei casi in cui né il costruttore né alcun mandatario residente nell'Unione europea abbiano ottemperato agli obblighi di cui ai commi 1, 2, 3, 4 e 5, tali obblighi incombono su chiunque immetta la macchina o il componente di sicurezza sul mercato o assembli macchine o parti di macchine o componenti di sicurezza di origini diverse per la successiva immissione sul mercato o costruisca la macchina o il componente di sicurezza per uso proprio.

## Art. 4 - Marcatura CE

8. Non è soggetto agli obblighi di cui al comma 7 colui che installa su una macchina o su un trattore attrezzature intercambiabili, a condizione che gli elementi siano compatibili e che ciascuna parte costituente la macchina montata sia munita della marcatura CE e corredata della dichiarazione CE di conformità.
9. Le revoche degli attestati di certificazione CE da parte degli organismi che li hanno rilasciati devono essere motivate e comunicate immediatamente agli interessati e ai Ministeri dell'industria, del commercio e dell'artigianato e del lavoro e della previdenza sociale. Il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato, per il tramite del Ministero degli affari esteri, informa gli altri Stati membri e la Commissione dell'Unione europea delle revoche stesse.
10. Le revoche degli attestati di certificazione CE contengono le indicazioni dei mezzi di ricorso possibili ed il termine entro cui è possibile ricorrere.
11. Qualora le macchine siano disciplinate da altre norme relative ad aspetti diversi e che prevedono l'apposizione della marcatura CE, quest'ultima indica che le macchine si presumono conformi a tali norme; tuttavia, nel caso in cui sia lasciata al fabbricante la facoltà di scegliere il regime da applicare durante un periodo transitorio, la marcatura CE indica che gli apparecchi soddisfano soltanto le norme applicate dal fabbricante; in questo caso, nei documenti, nelle avvertenze o nei fogli di istruzione, che devono accompagnare le macchine, sono riportati i riferimenti normativi applicati.

### Art. 5

#### **Marcatura "CE"**

1. La marcatura CE, il cui modello è riportato nell'allegato III, è costituito dalla sigla "CE".
2. La marcatura CE è apposta sulla macchina in modo visibile e deve essere leggibile per tutto il prevedibile periodo di durata della stessa, conformemente al punto 1. 7. 3. dell'allegato I.
3. Fino alla data del 1° gennaio 1997 è consentita la commercializzazione di macchine che riportano di seguito alla sigla "CE" le ultime due cifre dell'anno di apposizione della marcatura di cui al presente articolo.
4. È vietato apporre sulle macchine marcature che possano indurre in errore circa il significato ed il simbolo grafico della marcatura CE; possono essere apposti altri marchi, purché non limitino la visibilità e la leggibilità della marcatura CE.

### Art. 6

#### **Rappresentanza nel Comitato permanente**

1. La rappresentanza italiana in seno al Comitato permanente previsto dall'art. 6, paragrafo 2, della direttiva 89/392/CEE, è composta da un rappresentante del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato e da un rappresentante del Ministero del lavoro e della previdenza sociale.

### Art. 7

#### **Ritiro dal mercato e clausola di salvaguardia**

1. Per le macchine o componenti di sicurezza già immessi sul mercato muniti della marcatura CE, il controllo della conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I e operato dal Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato e dal Ministero del lavoro e della

previdenza sociale, attraverso i propri organi ispettivi in coordinamento permanente tra loro al fine di evitare duplicazioni dei controlli.

2. Le amministrazioni di cui al comma 1 possono avvalersi, in conformità alla legislazione vigente, per gli accertamenti di carattere tecnico, dell'Istituto superiore di prevenzione e sicurezza sul lavoro (ISPESL) e degli altri uffici tecnici dello Stato.
3. Qualora gli organismi di vigilanza competenti per la prevenzione e la sicurezza accertino la non conformità di una macchina o di un componente di sicurezza ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, ne danno immediata comunicazione al Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato e al Ministero del lavoro e della previdenza sociale.
4. Qualora sia constatato che una macchina o un componente di sicurezza, pur accompagnati dalla dichiarazione di conformità ed utilizzati conformemente alla loro destinazione, rischiano di pregiudicare la sicurezza delle persone o, eventualmente, degli animali domestici o dei beni, il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato, previa verifica dell'esistenza dei rischi segnalati, ne ordina il ritiro temporaneo dal mercato ed il divieto di utilizzazione, con provvedimento motivato e notificato all'interessato, con l'indicazione dei mezzi di ricorso e del termine entro cui è possibile ricorrere.
5. Il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato informa la Commissione dell'Unione europea dei provvedimenti di cui al comma 4, precisando se il provvedimento è motivato da:
  - a) non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I;
  - b) carenza ovvero applicazione non corretta delle norme di cui all'art. 3, comma 2.
6. A seguito delle conclusioni delle consultazioni avviate dalla Commissione dell'Unione europea in seno al Comitato permanente di cui all'art. 6, i provvedimenti di cui al comma 4 possono essere definitivamente confermati, modificati o revocati.
7. Il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato comunica i provvedimenti di cui ai commi 4 e 6 al Ministero del lavoro e della previdenza sociale ed agli organi di vigilanza.
8. In occasione di fiere, di esposizioni, di dimostrazioni o analoghe manifestazioni pubbliche, e consentita la presentazione di macchine o di componenti di sicurezza che non sono conformi alle disposizioni del presente regolamento, purché un apposito cartello indichi chiaramente la non conformità di dette macchine e di detti componenti di sicurezza e l'impossibilità di acquistarli prima che siano resi conformi dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nel territorio comunitario. Al momento delle dimostrazioni devono essere prese le misure di sicurezza adeguate per assicurare la protezione delle persone.
9. Gli oneri relativi al ritiro dal mercato delle macchine o dei componenti di sicurezza ai sensi del presente articolo sono a carico del costruttore o del suo mandatario residente nell'Unione europea.

#### Art. 8

#### **Organismi di certificazione**

1. Le attività di certificazione di cui all'art. 4, relative a macchine o componenti di sicurezza di cui all'allegato IV, sono effettuate da organismi autorizzati e notificati ai sensi del presente articolo.
2. Possono essere autorizzati organismi in possesso dei requisiti minimi di cui all'allegato VII e degli altri requisiti stabiliti nel decreto ministeriale 22 marzo 1993, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana n. 78 del 3 aprile 1993, di attuazione del decreto legislativo 4 dicembre 1992, n. 475. La domanda di autorizzazione deve essere presentata, nelle forme del citato decreto ministeriale 22 marzo 1993, all'ispettorato tecnico del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato.

3. L'autorizzazione è rilasciata entro 90 giorni con decreto del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato, di concerto con il Ministero del lavoro e della previdenza sociale pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana, agli organismi di cui al comma 2 con organizzazione conforme alle norme UNI-EN 45011; trascorsi 90 giorni l'autorizzazione s'intende negata.
4. Le spese relative alla certificazione sono a totale carico del costruttore o del suo mandatario stabilito nell'Unione europea. Le spese relative ai controlli preliminari connessi alla procedura di autorizzazione degli organismi sono a totale carico del richiedente.
5. Le amministrazioni che hanno rilasciato l'autorizzazione determinano gli indirizzi volti ad assicurare la necessaria omogeneità dell'attività di certificazione, vigilano sull'attività degli organismi autorizzati e hanno facoltà di procedere, attraverso tecnici dei propri uffici centrali e periferici, ad ispezioni e verifiche per accertare la permanenza dei requisiti e il regolare svolgimento delle procedure previste dal presente regolamento, operando in coordinamento permanente fra loro.
6. Il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato, tramite il Ministero degli affari esteri, notifica tempestivamente alla Commissione dell'Unione europea e agli Stati membri l'elenco degli organismi autorizzati ed ogni sua successiva modificazione, anche al fine della pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea. Il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato cura periodicamente la pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana degli elenchi aggiornati degli organismi autorizzati di cui al presente articolo.
7. Nei casi di certificazione previsti dall'art. 4, comma 1, lettera c), punto 2), l'organismo autorizzato ha la responsabilità della corretta valutazione dell'adeguatezza del fascicolo tecnico.
8. Nei casi di certificazioni previsti dall'art. 4, comma 1, lettera b) e lettera c) punto 3), l'organismo autorizzato ha la responsabilità della corretta valutazione della conformità del modello di macchina o di componente di sicurezza esaminato ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

Art. 9

**Conferma degli organismi di certificazione**

1. Gli organismi già autorizzati in via provvisoria ai sensi della circolare del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato 25 febbraio 1993, n.159258, possono richiedere all'ispettorato tecnico del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato la relativa riconferma, nel termine di sessanta giorni dall'entrata in vigore del presente regolamento. Decorso tale termine in mancanza della domanda di riconferma le autorizzazioni si intendono decadute.
2. L'istanza di cui al comma 1, in regola con il bollo, deve indicare le eventuali modificazioni intervenute ed ogni elemento utile a completare la documentazione presentata in sede di istanza provvisoria, secondo le prescrizioni del presente regolamento.
3. La decisione sulla domanda di riconferma dell'autorizzazione, previa verifica delle certificazioni rilasciate in via provvisoria, e adottata con le procedure di cui all'art. 8, entro il termine di centottanta giorni dalla data di entrata in vigore del presente regolamento.

Art. 10

**Norma di rinvio**

1. Alle procedure relative all'attività di certificazione di conformità delle macchine e dei componenti di sicurezza e a quelle finalizzate alla autorizzazione degli organismi di certificazione, alla vigilanza sugli organismi stessi, nonché all'effettuazione dei controlli sui prodotti, si applicano le disposizioni dell'art. 47 della legge 6 febbraio 1996, n. 52.

Art. 11

**Norme finali e transitorie**

1. Fatto salvo l'art. 1, comma 3, in caso di modifiche costruttive, chiunque venda, noleggi o conceda in uso o in locazione finanziaria macchine o componenti di sicurezza già immessi sul mercato o già in servizio alla data di entrata in vigore del presente regolamento e privi di marcatura CE, deve attestare, sotto la propria responsabilità, che gli stessi sono conformi, al momento della consegna a chi acquisti, riceva in uso, noleggio o locazione finanziaria, alla legislazione previgente alla data di entrata in vigore del presente regolamento.
2. Le macchine o i componenti di sicurezza già immessi sul mercato o messi in servizio, per i quali, nel periodo compreso fra il 1° gennaio 1993 e la data di entrata in vigore del presente regolamento, è stata presentata all'ISPESL domanda di omologazione non ancora respinta, si intendono legittimamente immessi sul mercato o messi in servizio se:
  - a) l'ISPESL conclude positivamente il procedimento di omologazione;
  - b) l'interessato trasmette la dichiarazione di conformità ed il fascicolo tecnico di cui al presente regolamento, nel termine di sessanta giorni dalla data di entrata in vigore del regolamento stesso, all'ISPESL che procede all'archiviazione dell'istanza di omologazione, previa verifica della completezza della documentazione e, nel caso di macchine o di componenti indicati nell'allegato IV, previa verifica della sussistenza dei requisiti di cui all'allegato I o della relativa certificazione rilasciata da uno degli organismi di cui all'art. 9. La trasmissione all'ISPESL della documentazione produce gli effetti di cui al comma 3.
3. Chiunque utilizzi macchine già soggette alla disciplina di cui al decreto ministeriale 12 settembre 1959, messe in servizio successivamente all'entrata in vigore del presente regolamento, ha l'obbligo di denuncia al dipartimento periferico competente per territorio dell'ISPESL dell'avvenuta installazione della macchina.
4. Le macchine di sollevamento o di spostamento di persone ed i componenti di sicurezza costruiti in conformità alla legislazione previgente alla data di entrata in vigore del presente regolamento possono essere immessi sul mercato e messi in servizio fino al 31 dicembre 1996.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. È fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 24 luglio 1996

SCALFARO

PRODI, Presidente del Consiglio dei Ministri

## **ALLEGATO I**

(previsto dall'art. 2, comma 1)

### **REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E DI SALUTE RELATIVI ALLA PROGETTAZIONE E ALLA COSTRUZIONE DELLE MACCHINE E DEI COMPONENTI DI SICUREZZA**

Ai fini del presente allegato, il termine "macchina" designa sia la "macchina", quale definita all'art. 1, comma 2, lettera a), sia il "componente di sicurezza", quale definito allo stesso comma 2, lettera b).

#### **OSSERVAZIONI PRELIMINARI**

1. Gli obblighi previsti dai requisiti essenziali di sicurezza e di salute si applicano soltanto se sussiste il rischio corrispondente per la macchina in questione allorché viene utilizzata alle condizioni previste dal fabbricante. In ogni caso i requisiti 1.1.2, 1.7.3 e 1.7.4 si applicano all'insieme delle macchine oggetto del presente allegato.
2. I requisiti essenziali di sicurezza e di salute elencati nel presente allegato sono inderogabili. Tuttavia, tenuto conto dello stato della tecnica, gli obiettivi da essi prefissi possono non essere raggiunti. In questo caso e nella misura del possibile la macchina deve essere progettata e costruita per tendere verso tali obiettivi.
3. I requisiti essenziali di sicurezza e di salute sono stati raggruppati in funzione dei rischi che coprono.  
Le macchine presentano un insieme di rischi che possono essere esposti in vari capitoli del presente allegato.  
Il fabbricante ha l'obbligo di effettuare un'analisi dei rischi per cercare tutti quelli che concernono la sua macchina; deve inoltre progettare e costruire la macchina tenendo presente l'analisi.

#### **1. REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E DI SALUTE**

##### **1.1 Considerazioni generali**

###### **1.1.1 Definizioni**

Ai sensi del presente allegato, si intende per:

1. "Zone pericolose", qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.
2. "Persona esposta", qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.
3. "Operatore", la o le persone incaricate di installare, di far funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare una macchina.

###### **1.1.2 Principi d'integrazione della sicurezza**

- a) Per costruzione, le macchine devono essere atte a funzionare, ad essere regolate e a subire la manutenzione senza che tali operazioni, se effettuate nelle condizioni previste dal fabbricante, espongono a rischi le persone.

## 1.1.2.2. ISTRUZIONI E FORMAZIONE

Le misure adottate devono avere lo scopo di eliminare il rischio di infortuni durante l'esistenza prevedibile della macchina, comprese le fasi di montaggio e smontaggio anche se tale rischio fosse la conseguenza di una situazione anormale prevedibile.

- b) Per la scelta delle soluzioni più opportune il fabbricante deve applicare i seguenti principi, nell'ordine indicato:
- ▶ eliminare o ridurre i rischi nel miglior modo possibile (integrazione della sicurezza nella progettazione e nella costruzione della macchina);
  - ▶ adottare le misure di protezione necessarie nei confronti dei rischi che non possono essere eliminati;
  - ▶ informare gli utilizzatori dei rischi residui dovuti all'incompleta efficacia delle misure di protezione adottate, indicare se e richiesta una formazione particolare e segnalare se e necessario prevedere un dispositivo di protezione individuale.

- c) In sede di progettazione e di costruzione della macchina, nonché all'atto della redazione delle istruzioni per l'uso, il fabbricante deve considerare non soltanto l'uso normale della macchina, ma anche l'uso della macchina ragionevolmente prevedibile.

La macchina deve essere progettata in modo da evitare che sia utilizzata anormalmente, se ciò può comportare un rischio. Negli altri casi le istruzioni per l'uso devono richiamare l'attenzione dell'utilizzatore sulle controindicazioni nell'uso della macchina che potrebbero, in base all'esperienza, presentarsi.

- d) Nelle condizioni d'uso previste devono essere ridotti al minimo possibile il disagio, la fatica e le tensioni psichiche (stress) dell'operatore, tenuto conto dei principi dell'ergonomia.

- e) All'atto della progettazione e della costruzione il fabbricante deve tener conto degli obblighi imposti all'operatore dall'uso necessario o prevedibile delle attrezzature di protezione individuali (per esempio: calzature, guanti, ecc.).

- f) La macchina deve essere fornita completa di tutte le attrezzature e gli accessori speciali essenziali per poterla regolare, eseguirne la manutenzione e utilizzarla senza alcun rischio.

### 1.1.3 Materiali e prodotti

I materiali utilizzati per la costruzione della macchina o i prodotti impiegati ed originati durante la sua utilizzazione non devono presentare rischi per la sicurezza e la salute delle persone esposte.

In particolare, se vengono usati dei fluidi, la macchina deve essere progettata e costruita in modo da poter essere utilizzata senza rischi dovuti al riempimento, all'utilizzazione, al recupero e all'evacuazione.

### 1.1.4 Illuminazione

Il fabbricante fornisce un'illuminazione incorporata adeguata alle operazioni dove, malgrado un'illuminazione ambiente avente un valore normale, la mancanza di tale dispositivo potrebbe determinare rischi.

Il fabbricante deve avere cura che non vi siano zone d'ombra, abbaglianti fastidiosi, né effetti stroboscopici pericolosi dovuti all'illuminazione fornita dal fabbricante.

Gli organi interni che devono essere ispezionati frequentemente devono essere muniti di opportuni dispositivi di illuminazione: lo stesso dicasi per le zone di regolazione e di manutenzione.

### 1.1.5 Progettazione della macchina ai fini di trasporto

La macchina o ciascuno dei suoi diversi elementi deve:

- ▶ poter essere trasportata in modo sicuro,
- ▶ essere imballata o progettata per essere immagazzinata in modo sicuro e senza deterioramenti (per esempio: sufficiente stabilità, supporti speciali, ecc.).



## 1.1.2.1.2.1.3.4.5.6.7.8.9.10.11.12.13.14.15.16.17.18.19.20.21.22.23.24.25.26.27.28.29.30.31.32.33.34.35.36.37.38.39.40.41.42.43.44.45.46.47.48.49.50.51.52.53.54.55.56.57.58.59.60.61.62.63.64.65.66.67.68.69.70.71.72.73.74.75.76.77.78.79.80.81.82.83.84.85.86.87.88.89.90.91.92.93.94.95.96.97.98.99.100.101.102.103.104.105.106.107.108.109.110.111.112.113.114.115.116.117.118.119.120.121.122.123.124.125.126.127.128.129.130.131.132.133.134.135.136.137.138.139.140.141.142.143.144.145.146.147.148.149.150.151.152.153.154.155.156.157.158.159.160.161.162.163.164.165.166.167.168.169.170.171.172.173.174.175.176.177.178.179.180.181.182.183.184.185.186.187.188.189.190.191.192.193.194.195.196.197.198.199.200.201.202.203.204.205.206.207.208.209.210.211.212.213.214.215.216.217.218.219.220.221.222.223.224.225.226.227.228.229.230.231.232.233.234.235.236.237.238.239.240.241.242.243.244.245.246.247.248.249.250.251.252.253.254.255.256.257.258.259.260.261.262.263.264.265.266.267.268.269.270.271.272.273.274.275.276.277.278.279.280.281.282.283.284.285.286.287.288.289.290.291.292.293.294.295.296.297.298.299.300.301.302.303.304.305.306.307.308.309.310.311.312.313.314.315.316.317.318.319.320.321.322.323.324.325.326.327.328.329.330.331.332.333.334.335.336.337.338.339.340.341.342.343.344.345.346.347.348.349.350.351.352.353.354.355.356.357.358.359.360.361.362.363.364.365.366.367.368.369.370.371.372.373.374.375.376.377.378.379.380.381.382.383.384.385.386.387.388.389.390.391.392.393.394.395.396.397.398.399.400.401.402.403.404.405.406.407.408.409.410.411.412.413.414.415.416.417.418.419.420.421.422.423.424.425.426.427.428.429.430.431.432.433.434.435.436.437.438.439.440.441.442.443.444.445.446.447.448.449.450.451.452.453.454.455.456.457.458.459.460.461.462.463.464.465.466.467.468.469.470.471.472.473.474.475.476.477.478.479.480.481.482.483.484.485.486.487.488.489.490.491.492.493.494.495.496.497.498.499.500.501.502.503.504.505.506.507.508.509.510.511.512.513.514.515.516.517.518.519.520.521.522.523.524.525.526.527.528.529.530.531.532.533.534.535.536.537.538.539.540.541.542.543.544.545.546.547.548.549.550.551.552.553.554.555.556.557.558.559.560.561.562.563.564.565.566.567.568.569.570.571.572.573.574.575.576.577.578.579.580.581.582.583.584.585.586.587.588.589.590.591.592.593.594.595.596.597.598.599.600.601.602.603.604.605.606.607.608.609.610.611.612.613.614.615.616.617.618.619.620.621.622.623.624.625.626.627.628.629.630.631.632.633.634.635.636.637.638.639.640.641.642.643.644.645.646.647.648.649.650.651.652.653.654.655.656.657.658.659.660.661.662.663.664.665.666.667.668.669.670.671.672.673.674.675.676.677.678.679.680.681.682.683.684.685.686.687.688.689.690.691.692.693.694.695.696.697.698.699.700.701.702.703.704.705.706.707.708.709.710.711.712.713.714.715.716.717.718.719.720.721.722.723.724.725.726.727.728.729.730.731.732.733.734.735.736.737.738.739.740.741.742.743.744.745.746.747.748.749.750.751.752.753.754.755.756.757.758.759.760.761.762.763.764.765.766.767.768.769.770.771.772.773.774.775.776.777.778.779.780.781.782.783.784.785.786.787.788.789.790.791.792.793.794.795.796.797.798.799.800.801.802.803.804.805.806.807.808.809.810.811.812.813.814.815.816.817.818.819.820.821.822.823.824.825.826.827.828.829.830.831.832.833.834.835.836.837.838.839.840.841.842.843.844.845.846.847.848.849.850.851.852.853.854.855.856.857.858.859.860.861.862.863.864.865.866.867.868.869.870.871.872.873.874.875.876.877.878.879.880.881.882.883.884.885.886.887.888.889.890.891.892.893.894.895.896.897.898.899.900.901.902.903.904.905.906.907.908.909.910.911.912.913.914.915.916.917.918.919.920.921.922.923.924.925.926.927.928.929.930.931.932.933.934.935.936.937.938.939.940.941.942.943.944.945.946.947.948.949.950.951.952.953.954.955.956.957.958.959.960.961.962.963.964.965.966.967.968.969.970.971.972.973.974.975.976.977.978.979.980.981.982.983.984.985.986.987.988.989.990.991.992.993.994.995.996.997.998.999.1000.

Se la massa, le dimensioni o la forma della macchina o dei suoi vari elementi non ne consentono lo spostamento a mano, la macchina o ciascuno dei suoi vari elementi deve essere:

- ▶ munita di accessori che consentano di afferrarla con un mezzo di sollevamento,
- ▶ progettata in modo da consentire il fissaggio di detti accessori (ad esempio: fori filettati),
- ▶ di forma tale che i normali mezzi di sollevamento possano adattarvisi facilmente.

Se la macchina o uno dei suoi elementi possono essere trasportati a mano, essa deve essere:

- ▶ facilmente spostabile,
- ▶ munita di dispositivi di presa (ad esempio: maniglie, ecc.) che ne consentano il trasporto in tutta sicurezza.

Sono necessarie disposizioni speciali per il trasporto di utensili e/o di parti di macchine, anche leggeri, potenzialmente pericolosi (forma, materia, ecc.).

## 1.2 Comandi

### 1.2.1 Sicurezza e affidabilità dei sistemi di comando

I sistemi di comando devono essere progettati e costruiti in modo da essere tanto sicuri ed affidabili da evitare qualsiasi situazione pericolosa. Essi devono in particolare essere progettati e costruiti in modo:

- ▶ che resistano alle sollecitazioni normali di servizio e agli agenti esterni
- ▶ che non si producano situazioni pericolose in caso di errori di logica nelle manovre.

### 1.2.2 Dispositivi di comando

I dispositivi di comando devono essere:

- ▶ chiaramente visibili, individuabili ed eventualmente contrassegnati da una marcatura adatta,
- ▶ disposti in modo da garantire una manovra sicura, univoca e rapida,
- ▶ progettati in modo tale che il movimento del dispositivo di comando sia coerente con l'azione del comando,
- ▶ situati fuori delle zone pericolose tranne il caso, all'occorrenza, di taluni organi, come un arresto di emergenza, una console di apprendimento per i robot,
- ▶ sistemati in modo che la loro manovra non causi rischi supplementari,
- ▶ progettati o protetti in modo che l'azione comandata, se comporta un rischio, non possa aver luogo senza una manovra intenzionale,
- ▶ fabbricati in modo da resistere agli sforzi prevedibili: particolare attenzione sarà data ai dispositivi di arresto di emergenza che possono essere soggetti a grossi sforzi.

Se un dispositivo di comando è progettato e costruito per consentire varie azioni differenti, vale a dire se la sua azione è non univoca (ad esempio: utilizzazione di tasti, ecc.), l'azione comandata deve essere chiaramente indicata e, all'occorrenza, confermata.

La posizione e la corsa dei dispositivi di comando, nonché lo sforzo richiesto devono essere compatibili con l'azione comandata, tenendo conto dei principi ergonomici. Si deve tener conto degli obblighi dovuti all'uso necessario e prevedibile di dispositivi di protezione individuale (ad esempio: calzature, guanti, ecc.).

La macchina deve essere munita di dispositivi di segnalazione (quadranti, segnali, ecc.) e indicazioni la cui conoscenza è necessaria per un funzionamento sicuro. Dal posto di comando l'operatore deve poter vedere l'indicazione dei suddetti dispositivi.

Dal posto di comando principale l'operatore deve poter essere in grado di assicurarsi dell'assenza di persone esposte nelle zone di rischio.

Se ciò fosse impossibile, il sistema di comando deve essere progettato e costruito in modo che ogni messa in marcia sia preceduta da un segnale di avvertimento sonoro e/o visivo. La persona esposta

## Legislazione : Normativa

deve avere il tempo e i mezzi per impedire rapidamente l'avviamento della macchina.

### 1.2.3 Avviamento

L'avviamento di una macchina deve essere possibile soltanto con un'azione volontaria su un dispositivo di comando previsto a tal fine.

Lo stesso dicasi:

- ▶ per la rimessa in marcia dopo un arresto, indipendentemente dall'origine,
- ▶ per il comando di una modifica rilevante delle condizioni di funzionamento (ad esempio: velocità, pressione, ecc.), salvo se questa rimessa in marcia o questa modifica delle condizioni di funzionamento non presenti alcun rischio per le persone esposte.

La rimessa in marcia o la modifica delle condizioni di funzionamento risultanti dalla normale sequenza di un ciclo automatico non riguarda questo requisito essenziale.

Se una macchina dispone di più dispositivi di comando dell'avviamento e se, di conseguenza, gli operatori possono mettersi reciprocamente in pericolo, devono essere previsti dispositivi complementari per escludere questo rischio (ad esempio dispositivi di convalida o selettori che consentono il funzionamento di un solo dispositivo di avviamento per volta).

La rimessa in funzionamento automatico di un impianto automatizzato dopo un arresto deve poter essere effettuata facilmente, dopo che sono soddisfatte le condizioni di sicurezza.

### 1.2.4 Dispositivo di arresto

#### Arresto normale

Ogni macchina deve essere munita di un dispositivo di comando che consenta l'arresto generale in condizioni di sicurezza.

Ogni posto di lavoro deve essere munito di un dispositivo di comando che consenta di arrestare, in funzione dei rischi esistenti, tutti gli elementi mobili della macchina o unicamente parti di essi, in modo che la macchina sia in situazione di sicurezza. L'ordine di arresto della macchina deve essere prioritario rispetto agli ordini di avviamento.

Ottenuto l'arresto della macchina o dei suoi elementi pericolosi, si deve interrompere l'alimentazione degli azionatori.

#### Arresto di emergenza

Ogni macchina deve essere munita di uno o più dispositivi di arresto di emergenza che consentano di evitare situazioni di pericolo che rischiano di prodursi imminente e che si stiano producendo. Sono escluse da quest'obbligo:

- ▶ le macchine per le quali il dispositivo di arresto di emergenza non può ridurre il rischio perché non riduce il tempo per ottenere l'arresto normale oppure perché non permette le misure specifiche che il rischio richiede
- ▶ le macchine portatili e quelle a guida manuale.

Detto dispositivo deve:

- ▶ comprendere dispositivi di comando chiaramente individuabili, ben visibili e rapidamente accessibili,
- ▶ provocare l'arresto del processo pericoloso nel tempo più breve possibile senza creare rischi supplementari,
- ▶ eventualmente avviare, o permettere di avviare, alcuni movimenti di salvaguardia.

Quando si smette di azionare il comando dell'arresto di emergenza dopo un ordine di arresto, detto ordine deve essere mantenuto da un blocco del dispositivo di arresto di emergenza, sino al suo sblocco; non deve essere possibile ottenere il blocco del dispositivo senza che quest'ultimo



## 1.2.8 Software

In particolare occorre evitare:

- ▶ l'avviamento intempestivo,
- ▶ l'impedimento dell'arresto della macchina se l'ordine è già stato dato,
- ▶ la caduta o l'espulsione di un elemento mobile della macchina o di un pezzo della macchina,
- ▶ l'impedimento dell'arresto automatico o manuale degli elementi mobili di qualsiasi tipo,
- ▶ l'inefficienza dei dispositivi di protezione.

### 1.3 Misure di protezione contro i rischi meccanici

Il software di dialogo tra un operatore e sistema di comando o di controllo di una macchina deve essere progettato in modo che sia di facile impiego.

### 1.3.1 Stabilità

La macchina, elementi o attrezzature compresi, deve essere progettata e costruita in modo che, nelle condizioni di funzionamento previste (eventualmente tenendo conto delle condizioni climatiche), la sua stabilità sia tale da consentire l'utilizzazione senza rischio di rovesciamento, di caduta o di spostamento intempestivo.

Se la forma stessa della macchina o la sua installazione non garantiscono sufficiente stabilità, devono essere previsti e indicati nelle istruzioni per l'uso appositi mezzi di fissaggio.

### 1.3.2 Rischio di rottura durante il funzionamento

Gli elementi della macchina, nonché i loro organi di collegamento devono resistere agli sforzi cui devono essere sottoposti durante l'utilizzazione prevista dal fabbricante.

I materiali utilizzati devono presentare caratteristiche di resistenza sufficienti ed adeguate all'ambiente di utilizzazione previsto dal fabbricante, in particolare per quanto concerne i fenomeni di fatica, di invecchiamento, di corrosione e di abrasione.

Il fabbricante indicherà nelle istruzioni per l'uso i tipi e le frequenze delle ispezioni e manutenzioni necessarie per motivi di sicurezza. Egli indicherà eventualmente i pezzi soggetti ad usura, nonché i criteri di sostituzione.

Se, nonostante le precauzioni prese (ad esempio nel caso delle mole), sussistono rischi di esplosione o di rottura, gli elementi mobili in questione devono essere montati e protetti in modo che i loro eventuali frammenti vengano trattenuti.

Le tubazioni rigide o elastiche contenenti fluidi, in particolare ad alta pressione, dovranno poter sopportare le sollecitazioni interne ed esterne previste e saranno solidamente fissate e/o protette da qualsiasi tipo di danneggiamento esterno: opportune precauzioni saranno prese affinché, in caso di rottura, esse non presentino rischi (movimenti bruschi, getti ad alta pressione, ecc.).

In caso di alimentazione automatica del materiale da lavorare verso l'utensile, devono essere soddisfatte le seguenti condizioni per evitare rischi per le persone esposte (ad esempio: rottura dell'utensile):

- ▶ al momento del contatto utensili/pezzo, l'utensile deve aver raggiunto le sue normali condizioni di lavoro;
- ▶ al momento dell'avviamento e/o dell'arresto dell'utensile (volontario o accidentale), il movimento di alimentazione e il movimento dell'utensile debbono essere coordinati.

### 1.3.3 Rischi dovuti alla caduta e alla proiezione di oggetti

Devono essere prese precauzioni per evitare la caduta o la proiezione di oggetti (pezzi lavorati, utensili, trucioli, frammenti, residui ecc.) che possono presentare un rischio.

#### 1.3.4 Rischi dovuti a superfici, spigoli e angoli

Gli elementi accessibili della macchina devono essere privi, entro i limiti consentiti dalle loro funzioni, di angoli acuti e di spigoli vivi, nonché di superfici rugose che possono causare lesioni.

#### 1.3.5 Rischi dovuti alle macchine combinate

Quando la macchina è prevista per poter eseguire diversi tipi di operazioni con ripresa manuale del pezzo fra ogni operazione (macchina combinata), essa deve essere progettata e costruita in modo che ciascun elemento possa essere utilizzato separatamente senza che gli altri elementi costituiscano un pericolo o un impedimento per la persona esposta.

A tal fine gli elementi che non siano protetti devono poter essere messi in moto o arrestati individualmente.

#### 1.3.6 Rischi dovuti alle variazioni di velocità di rotazione degli utensili

Quando la macchina è progettata per effettuare operazioni in condizioni di impiego diverse (ad esempio: in materia di velocità e di alimentazione), deve essere progettata e costruita in modo che la scelta e la regolazione di tali condizioni possano essere effettuate in modo sicuro e affidabile.

#### 1.3.7 Prevenzione dei rischi dovuti agli elementi mobili

Gli elementi mobili della macchina devono essere progettati, costruiti e disposti per evitare i rischi oppure, se sussistono rischi, essere muniti di protezioni o dispositivi di protezione in modo tale da prevenire qualsiasi rischio di contatto che possa provocare infortuni.

Devono essere prese tutte le disposizioni necessarie per impedire un bloccaggio improvviso degli elementi mobili di lavoro. Nei casi in cui, malgrado le precauzioni prese, può verificarsi un bloccaggio, mezzi di protezione specifici, utensili specifici, le istruzioni per l'uso ed, eventualmente, un'indicazione sulla macchina stessa dovranno essere forniti dal fabbricante per permettere di sbloccare la macchina senza rischi.

#### 1.3.8 Scelta di una protezione contro i rischi dovuti agli elementi mobili

Le protezioni o dispositivi di protezione usati contro rischi dovuti agli elementi mobili devono essere scelti in funzione del rischio effettivo. Per la scelta si deve ricorrere alle seguenti indicazioni:

##### A. Elementi mobili di trasmissione

Le protezioni progettate per proteggere le persone esposte ai rischi dovuti agli elementi mobili di trasmissione (ad esempio: pulegge, cinghie, ingranaggi, cremagliere, alberi di trasmissione, ecc.) devono essere:

- ▶ sia delle protezioni fisse, conformi ai requisiti 1.4.1 e 1.4.2.1;
- ▶ sia delle protezioni mobili, conformi ai requisiti 1.4.1 e 1.4.2.2.A.

Se si prevedono frequenti interventi deve essere scelta quest'ultima soluzione.

##### B. Elementi mobili che partecipano alla lavorazione

Le protezioni o dispositivi di protezione progettati per proteggere le persone esposte ai rischi provocati dagli elementi mobili che concorrono al lavoro (quali, ad esempio, utensili di taglio, elementi mobili delle presse, cilindri, pezzi in corso di lavorazione, ecc.) devono essere:

- ▶ possibilmente delle protezioni fisse conformi ai requisiti 1.4.1 e 1.4.2.1;
- ▶ oppure protezioni mobili conformi ai requisiti 1.4.1 e 1.4.2.2.B o dispositivi di protezione quali i dispositivi sensibili (ad esempio: relè immateriali, commutatori a tappeto), i dispositivi di protezione che mantengono l'operatore a distanza (ad esempio: comandi a due mani), i dispositivi di protezione destinati a impedire automaticamente l'accesso di tutto o parte del corpo dell'operatore alla zona pericolosa, conformemente ai requisiti 1.4.1 e 1.4.2.

## REQUISITI GENERALI E PARTICOLARI

Tuttavia, se taluni elementi mobili che partecipano alla lavorazione non possono essere resi inaccessibili, interamente o in parte, durante il loro funzionamento a causa delle operazioni che richiedono l'intervento dell'operatore in loro prossimità, detti elementi, per quanto tecnicamente possibile, devono essere muniti:

- ▶ di protezioni fisse, conformi ai requisiti 1.4.1 e 1.4.2.1 che impediscano l'accesso alle parti degli elementi non utilizzate per la lavorazione,
- ▶ e di protezioni regolabili, conformi ai requisiti 1.4.1 e 1.4.2.3 che limitino l'accesso alle parti degli elementi mobili indispensabili alla lavorazione.

### 1.4 Caratteristiche richieste per le protezioni ed i dispositivi di protezione

#### 1.4.1 Requisiti generali

Le protezioni e i dispositivi di protezione:

- ▶ devono essere di costruzione robusta,
- ▶ non devono provocare rischi supplementari,
- ▶ non devono essere facilmente elusi o resi inefficaci,
- ▶ devono essere situati a 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 per 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.

#### 1.4.2 Requisiti particolari per le protezioni

##### 1.4.2.1 Protezioni fisse

Le protezioni fisse devono essere fissate solidamente.

Il loro fissaggio deve essere ottenuto con sistemi che richiedono l'uso di utensili per la loro apertura.

Per quanto possibile, esse non devono poter rimanere al loro posto in mancanza dei loro mezzi di fissaggio.

##### 1.4.2.2 Protezioni mobili

A. Le protezioni mobili del tipo A devono:

- ▶ per quanto possibile, restare unite alla macchina quando siano aperte;
- ▶ essere munite di un dispositivo di bloccaggio che impedisca l'avviamento degli elementi mobili sino a quando esse consentono l'accesso a detti elementi e inserisca l'arresto non appena esse non sono più in posizione di chiusura.

B. Le protezioni mobili del tipo B devono essere progettate e inserite nel sistema di comando in modo che:

- ▶ la messa in moto degli elementi mobili non sia possibile fintanto che l'operatore può raggiungerli,
- ▶ la persona esposta non possa accedere agli elementi mobili in movimento.
- ▶ la loro regolazione richieda un intervento volontario, ad esempio l'uso di un attrezzo, di una chiave, ecc.,
- ▶ la mancanza o il mancato funzionamento di uno dei loro elementi impedisca l'avviamento e provochi l'arresto degli elementi mobili,
- ▶ un ostacolo di natura adeguata garantisca una protezione in caso di rischio di proiezione.

## PROTEZIONE E ACCESSIBILITÀ

### 1.4.2.3 Protezioni regolabili che limitano l'accesso

Le protezioni regolabili che limitano l'accesso alle parti degli elementi mobili indispensabili alla lavorazione devono:

- ▶ potersi regolare manualmente o automaticamente a seconda del tipo di lavorazione da eseguire,
- ▶ potersi regolare facilmente senza l'uso di un attrezzo,
- ▶ ridurre per quanto possibile il rischio di proiezione.

### 1.4.3 Requisiti particolari per i dispositivi di protezione

I dispositivi di protezione devono essere concepiti ed inseriti nel sistema di comando in modo che:

- ▶ la messa in moto degli elementi mobili non sia possibile fintanto che l'operatore può raggiungerli,
- ▶ la persona esposta non possa accedere agli elementi mobili in movimento,
- ▶ la loro regolazione richieda un intervento volontario, ad esempio l'uso di un attrezzo, di una chiave, ecc.,
- ▶ la mancanza o il mancato funzionamento di uno dei loro elementi impedisca l'avviamento o provochi l'arresto degli elementi mobili.

## 1.5 Misure di protezione contro altri rischi

### 1.5.1 Rischi dovuti all'energia elettrica

Se la macchina è alimentata con energia elettrica, essa deve essere progettata, costruita ed equipaggiata in modo da prevenire o da consentire di prevenire tutti i rischi dovuti all'energia elettrica.

La specifica normativa vigente relativa al materiale elettrico destinato all'impiego entro determinati limiti di tensione deve essere applicata alle macchine che vi sono soggette.

### 1.5.2 Rischi dovuti all'elettricità statica

La macchina deve essere progettata e costruita in modo da evitare o da ridurre la formazione di cariche elettrostatiche pericolose e/o deve essere munita di mezzi che consentano di scaricarle.

### 1.5.3 Rischi dovuti a energie diverse dall'energia elettrica

Se la macchina è alimentata con energia diversa da quella elettrica (ad esempio idraulica, pneumatica o termica ecc.), essa deve essere progettata, costruita ed equipaggiata in modo da prevenire tutti i rischi che possono derivare da questi tipi di energia.

### 1.5.4 Rischi dovuti a errori di montaggio

Gli errori commessi al montaggio o al rimontaggio di taluni pezzi, che potrebbero essere all'origine di rischi, devono essere resi impossibili dalla progettazione degli stessi oppure mediante indicazioni figuranti sui pezzi e/o sui carter.

Le stesse indicazioni devono figurare sui pezzi mobili e/o sui carter qualora occorra conoscere il senso del moto per evitare rischi. Raccomandazioni supplementari devono eventualmente figurare nelle istruzioni per l'uso.

Se l'origine dei rischi può essere dovuta ad un collegamento difettoso, la progettazione o le indicazioni figuranti sulle tabulazioni e/o sulle morsetterie devono rendere impossibili i raccordi errati di fluidi, compresi quelli dei conduttori elettrici.

### 1.5.5 Rischi dovuti a temperature estreme

Devono essere prese opportune disposizioni per evitare qualsiasi pericolo di lesioni, per contatto o



## 1.5.5 RISCHI DI PROIEZIONE

a distanza, dovute a pezzi o materiali a temperatura elevata o molto bassa.

Devono essere studiati i rischi di proiezione di materiali caldi o molto freddi.

Qualora sussista tale possibilità si devono prendere le misure necessarie per impedirli e, se tecnicamente non fattibile, per renderli meno pericolosi.

### 1.5.6 Rischi d'incendio

La macchina deve essere progettata e costruita in modo da evitare qualsiasi rischio d'incendio o di surriscaldamento provocato dalla macchina stessa o da gas, liquidi, polveri, vapori ed altre sostanze, prodotti o utilizzati dalla macchina.

### 1.5.7 Rischi di esplosione

La macchina deve essere progettata e costruita in modo da evitare qualsiasi rischio di esplosione provocato dalla macchina stessa o da gas, liquidi, polveri, vapori ed altre sostanze e prodotti utilizzati dalla macchina.

A tal fine il fabbricante prenderà le misure necessarie per:

- ▶ evitare una concentrazione pericolosa dei prodotti,
- ▶ impedire l'inflammazione dell'atmosfera esplosiva,
- ▶ ridurre le conseguenze di un'eventuale esplosione in modo che non abbia effetti pericolosi sull'ambiente circostante.

Se il fabbricante prevede l'utilizzazione della macchina in un'atmosfera esplosiva saranno prese le stesse precauzioni.

Il materiale elettrico di queste macchine deve essere conforme, per i rischi di esplosione, alle vigenti direttive specifiche.

### 1.5.8 Rischi dovuti al rumore

La macchina deve essere progettata e costruita in modo tale che i rischi dovuti all'emissione di rumore aereo siano ridotti al livello minimo, tenuto conto del progresso tecnico e della possibilità di disporre di mezzi atti a ridurre il rumore, in particolare alla fonte.

### 1.5.9 Rischi dovuti alle vibrazioni

La macchina deve essere progettata e costruita in modo tale che i rischi dovuti alle vibrazioni trasmesse dalle macchine siano ridotti al livello minimo, tenuto conto del progresso tecnico e della disponibilità di mezzi atti a ridurre le vibrazioni, in particolare alla fonte.

### 1.5.10 Rischi dovuti alle radiazioni

La macchina deve essere progettata e costruita in modo tale che qualsiasi emissione di radiazioni da parte della macchina sia limitata a quanto necessario al suo funzionamento e i suoi effetti sulle persone esposte siano nulli o ridotti a proporzioni non pericolose.

### 1.5.11 Rischi dovuti alle radiazioni esterne

La macchina deve essere progettata e costruita in modo tale che il suo funzionamento non sia perturbato dalle radiazioni esterne.

### 1.5.12 Rischi dovuti a dispositivi laser

In caso di impiego di dispositivi laser va tenuto conto delle seguenti disposizioni:

- ▶ i dispositivi laser montati su macchine devono essere progettate e costruiti in modo da evitare qualsiasi radiazione involontaria,
- ▶ i dispositivi laser montati su macchine debbono essere protetti in modo tale che né le radiazioni



## LEGGE 30/05/97 - INFORMAZIONI

utili, né la radiazione prodotta da riflessione o da diffusione e la radiazione secondaria possano nuocere alla salute.

- ▶ i dispositivi ottici per l'osservazione o la regolazione di dispositivi laser montati su macchine devono essere tale che i raggi laser non creino alcun rischio per la salute.

### 1.5.13 Rischi dovuti all'emissione di polvere, gas, ecc.

La macchina deve essere progettata, costruita e/o equipaggiata in modo tale da evitare i rischi dovuti a gas, liquidi, polveri, vapori ed altri residui prodotti.

Se il rischio esiste, la macchina deve essere equipaggiata in modo tale da poter captare e/o aspirare i suddetti prodotti.

Se la macchina non è chiusa durante il normale funzionamento, i dispositivi di captazione e/o di aspirazione di cui al comma precedente devono essere situati il più vicino possibile al luogo di emissione.

### 1.5.14 Rischio di restare imprigionati in una macchina

Le macchine devono essere progettate, costruite o dotate di mezzi che consentano di evitare ad una persona esposta di restarvi chiusa dentro o, in caso di impossibilità, di chiedere aiuto.

### 1.5.15 Rischio di caduta

Le parti della macchina sulle quali è previsto lo spostamento o lo stazionamento delle persone devono essere progettate e costruite in modo da evitare che esse scivolino, inciampino o cadano su tali parti o fuori di esse.

## 1.6 Manutenzione

### 1.6.1 Manutenzione della macchina

I punti di regolazione, di lubrificazione e di manutenzione devono essere situati fuori dalle zone pericolose. Gli inter/enti di regolazione, di manutenzione, di riparazione e di pulizia della macchina devono poter essere eseguiti sulla macchina ferma.

Se per motivi tecnici non è possibile soddisfare una delle precedenti condizioni, dette operazioni devono poter essere eseguite senza rischi (vedi in particolare il punto 1.2.5).

Per le macchine automatizzate e se del caso, per altre macchine, il fabbricante prevederà eventualmente un dispositivo di connessione che consenta di montare un dispositivo di diagnosi di ricerca delle avarie.

Gli elementi delle macchine automatizzate che devono essere sostituiti frequentemente, soprattutto in seguito a un cambiamento della fabbricazione o quando sono sensibili agli effetti dell'usura o soggetti a deterioramento in seguito ad un incidente, devono essere facilmente smontabili e rimontabili in condizioni di sicurezza. L'accesso a questi elementi deve consentire di svolgere questi compiti con i mezzi tecnici necessari (attrezzi, strumenti di misura, ecc.) secondo il metodo operativo definito dal costruttore.

### 1.6.2 Mezzi di accesso al posto di lavoro o ai punti d'intervento

Il fabbricante deve prevedere mezzi di accesso (scale, passerelle, ecc.) che consentano di raggiungere in completa sicurezza tutti i punti in cui devono avvenire le operazioni di produzione, di regolazione e di manutenzione.

Le parti della macchina sulle quali è previsto lo spostamento o lo stazionamento delle persone devono essere progettate e costruite in modo da evitare cadute.

### 1.6.3 Isolamento dalle fonti di alimentazione di energia

Ogni macchina deve essere munita di dispositivi che consentono di isolarla da ciascuna delle sue



## INDICAZIONI E MARCATURA

di circuito idraulico, rischio in una parte non visibile, ecc.), il fabbricante deve prevedere delle avvertenze.

Dette avvertenze devono utilizzare preferibilmente dei simboli comprensibili a tutti e/o essere redatte in una delle lingue del paese di utilizzazione corredata, su richiesta, dalle lingue conosciute dagli operatori.

### 1.7.3 Marcatura

Ogni macchina deve recare, in modo leggibile e indelebile, almeno le seguenti indicazioni:

- ▶ nome del fabbricante e suo indirizzo;
- ▶ la marcatura CE (cfr. allegato III);
- ▶ designazione della serie o del tipo;
- ▶ eventualmente, numero di serie;
- ▶ l'anno di costruzione.

Se il fabbricante costruisce una macchina destinata all'utilizzazione in atmosfera esplosiva, essa deve recare anche l'apposita indicazione.

In funzione della sua caratteristica, la macchina deve recare anche tutte le indicazioni indispensabili alla sicurezza d'esercizio (ad esempio: frequenza massima di rotazione di taluni organi, diametro massimo degli utensili che possono essere montati, massa, ecc.).

Se un elemento della macchina deve essere movimentato durante l'utilizzazione con mezzi di sollevamento, la sua massa deve essere indicata in modo leggibile, indelebile e non ambiguo.

Le attrezzature intercambiabili di cui all'articolo 1, paragrafo 2, terzo comma devono recare le stesse indicazioni.

### 1.7.4 Istruzioni per l'uso

a) Ogni macchina deve essere accompagnata da un'istruzione per l'uso che fornisca almeno le seguenti informazioni:

- ▶ riepilogo delle indicazioni previste per la marcatura, escluso il numero di serie (vedi punto 1.7.3), eventualmente completate dalle indicazioni atte a facilitare la manutenzione (ad esempio: indirizzo dell'importatore, dei riparatori, ecc.),
- ▶ le condizioni di utilizzazione previste, ai sensi del punto 1.1.2 c),
- ▶ il o i posti di lavoro che possono essere occupati dagli operatori,
- ▶ le istruzioni per eseguire senza alcun rischio:
  - ▶ la messa in funzione,
  - ▶ l'utilizzazione,
  - ▶ il trasporto, indicando la massa della macchina e dei suoi vari elementi allorché devono essere regolarmente trasportati separatamente,
  - ▶ l'installazione,
  - ▶ il montaggio e lo smontaggio,
  - ▶ la regolazione,
  - ▶ la manutenzione e la riparazione,
- ▶ se necessario, istruzioni per l'addestramento;
- ▶ se necessario, le caratteristiche essenziali degli utensili che possono essere montati sulla macchina.

Qualora necessario, in tale istruzione per l'uso deve essere richiamata l'attenzione sulle controindicazioni di utilizzazione.

b) Le istruzioni per l'uso sono redatte in una delle lingue comunitarie dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità. All'atto della messa in servizio, ogni macchina deve essere accompagnata da una traduzione delle istruzioni nella o nelle lingue del paese di utilizzazione e

## 1.3.2. Istruzioni d'uso

dalle istruzioni originali. La traduzione è fatta dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità, oppure da chi introduce la macchina nella zona linguistica in questione. In deroga a quanto sopra, le istruzioni per la manutenzione destinate a essere applicate da un personale specializzato che dipende

dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità, possono essere redatte in una sola lingua comunitaria compresa da detto personale.

c) Alle istruzioni per l'uso saranno allegati gli schemi della macchina necessari per la messa in funzione, la manutenzione, l'ispezione, il controllo del buon funzionamento e, all'occorrenza, la riparazione della macchina e ogni altra avvertenza utile soprattutto in materia di sicurezza.

d) Qualsiasi documentazione che presenta la macchina non deve contenere elementi in contrasto con quanto specificato nelle istruzioni per l'uso per quanto concerne gli aspetti della sicurezza.

La documentazione tecnica che descrive la macchina deve fornire le informazioni concernenti l'emissione di rumore aereo di cui alla lettera f) e, per le macchine portatili e/o a conduzione manuale, le informazioni concernenti le vibrazioni di cui al punto 2.2.

e) Se necessario, nelle istruzioni per l'uso devono essere indicate le prescrizioni di montaggio volte a ridurre il rumore e le vibrazioni prodotti (ad esempio, impiego di ammortizzatori, natura e massa del basamento, ecc.).

f) Le istruzioni per l'uso devono fornire le indicazioni seguenti sul rumore aereo prodotto dalla macchina, valore reale o valore stabilito in base alla misurazione eseguita su una macchina identica:

- ▶ il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A nei posti di lavoro se supera 70 dB (A); se tale livello è inferiore o pari a 70 dB (A), deve essere indicato;
- ▶ il valore massimo della pressione acustica istantanea ponderata C nei posti di lavoro se supera 63 Pa (130 dB rispetto a 20 µPa);
- ▶ il livello di potenza acustica emessa dalla macchina se il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A nei posti di lavoro supera 85 dB(A)

Quando si tratta di una macchina di grandissime dimensioni l'indicazione del livello di potenza acustica è sostituito dall'indicazione dei livelli di pressione acustica continui equivalenti in appositi punti intorno alla macchina.

Allorché non sono applicate le norme armonizzate, i dati acustici devono essere misurati utilizzando il codice di misurazione più appropriato adeguato alla macchina.

Il fabbricante deve indicare le condizioni di funzionamento della macchina durante la misurazione e i metodi di misurazione seguiti.

Se il posto o i posti di lavoro non sono o non possono essere definiti, la misurazione del livello di pressione acustica deve essere eseguita a 1 m dalla superficie della macchina e a 1,60 m di altezza dal suolo o dalla piattaforma di accesso. Devono essere indicati la posizione e il valore della pressione acustica massima.

g) Se il fabbricante prevede l'utilizzazione della macchina in atmosfera esplosiva, le istruzioni per l'uso devono fornire tutte le indicazioni necessarie.

h) In caso di macchine che possono anche essere destinate alla utilizzazione da parte di utilizzatori non professionali, la redazione e la presentazione delle istruzioni per l'uso, nel rispetto delle altre esigenze essenziali di cui sopra, devono tener conto del livello di formazione generale e della perspicacia che ci si può ragionevolmente aspettare da questi utilizzatori.

## 2. REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E DI SALUTE PER TALUNE CATEGORIE DI MACCHINE

### 2.1 Macchine agroalimentari

Se la macchina è destinata alla preparazione o al trattamento dei prodotti alimentari (ad esempio: cottura, raffreddamento, riporto a temperatura, lavaggio, manipolazione, condizionamento, stoccaggio, trasporto, distribuzione) deve essere progettata e costruita in modo da evitare rischi di infezione, di malattia e di contagio e vanno osservate le seguenti norme di igiene:

- a) I materiali a contatto o che possono venire a contatto con prodotti alimentari devono essere conformi alle direttive in materia. La macchina deve essere progettata e costruita in modo tale che detti materiali possano essere puliti prima di ogni utilizzazione.
- b) Tutte le superfici e gli elementi di raccordo devono essere lisci, senza rugosità né spazi in cui possono fermarsi materie organiche.
- c) I gruppi costituiti da più unità devono essere progettati in modo da ridurre al minimo le sporgenze, i bordi e gli angoli. Essi sono realizzati preferibilmente mediante saldatura o incollatura continua.
- d) Tutte le superfici a contatto con i prodotti alimentari devono poter essere facilmente pulite e disinfettate eventualmente dopo aver tolto le parti facilmente smontabili. Gli angoli interni devono essere raccordati con raggi tali da consentire una pulizia completa.
- e) I liquidi provenienti da prodotti alimentari e i prodotti di pulizia, di disinfezione e di risciacquatura devono poter defluire verso l'esterno della macchina senza incontrare ostacoli (eventualmente in una posizione "pulizia").

La macchina deve essere progettata e costruita in modo tale da evitare ogni infiltrazione di liquidi, ogni accumulazione di materie organiche o penetrazione di esseri vivi, segnatamente insetti, nelle zone impossibili da pulire (ad esempio per una macchina non montata su piedi o su rotelle, installazione di una guarnizione a tenuta stagna tra la macchina e lo zoccolo, uso di collegamenti stagni, ecc.).

- g) La macchina deve essere progettata e costruita in modo che i prodotti ausiliari (ad esempio lubrificanti, ecc.) non possano entrare in contatto con i prodotti alimentari. All'occorrenza, la macchina deve essere progettata e costruita per permettere di verificare regolarmente il rispetto di questo requisito.

#### Istruzioni per l'uso

Oltre alle indicazioni di cui al punto 1, le istruzioni per l'uso devono menzionare i prodotti ed i metodi di pulizia, di disinfezione e di risciacquatura raccomandati (non soltanto per le parti facilmente accessibili ma anche nel caso in cui sia necessaria una pulizia sul posto per le parti il cui accesso è impossibile o sconsigliato, ad esempio le tubazioni).

### 2.2 Macchine portatili tenute e/o condotte a mano

Le macchine portatili tenute e/o condotte a mano devono rispondere ai seguenti requisiti essenziali di sicurezza e di salute:

- a seconda del tipo di macchina, avere una superficie di appoggio sufficiente e disporre in numero sufficiente di mezzi di presa e di mantenimento correttamente dimensionati e disposti in modo da garantire la stabilità della macchina nelle condizioni di funzionamento previste dal fabbricante;

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

- ▶ tranne il caso in cui sia tecnicamente impossibile o quando esista un comando indipendente, se le impugnature non possono essere abbandonate in tutta sicurezza, le macchine devono essere munite di organi di comando di avviamento e/o di arresto disposti in modo tale che l'operatore non debba abbandonare i mezzi di presa per azionarli;
- ▶ essere progettate, costruite o equipaggiate in modo tale da sopprimere i rischi dovuti al loro avviamento intempestivo e/o al loro mantenimento in funzione dopo che l'operatore ha abbandonato i mezzi di presa. Se questo requisito non è tecnicamente realizzabile, occorre prendere disposizioni compensative;
- ▶ la macchina portatile tenuta a mano deve essere progettata e costruita in modo tale da consentire, all'occorrenza, il controllo a vista della penetrazione dell'utensile nel materiale lavorato.

### Istruzioni per l'uso

Le istruzioni per l'uso devono fornire la seguente indicazione relativa alle vibrazioni emesse dalle macchine tenute e condotte manualmente:

- ▶ il valore medio quadratico ponderato, in frequenza, dell'accelerazione cui sono esposte le membra superiori quando superi i  $2,5 \text{ m/s}^2$ , definito secondo le norme di collaudo appropriate. Se l'accelerazione non supera  $2,5 \text{ m/s}^2$ , occorre segnalarlo.

In mancanza di norme di collaudo applicabili, il fabbricante deve indicare i procedimenti di misura applicati e le condizioni nelle quali sono state eseguite dette misure.

### 2.3 Macchine per la lavorazione del legno e di materie assimilate

Le macchine per la lavorazione del legno e le macchine che lavorano materiali aventi caratteristiche fisiche e tecnologiche simili a quelle del legno, come il sughero, l'osso, la gomma indurita, le materie plastiche dure od altre materie dure simili, devono rispondere ai seguenti requisiti essenziali per la sicurezza e la salute:

- a) la macchina deve essere progettata, costruita o attrezzata in modo che il pezzo da lavorare possa essere presentato e guidato in condizioni di sicurezza; quando il pezzo è tenuto manualmente su un banco di lavoro, quest'ultimo deve garantire una stabilità sufficiente durante la lavorazione e non deve ostacolare lo spostamento del pezzo;
- b) se la macchina può essere utilizzata in condizioni che comportano un rischio di proiezione dei pezzi di legno, essa deve essere progettata, costruita o attrezzata in modo da evitare tale proiezione o quanto meno in modo che la proiezione non produca danni per l'operatore e/o le persone esposte;
- c) la macchina deve essere equipaggiata di freno automatico che arresti l'utensile in tempo sufficientemente breve in caso di rischio di contatto con l'utensile in fase di rallentamento;
- d) quando l'utensile è integrato in una macchina non completamente automatizzata, questa deve essere progettata e costruita in modo tale da eliminare e ridurre la gravità degli infortuni alle persone, ad esempio utilizzando portautensili a sezione circolare, limitando la profondità di passata, ecc..

### 3. REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E DI TUTELA DELLA SALUTE PER OVVIARE AI RISCHI PARTICOLARI DOVUTI ALLA MOBILITÀ DELLE MACCHINE

Per ovviare ai rischi particolari dovuti alla mobilità, le macchine devono essere progettate e costruite in modo da rispondere ai requisiti che seguono.

## 3.1.3 Progettazione della macchina ai fini della movimentazione

I rischi dovuti alla mobilità esistono sempre per le macchine semoventi, trainate, spinte o portate da un'altra macchina o da un trattore il cui lavoro è effettuato in aree di lavoro e richiede la mobilità durante il lavoro oppure uno spostamento continuo o semicontinuo secondo una successione di stazioni di lavoro fisse.

Inoltre, i rischi dovuti alla mobilità possono esistere nel caso di macchine il cui lavoro si effettua senza spostamenti ma che possono essere munite di mezzi che consentano di spostarle più facilmente da un luogo all'altro (macchine munite di ruote, rotelle, pattini, ecc., o collocate su supporti, carrelli, ecc.).

Al fine di verificare che i motocoltivatori e le motozappatrici non presentino rischi inaccettabili per le persone esposte, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità deve effettuare oppure fare effettuare le prove appropriate per ogni tipo di macchina.

### 3.1 Generalità

#### 3.1.1 Definizione

Per "conducente" si intende un operatore competente incaricato dello spostamento di una macchina. Il conducente può essere trasportato dalla macchina oppure accompagnarla a piedi, o azionarla mediante telecomando (cavi, radio, ecc.).

#### 3.1.2 Illuminazione

Se il fabbricante prevede che le macchine semoventi vengano impiegate in luoghi bui, esse dovranno essere munite di un dispositivo di illuminazione adeguato al lavoro da svolgere, ferme restando le altre normative eventualmente applicabili (codice stradale, codice di navigazione, ecc.).

#### 3.1.3 Progettazione della macchina ai fini della movimentazione

Durante lo spostamento della macchina e/o dei suoi elementi, non devono potersi verificare spostamenti intempestivi né rischi dovuti all'instabilità se la macchina e/o i suoi elementi sono sottoposti a movimentazione secondo le istruzioni del fabbricante.

### 3.2 Posto di lavoro

#### 3.2.1 Posto di guida

Il posto di guida deve essere progettato tenendo conto dei principi dell'ergonomia. Possono essere previsti più posti di manovra e, in questo caso, ciascun posto deve disporre di tutti gli organi di comando necessari. Quando vi sono vari posti di manovra la macchina deve essere progettata in modo che l'impiego di uno di essi renda impossibile l'uso degli altri, ad eccezione degli arresti d'emergenza. La visibilità dal posto di guida deve essere tale da consentire al conducente di far muovere la macchina e i suoi utensili nelle condizioni di impiego previste, in tutta sicurezza per se stesso e per le persone esposte. In caso di necessità, adeguati dispositivi devono rimediare ai rischi dovuti alla deficienza di visibilità diretta.

La macchina deve essere progettata e costruita affinché al posto di manovra non possano presentarsi rischi dovuti al contatto improvviso con le ruote o con i cingoli per il conducente e per gli operatori a bordo.

Il posto di manovra deve essere progettato e costruito in modo da evitare rischi per la salute derivanti dai gas di scarico e/o dalla mancanza di ossigeno.

Se le dimensioni lo consentono, il posto di manovra del conducente trasportato deve essere progettato e costruito in modo da poter essere dotato di cabina. In questo caso deve comportare un luogo destinato alla sistemazione delle istruzioni necessarie al conducente e/o agli operatori. Il posto di





## 3.3.3.1 SOSTANZIALITÀ E ALTERNATIVA

Il comando di blocco del differenziale deve essere progettato e disposto in modo da permettere di sbloccare il differenziale quando la macchina è in movimento.

L'ultima frase del punto 1.2.2 non si applica alla funzione della mobilità.

### 3.3.2 Avviamento/spostamento

Le macchine semoventi con conducente trasportato devono essere dotate di mezzi che scoraggino l'avviamento del motore da parte di persone non autorizzate.

Qualsiasi spostamento comandato di una macchina semovente con conducente trasportato deve essere possibile soltanto se il conducente si trova al posto di comando.

Quando, per il suo lavoro, una macchina deve essere attrezzata con dispositivi che superano la sua sagoma normale (ad esempio, stabilizzatore, freccia, ecc.), è necessario che il conducente disponga di mezzi che gli consentano di verificare facilmente, prima di spostare la macchina, che detti dispositivi sono in una posizione che consenta uno spostamento sicuro.

La stessa cosa deve verificarsi per la posizione di tutti gli altri elementi che, per consentire uno spostamento sicuro, devono occupare una posizione definita, se necessario bloccata.

Quando ciò è tecnicamente ed economicamente realizzabile, lo spostamento della macchina deve essere subordinato alla posizione sicura degli elementi sopra indicati.

Uno spostamento della macchina non deve essere possibile all'atto dell'avviamento del motore.

### 3.3.3 Arresto dello spostamento

Fatte salve le prescrizioni da rispettare per la circolazione stradale, le macchine semoventi e i loro rimorchi devono rispettare i requisiti in materia di rallentamento, di arresto, di frenatura e di immobilizzazione che garantiscano la sicurezza in tutte le condizioni di funzionamento, di carico, di velocità, di caratteristiche del suolo e di pendenza previste dal fabbricante e corrispondenti a situazioni normalmente incontrate.

Il rallentamento e l'arresto della macchina semovente devono poter essere ottenuti dal conducente attraverso un dispositivo principale. Se la sicurezza lo esige, in caso di guasto del dispositivo principale. Se la sicurezza lo esige, in caso di guasto del dispositivo principale o in mancanza di energia per azionare tale dispositivo, un dispositivo d'emergenza con comandi interamente indipendenti e facilmente accessibili deve consentire il rallentamento e l'arresto.

Se la sicurezza lo esige, l'immobilizzazione della macchina deve essere mantenuta con un dispositivo di sosta. Questo dispositivo può essere combinato con uno dei dispositivi di cui al secondo comma, a condizione che sia ad azione puramente meccanica.

La macchina comandata a distanza deve essere progettata e costruita in modo da fermarsi automaticamente se il conducente ne ha perduto il controllo.

Il punto 1.2.4 non si applica alla funzione spostamento.

### 3.3.4 Spostamento delle macchine con conducente a piedi

Ogni spostamento di una macchina semovente con conducente a piedi deve essere possibile solo se quest'ultimo esercita un'azione continua sull'organo di comando corrispondente. In particolare, nessuno spostamento deve essere possibile all'atto d'avviamento del motore.

Il sistema di comando delle macchine con conducente a piedi deve essere progettato in modo da ridurre al minimo i rischi connessi allo spostamento inopinato della macchina verso il conducente, in particolare i rischi di:

- a) schiacciamento,
- b) lesioni provocate da utensili rotanti.

Inoltre, la velocità normale di spostamento della macchina deve essere compatibile con l'andatura del conducente.

## 3.3.5 Avaria del circuito di comando

Sulle macchine che possono essere munite di un utensile rotante, quest'ultimo non deve poter essere azionato quando il comando di retromarcia è inserito, salvo che lo spostamento della macchina risulti dal movimento dell'utensile. In quest'ultimo caso basterà che la velocità in retromarcia sia tale da non presentare rischi per il conducente.

### 3.3.5 Avaria del circuito di comando

In caso di avaria dell'alimentazione del servosterzo, la macchina deve poter essere guidata per arrestarla.

## 3.4 Misure di protezione dai rischi meccanici

### 3.4.1 Rischi connessi con movimenti non comandati

Quando un elemento di una macchina è stato arrestato, la sua deriva dalla posizione di arresto, per qualsiasi causa che non sia l'azionamento degli organi di comando, deve essere tale da non creare rischi per le persone esposte.

La macchina deve essere progettata, costruita ed eventualmente montata sul suo supporto mobile in modo che al momento dello spostamento le oscillazioni incontrollate del suo baricentro non ne pregiudichino la stabilità, né comportino sforzi eccessivi per la sua struttura.

### 3.4.2 Rischio di rottura durante il funzionamento

Gli elementi di macchine rotanti ad alta velocità, per i quali, nonostante le precauzioni prese, rimane il rischio di rottura o di disintegrazione, devono essere montati e protetti in modo che i loro eventuali frammenti vengano trattenuti o, quando ciò non è possibile, non possano essere proiettati verso il posto di manovra e/o i posti di lavoro.

### 3.4.3 Rischi connessi con il ribaltamento

Quando per una macchina semovente con conducente ed eventualmente operatori trasportati esiste il rischio di ribaltamento, essa deve essere progettata e munita di punti di ancoraggio che consentano di ricevere una struttura di protezione contro tale rischio (ROPS).

Detta struttura deve essere tale che in caso di ribaltamento garantisca al conducente trasportato, ed eventualmente agli operatori trasportati, un adeguato volume limite di deformazione (DLV).

Al fine di verificare che la struttura soddisfa il requisito di cui al secondo comma, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità deve effettuare, o far effettuare, prove appropriate su ogni tipo di struttura.

Inoltre, le seguenti macchine per movimento terra di potenza superiore a 15 kW devono essere munite di una struttura di protezione in caso di ribaltamento:

- ▶ pale caricatrici su cingoli o su ruote,
- ▶ caricatrici meccaniche,
- ▶ (trattori) apripista su cingoli o su ruote,
- ▶ ruspe autocaricanti o meno,
- ▶ livellatrici,
- ▶ cassoni ribaltabili (dumper) con parte anteriore articolata.

### 3.4.4 Rischi connessi con la caduta di oggetti

Quando per una macchina con conducente ed eventualmente con operatori trasportati esistono rischi connessi con cadute di oggetti e di materiali, essa deve essere progettata e munita, se le sue dimensioni lo consentono, di punti di ancoraggio atti a ricevere una struttura di protezione contro tale rischio (FOPS).

## Leggibilità e Sicurezza

Detta struttura deve essere tale che in caso di cadute di oggetti o di materiali garantisca agli operatori trasportati un adeguato volume limite di deformazione (DLV).

Al fine di verificare che la struttura soddisfa il requisito di cui al secondo comma, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità deve effettuare, o fare effettuare, prove appropriate per ciascun tipo di struttura.

### 3.4.5 Rischi connessi con cadute dai mezzi di accesso

Mezzi di appoggio e di sostegno devono essere progettati, costruiti e disposti in modo che gli operatori li utilizzino istintivamente e non ricorrano a tal fine agli organi di comando.

### 3.4.6 Rischi connessi con i dispositivi di traino

Ogni macchina utilizzata per trainare o destinata ad essere trainata deve essere munita di dispositivi di rimorchio o di traino progettati, costruiti e disposti in modo da garantire che il collegamento e lo sganciamento possano essere effettuati facilmente ed in modo sicuro e da impedire uno sganciamento accidentale durante l'utilizzazione.

Qualora il carico sul timone lo richieda, queste macchine devono essere munite di un supporto con una superficie d'appoggio adatta al carico e al terreno.

### 3.4.7 Rischi connessi con la trasmissione di potenza tra la macchina semovente (o il trattore) e la macchina azionata

Gli alberi di trasmissione cardanici che collegano una macchina semovente (o un trattore) al primo supporto fisso di una macchina azionata devono essere protetti sul lato della macchina semovente e sul lato della macchina azionata per tutta la lunghezza dell'albero e dei giunti cardanici.

Sul lato della macchina semovente o del trattore, la presa di forza alla quale è collegato l'albero di trasmissione deve essere protetta da uno schermo fissato sulla macchina semovente (o sul trattore) oppure da qualsiasi altro dispositivo che garantisca una protezione equivalente.

Sul lato della macchina trainata, l'albero comandato deve essere chiuso in un carter di protezione fissato sulla macchina. La presenza di un limitatore di coppia o di una ruota libera è autorizzata per la trasmissione cardanica soltanto sul lato in cui avviene il collegamento con la macchina azionata. In questo caso occorre indicare sull'albero di trasmissione cardanico il senso del montaggio. Ogni macchina trainata, il cui funzionamento implica la presenza di un albero di trasmissione che la colleghi ad una macchina semovente o a un trattore, deve possedere un sistema di aggancio dell'albero di trasmissione tale che, quando la macchina è staccata, l'albero di trasmissione e il suo dispositivo di protezione non vengano danneggiati dal contatto con il suolo o con un elemento della macchina. Gli elementi esterni del dispositivo di protezione devono essere progettati, costruiti e disposti in modo da non poter ruotare con l'albero di trasmissione.

Il dispositivo di protezione deve coprire l'albero di trasmissione fino alle estremità delle ganasce interne nel caso di giunti cardanici semplici e almeno fino al centro del giunto o dei giunti esterni nel caso di cardani detti a grandangolo.

Se sono previsti accessi ai posti di lavoro in prossimità dell'albero di trasmissione a cardano, il costruttore deve evitare che i dispositivi di protezione degli alberi di trasmissione descritti al sesto comma possano servire da predellini, a meno che non siano progettati e costruiti a tal fine.

### 3.4.8 Rischi dovuti agli elementi mobili di trasmissione

In deroga al punto 1.3.8 A, nel caso dei motori a combustione interna, le protezioni mobili che impediscono l'accesso alle parti mobili del compartimento motore possono non essere provviste di dispositivi di blocco a condizione che la loro apertura sia possibile soltanto con l'impiego di un utensile o di una chiave, oppure dopo aver azionato un comando situato sul posto di guida, se quest'ultimo si trova in una cabina completamente chiusa con una serratura bloccabile.

## LEGISLAZIONE E NORMATIVE

### 3.5 Misure di protezione contro altri rischi

#### 3.5.1 Rischi dovuti alla batteria d'accumulatori

L'alloggiamento della batteria deve essere costruito e situato e la batteria deve essere installata in modo da evitare al massimo la possibilità di proiezione dell'elettrolita sull'operatore anche in caso di ribaltamento e/o da evitare l'accumulo di vapori vicino ai posti occupati dagli operatori. La macchina mobile deve essere progettata e costruita in modo che la batteria possa essere disinserita con un dispositivo facilmente accessibile previsto a tal fine.

#### 3.5.2 Rischi di incendio

In funzione dei rischi previsti dal fabbricante durante l'uso, la macchina deve, qualora le dimensioni lo consentano:

- ▶ permettere l'installazione di estintori facilmente accessibili, oppure
- ▶ essere munita di sistemi di estinzione che siano parte integrante della macchina.

#### 3.5.3 Rischi dovuti alle emissioni di polveri, gas, ecc.

Quando esista tale rischio, la captazione di cui al punto 1.5.13 può essere sostituita con altri mezzi, come ad esempio l'eliminazione con getto d'acqua polverizzata. Il punto 1.5.13, secondo e terzo comma, si applica soltanto quando la funzione principale della macchina è la polverizzazione di prodotti.

### 3.6 Indicazioni

#### 3.6.1 Segnalazione - avvertimento

Le macchine devono essere provviste di mezzi di segnalazione e/o di targhe con le istruzioni concernenti l'impiego, la regolazione e la manutenzione necessaria per garantire la sicurezza e la tutela della salute delle persone esposte. Tali mezzi devono essere scelti, progettati e realizzati in modo da essere chiaramente visibili e indelebili. Ferme restando le condizioni da rispettare per la circolazione stradale, le macchine con conducente trasportato devono essere dotate della seguente attrezzatura:

- ▶ un avvertitore acustico che consenta di avvertire le persone esposte;
- ▶ un sistema di segnalazione luminosa che tenga conto delle condizioni di impiego previste quali, ad esempio, le luci di arresto, le luci di retromarcia, i girofari. Quest'ultima condizione non si applica alle macchine destinate esclusivamente ai lavori sotterranei e sprovviste di alimentazione elettrica.

Le macchine telecomandate le cui condizioni di impiego normali espongono le persone a rischi di urto o di schiacciamento, devono essere munite di mezzi adeguati per segnalare i loro spostamenti o di mezzi per proteggere le persone esposte contro tali rischi. Lo stesso applicasi alle macchine la cui utilizzazione implica la ripetizione sistematica di avanzamento e arretramento lungo uno stesso asse e il cui conducente non ha visibilità posteriore diretta. Il disinserimento involontario di tutti i dispositivi di avvertimento e di segnalazione deve essere reso impossibile in sede di fabbricazione. Ogni volta che ciò sia indispensabile alla sicurezza, questi dispositivi devono essere muniti di mezzi di controllo del buon funzionamento e un loro guasto deve essere reso apparente all'operatore.

Quando le macchine spostandosi o spostando i loro utensili possono creare un rischio particolare, dovrà essere prevista un'iscrizione sulla macchina stessa che vieti di avvicinarsi alla macchina durante il lavoro: tale iscrizione deve essere leggibile a sufficiente distanza per garantire la sicurezza delle persone che devono operare nei pressi delle macchine.

### 3.6.2 Marcatura

Le indicazioni minime richieste al punto 1.7.3 devono essere completate come segue:

- ▶ la potenza nominale espressa in kW;
- ▶ la massa in kg, nella configurazione più usuale ed eventualmente:
- ▶ lo sforzo massimo di trazione previsto dal fabbricante al gancio di traino in N;
- ▶ lo sforzo verticale massimo previsto dal fabbricante sul gancio di traino in N.

### 3.6.3 Istruzioni per l'uso

Le istruzioni per l'uso devono contenere, oltre alle indicazioni minime di cui al punto 1.7.4, le seguenti indicazioni:

- a) per quanto riguarda le vibrazioni della macchina, il valore effettivo o un valore stabilito in base a misurazioni effettuate su una macchina identica:
  - ▶ il valore quadratico medio ponderato, in frequenza, dell'accelerazione cui sono esposte le membra superiori quando superiori a 2.5 m/s<sup>2</sup>: se tale livello è inferiore o pari a 2.5 m/s<sup>2</sup>, occorre indicarlo;

- b) il valore quadratico medio ponderato, in frequenza, dell'accelerazione cui è esposto il corpo (piedi o parte seduta) quando superiori a 0.5 m/s<sup>2</sup>: se tale livello è inferiore o pari a 0.5 m/s<sup>2</sup>, occorre indicarlo.

Allorché non sono applicate le norme armonizzate, i dati sulle vibrazioni devono essere misurati usando il codice di misurazione più appropriato adeguato alla macchina. Il fabbricante deve indicare le condizioni di funzionamento della macchina durante la misurazione ed i metodi usati per le misurazioni;

- b) nel caso di macchine che consentono vari usi a seconda dell'attrezzatura impiegata, il fabbricante della macchina di base su cui possono essere fissate attrezzature intercambiabili e il fabbricante di queste ultime devono dare le informazioni necessarie per consentirne il montaggio e l'uso in condizioni di sicurezza.

## **4. REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E DI TUTELA DELLA SALUTE PER PREVENIRE I RISCHI PARTICOLARI DOVUTI AD UN'OPERAZIONE DI SOLLEVAMENTO**

Le macchine che presentano rischi dovuti alle operazioni di sollevamento, essenzialmente rischi di cadute del carico, di urti del carico o di rovesciamento a causa della movimentazione del carico, devono essere progettate e costruite in modo da conformarsi ai requisiti che seguono.

Detti rischi si presentano con le macchine la cui funzione consiste nello spostare un carico unitario con cambiamento di livello durante lo spostamento. Il carico può essere costituito da oggetti, da materiali o da merci.

### 4.1 Considerazioni generali

#### 4.1.1 Definizioni

- a) "accessori di sollevamento": componenti o attrezzature non collegate alle macchine e disposte tra la macchina e il carico oppure sul carico per consentirne la presa;
- b) "accessori di imbracatura": accessori di sollevamento che servono alla realizzazione o all'impiego di una braca, quali ganci ad occhiello, maniglie, anelli, golfari, ecc.;

## DEFINIZIONI E TERMINI

- c) "carico guidato":  
carico di cui l'intero spostamento avviene lungo guide materializzate, rigide o flessibili, la cui posizione nello spazio è determinata da punti fissi;
- d) "coefficiente di utilizzazione":  
rapporto aritmetico tra il carico garantito dal fabbricante, fino al quale un'attrezzatura, un accessorio o una macchina è in grado di trattenere tale carico e il carico massimo di esercizio marcato sull'attrezzatura, sull'accessorio o sulla macchina rispettivamente;
- e) "coefficiente di prova":  
rapporto aritmetico tra il carico utilizzato per effettuare le prove statiche o dinamiche di un'attrezzatura, un accessorio o una macchina, ed il carico massimo di esercizio marcato sull'attrezzatura, sull'accessorio o sulla macchina rispettivamente;
- f) "prova statica":  
verifica che consiste nel controllare l'apparecchio o l'accessorio di sollevamento e nell'applicargli successivamente una forza corrispondente al carico massimo di esercizio moltiplicato per un coefficiente di prova statica appropriato, quindi, dopo aver soppresso il carico, nell'eseguire di nuovo un'ispezione della macchina di sollevamento o dell'accessorio per controllare che non si sia verificato alcun danno;
- g) "prova dinamica":  
prova che consiste nel far funzionare la macchina in tutte le possibili configurazioni al carico massimo di esercizio tenendo conto del comportamento dinamico della macchina onde verificare il buon funzionamento della macchina e degli elementi di sicurezza.

### 4.1.2 Misure di protezione contro i rischi meccanici

#### 4.1.2.1 Rischi dovuti alla mancanza di stabilità

Le macchine devono essere progettate e costruite in modo che la stabilità prescritta al punto 1.3.1 sia garantita durante il funzionamento e in posizione di arresto, durante tutte le fasi di trasporto, di montaggio e di smontaggio, in occasione dei guasti prevedibili e anche nel corso delle prove quando esse siano effettuate conformemente alle istruzioni per l'uso.

A tal fine, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità deve utilizzare i mezzi di verifica appropriati: in particolare, per i carrelli di movimentazione automotori di levata superiore a 1,80 m, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità deve effettuare o far effettuare, per ciascun tipo di carrello, una prova di stabilità su piattaforma o prova analoga.

#### 4.1.2.2 Guide e vie di scorrimento

Le macchine devono essere munite di dispositivi che agiscono sulle guide o vie di scorrimento in modo da evitare i deragliamenti.

Tuttavia, in caso di deragliamento nonostante la presenza di simili dispositivi, o in caso di avaria di un organo di guida o di scorrimento, si devono prevedere dispositivi che impediscano la caduta di attrezzature, di componenti o del carico, nonché il ribaltamento della macchina.

#### 4.1.2.3 Resistenza meccanica

Le macchine, gli accessori di sollevamento e gli elementi amovibili, devono poter resistere alle sollecitazioni cui sono soggetti durante il funzionamento e, se del caso, anche quando sono fuori servizio, nelle condizioni di installazione e di esercizio previste dal fabbricante in tutte le relative configurazioni, tenendo conto eventualmente degli effetti degli agenti atmosferici e degli sforzi esercitati dalle persone anche durante il trasporto, il montaggio e lo smontaggio.

Le macchine gli accessori di sollevamento devono essere progettati e costruiti in modo tale da evitare guasti dovuti alla fatica o all'usura tenuto conto dell'uso previsto.

I materiali utilizzati devono essere scelti tenendo conto degli ambienti di esercizio previsti dal fabbricante soprattutto per quanto riguarda la corrosione, l'abrasione, gli urti, la fragilità a freddo e l'invecchiamento.

Le macchine e gli accessori di sollevamento devono essere progettati e costruiti per sopportare i sovraccarichi applicati nelle prove statiche senza presentare deformazioni permanenti né disfunzioni manifeste. Il calcolo deve tener conto dei valori del coefficiente di prova statica che è scelto in modo tale da garantire un livello adeguato di sicurezza; in generale, questo coefficiente ha i seguenti valori:

- a) macchine mosse dalla forza umana e accessori di sollevamento: 1,5;
- b) altre macchine: 1,25.

Le macchine devono essere progettate e costruite per sopportare perfettamente le prove dinamiche effettuate con il carico massimo di utilizzazione moltiplicato dal coefficiente di prova dinamica. Tale coefficiente di prova dinamica è scelto in modo tale da garantire un adeguato livello di sicurezza e, in generale, è pari a 1,1.

Le prove dinamiche devono essere effettuate sulla macchina pronta a essere messa in servizio in normali condizioni d'utilizzazione e sono generalmente eseguite alle velocità nominali definite dal fabbricante. Qualora il circuito di comando autorizzi più movimenti simultanei (per esempio, rotazione e spostamento del carico), le prove devono essere effettuate nelle condizioni più sfavorevoli ossia, in generale, combinando i movimenti.

#### 4.1.2.4 Pulegge, tamburi, catene e funi

I diametri delle pulegge, dei tamburi e dei rulli devono essere compatibili con le dimensioni delle funi o delle catene di cui possono essere muniti.

I tamburi ed i rulli devono essere progettati, costruiti ed installati in modo che le funi o le catene di cui sono muniti possano avvolgersi senza lasciare lateralmente l'alloggiamento previsto.

Le funi utilizzate direttamente per il sollevamento o il supporto del carico non devono comportare alcuna impiombatura a parte quelle alle loro estremità (le impiombature sono tollerate negli impianti destinati, sin dalla loro progettazione, ad essere modificati regolarmente in funzione delle esigenze di utilizzazione). Il coefficiente di utilizzazione dell'insieme fune e terminale è scelto in modo tale da garantire un livello adeguato di sicurezza: questo coefficiente è, in generale, pari a 5. Il coefficiente di utilizzazione delle catene di sollevamento è scelto in modo tale da garantire un livello adeguato di sicurezza: questo coefficiente e, in generale, pari a 4.

Al fine di verificare che sia stato raggiunto il coefficiente di utilizzazione adeguato, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità deve effettuare o fare effettuare le prove appropriate per ciascun tipo di catena e di cavo utilizzato direttamente per il sollevamento del carico e per ciascun tipo di terminale di cavo.

#### 4.1.2.5 Accessori di imbracatura

Gli accessori di imbracatura devono essere dimensionati tenendo conto dei fenomeni di fatica e di invecchiamento per un numero di cicli di funzionamento conforme alla durata di vita prevista alle condizioni di funzionamento specificate per l'applicazione prevista.

Inoltre:

- a) il coefficiente di utilizzazione dell'insieme cavo metallico e terminale è scelto in modo tale da garantire un livello adeguato di sicurezza: questo coefficiente è, in generale, pari a 5. I cavi non devono comportare nessun intreccio o anello diverso da quelli delle estremità;
- b) allorché sono utilizzate catene a maglie saldate, devono essere del tipo a maglie corte. Il coefficiente di utilizzazione delle catene, a prescindere dal tipo, è scelto in modo tale da garantire un livello adeguato di sicurezza: questo coefficiente è, in generale, pari a 4;
- c) il coefficiente d'utilizzazione delle funi o cinghie di fibre tessili dipende dal materiale, dal

## 4.1.2.5 Coefficiente di Sicurezza

processo di fabbricazione, dalle dimensioni e dall'utilizzazione. Questo coefficiente è scelto in modo da garantire un livello di sicurezza adeguato: esso è, in generale, pari a 7, a condizione che i materiali utilizzati siano di ottima qualità controllata e che il processo di fabbricazione sia adeguato alle condizioni di utilizzazione previste. In caso contrario, è in generale più elevato per garantire un livello di sicurezza equivalente.

Le funi o cinghie di fibre tessili non devono presentare alcun nodo, impiombatura o collegamento, a parte quelli dell'estremità dell'imbracatura o della chiusura di un'imbracatura senza estremità;

- d) il coefficiente d'utilizzazione di tutti i componenti metallici di una braca o utilizzati con una braca è scelto in modo da garantire un livello adeguato di sicurezza: questo coefficiente è, in generale, pari a 4;
- e) la portata massima di utilizzazione di una braca a trefoli è stabilita tenendo conto della portata massima di utilizzazione del trefolo più debole, del numero di trefoli e di un fattore di riduzione che dipende dal tipo di imbracatura;
- f) al fine di verificare che sia stato raggiunto il coefficiente di utilizzazione adeguato, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità deve effettuare o fare effettuare le prove appropriate per ciascun tipo di componente di cui alle lettere a), b), c), d).

### 4.1.2.6 Controllo dei movimenti

I dispositivi di controllo dei movimenti devono agire in modo da conservare in condizioni di sicurezza la macchina su cui sono installati.

- a) Le macchine devono essere progettate ed attrezzate con dispositivi che mantengono l'ampiezza dei movimenti dei loro elementi entro i limiti previsti. L'attività di questi dispositivi deve essere preceduta eventualmente da un segnale.
- b) Se più macchine fisse o traslanti su rotaie possono compiere evoluzioni simultanee con rischio di urti, dette macchine devono essere progettate e costruite per poter essere equipaggiate di sistemi che consentano di evitare tali rischi.
- c) I meccanismi delle macchine devono essere progettati e costruiti in modo che i carichi non possano derivare pericolosamente o cadere improvvisamente in caduta libera anche in caso di interruzione parziale o totale di energia oppure quando cessa l'azione dell'operatore.
- d) Tranne che per le macchine il cui lavoro richiede una siffatta applicazione, nelle normali condizioni di esercizio non deve essere possibile abbassare il carico soltanto sotto il controllo di un freno a frizione.
- e) Gli organi di presa devono essere progettati e costruiti in modo da evitare la caduta improvvisa dei carichi.

### 4.1.2.7 Rischi dovuti ai carichi manipolati

La posizione del posto di guida delle macchine deve consentire di sorvegliare perfettamente le traiettorie degli elementi in movimento per evitare la possibilità di urtare persone o materiali o altre macchine che possono funzionare simultaneamente e presentare quindi un pericolo. Le macchine a carico guidato, installate fisse, devono essere progettate e costruite in modo da impedire alle persone esposte di essere urtate dal carico o dai contrappesi.

### 4.1.2.8 Rischi dovuti al fulmine

Le macchine esposte al fulmine durante l'uso devono essere equipaggiate in modo da scaricare al suolo le eventuali scariche elettriche.

## 4.2 Requisiti particolari per gli apparecchi mossi da energia diversa da quell'umana.

### 4.2.1 Comandi



#### 4.2.1.1 Posto di guida

I requisiti di cui al punto 3.2.1 si applicano anche alle macchine non mobili.

#### 4.2.1.2 Sedile

I requisiti di cui al punto 3.2.2, primo e secondo comma e al punto 3.2.3 si applicano anche alle macchine non mobili.

#### 4.2.1.3 Organi di comando dei movimenti

Gli organi di comando dei movimenti della macchina o delle sue attrezzature devono ritornare in posizione neutra non appena cessa l'azionamento da parte dell'operatore. Per i movimenti, parziali o totali, per i quali non si corre il rischio di urto da parte del carico o della macchina, si possono sostituire detti organi con organi di comando che consentono movimenti con arresti automatici a livelli preselezionati senza dover mantenere l'azionamento da parte dell'operatore.

#### 4.2.1.4 Controllo delle sollecitazioni

Le macchine con un carico massimo di utilizzazione pari almeno a 1000 kg o il cui momento di rovesciamento è pari almeno a 40000 Nm, devono essere dotate di dispositivi che avvertano il conducente e impediscano i movimenti pericolosi del carico in caso:

- ▶ di sovraccarico delle macchine;
- ▶ sia per eccesso di carico massimo di utilizzazione;
- ▶ sia per superamento dei momenti dovuti a tali carichi;
- ▶ di superamento dei momenti che tendono al rovesciamento dovuti in particolare al carico sollevato.

#### 4.2.2 Installazione guidata da funi

Le funi portanti, traenti o portanti e traenti devono essere tese da contrappesi o da un dispositivo che consente di controllare in permanenza la tensione.

#### 4.2.3 Rischi dovuti alla caduta degli operatori. Mezzi di accesso al posto di lavoro o ai punti di intervento

Le macchine a carico guidato e le macchine per le quali i supporti del carico seguono un determinato percorso devono essere dotate di dispositivi che impediscano i rischi di caduta delle persone esposte.

Le macchine che collegano livelli definiti e in cui gli operatori possono penetrare sul piano di carico per posare o stivare quest'ultimo devono essere progettate e costruite in modo da evitare uno spostamento non controllato del piano di carico, in particolare al momento del caricamento o dello scaricamento.

#### 4.2.4 Idoneità all'impiego

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità si accerta, all'atto dell'immissione sul mercato o della prima messa in servizio, con adeguate misure che egli prende o fa prendere, che gli accessori di sollevamento e le macchine pronti ad essere utilizzati, a operazione manuale o ad operazione motorizzata, possano compiere le funzioni previste in tutta sicurezza. Le misure suddette debbono tener conto delle caratteristiche statiche e dinamiche delle macchine.

Se le macchine non possono essere montate nei locali del fabbricante, o del suo mandatario stabilito nella Comunità, le misure adeguate devono essere prese sul luogo dell'utilizzazione. In caso contrario, esse possono essere prese tanto nei locali del fabbricante quanto sul luogo dell'utilizzazione.

## **1.10.4.2** **1.10.4.2**

### **4.3** **Marcatura**

#### **4.3.1** **Catene e funi**

Ogni lunghezza di catena, fune o cinghia di sollevamento che non faccia parte di un insieme deve recare un marchio oppure, se la marcatura è materialmente impossibile, una targa o un anello inamovibile con i riferimenti del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità e l'identificazione della relativa attestazione.

L'attestazione deve contenere le indicazioni prescritte dalle norme armonizzate oppure, in mancanza di queste, le seguenti indicazioni minime:

il nome del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità;

► l'indirizzo nella Comunità del fabbricante o mandatario, a seconda dei casi;

► una descrizione della catena o della fune comprendente:

- le sue dimensioni nominali,

- la sua costruzione,

- il materiale di fabbricazione,

- qualsiasi trattamento metallurgico speciale subito dal materiale,

- in caso di prova, l'indicazione della norma impiegata,

- il carico massimo durante il funzionamento, che deve essere sopportato dalla catena o dalla fune. Una forcella di valori può essere indicata in funzione delle applicazioni previste.

#### **4.3.2** **Accessori di sollevamento**

Ogni accessorio di sollevamento deve recare i seguenti marchi:

► identificazione del fabbricante;

► identificazione del materiale (ad esempio: classe internazionale) quando questa informazione è necessaria per la compatibilità dimensionale;

► identificazione del carico massimo di utilizzazione;

► marcatura CE.

Per gli accessori di imbracatura che comprendono componenti quali funi e cordami sui quali la marcatura è materialmente impossibile, le indicazioni di cui al primo comma devono essere apposte su una targa o con altri mezzi solidamente fissata sull'accessorio.

Dette indicazioni debbono essere leggibili e disposte in un punto tale da non rischiare di scomparire in seguito alla lavorazione, all'usura ecc., e da non compromettere la resistenza dell'accessorio.

#### **4.3.3** **Macchine**

Ogni macchina deve recare, in modo leggibile e indelebile, oltre alle indicazioni minime di cui al punto 1.7.3, le indicazioni concernenti il carico nominale:

i) indicato in modo chiaro e ben visibile sull'apparecchio nel caso delle macchine per le quali è previsto un unico valore;

ii) se il carico nominale dipende dalla configurazione della macchina, ogni posto di guida sarà munito di una targa dei carichi che indichi sotto forma di tabelle o di diagrammi i carichi nominali per ogni singola configurazione.

Le macchine munite di un piano di carico le cui dimensioni consentono l'accesso alle persone e la cui corsa origina un rischio di caduta devono recare un'indicazione chiara ed indelebile che vieti il sollevamento di persone. Detta indicazione deve essere visibile da ciascun posto che consente l'accesso.

### **4.4** **Istruzioni per l'uso**

#### **4.4.1** **Accessori di sollevamento**

Ogni accessorio di sollevamento o ciascuna partita di accessori di sollevamento commercialmente

## REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA

indivisibile deve essere accompagnata da istruzioni per l'uso che forniscano le seguenti indicazioni:

- ▶ le condizioni normali di esercizio;
- ▶ le prescrizioni per l'uso, il monitoraggio (il montaggio) e la manutenzione;
- ▶ i limiti di utilizzazione, in particolare per gli accessori che non possono soddisfare le disposizioni del punto 4.1.2.6 e).

### 4.4.2 Macchine

In aggiunta al punto 1.7.4, le istruzioni per l'uso dovranno comprendere informazioni relative:

- a) alle caratteristiche tecniche, in particolare:
  - ▷ eventualmente un richiamo alla tabella dei carichi di cui al punto 4.3.3 ii);
  - ▷ le reazioni sugli appoggi o sugli incastri e le caratteristiche delle guide;
  - ▷ eventualmente la definizione ed i mezzi di installazione delle zavorre;
- b) al contenuto del registro di controllo della macchina se non è fornito insieme a quest'ultima;
- c) alle raccomandazioni per l'uso, in particolare per ovviare alle insufficienze della visione diretta del carico da parte dell'operatore;
- d) alle istruzioni necessarie per effettuare le prove prima della prima messa in funzione di macchine che non sono montate, presso il fabbricante, nella loro configurazione di utilizzazione.

## 5. REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E DI SALUTE PER LE MACCHINE DESTINATE AD ESSERE UTILIZZATE NEI LAVORI SOTTERRANEI

Le macchine destinate ad essere utilizzate nei lavori sotterranei devono essere progettate e costruite in modo da soddisfare i requisiti seguenti.

### 5.1 Rischi dovuti alla mancanza di stabilità

Le armature semoventi devono essere progettate e costruite in modo da permettere un adeguato orientamento, quando vengono spostate, e non devono ribaltarsi prima e durante la messa sotto pressione e dopo la decompressione. Devono disporre di ancoraggi per la piastra di testa dei raccordi idraulici individuali.

### 5.2 Circolazione

Le armature semoventi devono permettere alle persone esposte di circolare senza intralci.

### 5.3 Illuminazione

I requisiti di cui al terzo comma del punto 1.1.4 non sono applicabili.

### 5.4 Dispositivi di comando

I dispositivi di comando dell'acceleratore e dei freni che consentono di spostare le macchine che scorrono su rotaia devono essere azionati a mano. Tuttavia il dispositivo di uomo-morto può essere a pedale.

I dispositivi di comando delle armature semoventi devono essere progettati e disposti in modo da permettere che, durante l'operazione di avanzamento, gli operatori siano protetti da un'armatura fissa. Gli organi di comando devono essere protetti da qualsiasi azionamento involontario.



## Capitolo 5.5 - 5.7

### 5.5 Arresto dello spostamento

Le locomotive destinate ad essere impiegate nei lavori sotterranei devono essere munite di un dispositivo "uomo-morto" che agisca sul circuito di comando dello spostamento della macchina.

### 5.6 Rischi di incendio

Il secondo trattino del punto 3.5.2 è obbligatorio per le macchine comprendenti parti ad alto rischio di infiammabilità.

Il sistema di frenatura deve essere progettato e costruito in modo da non produrre scintille o essere causa di incendio.

Le macchine a motore termico devono essere dotate esclusivamente di motore a combustione interna che utilizzi un combustibile a bassa tensione di vapore che escluda qualsiasi scintilla di origine elettrica.

### 5.7 Rischi dovuti alle emissioni di polveri, gas, ecc.

I gas di scarico di motori a combustione interna non devono essere evacuati verso l'alto.

## **6. REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E DI SALUTE PER EVITARE I RISCHI PARTICOLARI CONNESSI AL SOLLEVAMENTO O ALLO SPOSTAMENTO DELLE PERSONE**

Le macchine che presentano rischi dovuti al sollevamento o allo spostamento delle persone devono essere progettate e costruite in modo da rispondere ai requisiti che seguono.

### 6.1 Considerazioni generali

#### 6.1.1 Definizione

Ai fini del presente capitolo, si intende per "abitacolo" l'area sulla quale prendono posto le persone che devono essere sollevate, abbassate o spostate in virtù del suo movimento.

#### 6.1.2 Resistenza meccanica

I coefficienti di utilizzazione definiti nel punto 4 non sono sufficienti per le macchine destinate al sollevamento o allo spostamento delle persone e devono, come regola generale, essere raddoppiati. Il pavimento dell'abitacolo deve essere progettato e costruito in modo da offrire lo spazio e la resistenza corrispondenti al numero massimo di persone e al carico massimo di esercizio stabiliti dal costruttore.

#### 6.1.3

Controllo delle sollecitazioni per gli apparecchi mossi da un'energia diversa dalla forza umana  
I requisiti del punto 4.2.1.4 si applicano indipendentemente dal valore del carico massimo di esercizio. Questo requisito non si applica alle macchine per le quali il fabbricante può dimostrare che non esistono rischi di sovraccarico e/o capovolgimento.

## 6.2 Dispositivi di comando

Qualora i requisiti di sicurezza non impongano altre soluzioni:

6.2.1 L'abitacolo deve, come regola generale, essere progettato e costruito in modo che le persone che vi si trovano dispongono di dispositivi di comando dei movimenti relativi di salita e discesa e, se del caso, di spostamento dell'abitacolo rispetto alla macchina.

6.2.2 Se una macchina per il sollevamento o lo spostamento di persone è spostabile con l'abitacolo in posizione diversa da quella di riposo, la macchina deve essere progettata e costruita in modo che la o le persone situate nell'abitacolo dispongono di mezzi che consentano di evitare i rischi eventualmente provocati dagli spostamenti della macchina.

6.2.3 Le macchine per il sollevamento o lo spostamento di persone devono essere progettate, costruite o attrezzate in modo che una eccessiva velocità del movimento dell'abitacolo non crei rischi.

## 6.3 Rischi di caduta delle persone al di fuori dell'abitacolo

6.3.1 Se le misure previste al punto 1.5.15 non sono sufficienti, gli abitacoli devono essere muniti di punti di ancoraggio in numero adeguato al numero delle persone che possono trovarsi nell'abitacolo e sufficientemente resistenti per appendervi le attrezzature per la protezione individuale contro le cadute.

6.3.2 Se esiste una botola nel pavimento o nel soffitto, o un portello laterale, l'apertura deve avvenire in senso contrario al rischio di caduta in caso di apertura inopinata.

6.3.3 La macchina di sollevamento o di spostamento deve essere progettata e costruita in modo che il pavimento dell'abitacolo non si inclini tanto da comportare un rischio di caduta per i suoi occupanti, anche durante i movimenti. Il pavimento dell'abitacolo deve essere antisdrucchiolo.

## 6.4 Rischi di caduta o di capovolgimento dell'abitacolo

6.4.1 La macchina per il sollevamento o lo spostamento di persone deve essere progettata e costruita in modo che non si verifichi la caduta o il capovolgimento dell'abitacolo.

6.4.2 Le accelerazioni e le frenate dell'abitacolo o del veicolo portante, azionate dagli operatori, da un dispositivo di sicurezza, nelle condizioni di carico e di velocità massima prevista dal fabbricante non devono causare rischi per le persone esposte.

## 6.5 Indicazioni

Allorché ciò sia necessario per garantire la sicurezza, nell'abitacolo devono figurare le indicazioni pertinenti indispensabili.

## **ALLEGATO II**

(previsto dall'art. 2, comma 2, lettera a)

### A. Contenuto della dichiarazione "CE" di conformità per le macchine

La dichiarazione CE di conformità deve contenere i seguenti elementi:

- ▶ indirizzo del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità,
- ▶ descrizione della macchina,
- ▶ tutte le disposizioni pertinenti alle quali la macchina è conforme,
- ▶ eventualmente, nome ed indirizzo dell'organismo notificato e il numero dell'attestato di certificazione CE,
- ▶ eventualmente, nome ed indirizzo dell'organismo notificato cui è stato trasmesso il fascicolo,
- ▶ eventualmente, nome ed indirizzo dell'organismo notificato che ha effettuato la verifica,
- ▶ eventualmente il riferimento alle norme armonizzate,
- ▶ eventualmente, norme e specificazioni tecniche nazionali applicate,
- ▶ identificazione del firmatario che ha la delega del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità.

### B. Contenuto della dichiarazione del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità

La dichiarazione del fabbricante di cui al comma 4 dell'articolo 2 deve contenere i seguenti elementi:

- ▶ nome e indirizzo del fabbricante o del mandatario stabilito nella Comunità,
- ▶ descrizione della macchina o delle parti di macchine,
- ▶ all'occorrenza, nome e indirizzo dell'organismo notificato e numero dell'attestato di certificazione CE,
- ▶ all'occorrenza, nome e indirizzo dell'organismo notificato al quale è stato comunicato il fascicolo,
- ▶ all'occorrenza, nome e indirizzo dell'organismo notificato che ha proceduto alla verifica,
- ▶ all'occorrenza, il riferimento alle norme armonizzate,
- ▶ menzione del divieto di messa in servizio prima che la macchina in cui sarà incorporata sia stata dichiarata conforme alle disposizioni della direttiva,
- ▶ identificazione del firmatario.

### C. Contenuto della dichiarazione "CE" di conformità per i componenti di sicurezza immessi sul mercato separatamente

La dichiarazione "CE" di conformità deve contenere gli elementi seguenti:

- ▶ nome e indirizzo del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità,
- ▶ descrizione del componente di sicurezza,
- ▶ funzione di sicurezza svolta dal componente di sicurezza, se non è desumibile in modo evidente dalla descrizione,
- ▶ eventualmente, nome ed indirizzo dell'organismo notificato e numero dell'attestato di certificazione "CE" del tipo,
- ▶ eventualmente, nome e indirizzo dell'organismo notificato cui è stato trasmesso il fascicolo,
- ▶ eventualmente, nome e indirizzo dell'organismo notificato che ha effettuato la verifica,
- ▶ eventualmente, il riferimento alle norme armonizzate,
- ▶ eventualmente, il riferimento delle norme e specifiche tecniche nazionali applicate,
- ▶ identificazione del firmatario che ha ricevuto la delega del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità.

**ALLEGATO III**

(previsto dall'art. 5, comma 1)

**LA MARCATURA CE DI CONFORMITÀ**

La marcatura CE di conformità è costituita dalle iniziali "CE" secondo il simbolo grafico che segue:



- ▶ In caso di riduzione o di ingrandimento della marcatura CE, devono essere rispettate le proporzioni indicate per il simbolo di cui sopra.
- ▶ I diversi elementi della marcatura CE devono avere sostanzialmente la stessa dimensione verticale che non può essere inferiore a 5 mm. Per le macchine di piccole dimensioni si può derogare a detta dimensione minima.



## REGOLAMENTO N. 1000/2013

### **ALLEGATO IV**

(previsto dall'art. 4, comma 1, lettera a)

#### **TIPI DI MACCHINE E DI COMPONENTI DI SICUREZZA PER I QUALI OCCORRE APPLICARE LA PROCEDURA DI CUI ALL'ARTICOLO 4, COMMA 1, LETTERE b) E c)**

1. Seghe circolari (monolama e multilame) per la lavorazione del legno e di materie assimilate o per la lavorazione della carne e di materie assimilate.
  - 1.1 Seghe a utensile in posizione fissa nel corso della lavorazione, a tavola fissa con avanzamento manuale del pezzo o con dispositivo di trascinamento amovibile.
  - 1.2 Seghe ad utensile in posizione fissa nel corso della lavorazione, a tavola-cavalletto o carrello a movimento alternato, a spostamento manuale.
  - 1.3 Seghe a utensile in posizione fissa nel corso della lavorazione, dotate di un dispositivo di trascinamento meccanico dei pezzi da segare a carico e/o scarico manuale.
  - 1.4 Seghe ad utensile mobile nel corso della lavorazione, a spostamento meccanico, a carico e/o scarico manuale.
2. Spianatrici a avanzamento manuale per la lavorazione del legno.
3. Piallatrici su una faccia a carico e/o scarico manuale per la lavorazione del legno.
4. Seghe a nastro, a tavola fissa o mobile, e seghe a nastro a carrello mobile, a carico e/o scarico manuale, per la lavorazione del legno e di materie assimilate o per la lavorazione della carne e di materie assimilate.
5. Macchine combinate dei tipi di cui ai punti da 1 a 4 e al punto 7 per la lavorazione del legno e di materie assimilate.
6. Tenonatrici a mandrini multipli ad avanzamento manuale per la lavorazione del legno.
7. Fresatrici ad asse verticale, ad avanzamento manuale per la lavorazione del legno e di materie assimilate.
8. Seghe a catena portatili da legno.
9. Presse, comprese le piegatrici, 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.
10. Formatrici delle materie plastiche per iniezione e compressione a carico o scarico manuale.
11. Formatrici della gomma a iniezione o compressione, a carico o scarico manuale.
12. Macchine per lavori sotterranei dei seguenti tipi:



## LOGICHE DAT E A NEGATIVE

- ▶ macchine mobili su rotaia: locomotive e benne di frenatura,
  - ▶ armatura semovente idraulica,
  - ▶ con motore a combustione interna destinati ad equipaggiare macchine per lavori sotterranei.
13. Benne di raccolta di rifiuti domestici a carico manuale dotate di un meccanismo di compressione.
  14. Dispositivi di protezione e alberi cardanici di trasmissione amovibili descritti al punto 3.4.7.
  15. Ponti elevatori per veicoli.
  16. Apparecchi per il sollevamento di persone con un rischio di caduta verticale superiore a 3 metri.
  17. Macchine per la fabbricazione di articoli pirotecnici.

### B. Componenti di sicurezza

1. Dispositivi elettrosensibili progettati per il rilevamento delle persone (barriere immateriali, tappeti sensibili, rilevatori elettromagnetici).
2. Blocchi logici con funzioni di sicurezza per dispositivo di comando che richiedono l'uso delle due mani.
3. Schermi mobili automatici per la protezione delle macchine di cui al punto A 9, 10 e 11.
4. Strutture di protezione contro il rischio di capovolgimento (ROPS).
5. Strutture di protezione contro il rischio di cadute di oggetti (FOPS).



## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

### **ALLEGATO V**

(previsto dall'art. 4, comma 1, lettera a)

### **DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**

Ai fini del presente allegato, il termine "macchina" designa sia la "macchina", sia il "componente di sicurezza", quali definiti all'articolo 1.

1. La dichiarazione CE di conformità è la procedura mediante la quale il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità dichiara che la macchina messa in commercio rispetta tutti i requisiti essenziali di sicurezza e sanitari che la concernono.
2. La firma della dichiarazione CE di conformità autorizza il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità ad apporre sulla macchina la marcatura CE.
3. Prima di poter redigere la dichiarazione CE di conformità, il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, deve essersi accertato e poter garantire che la documentazione definita in appresso è e resterà disponibile nei suoi locali ai fini di un eventuale controllo:
  - a) un fascicolo tecnico della costruzione composto:
    - ▶ da un disegno complessivo della macchina e degli schemi dei circuiti di comando;
    - ▶ dai disegni dettagliati e completi, eventualmente accompagnati da note di calcolo, risultati di prove, ecc., che consentano la verifica della conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e sanitari;
    - ▶ dall'elenco,
    - ▶ dei requisiti essenziali del presente allegato,
    - ▶ delle norme e,
    - ▶ delle altre specifiche tecniche applicate nella progettazione della macchina;
    - ▶ dalla descrizione delle soluzioni adottate per prevenire i rischi presentati dalla macchina;
    - ▶ se lo desidera, qualsiasi relazione tecnica o certificato ottenuti da un organismo o un laboratorio competente;
    - ▶ se dichiara la conformità a una norma armonizzata che lo prevede, qualsiasi relazione tecnica che fornisca i risultati delle prove svolte, a sua scelta, da lui stesso o da un organismo o laboratorio competente;
    - ▶ da un esemplare delle istruzioni per l'uso della macchina;
  - b) Nel caso di fabbricazione in serie, le disposizioni interne che saranno applicate per mantenere la conformità delle macchine alle disposizioni della direttiva.

Il fabbricante deve effettuare le ricerche e le prove necessarie sui componenti e sugli accessori o sull'intera macchina per stabilire se essa, in conseguenza alla sua progettazione e costruzione, possa essere montata e messa in servizio in condizioni di sicurezza.

La mancata presentazione della documentazione in seguito a una domanda debitamente motivata delle autorità nazionali competenti può costituire un motivo sufficiente per dubitare della presunzione di conformità alle disposizioni della direttiva.
4.
  - a) Non è necessario che la documentazione di cui al punto 3 esista materialmente in permanenza; tuttavia essa deve essere riunita e resa disponibile entro un periodo di tempo compatibile con la sua importanza;

essa non deve comprendere i progetti dettagliati ed altre informazioni precise concernenti i sottoinsiemi utilizzati per la fabbricazione delle macchine salvo se la loro conoscenza è

## ESAMINE PER LA CERTIFICAZIONE CE

- indispensabile o necessaria alla verifica delle conformità ai requisiti essenziali di sicurezza;
- b) la documentazione di cui al punto 3 è conservata e tenuta a disposizione delle autorità nazionali competenti per almeno dieci anni a decorrere dalla data di fabbricazione della macchina o dell'ultimo esemplare della macchina se si tratta di fabbricazione in serie;
- c) la documentazione di cui al punto 3 deve essere redatta in una lingua ufficiale della Comunità, fatta eccezione per le istruzioni per l'uso della macchina.

### ALLEGATO VI

(previsto dall'art. 4, comma 1, lettera b)

#### ESAME PER LA CERTIFICAZIONE CE

Ai fini del presente allegato, il termine "macchina" designa sia la "macchina", sia il "componente di sicurezza", quali definiti all'articolo 1.

1. L'esame per la certificazione CE è la procedura mediante la quale un organismo notificato stabilisce e certifica che il modello di una macchina soddisfa ai requisiti della direttiva che la riguardano.
2. La domanda d'esame per la certificazione CE è presentata dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità per un modello di macchina, ad un solo organismo notificato.

La domanda contiene:

- ▶ il nome e l'indirizzo del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità nonché il luogo di fabbricazione delle macchine;
- ▶ un fascicolo tecnico della costruzione comprendente almeno:
  - ▶ un disegno complessivo della macchina e degli schemi dei circuiti di comando;
  - ▶ disegni dettagliati e completi, eventualmente accompagnati da note di calcolo, risultati di prove ecc., che consentano la verifica della conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e sanitari;
- ▶ la descrizione delle soluzioni adottate per prevenire i rischi presentati dalla macchina nonché l'elenco delle norme utilizzate;
- ▶ un esemplare delle istruzioni per l'uso della macchina;
- ▶ nel caso di fabbricazione in serie, le disposizioni interne che saranno applicate per mantenere la conformità delle macchine alle disposizioni della direttiva.

Essa è accompagnata da una macchina rappresentativa della produzione prevista oppure, eventualmente, dall'indicazione del luogo in cui la macchina può essere esaminata.

Questa documentazione non deve comprendere i disegni dettagliati e altre informazioni precise concernenti i sottoinsiemi utilizzati per la fabbricazione delle macchine, salvo se la loro conoscenza è indispensabile o necessaria alla verifica delle conformità ai requisiti essenziali di sicurezza.

3. L'organismo notificato procede all'esame per la certificazione CE secondo le seguenti modalità:
  - ▶ effettua l'esame del fascicolo tecnico della costruzione, per verificarne l'adeguatezza, e l'esame della macchina presentata o messa a disposizione;
  - ▶ nell'esame della macchina, l'organismo:
    - a) si accerta che essa sia stata fabbricata conformemente al fascicolo tecnico di costruzione e possa essere utilizzata in sicurezza nelle condizioni di servizio previste;

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

- b) verifica che le norme eventualmente utilizzate siano state applicate correttamente;
  - c) effettua gli esami e le prove appropriate per verificare la conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e sanitari che la riguardano.
- Per i soli componenti di sicurezza, l'organismo notificato ne verifica l'idoneità a svolgere le funzioni di sicurezza dichiarate dal costruttore.
4. Se il modello soddisfa alle disposizioni che lo riguardano, l'organismo redige una certificazione CE che è notificata al richiedente. Questa certificazione specifica i risultati dell'esame, indica le condizioni cui essa eventualmente è subordinata e comprende le descrizioni e i disegni necessari per identificare il modello approvato.  
La commissione, gli Stati membri e gli altri organismi designati possono ottenere una copia della certificazione e, con richiesta motivata, una copia del fascicolo tecnico e del verbale degli esami e delle prove effettuate.
  5. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità deve informare l'organismo notificato di tutte le modifiche, sia pure di scarsa importanza che ha apportato o che intende apportare alla macchina che forma oggetto del modello. L'organismo notificato esamina tali modifiche e informa il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità se la certificazione CE rimane valida.
  6. L'organismo che rifiuta di rilasciare una certificazione CE ne informa gli organismi notificati. L'organismo che revoca una certificazione CE ne informa lo Stato membro che lo ha notificato. Quest'ultimo informa gli Stati membri e la Commissione, illustrando i motivi di tale decisione.
  7. I fascicoli e la corrispondenza riguardanti le procedure di certificazione CE sono redatti in una lingua ufficiale dello Stato membro in cui è stabilito l'organismo notificato o in una lingua accettata da quest'ultimo.

**ALLEGATO VII**

(previsto dall'art. 8, comma 2)

**CRITERI MINIMI CHE DEVONO ESSERE OSSERVATI DAGLI STATI MEMBRI  
PER LA NOTIFICA DEGLI ORGANISMI**

1. L'organismo, il suo direttore ed il personale incaricato dello svolgimento delle operazioni di verifica non possono essere né il progettista, né il costruttore, né il fornitore, né l'installatore delle macchine oggetto del controllo, né il mandatario di una di queste persone. Essi non possono intervenire né direttamente né in veste di mandatari nella progettazione, costruzione, commercializzazione o manutenzione di tali macchine. Ciò non esclude la possibilità di uno scambio di informazioni tecniche fra il costruttore e l'organismo di controllo.
2. L'organismo e il personale incaricato del controllo devono eseguire le operazioni di verifica con la massima integrità professionale e la massima competenza tecnica e devono essere liberi da qualsiasi pressione e incitamento, soprattutto di natura finanziaria, che possono influenzare il loro giudizio o i risultati del controllo, in particolare se provenienti da persone o gruppi di persone interessati ai risultati delle verifiche.
3. L'organismo deve disporre del personale e possedere i mezzi necessari per svolgere adeguatamente le funzioni tecniche ed amministrative connesse all'esecuzione delle verifiche: esso deve poter anche disporre del materiale necessario per le verifiche eccezionali.
4. Il personale incaricato dei controlli deve possedere:
  - ▶ una buona formazione tecnica e professionale;
  - ▶ una conoscenza soddisfacente delle prescrizioni relative ai controlli che esso effettua ed una pratica sufficiente di tali controlli;
  - ▶ le capacità necessarie per redigere le certificazioni, i verbali e le relazioni nei quali si concretizzano i controlli effettuati.
5. L'indipendenza del personale incaricato del controllo deve essere garantita. La retribuzione di ciascun addetto non deve essere commisurata né al numero di controlli effettuati, né ai risultati di tali controlli.
6. L'organismo deve stipulare un'assicurazione di responsabilità civile salvo quando tale responsabilità sia direttamente coperta dallo Stato in base alle leggi nazionali o quando i controlli siano effettuati direttamente dallo Stato membro.
7. Il personale dell'organismo è vincolato al segreto professionale in ordine a tutto ciò di cui venga a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni (salvo che nei confronti delle autorità amministrative competenti dello stato in cui esercita le sue attività) nel quadro della direttiva o di qualsiasi disposizione di recepimento nel diritto interno.

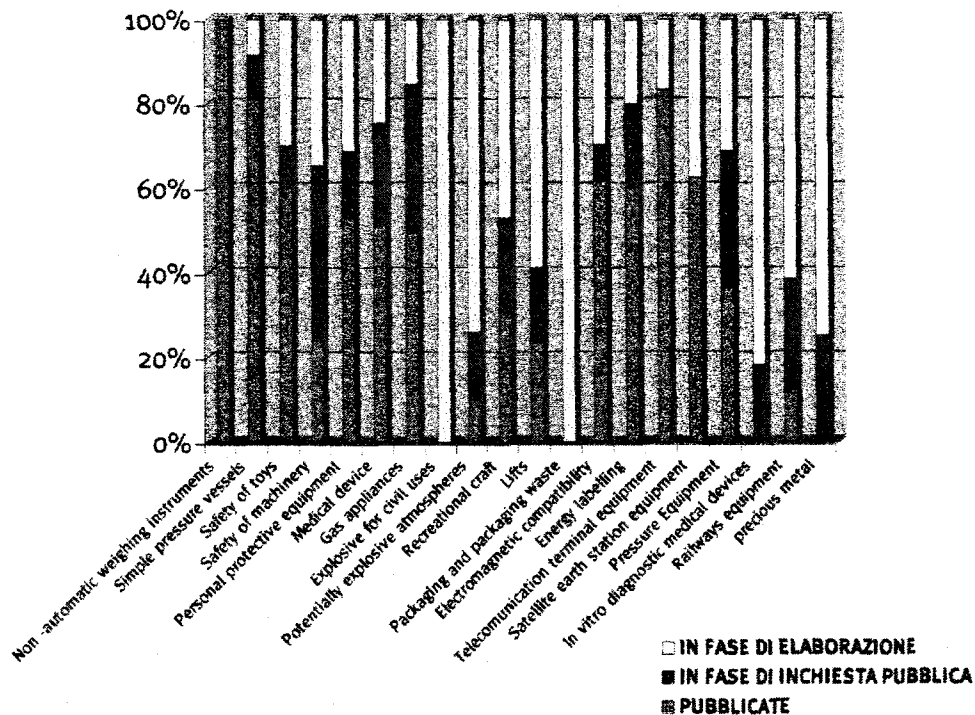
## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

### STATO DI ELABORAZIONE DELLE NORME ARMONIZZATE PRESSO IL CEN

Lo stato di Elaborazione delle norme armonizzate che il CEN produce su mandato della Commissione Europea per le varie direttive di prodotto è riportato nelle tabelle a grafici seguenti. In particolare per la Direttiva Macchine (98/37/CE) si evidenziano:

- 310 norme in fase di elaborazione;
- 370 norme in fase di inchiesta pubblica;
- 214 norme pubblicate;
- 894 Totale.

In totale a regime presumibilmente intorno al 2002 ci si dovrà confrontare con 894, ancorché volontarie, norme di settore, che daranno la presunzione di conformità ai requisiti essenziali di sicurezza dell'All. I della Direttiva Macchine.



All.: Elenco norme EN pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale delle Comunità Europee concernenti la Direttiva 98/37/CE.

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ELENCO NORME EN PUBBLICATE SULLA GAZZETTA UFFICIALE DELLE COMUNITÀ EUROPEE  
CONCERNENTI LA DIRETTIVA 98/51/CE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 474-1	Macchinario movimento terra - Sicurezza - Parte 1: Esigenze generali	1994
CEN	EN 474-1/A1	Macchine movimento terra - Sicurezza - Parte 1: Esigenze generali	1998
CEN	EN 474-2	Macchinario movimento terra - Sicurezza - Parte 2: Requisiti per apripista	1996
CEN	EN 474-3	Macchinario movimento terra - Sicurezza - Parte 3: Requisiti per caricatori	1996
CEN	EN 474-4	Macchinario movimento terra - Sicurezza - Parte 4: Requisiti per terne	1996
CEN	EN 474-5	Macchinario movimento terra - Sicurezza - Parte 5: Requisiti per escavatori idraulici	1996
CEN	EN 474-6	Macchinario movimento terra - Sicurezza - Parte 6: Requisiti per autoribaltabili	1996
CEN	EN 474-7	Macchine movimento terra - Sicurezza - Parte 7: Requisiti per motoruspe	1998
CEN	EN 474-8	Macchine movimento terra - Sicurezza - Parte 8: Requisiti per motolivellatrici	1998
CEN	EN 474-9	Macchine movimento terra - Sicurezza - Parte 9: Requisiti per posatubi	1998
CEN	EN 474-10	Macchine movimento terra - Sicurezza - Parte 10: Requisiti per scavafossi	1998
CEN	EN 474-11	Macchine movimento terra - Sicurezza - Parte 7: Requisiti per compattatori di rifiuti	1998
CEN	EN 500-1	Macchine mobili per costruzioni stradali - Sicurezza Parte 1: Requisiti generali	1995
CEN	EN 500-2	Macchine mobili per costruzioni stradali - Sicurezza Parte 2: Requisiti specifici per frese stradali	1995
CEN	EN 500-3	Macchine mobili per costruzioni stradali - Sicurezza Parte 3: Requisiti specifici per macchine per la stabilizzazione del suolo	1995
CEN	EN 500-4	Macchine mobili per costruzioni stradali - Sicurezza Parte 4: Requisiti specifici per compattatori	1995
CEN	EN 500-5	Macchine mobili per costruzioni stradali - Sicurezza Parte 5: Requisiti specifici per tagliagiunti	1995

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

EL ENCO ARMONIE EN PUBLICATI EN LA GAZETTA UFFICIALE DELLE COMUNITA EUROPEE CONCERNANTI LA DIRETTIVA 90/269/CE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 528	Trasloelevatori - Sicurezza	1996
CEN	EN 547-1	Sicurezza del macchinario - Misure del corpo umano Parte 1: Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per le aperture per l'accesso di tutto il corpo nel macchinario	1996
CEN	EN 547-2	Sicurezza del macchinario - Misure del corpo umano Parte 2: Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per le aperture di accesso	1996
CEN	EN 547-3	Sicurezza del macchinario - Misure del corpo umano Parte 3: Dati antropometrici	1996
CEN	EN 563	Sicurezza del macchinario - Temperature delle superfici di contatto - Dati ergonomici per stabilire i valori limite di temperatura per superfici calde	1994
CEN	EN 563/A1	Sicurezza del macchinario - Temperature delle superfici di contatto - Dati ergonomici per stabilire i valori limite di temperatura per superfici calde	1999
CEN	EN 574	Sicurezza del macchinario - Dispositivi di comando a due mani - Aspetti funzionali - Principi per la progettazione	1996
CEN	EN 608	Macchine agricole e forestali - Motoseghe a catena portatili - Sicurezza	1994
CEN	EN 609-1	Macchine agricole e forestali - Sicurezza degli spaccalegna - Parte 1: Spaccalegna a cuneo	1999
CEN	EN 609-2	Macchine agricole e forestali - Spaccalegna - Sicurezza - Parte 2: Spaccalegna a vite	1999
CEN	EN 614-1	Sicurezza del macchinario - Principi ergonomici di progettazione - Parte 1: Terminologia e principi generali	1995
CEN	EN 626-1	Sicurezza del macchinario - Riduzione per la salute derivanti dalle sostanze pericolose emesse dalle macchine - Parte 1: Principi e specifiche per costruttori di macchine	1994
CEN	EN 626-2	Sicurezza del macchinario - Riduzione per la salute derivanti dalle sostanze pericolose emesse dalle macchine - Parte 2: Metodologia per la definizione delle procedure di verifica	1996
CEN	EN 627	Regole per la registrazione dei dati e la sorveglianza di ascensori, scale mobili e tappeti mobili	1995



## LEGISLAZIONE EUROPEA

COMITATO EUROPEO DI NORME EUROPEE (CEN) - COMITATO EUROPEO DI NORME EUROPEE  
 CONDIZIONATI LA DIRETTIVA 89/392/CEE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 632	Macchine agricole - Mietitrebbiatrici e macchine per la raccolta del foraggio - Sicurezza	1995
CEN	EN 690	Macchine agricole - Spandiletame - Sicurezza	1994
CEN	EN 692	Presse meccaniche - Sicurezza <i>"La presente pubblicazione non riguarda:                      le presse a innesto rigido cui si fa riferimento ai punti 5.2.3, 5.3.2, 5.4.6 e 5.5.2, nelle tabelle 2, 3, 4 e 5 e negli allegati A e B1 della norma EN 692, per le quali la presente pubblicazione non conferisce presunzione di conformità alle disposizioni della direttiva 89/392/CEE"</i> (Decisione della Commissione del 22/1/98 - 98/100/CE)	1996
CEN	EN 703	Macchine agricole - Desilatrici - Sicurezza	1995
CEN	EN 704	Macchine agricole - Raccogliballatrici - Sicurezza	1999
CEN	EN 706	Macchine agricole - Spollonatrici per vigneto - Sicurezza	1996
CEN	EN 708	Macchine agricole - Macchine per la lavorazione del terreno con attrezzi azionati - Sicurezza	1996
CEN	EN 708/A1	Macchine agricole - Macchine per la lavorazione del terreno con attrezzi azionati - Sicurezza	2000
CEN	EN 709	Macchine agricole e forestali - Motocoltivatori provvisti di coltivatori rotativi, motozappatrici con ruota(e) motrice(i) - Sicurezza	1997
CEN	EN 709/A1	Macchine agricole e forestali - Motocoltivatori provvisti di coltivatori rotativi, motozappatrici con ruota(e) motrice(i) - Sicurezza	1999
CEN	EN 710	Requisiti di sicurezza per gli impianti delle macchine di fonderia, per gli impianti per la preparazione delle forme e delle anime e per gli impianti ad essi associati	1997
CEN	EN 745	Macchine agricole - Falciatrici rotative e trinciatrici - Sicurezza	1999
CEN	EN 746-1	Apparecchiature di processo termico industriale - Parte 1: Requisiti generali di sicurezza per la combustione e per apparecchiature di processo termico industriale	1997
CEN	EN 746-2	Apparecchiature di processo termico industriale - Parte 2: Requisiti di sicurezza per la combustione e per la manutenzione dei combustibili	1997

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

RIFERICO NORME EUROPEE E STANDARD ACCETTATI UFFICIALI DALLE LEI N. 30/96 E EUROPEE  
CONFERMATI LA DIRETTIVA 90/269/EEC

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 746-3	Apparecchiature di processo termico industriale - Parte 3: Requisiti di sicurezza per la generazione e l'utilizzo di gas di atmosfera	1997
CEN	EN 746-4	Apparecchiature di processo termico industriale - Parte 4: Requisiti di sicurezza particolare per apparecchiature di processo termico per zincatura con immersione a caldo	2000
CEN	EN 774	Apparecchiature per giardinaggio - Tosasiepi portatili con motore incorporato - Sicurezza	1996
CEN	EN 774/A1	Apparecchiature per giardinaggio - Tosasiepi portatili con motore incorporato - Sicurezza	1997
CEN	EN 774/A2	Apparecchiature per giardinaggio - Tosasiepi portatili con motore incorporato - Sicurezza	1997
CEN	EN 775	Robot industriali di manipolazione - Sicurezza (ISO 10218: 1992 modificata)	1992
CEN	EN 786	Macchine da giardinaggio - Tagliabordi e tagliaerba elettrici portatili e con conducente a piedi - Sicurezza meccanica	1996
CEN	EN 791	Attrezzature per perforazione - Sicurezza	1995
CEN	EN 809	Pompe e gruppi di pompaggio per liquidi - Requisiti generali di sicurezza	1998
CEN	EN 811	Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti inferiori	1996
CEN	EN 815	Sicurezza delle frese a piena sezione non scudate e delle macchine per scavo meccanizzato di pozzi senza l'ausilio di alberi di trazione	1996
CEN	EN 818-1	Catene a maglie corte per sollevamento - Sicurezza - Condizioni generali di accettazione	1996
CEN	EN 818-2	Catene a maglie corte per sollevamento - Sicurezza - Catena di tolleranza media per brache di catena - Grado 8	1996
CEN	EN 818-4	Catene a maglie corte per sollevamento - Sicurezza - Brache di catena - Grado 8	1996
CEN	EN 836	Macchine da giardinaggio - Tosaerba a motore	1997
CEN	EN 836/A1	Macchine da giardinaggio - Tosaerba a motore - Sicurezza	1997

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ELENCO NORME EUROPEE PUBBLICATE SULLA GIORNALE UFFICIALE DELLA COMUNITÀ EUROPEA  
E CONCERNENTI LA DIRETTIVA 85/397/CE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 842	Sicurezza del macchinario - Segnali visivi di pericolo - Requisiti generali, progettazione e prove	1996
CEN	EN 847-1	Utensili per la lavorazione del legno - Requisiti di sicurezza - Parte 1: Frese e lame di sega circolari <b>(Norma europea senza mandato della Commissione in quanto gli utensili non rientrano nel campo di applicazione della direttiva macchine)</b>	1997
CEN	EN 848-1	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno - Fresatrici su un solo lato con utensile rotante - Parte 1: Fresatrici verticali monoalbero (toupie)	1998
CEN	EN 848-2	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno - Fresatrici su un solo lato con utensile rotante - Parte 2: Fresatrici superiori monoalbero ad avanzamento manuale e integrato	1998
CEN	EN 848-3	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno - Fresatrici su un solo lato con utensile rotante - Parte 3: Foratrici e fresatrici a controllo numerico	1999
CEN	EN 859	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno - Piallatrici a filo con avanzamento manuale	1997
CEN	EN 860	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno - Piallatrici a spessore su una sola faccia	1997
CEN	EN 861	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno - Piallatrici combinate a filo e a spessore	1997
CEN	EN 869	Requisiti di sicurezza per unità di fusione ad alta pressione di metalli	1997
CEN	EN 894-1	Sicurezza del macchinario - Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando - Parte 1: Principi generali per interazioni dell'uomo con dispositivi di informazione e di comando	1997
CEN	EN 894-2	Sicurezza del macchinario - Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando - Parte 2: Dispositivi di informazione	1997
CEN	EN 907	Macchine agricole e forestali - Irroratrici e distributori di concimi liquidi - Sicurezza	1997
CEN	EN 908	Macchine agricole e forestali - Irrigatori su carro a naspo - Sicurezza	1999

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ELENCO NORME EN PUBBLICATE SULLA GAZZETTA UFFICIALE DELL'UNIONE EUROPEA  
 (CORRISPONDENTI LA DIRETTIVA 90/269)

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 909	Macchine agricole e forestali - Macchine per l'irrigazione del tipo a rampa e a pivot - Sicurezza	1998
CEN	EN 930	Macchine per la produzione di calzature e di prodotti di pelletteria in pelle e similpelle - Macchine cardatrici, smerigliatrici, lucidatrici e fresatrici - Requisiti di sicurezza	1997
CEN	EN 931	Macchine per la produzione di calzature - Macchine per il montaggio - Requisiti di sicurezza	1997
CEN	EN 940	Macchine per la lavorazione del legno - Sicurezza - Macchine combinate per la lavorazione del legno	1997
CEN	EN 953	Sicurezza del macchinario - Ripari - Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili	1997
CEN	EN 954-1	Sicurezza del macchinario - Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza - Parte 1: Principi generali per la progettazione	1996
CEN	EN 972	Macchine per concerria - Macchine alternative a rulli - Requisiti di sicurezza	1998
CEN	EN 981	Sicurezza del macchinario - Sistemi di segnali di pericolo e di informazioni uditivi e visivi	1996
CEN	EN 982	Sicurezza del macchinario - Prescrizioni di sicurezza relativi ai sistemi oleoidraulici e pneumatici e loro componenti - Oleoidraulica	1996
CEN	EN 983	Sicurezza del macchinario - Prescrizioni di sicurezza relativi ai sistemi oleoidraulici e pneumatici e loro componenti - Pneumatica	1996
CEN	EN 996	Apparecchi per palificazione - Requisiti di sicurezza	1995
CEN	EN 996/A1	Apparecchi per palificazione - Requisiti di sicurezza	1999
CEN	EN 999	Sicurezza del macchinario - Posizionamento dei dispositivi di protezione in funzione della velocità di avvicinamento di parti del corpo	1998
CEN	EN 1012-1	Compressori e pompe a vuoto - Prescrizioni di sicurezza - Parte 1: Compressori	1996
CEN	EN 1012-2	Compressori e pompe a vuoto - Prescrizioni di sicurezza - Parte 1: Pompe a vuoto	1996

## ARMONIZZAZIONE E NORMATIVE

ELABORAZIONE E PUBLISHING DELLA SOTTOCOMMISSIONE TECNICA EUROPEA PER LA SICUREZZA COMPLETANDO LA DIRETTIVA 90/269/EEC

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 1032	Vibrazioni meccaniche - Esame di macchine mobili allo scopo di determinare le vibrazioni trasmesse al corpo intero - Generalità	1996
CEN	EN1032/A1	Vibrazioni meccaniche - Esame di macchine mobili allo scopo di determinare le vibrazioni trasmesse al corpo intero - Generalità	1998
CEN	EN 1033	Vibrazioni al sistema mano-braccio - Misurazione in laboratorio delle vibrazioni all'impugnatura di macchine condotte a mano - Generalità	1995
CEN	EN 1037	Sicurezza del macchinario - Prevenzione dell'avviamento inatteso	1995
CEN	EN 1050	Sicurezza del macchinario - Principi per la valutazione del rischio	1996
CEN	EN 1088	Sicurezza del macchinario - Dispositivi di interblocco associato ai ripari - Principi di progettazione e selezione	1995
CEN	EN 1093-3	Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 3: Portata di emissione di uno specifico inquinante - Metodo di prova al banco tramite l'inquinante reale	1996
CEN	EN 1093-4	Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 4: Rendimento della captazione di un impianto di aspirazione - Metodo mediante l'uso di traccianti	1996
CEN	EN 1114-1	Macchine per gomma e materie plastiche - Estrusori e linee di estrusione - Parte 1: Requisiti di sicurezza per estrusori	1996
CEN	EN 1114-2	Macchine per gomma e materie plastiche - Estrusori e linee di estrusione - Parte 2: Requisiti di sicurezza per unità di taglio in testa	1998
CEN	EN 1127-1	Atmosfere esplosive - Prevenzione dell'esplosione e protezione contro l'esplosione - Parte 1: Concetti fondamentali e metodologia	1997
CEN	EN 1152	Trattrici e macchinario agricolo e forestale - Protezioni di alberi di trasmissione cardanici per prese di potenza - Prove di usura e resistenza	1994
CEN	EN 1175-1	Sicurezza dei carrelli industriali - Requisiti elettrici - Parte 1: Requisiti generali per carrelli alimentati a batteria	1998

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ALCUNE NORME EUROPEE PUBBLICATE NELLA GAZZETTA UFFICIALE DELLA COMUNITÀ EUROPEA SONO STATE ARMONIZZATE IN ITALIA CON LE SEGUENTI

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 1175-2	Sicurezza dei carrelli industriali - Requisiti elettrici - Parte 2: Requisiti generali per carrelli equipaggiati con motore a combustione interna	1998
CEN	EN 1175-3	Sicurezza dei carrelli industriali - Requisiti elettrici - Parte 3: Requisiti specifici per sistemi a trasmissione elettrica dei carrelli equipaggiati con motore a combustione interna	1998
CEN	EN 1265	Codice di prova del rumore per le macchine e gli equipaggiamenti di fonderia	1999
CEN	EN 1299	Vibrazioni meccaniche ed urti - Isolamento delle macchine dalle vibrazioni - Informazioni per l'applicazione dell'isolamento dalle sorgenti	1997
CEN	EN 1398	Rampe di carico regolabili	1997
CEN	EN 1417	Macchine per gomma e materie plastiche - Mescolatori a cilindri - Requisiti di sicurezza	1996
CEN	EN 1454	Troncatrici a disco portatili con motore a scoppio - Sicurezza	1997
CEN	EN 1459	Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli semoventi a portata variabile <i>"Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità"</i> (Decisione della Commissione del 10 maggio 2000 - 2000/361/CE)	1999
CEN	EN 1493	Sollevatori per veicoli	1998
CEN	EN 1495	Piattaforme elevabili - Piattaforme di lavoro autosollevanti su montanti	1997
CEN	EN 1501-1	Veicoli raccolta rifiuti e dispositivi di sollevamento associati - Requisiti generali e di sicurezza - Parte 1: Veicoli raccolta rifiuti a caricamento posteriore	1998
CEN	EN 1525	Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli senza guidatore a bordo e loro sistemi	1997
CEN	EN 1526	Sicurezza dei carrelli industriali - Requisiti aggiuntivi per funzioni automatiche sui carrelli	1997
CEN	EN 1550	Macchine utensili - Sicurezza - Prescrizioni di sicurezza per la progettazione e costruzione di piattaforme portapezzi	1997

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ALLENCO NORME EN PUBBLICATE NELLA GAZZETTA UFFICIALE DELLE COMUNITA EUROPEE  
CORRISPONDENTI LA DIRETTIVA 93/97/CE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 1553	Macchine agricole - Macchine agricole semoventi, portate, semi-portate e trainate - Requisiti comuni di sicurezza	1999
CEN	EN 1570	Requisiti di sicurezza per le piattaforme elevabili	1998
CEN	EN 1612-1	Macchine per gomma e materie plastiche - Macchine per stampaggio a reazione - Parte 1: Requisiti di sicurezza per unità di dosaggio e miscelazione	1997
CEN	EN 1672-2	Macchine per l'industria alimentare - Concetti di base - Parte 2: Requisiti igienici	1997
CEN	EN 1678	Macchine per l'industria alimentare - Macchine tagliaverdure - Requisiti di sicurezza e di igiene	1998
CEN	EN 1679-1	Motori alternativi a combustione interna - Sicurezza - Parte 1: motori diesel	1998
CEN	EN 1726-1	Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli semoventi di capacità superiore a 10000 kg e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20000 N - Parte 1: prescrizioni generali <i>"Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità"</i> (Decisione della Commissione del 10 maggio 2000 - 2000/361/CE)	1999
CEN	EN 1760-1	Sicurezza del macchinario - Dispositivi di protezione sensibili alla pressione - Parte 1: Principi generali di progettazione e di prova di tappeti e pedane sensibili alla pressione	1997
CEN	EN 1837	Sicurezza del macchinario - Illuminazione integrata alle macchine	1999
CEN	EN 1845	Macchine per la fabbricazione di calzature - Macchine ad iniezione per calzature - Requisiti di sicurezza	1998
CEN	EN 1974	Macchine per l'industria alimentare - Macchine affettatrici - Requisiti di sicurezza e di igiene	1998
CEN	EN ISO 3450	Macchine movimento terra - Sistemi di frenatura delle macchine su ruote gommate - Requisiti prestazionali e metodi di prova (ISO 3450: 1995)	1996

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ELENCO NORME EUROPEE RICHIAMATE SULLA GAZZETTA UFFICIALE DELL'UNIONE EUROPEA  
CONCERNENTI LA DIRETTIVA 90/269/CE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN ISO 3457	Macchine movimento terra - Ripari e schermi - Definizioni e prescrizioni (ISO 3457: 1986)	1995
CEN	EN ISO 3743-1	Acustica - Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore - Metodo tecnico progettuale in campo riverberante per piccole sorgenti trasportabili - Parte 1: Metodo di comparazione per camere di prova a pareti rigide (ISO 3743-1: 1994)	1995
CEN	EN ISO 3743-2	Acustica - Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore mediante pressione sonora - Metodo tecnico progettuale in campo riverberante per piccole sorgenti trasportabili - Parte 2: Metodo in camere riverberanti speciali (ISO 3743-2: 1994)	1996
CEN	EN ISO 3744	Acustica - Determinazione dei livelli di potenza sonora di sorgenti di rumore per mezzo della pressione sonora - Metodo tecnico-progettuale in un campo essenzialmente libero su un piano riflettente (ISO 3744: 1994)	1995
CEN	EN ISO 3746	Acustica - Determinazione dei livelli di potenza sonora di sorgenti di rumore per mezzo della pressione sonora - Metodo di controllo sopra un piano riflettente mediante misurazione su superficie di involuppo (ISO 3746: 1995)	1995
CEN	EN ISO 3767-1	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzature per prato e giardino dotata di motore - Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori - Parte 1: Segni grafici comuni (ISO 3767-1: 1991)	1995
CEN	EN ISO 3767-2	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzature per prato e giardino dotata di motore - Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori - Parte 2: Segni grafici per attrezzature per trattori e macchine agricole (ISO 3767-2: 1991)	1995
CEN	EN ISO 3767-3	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzature per prato e giardino dotata di motore - Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori - Parte 3: Segni grafici per attrezzature per prato e giardino dotata di motore (ISO 3767-3: 1995)	1996
CEN	EN ISO 3767-4	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzature per prato e giardino dotata di motore - Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori - Parte 4: Segni grafici per macchine forestali (ISO 3767-4: 1993)	1995





## LEGGENDAZIONE E ABBREVIAZIONI

SI RICHIEDE ATTENZIONE PER TRADURRE IN ITALIANO LE NORME EUROPEE  
CONVENIENTI LA INDUSTRIA ITALIANA

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN ISO 3767-5	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzature per prato e giardino dotata di motore - Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori - Parte 5: Segni grafici per attrezzature per macchine forestali portatili manualmente (ISO 3767-5: 1992)	1995
CEN	EN ISO 4871	Acustica - Dichiarazione e verifica dei valori di emissione sonora di macchine ed apparecchiature (ISO 4871: 1966)	1996
CEN	EN ISO 6682	Macchine movimento terra - Zone di conforto e raggiungibilità dei comandi (ISO 6682: 1986 foglio di aggiornamento 1: 1989 incluso)	1995
< CEN	EN ISO 7235	Acustica - Metodi di misura per silenziatori inseriti nei canali - Attenuazione sonora, rumore endogeno e perdite di carico (ISO 7235: 1991)	1995
CEN	EN ISO 7250	Misure di base del corpo umano per la progettazione tecnologica (ISO 7250: 1996)	1997
CEN	EN ISO 7623	Nastri trasportatori rinforzati con cavi di acciaio - Prova di adesione dei cavi al rivestimento - Prova sul nastro tal quale e dopo invecchiamento termico (ISO 7623: 1997)	1997
CEN	EN ISO 8230	Requisiti di sicurezza per macchine per lavaggio a secco che utilizzano percloroetilene (ISO 8230:1997)	1997
CEN	EN ISO 8662-4	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 4: Smerigliatrici (ISO 8662-4: 1994)	1995
CEN	EN ISO 8662-6	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 6: Trapani a percussione (ISO 8662-6: 1994)	1995
CEN	EN ISO 8662-7	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 7: Chiavi, cacciavite ed avvitatori a percussione, a impulso o a cricchetto (ISO 8662-7: 1997)	1997
CEN	EN ISO 8662-8	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 8: Lucidatrici e levigatrici rotative, orbitali e rotorbitali (ISO 8662-8: 1997)	1997
CEN	EN ISO 8662-9	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 9: Pestelli (ISO 8662-9: 1996)	1996
CEN	EN ISO 8662-12	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 12: Seghetti o limatrici alternativi e seghetti rotativi od oscillanti (ISO 8662-12: 1997)	1997

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ELENCO NORME EN PUBLIcate SULLA GAZZETTA UFFICIALE DELLA COMUNITA' EUROPEA CONCERNENTI LA DIRETTIVA 90/269

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN ISO 8662-13	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 13: Smerigliatrici per stampi (ISO 8662-13: 1997)	1997
CEN	EN ISO 8662-14	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 14: Macchine portatili per la lavorazione delle pietre e scrostatori ad aghi (ISO 8662-14: 1996)	1996
CEN	EN ISO 9614-1	Acustica - Determinazione del livello di potenza sonora di sorgenti di rumore utilizzando il metodo intensimetrico - Parte 1: Misurazione per punti discreti (ISO 9614-1: 1993)	1995
CEN	EN ISO 10472-1	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale - Parte 1: requisiti comuni (ISO 10472-1:1997)	1997
CEN	ISO 10472-2	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale - Parte 2: macchine lavatrici e lavacentrifughe (ISO 10472-2:1997)	1997
CEN	EN ISO 10472-3	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale - Parte 3: tunnels di lavaggio, incluse le macchine componenti (ISO 10472-3:1997)	1997
CEN	EN ISO 10472-4	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale - Parte 4: essiccatoi ad aria (ISO 10472-4:1997)	1997
CEN	EN ISO 10472-5	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale - Parte 5: mangani, introduttori e piegatrici (ISO 10472-5:1997)	1997
CEN	EN ISO 10472-6	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale - Parte 6: presse stiro e termocollaggio (ISO 10472-6:1997)	1997
CEN	EN ISO 11102-1	Motori alternativi a combustione interna - Dispositivo di avviamento a manovella - Parte 1: Requisiti di sicurezza e prove (ISO 11102-1: 1997)	1997
CEN	EN ISO 11102-2	Motori alternativi a combustione interna - Dispositivo di avviamento a manovella - Parte 2: Metodo di prova dell'angolo a disinnesto (ISO 11102-2: 1997)	1997
CEN	EN ISO 11111	Requisiti di sicurezza per macchinario tessile	1995
CEN	EN ISO 11145	Ottica e strumenti ottici - Laser e apparecchiature relative ai laser - Vocabolario e simboli (ISO 11145: 1994)	1994

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

RENDI MINIMI SU INDICATE SULLA CAPACITÀ UFFICIALE DELLE TORNANTI CURVATE  
CON TERZO E LA DITTORE 30/1/98

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN ISO 11200	Acustica - Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature - Linee guida per l'uso delle norme di base per la determinazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni (ISO 11200: 1995)	1995
CEN	EN ISO 11201	Acustica - Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature - Misurazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni - Metodo tecnico progettuale in campo sonoro praticamente libero sopra un piano riflettente (ISO 11201: 1995)	1995
CEN	EN ISO 11202	Acustica - Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature - Misurazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni - Metodo di controllo in sito (ISO 11202: 1995)	1995
CEN	EN ISO 11203	Acustica - Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature - Determinazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni (ISO 11203: 1995)	1995
CEN	EN ISO 11204	Acustica - Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature - Determinazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni - Metodo richiedente correzioni ambientali (ISO 11204: 1995)	1995
CEN	EN ISO 11546-1	Acustica - Determinazione delle prestazioni acustiche di cappottature - Parte 1: Misure in laboratorio (ai fini della dichiarazione) (ISO 11546-1: 1995)	1995
CEN	EN ISO 11546-2	Acustica - Determinazione delle prestazioni acustiche di cappottature - Parte 2: Misure in opera (ai fini dell'accettazione e della verifica) (ISO 11546-2: 1995)	1995
CEN	EN ISO 11554	Ottica e strumenti ottici - Laser e sistemi laser - Metodi di prova della potenza del fascio laser dell'energia e delle caratteristiche temporali (ISO 11554: 1998)	1998
CEN	EN ISO 11681-2	Macchine forestali - Motoseghe portatili - Requisiti di sicurezza e prove - Parte 2: Motoseghe per potatura (ISO 11681-2:1998)	1998
CEN	EN ISO 11688-1	Acustica - Suggerimenti pratici per la progettazione di macchine ed apparecchiature a bassa emissione di rumore - Parte 1: Pianificazione (ISO/TR 11688-1: 1995)	1998

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ELENCO NORME EN PUBBLICATE SULLA GAZZETTA UFFICIALE DELLE COMUNITA' EUROPEE  
 CONVENENDO LA DIRETTIVA 90/269/CE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN ISO 11691	Acustica - Determinazione della attenuazione sonora dei silenziatori in canali senza flusso - Metodo di laboratorio (ISO 11691: 1995)	1995
CEN	EN ISO 11806	Macchine agricole e forestali - Decespugliatori portabili e tagliaerba - Requisiti di sicurezza (ISO 11806: 1997)	1997
CEN	EN ISO 11957	Acustica - Determinazione della prestazione di isolamento acustico di cabine - Misurazioni in laboratorio e in sito (ISO 11957: 1996)	1996
CEN	EN ISO 12001	Acustica - Rumore emesso da macchine ed apparecchiature - Regola per la stesura e la presentazione di una guida per prove di rumorosità (ISO 12001: 1996)	1996
CEN	EN 12077-2	Sicurezza degli apparecchi di sollevamento - Requisiti per la salute e la sicurezza - Parte 2: Dispositivi di limitazione e indicazione	1998
CEN	EN 12409	Macchine per gomma e materie plastiche - Termoformatrici - Requisiti di sicurezza	1999
CEN	EN 12547	Centrifughe - Requisiti comuni di sicurezza	1999
CEN	EN 12549	Acustica - Procedure per prove di rumorosità degli attrezzi per la manovra degli elementi di collegamento - Metodo tecnico procedurale	1999
CEN	EN 12626	Sicurezza delle macchine - Macchine laser - Requisiti di sicurezza (ISO 11553: 1996 modificata)	1997
CEN	EN 12643	Macchine movimento terra - Macchine a ruote - Requisiti per la sterzata (ISO 5010: 1992 modificato)	1997
CEN	EN 13510	Macchine movimento terra - Strutture di protezione contro il ribaltamento - Prove di laboratorio e requisiti di prestazione (ISO 3471:1994 + Amendment 1:1997)	2000
CEN	EN ISO 13753	Vibrazioni meccaniche ed urti - Vibrazioni al sistema mano-braccio - Metodo per misurare la trasmissibilità delle vibrazioni di materiali resilienti caricati dal sistema mano-braccio (ISO 13753: 1998)	1998
CEN	EN ISO 14982	Macchine agricole e forestali - Compatibilità elettromagnetica - Metodi di prova e criteri di accettazione (ISO 14982:1998)	1998

LEGGENDA LINE A DIGITAZIONE

ELenco Norme in Pubblicati sulla Qualità Tecnica Originari della Commissione Europea  
 CONCERNENTI LA DIRETTIVA 94/37/CE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 23741	Acustica - Determinazione del livello di potenza sonora emesso dalle sorgenti di rumore - Metodo di laboratorio in camera riverberante per le sorgenti di rumore ad ampio spettro (ISO 3741: 1988)	1991
CEN	EN 23742	Acustica - Determinazione del livello di potenza sonora emesso dalle sorgenti di rumore - Metodo di laboratorio in camera riverberante per le sorgenti di rumore con bande tonali e bande strette (ISO 3741: 1988)	1991
CEN	EN 25136	Acustica - Determinazione della potenza sonora immessa in un canale da un ventilatore - Metodo con ventilatore inserito nel canale (ISO 5136: 1990 ed errata corrige 1: 1993)	1993
CEN	EN 28094	Nastri trasportatori rinforzati con cavi di acciaio - Prova di attacco della copertura al nucleo (ISO 8094: 1984)	1994
CEN	EN 28662-1	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 1: Generalità (ISO 8662-1: 1988)	1992
CEN	EN 28662-2	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 2: Martelli sbavatori e rivettatori (ISO 8662-2: 1992)	1994
CEN	EN 28662-2/A1	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 2: Martelli sbavatori e rivettatori (ISO 8662-2: 1992)	1995
CEN	EN 28662-3	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 3: Martelli perforatori e rotativi (ISO 8662-3: 1992)	1994
CEN	EN 28662-3/A1	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 3: Martelli perforatori e rotativi (ISO 8662-3: 1992)	1995
CEN	EN 28662-5	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 5: Martelli demolitori (ISO 8662-5: 1992)	1994
CEN	EN 28662-5/A1	Macchine utensili portatili - Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura - Parte 5: Martelli demolitori (ISO 8662-5: 1992)	1995
CEN	EN 30326 1	Vibrazioni meccaniche - Metodo di laboratorio per la valutazione delle vibrazioni sui sedili dei veicoli - Parte 1: Requisiti di base (ISO 10326-1: 1992)	1994

## LEGISLAZIONE EUROPEA

NUMERO NORME EUROPEE EN PUBBLICATE IN DATA DI ENTRATA IN VIGORE DELLA LEGGE N. 30 DEL 28 FEBBRAIO 1987 (G. U. N. 50 DEL 29 FEBBRAIO 1987)

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CEN	EN 31252	Laser e sistemi laser - Dispositivi laser - Requisiti minimi per la documentazione (ISO 11252: 1993)	1994
CEN	EN 31253	Laser e sistemi laser - Dispositivi laser - Interfacce meccaniche (ISO 11253: 1993)	1994
CLC	EN 50144-1	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili - Parte 1: norme generali	1998
CLC	EN 60204-1	Sicurezza nell'utilizzo delle macchine - Equipaggiamento elettrico delle macchine - Parte 1: Prescrizioni generali	1992
CLC	EN 60204-31	Sicurezza del macchinario - Equipaggiamento elettrico delle macchine - Parte 31: Prescrizioni particolari per macchine per cucire , unità e sistema (IEC60204-31:1996 - Modificata)	1998
CLC	EN 60204-32	Sicurezza del macchinario - Equipaggiamento elettrico delle macchine - Parte 32: Prescrizioni per le macchine di sollevamento (IEC60204-32:1998)	1998
CLC	EN 60335-1	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 1: Norme generali (IEC60335 -1 :1991 - Modificata)	1994
CLC	EN 60335-1/A1	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare -Parte 1: Norme generali (IEC60335 -1 :1991/A1 1994 - Modificata)	1996
CLC	EN 60335-1/A11	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 1: Norme generali	1995
CLC	EN 60335-1/A12	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 1: Norme generali	1996
CLC	EN 60335-1/A13	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 1: Norme generali	1998
CLC	EN 60335-1/A14	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 1: Norme generali	1998
CLC	EN 60335-2-72	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 2: Norme particolari per le macchine automatiche per il trattamento dei pavimenti per uso commerciale ed industriale (IEC60335 -2-72 :1995 - Modificata)	1998

## LEGISLAZIONE E NORMATIVA

ELABORAZIONE DA PARTE DELLA DIREZIONE UFFICIALE DELLE COMUNITA EUROPEE  
CONCORDATA CON LA DIREZIONE REGIONALE

CEN	RIFERIMENTO	TITOLO DELLA NORMA ARMONIZZATA	ANNO DI RATIFICA
CLC	EN 61310-1	Sicurezza del macchinario - Indicazioni, marcatura e manovra - Parte 1: Prescrizioni per segnali visivi, acustici e tattili (IEC 61310-1:1995)	1995
CLC	EN 61310-2	Sicurezza del macchinario - Indicazioni, marcatura e manovra - Parte 2: Prescrizioni per la marcatura (IEC 61310-2:1995)	1995
CLC	EN 61310-3	Sicurezza del macchinario - Indicazioni, marcatura e manovra - Parte 3: Prescrizioni per il posizionamento e il senso di manovra degli attuatori (IEC 61310-3:1999)	1999
CLC	EN 61496-1	Sicurezza del macchinario - Dispositivi elettrosensibili di protezione - Parte 1: Prescrizioni generali e prove (IEC 61496-1:1997)	1997

**PROCEDURA DI CUI ALL'ART. 6 COMMA 1 DIRETTIVA 98/37/CE**

Per quanto concerne le norme tecniche armonizzate, nel corso degli accertamenti tecnici affidati all'ISPESI, sono emerse talune carenze di norme tecniche per cui lo Stato Italiano ha ritenuto opportuno attivare la procedura di cui all'art. 6 comma 1 della Direttiva 98/37/CE che appresso si riporta.

*Articolo 6, paragrafo 1*

*“Se uno stato membro o la Commissione ritengono che le norme armonizzate di cui all'art. 5, paragrafo 2, non soddisfino pienamente i rispettivi requisiti essenziali di cui all'articolo 3, la Commissione o lo Stato membro fanno ricorso al comitato permanente istituito dalla direttiva 83/189/CEE, esponendo i loro motivi. Il comitato esprime un parere d'urgenza.*

*In base al parere del comitato, la Commissione notifica agli Stati membri la necessità di procedere o meno al ritiro delle norme in questione dalle pubblicazioni di cui all'art. 5, paragrafo 2”.*

Tale azione ha riguardato le norme:

- ▶ EN 703 “Macchine agricole - Desilatrici - Sicurezza”;
- ▶ EN 1459 “Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli semoventi a portata variabile”;
- ▶ EN 1726 “Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli semoventi di capacità non superiore a 10.000 kg e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20.000 N - Parte 1: prescrizioni generali”.

Il risultato dell'azione intrapresa:

- ▶ per quanto concerne la norma EN 703 è stata adottata la risoluzione di ritiro (vedi doc. 18/200 EN) (allegato 1);
- ▶ per quanto concerne le norme EN 1459 “Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli semoventi a portata variabile” ed EN 1726 “Sicurezza dei carrelli industriali - Carrelli semoventi di capacità non superiore a 10.000 kg e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20.000 N - Parte 1: prescrizioni generali” a richiesta, oltre che dell'Italia, anche di Francia e Germania, è stata adottata la decisione della Commissione del 10 maggio 2000 (allegato 2)



**ALLEGATO 1**



**EUROPEAN COMMISSION**

**ENTERPRISE DIRECTORATE-GENERAL**

Conformity and standardisation, "new approach", industries under "new approach"

Mechanical and electrical equipment (including telecom terminal equipment)

**Committee on Standards and Technical  
Regulations**

**Doc. 1812000-EN**

**STANDARDISATION MANDATE GIVEN TO THE EUROPEAN COMMITTEE  
FOR STANDARDISATION (CEN) UNDER EC DIRECTIVE 98/37 RELATING TO  
MACHINERY WITH A VIEW TO REVISION OF STANDARD EN 703 ON THE  
SAFETY OF SILAGE CUTTERS**

**1. BACKGROUND**

In mandate M079, covered by order form 91-01, the Commission instructed the CEN to draw up standards for agricultural machinery. One of these standards is EN 703 "Agricultural Machinery- Silage cutters - Safety".

This standard was adopted by the CEN in 1995 and forwarded to the Commission in 1996 for publication of its reference data in the Official Journal of the European Communities (OJ), in order to confer on the standard for manufacturers who have opted to apply it, a presumption of conformity with the relevant provisions in the Directive.

It emerged from a survey carried out in Italy by the Italian government that a number of fatal accidents had occurred as a result of the use of silage cutters constructed in conformity with standard EN 703. On the basis of the results of this survey, Italy concluded that the standard in question did not satisfy the Directive's essential safety and health requirements and requested that references to EN 703 should be withdrawn from OJ publications.

In the light of its discussions with the Committee responsible for Directive 98/37/EC on machinery and of the opinion of Committee 98/34/EC on "Standards and Technical Regulations", the Commission decided to withdraw references to EN 703 from OJ publications. This standard will therefore no longer confer a presumption of conformity.

The Commission also decided to mandate the CEN, with its agreement, to revise this standard as quickly as possible.

**2. WORK COVERED BY THE MANDATE**

The CEN must completely revise standard EN 703 in view of the problems that the previous version of the standard had caused. In particular, the Technical Committee responsible for revising the standard will closely examine the Italian Government's criticisms of the standard.



## Implementation of the Mandate

### 3. IMPLEMENTATION OF THE MANDATE

- 3.1. The CEN will ensure that the Working Party responsible for this work treats it with the utmost urgency and that a meeting is held at least once every quarter while the draft is being prepared. The Technical Committee will deliver its opinion on the work within three months of the completion of the Working Party's activities. The CEN will ensure no delays occur as a result of translation.
- 3.2 The CEN will present a draft revision of the standard (stage 40) to the Commission before 30 March 2002.
- 3.3 The CEN must adopt the European standard (EN) before 30 September 2003. The three language versions (DE, EN and FR) must be available by this date, as must the correct titles in the other official Community languages.
- 3.4 The European standard(s) adopted will have to be transposed into national standards and divergent national standards will have to be withdrawn from the catalogues of the Member States' national standardisation bodies within six months of the adoption of the European standards.
- 3.5. The standstill period referred to in Article 7 of Directive 98/34/EC<sup>1</sup> of 22 June 1998 will commence on acceptance of this standardisation mandate by the CEN.

---

<sup>1</sup> OJ L 204 of 21.07.98, p. 37, as amended by Directive 98/48/EC (OJ L 217 of 5/8/98, p. 18)

DECISIONE DELLA COMMISSIONE  
del 10 maggio 2000

relativa alla pubblicazione del riferimento delle norme EN 1459:1999 «Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi a portata variabile» e EN 1726-1:1999 «Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi di capacità non superiore a 10 000 kg e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20 000 N — Parte 1: prescrizioni generali»

[notificata con il numero C(2000) 1174]

(Testo rilevante ai fini del SEE)

(2000/361/CE)

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità europea,

vista la direttiva 98/37/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 giugno 1998, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine <sup>(1)</sup>, modificata dalla direttiva 98/79/CE <sup>(2)</sup>,

visto il parere del comitato istituito dalla direttiva 98/34/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 giugno 1998, che prevede una procedura d'informazione nel settore delle norme e delle regolamentazioni tecniche <sup>(3)</sup>, modificato dalla direttiva 98/48/CE <sup>(4)</sup>,

considerando quanto segue:

- (1) L'articolo 2 della direttiva 98/37/CE, modificata, stabilisce che le macchine possano essere immesse sul mercato e messe in servizio soltanto se non pregiudicano la sicurezza e la salute delle persone ed eventualmente degli animali domestici o dei beni, quando siano debitamente installate, mantenute in efficienza ed utilizzate conformemente alla loro destinazione.
- (2) Le macchine conformi alle norme armonizzate i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale delle Comunità europee sono considerate conformi ai requisiti essenziali di sicurezza e di salute di cui all'articolo 3 della direttiva 98/37/CE, modificata.
- (3) Gli Stati membri sono tenuti a pubblicare i riferimenti delle norme nazionali che recepiscono le norme armonizzate.
- (4) Le norme EN 1459:1999 «Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi a portata variabile» e EN 1726-1:1999 «Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi di capacità non superiore a 10 000 kg e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20 000 N — Parte 1: prescrizioni generali» hanno per oggetto un materiale che presenta un rischio pronunciato per l'ope-

ratore, ovvero quello di rimanere schiacciato tra il suolo e il carrello se quest'ultimo dovesse rovesciarsi accidentalmente.

- (5) Diversi Stati membri, visti gli incidenti verificatisi sul loro territorio, hanno sostenuto che, per quanto adeguate, le norme non rispondono, tuttavia, ai requisiti essenziali della direttiva, in particolare a quello relativo allo schiacciamento dell'operatore.
- (6) È necessario attirare l'attenzione sui potenziali pericoli di cui le norme citate non fanno menzione.
- (7) Nell'attesa di una modifica delle norme, è importante, ai fini di una loro efficace applicazione, tenere conto delle lacune constatate che, in ogni caso, non incidono sul contenuto delle stesse.
- (8) Di conseguenza, è opportuno procedere alla pubblicazione delle norme EN 1726-1:1999 e EN 1459:1999, corredandola di un'adeguata avvertenza e dare al CEN (Comitato europeo di normalizzazione) un mandato di normalizzazione per modificare le norme in questione.

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE:

Articolo 1

La pubblicazione in allegato, conformemente all'articolo 5, paragrafo 2, della direttiva 98/37/CE modificata, delle seguenti norme armonizzate: EN 1459:1999 «Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi a portata variabile» e EN 1726-1:1999 «Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi di capacità non superiore a 10 000 kg e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20 000 N — Parte 1: prescrizioni generali», è corredata della seguente avvertenza:

«Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma sul fatto che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità.»

<sup>(1)</sup> GU L 207 del 23.7.1999, pag. 1.  
<sup>(2)</sup> GU L 331 del 7.12.1998, pag. 1.  
<sup>(3)</sup> GU L 204 del 21.7.1998, pag. 37.  
<sup>(4)</sup> GU L 217 del 5.8.1998, pag. 18.

## Articolo 2

Quando gli Stati membri, in applicazione dell'articolo 5, paragrafo 2, della direttiva 98/37/CE, modificata, pubblicano il riferimento delle norme nazionali che recipiscono le norme armonizzate EN 1459:1999 e EN 1726-1:1999, corredano tale pubblicazione di un'avvertenza identica a quella riportata all'articolo 1.

## Articolo 3

Gli Stati membri sono destinatari della presente decisione.

Fatto a Bruxelles, il 10 maggio 2000.

Per la Commissione

Erkki LIKANEN

Membro della Commissione

## ALLEGATO

## Pubblicazione dei titoli e dei riferimenti delle norme armonizzate conformemente alla direttiva

OEN (*)	Riferimento	Titolo delle norme armonizzate	Anno della ratifica
CEN	EN 1459	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi a portata variabile	1999

\*Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma sul fatto che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità.

CEN	EN 1726-1	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi di capacità non superiore a 10 000 Kg e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20 000 N — Parte 1: prescrizioni generali	1999
-----	-----------	---	------

\*Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma sul fatto che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità.

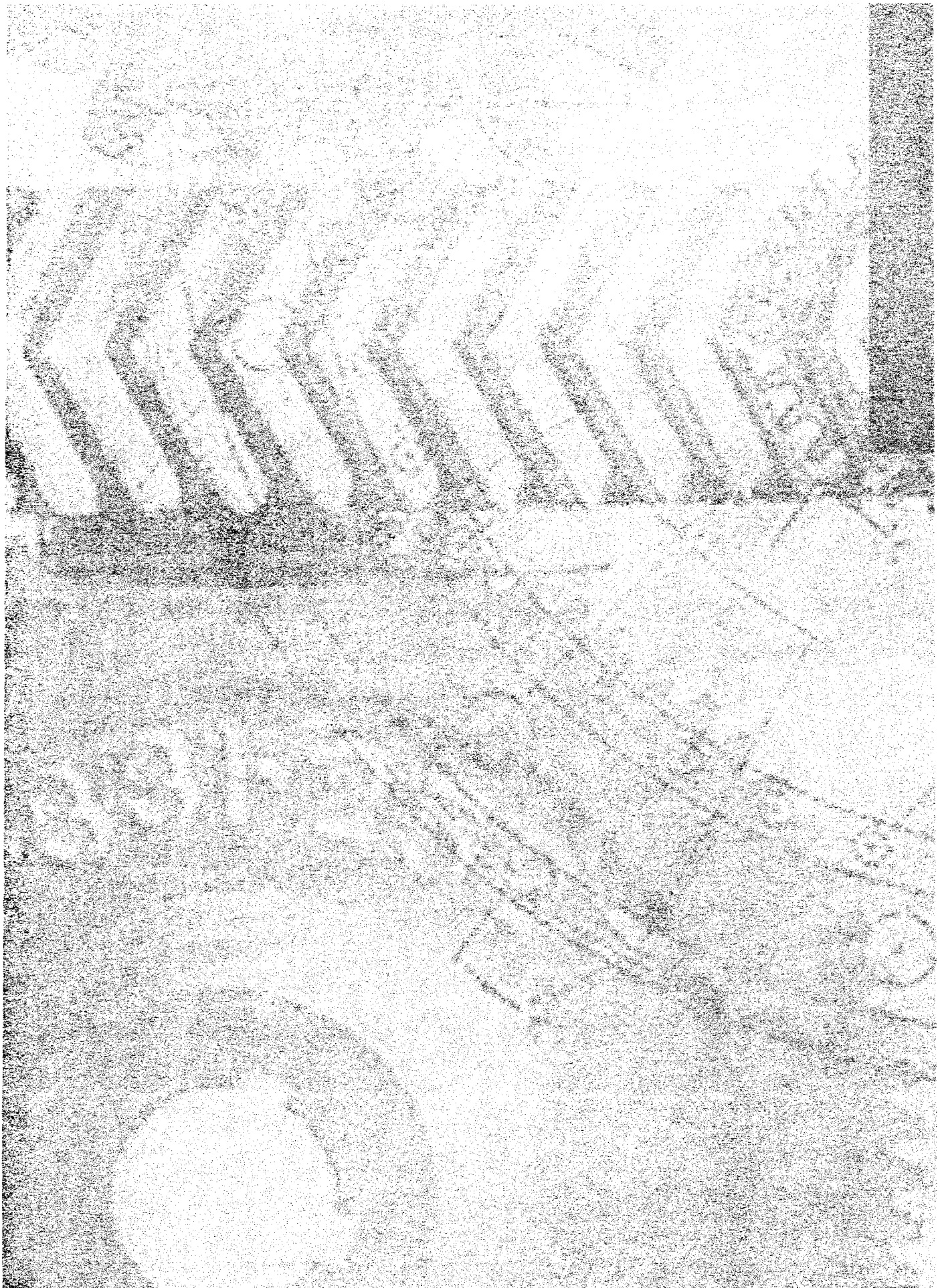
(\*) OEN (Organismo europeo di normalizzazione):

- CEN: rue de Stassart 36, B-1050 Bruxelles, tel. (32-2) 550 08 11, fax (32-2) 550 08 19.
- CENELEC: rue de Stassart 35, B-1050 Bruxelles, tel. (32-2) 519 68 71, fax (32-2) 519 69 19.
- ETSI: BP 152, F-06561 Valbonne Cedex, tel. (33-4) 92 94 42 12, fax (33-4) 93 65 47 16.

## AVVERTENZA:

- Tutte le informazioni relative alle norme possono essere ottenute presso gli organismi europei di normalizzazione o presso gli organismi europei di normalizzazione i cui elenchi figurano negli allegati della direttiva 98/34/CE.
- La pubblicazione dei riferimenti nella Gazzetta ufficiale delle Comunità europee non implica che le norme siano disponibili in tutte le lingue comunitarie.
- La Commissione garantisce l'aggiornamento del presente elenco (\*).

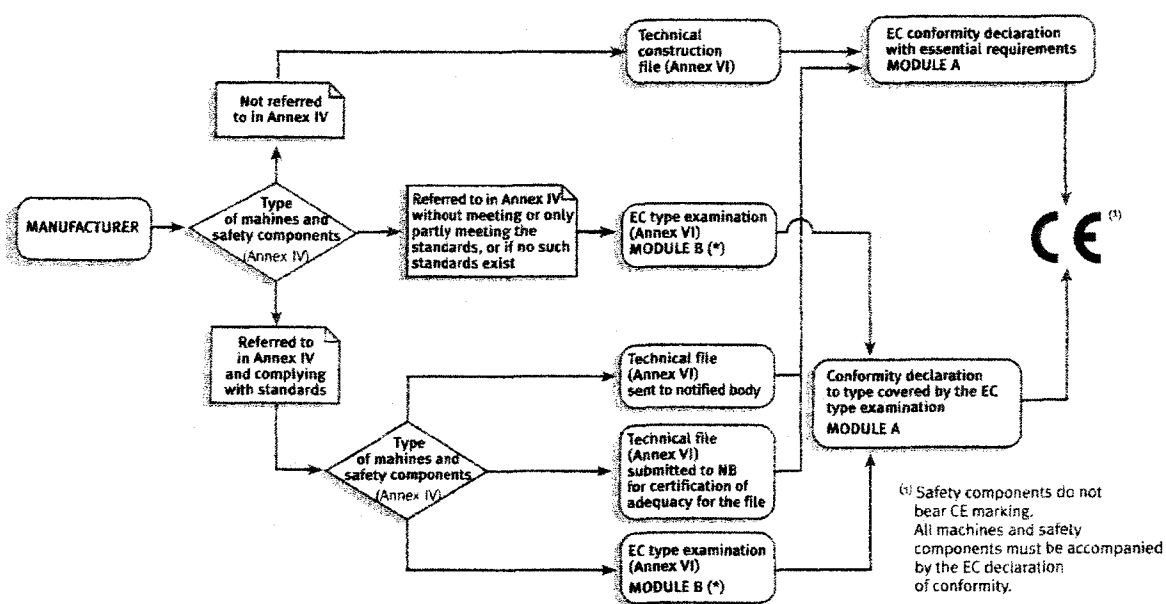
(\*) GU C 183 del 13.6.1998, pag. 2.  
 GU C 317 del 15.10.1998, pag. 5.  
 GU C 346 del 14.11.1998, pag. 5.  
 GU C 165 dell'11.6.1999, pag. 4.  
 GU C 318 del 5.11.1999, pag. 5.



## DOCUMENTAZIONE

1. Diagramma di flusso delle procedure previste nella Direttiva 98/37/CE per l'accertamento di conformità delle macchine;
2. Convenzione tra l'ISPESL e il Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato concernente determinate modalità di attuazione del D.P.R. 24 luglio 1996 n. 459;
3. Diagramma di flusso delle procedure previste per verificare la conformità delle macchine di cui al DPR 459/96 in attuazione della Direttiva 98/37/CE;
4. Circolare 112/98 (Procedure riguardanti le attività dell'Istituto quale soggetto incaricato degli accertamenti tecnici di cui all'art. 7 comma 2 del DPR 459/96);
5. Circolare 59/2000 (Modifiche alla circolare 112/98);
6. Lettera circolare del Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale N. 1057 del 30 settembre 1999 (D.P.R. 24 luglio 1996 n. 459 - Direttiva Macchine- Controlli di Mercato- Primi chiarimenti operativi);
7. Capitolo 8 della "Guide to the implementation of Directives based on new approach and global approach";
8. Attività di Accertamento Tecnico dell'ISPESL;
9. ADCO web site (sito per la cooperazione amministrativa nell'ambito della Direttiva Macchine presente all'interno del sito CIRCA della Commissione Europea).

5. Flow chart for the conformity assessment procedures provided for in Directive 98/37/EC on machinery



(\*) These procedures were approved before the adoption of Council Decision 90/683/ECC (as amended by Decision 93/465/EEC) on conformity assessment procedures (modules). Their provisions may therefore not be identical to those of the modules.

CONVENZIONE TRA L'ISTITUTO SUPERIORE PER LA  
PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO ED IL  
MINISTERO DELL'INDUSTRIA E DEL COMMERCIO E  
DELL'ARTIGIANATO CONCERNENTE DETERMINATE  
MODALITA' DI ATTUAZIONE DEL D.P.R. 24 LUGLIO 1996,  
N.459, DI RECEPIMENTO DELLE DIRETTIVE 89/392/CEE,  
91/368/CEE IN MATERIA DI "MACCHINE".

Premesso

- che l'Istituto per la Prevenzione e la Sicurezza del Lavoro (di seguito  
denominato ISPEL), a norma dell'articolo 3 del D.P.R. 31 luglio  
1980, n.169, effettua e promuove attività di ricerca individuando criteri  
di sicurezza e metodi di rilevazione ai fini della omologazione di  
macchine, di componenti di impianti, di apparecchi e di strumenti e  
mezzi personali di protezione, nonché ai fini delle specifiche tecniche  
applicative;

- che l'ISPEL, sulla base di quanto disposto dall'articolo 1, comma 3,  
punto h) del D.P.R. 18 aprile 1994, n. 441, può operare su richiesta del  
Ministero dell'Industria e sulla base di quanto disposto dall'articolo 7,  
comma 2, del D.P.R. 24 luglio 1996, n.459, "Regolamento per  
l'attuazione delle direttive 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE e  
93/68/CEE, concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati  
membri relative alle macchine", può svolgere accertamenti di carattere  
tecnico sulle macchine ed i componenti di sicurezza etc. per conto del  
Ministero dell'Industria - Direzione Generale per lo Sviluppo

DOCUMENTI

Produttivo e la Competitività al fine di accertare carenze progettuali o di normativa tecnica.

Tra

l'Istituto Superiore Prevenzione e Sicurezza Lavoro con sede e domicilio fiscale in Roma, Via Urbana, 167, cod. fiscale 96047640584 - in persona del direttore Dr. Antonio MOCCALDI.

Ed

il Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato con sede e domicilio fiscale in Roma, Via Molise 2, C.F. 80230390587 in persona del Direttore Generale della Direzione Generale per lo sviluppo Produttivo e la Competitività, Dr. Gennaro VISCONTI.

Si stipula e si conviene

Articolo 1

La Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività si avvale dell'ISPESL per lo svolgimento di indagini finalizzate al controllo della efficacia della normativa tecnica utilizzata al fine del rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza di cui alle direttive citate in premessa.

Il Ministero conferirà, inoltre, specifici incarichi all'ISPESL per lo studio e lo sviluppo di particolari tematiche che potranno scaturire nella gestione delle procedure comunitarie previste dalle Direttive già citate.

Articolo 2

Gli obblighi dei contraenti saranno regolati dai seguenti principi di carattere generale:

il Ministero si impegna a:

97  
B.M.



2.1 - mettere a disposizione dell'ISPESL in tempo utile la documentazione necessaria per assicurare la prevista assistenza tecnico-scientifica;

2.2 - determinare le modalità e le procedure per l'effettuazione di accertamenti di carattere tecnico con specifico riferimento a particolari costruttivi;

2.3 - sostenere le spese derivanti dalla partecipazione del proprio personale all'attuazione della presente convenzione;

l'ISPESL si impegna a:

2.4 - effettuare gli accertamenti di carattere tecnico e fornire assistenza e consulenza in merito, su richiesta del Ministero, nel rispetto della disposizione vigente delle istruzioni impartite ai sensi del presente articolo assicurando il coordinamento permanente fra tutti i propri uffici nonché con gli organi ispettivi dei Ministeri dell'Industria, del commercio e dell'artigianato, del lavoro e della previdenza sociale, anche al fine di evitare duplicazioni di iniziative;

2.5 - dare immediata comunicazione al Ministero dell'Industria, del commercio e dell'artigianato qualora accerti durante l'esercizio dell'attività di consulenza la non conformità di una macchina o anche di un componente di sicurezza ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato 1 del DPR 24 luglio 1996, n. 459;

2.6 - assicurare l'assistenza tecnico-scientifica al Ministero sia attraverso la formulazione di pareri relativi a specifici quesiti posti dal Ministero stesso, sia assicurando la partecipazione dei propri qualificati funzionari che affianchino i funzionari del Ministero all'interno di gruppi ed

9  
E.M.

organismi tecnici operanti nelle materie disciplinate dalla Direttiva comunitarie recepite con DPR 24 luglio 1996, n. 459;

2.9) sottoporre al Ministero per l'approvazione dati che pervengono all'ISPESL;

2.10) nominare uno o più responsabili che cureranno i rapporti tra l'ISPESL e il Ministero per l'attuazione della presente convenzione e comunicare al Ministero il nominativo del responsabile dello svolgimento di ciascuna delle attività previste dalla convenzione.

La Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività assicurerà presso i propri uffici l'assistenza logistica necessaria per assicurare la collaborazione di cui alla presente convenzione.

In attesa dell'emanazione del decreto interministeriale Ministero del Tesoro - Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato di cui all'art. 47 della legge 6 febbraio 1996 n.52, le spese del personale graveranno temporaneamente sulle rispettive amministrazioni di appartenenza. A fare data della pubblicazione di detto decreto tale clausola formerà oggetto di revisione.

### Articolo 3

#### Durata, rinnovo e disdetta

La presente convenzione ha la durata di tre anni a partire dalla sua sottoscrizione.

Il rinnovo della convenzione avviene tacitamente qualora, prima di tre mesi dalla scadenza, non sia intervenuta formale disdetta da una delle parti.

### Articolo 4

Responsabilità

Ciascun contraente risponde dell'operato del personale messo a disposizione, anche in relazione alle responsabilità che possano derivare nei confronti di terzi dall'attuazione della presente convenzione.

Articolo 5

Foro competente

Il Foro competente a guidare le controversie sorte tra i contraenti e le relative alla presente convenzione è quello di Roma.

Articolo 6

Registrazioni e oneri fiscali

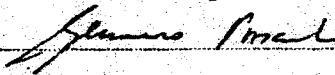
La presente convenzione sarà registrata in caso d'uso. Le spese saranno a carico del contraente che chiederà la registrazione.

Letto, confermato e sottoscritto.

Roma, li 17 GIU. 1998

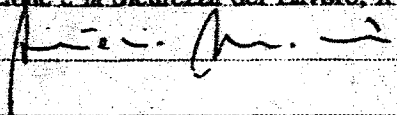
Per il Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato, il

Direttore Generale Dr. Gennaro VISCONTI



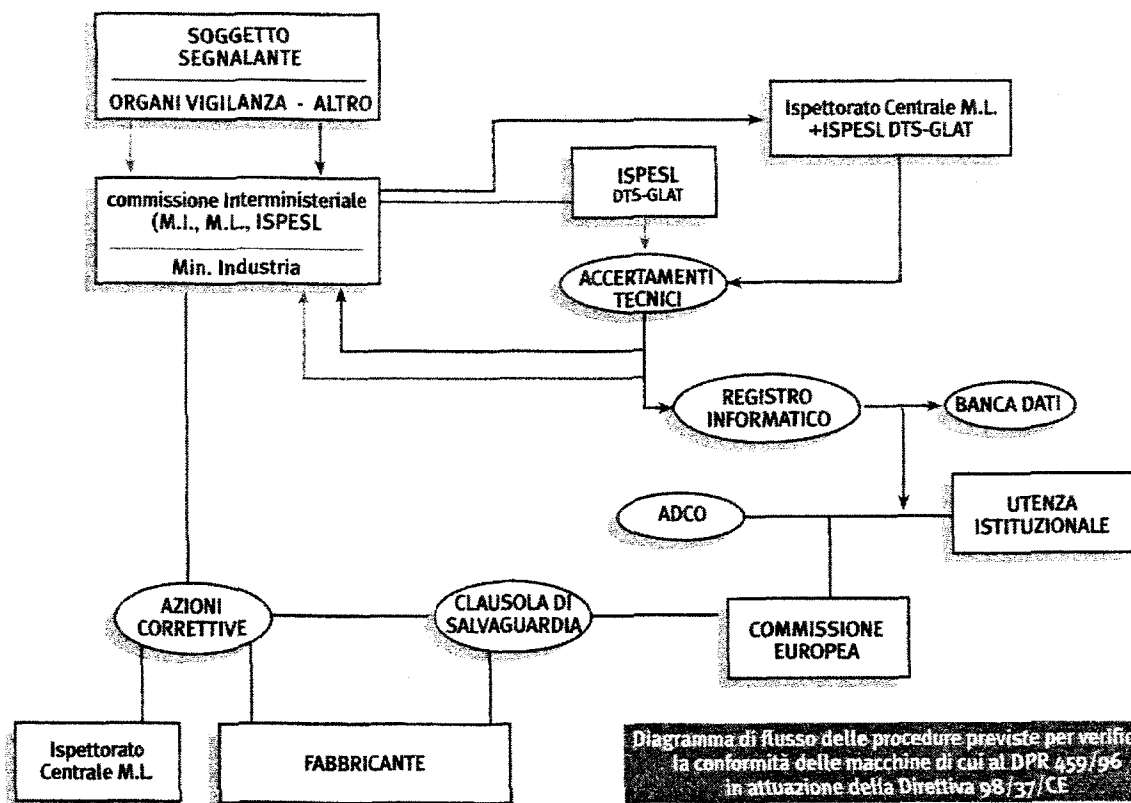
Per l'Istituto Superiore per la Prevenzione e la Sicurezza del Lavoro, il

Direttore Dr. Antonio MOCCALDI



97

## DOCUMENTAZIONE





## **ISPESL**

Istituto Superiore per la Prevenzione  
E la Sicurezza del Lavoro

DIPARTIMENTO OMOLOGAZIONE E CERTIFICAZIONE

## **Circolare N. 112/98**

Roma .....  
Via Urbana, 167 00184 Roma  
Tel. +39 064714 1  
C. F. 96047640584 P. IVA 02149171007

Nella risposta citare il seguente riferimento

DOM I U.F.

27/10/98 - prot. 12608

- AL DIRIGENTE GENERALE DEL DIPARTIMENTO  
RELAZIONI ESTERNE E SERVIZI COMUNI DI  
SUPPORTO DELLE AREE CASILINA E MONTEPORZIO
- AL DIRIGENTE GENERALE DEL DIPARTIMENTO PER  
LA PROGRAMMAZIONE E LA GESTIONE DELLE  
RISORSE ECONOMICHE-FINANZIARIE E DEL  
PERSONALE
- AL DIRIGENTE GENERALE DEL DIPARTIMENTO  
INFORMATICO-STATISTICO PER LE ATTIVITÀ  
AMMINISTRATIVO-CONTABILI
- AI DIRETTORI DEI DIPARTIMENTI CENTRALI
- AI DIRETTORI DEI DIPARTIMENTI PERIFERICI
- AI CAPI SERVIZI E REGGENTI DEI SERVIZI  
AMMINISTRATIVI
- AI DIRETTORI DELLE DIVISIONI AMMINISTRATIVE
- AL RESPONSABILE PROVVISORIO DELL'UFFICIO  
TECNICO PATRIMONIALE
- AL RESPONSABILE DEL SERVIZIO PREVENZIONE E  
PROTEZIONE

### LORO SEDI

- e p.c. - AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO  
E DELL'ARTIGIANATO  
DGSPC - Ispettorato Tecnico  
Via Molise 00100 ROMA
- AL MINISTERO DEL LAVORO E DELLA  
PREVIDENZA SOCIALE  
Direzione Generale Rapporti di Lavoro  
Via Flavia 6 00187 ROMA

**OGGETTO:** Convenzione stipulata tra l'ISPESL ed il Ministero dell'Industria, Commercio ed Artigianato - Direzione Generale Sviluppo Produttivo e Competitività. Procedure riguardanti le attività dell'Istituto quale soggetto incaricato degli accertamenti tecnici di cui all'art. 7 comma 2 del DPR 459/96.



## 1. Premessa

Con la presente si forniscono le istruzioni e le procedure applicative per gli accertamenti tecnici discendenti da quanto previsto all'art. 7 comma 2 del DPR 459/96 e all'art. 1 comma h) del DPR 441/94. Le citate procedure sono state individuate ed elaborate dall'apposito Gruppo di lavoro istituito ad hoc dal Direttore dell'Istituto con nota n.13754 del 3/11/97, ed a seguito della convenzione stipulata in data 17 giugno 1998 tra l'ISPESL ed il Ministero dell'Industria, Commercio ed Artigianato - Direzione Generale Sviluppo Produttivo e Competitività.

Va inoltre precisato che l'espletamento della attività indicata in oggetto consente la individuazione di problematiche tecnico-prevenzionistiche riconducibili a progetti di ricerca riguardanti tecnologie di sicurezza da trasferire nell'ambito dell'utilizzo e della manutenzione in sicurezza delle macchine oltre che della loro progettazione e costruzione secondo criteri e normative prevenzionistiche più affidabili.

Tutto ciò premesso si forniscono di seguito le opportune indicazioni circa le procedure per la effettuazione degli "accertamenti tecnici" di cui all'oggetto.

1. Il Dipartimento Omologazione e Certificazione (DOM) in collegamento coordinato con i Dipartimenti periferici (DP) provvede all'espletamento delle attività di accertamento conseguenti alle richieste di indagine tecnica provenienti dall'Autorità statale competente per quanto previsto all'art. 7 del DPR 459/96 (clausola di salvaguardia).  
L'attività di che trattasi è coordinata dal Responsabile della I U.F. del DOM (Apparecchi di sollevamento materiali) che opera con il personale delle UU.FF. I, III, VI e VIII del DOM riguardanti le macchine di cui al DM 12/9/59 e gli impianti e le attrezzature elettriche, con il personale tecnico ed amministrativo dei Dipartimenti periferici a tal fine incaricati. Presso la citata I U.F., per lo stesso fine sono istituiti una Segreteria Tecnica (ST) e un Gruppo di Lavoro per gli Accertamenti Tecnici (GLAT).
2. Le modalità operative dell'attività oggetto della presente circolare sono le seguenti:
  - a) Le richieste del Ministero dell'Industria (MI) vengono protocollate dall'Istituto e successivamente registrate cronologicamente dalla ST su un apposito registro informatico riservato, con un numero di protocollo interno. Su tale registro vengono indicati:
    - i dati relativi alla istruttoria della ST;
    - i vari passaggi dell'iter procedurale:
      - nominativi dei tecnici incaricati del sopralluogo e data di assegnazione dell'incarico,
      - data del sopralluogo,
      - eventuali comunicazioni interlocutorie con i segnalanti,
      - eventuali comunicazioni interlocutorie con l'azienda oggetto del sopralluogo,
      - data di assegnazione della relazione di sopralluogo al GLAT, per la relativa discussione;
      - relazione conclusiva, redatta dal Coordinatore, contenente il "parere tecnico" e la data del suo invio al Ministero dell'Industria.
  - Tutto questo anche al fine di fornire, ai soli soggetti coinvolti ed interessati all'indagine, corrette ed aggiornate informazioni in merito all'iter procedurale riguardante la stessa indagine in atto.
  - b) Per ciascuna pratica inoltre, viene compilata dalla ST una scheda di prima Istruttoria contenente:
    - indicazioni sul tipo di macchina (eventuali dati identificativi);
    - ragione sociale del costruttore ed eventuale luogo di installazione della macchina;
    - indicazione sulla presunta non conformità ai RES previsti per la macchina e segnalati dal MI;
    - motivi adottati per tale presunzione;
    - eventuali osservazioni preliminari.

## DOSSIER ANALITICO

Tale scheda costituisce il supporto istruttorio che accompagna la pratica all'esame del Coordinatore per una analisi di merito che si esplicita attraverso:

- un "parere tecnico" redatto, ove questo sia possibile, attraverso la documentazione di supporto inviata dal MI e dall'analisi effettuata, nella prima istruttoria, dalla ST;
- l'affidamento temporaneo alla ST per la richiesta di integrazione alla documentazione; l'affidamento per il "sopralluogo" (atto delegato dal MI nell'ambito della Sorveglianza del mercato, SM) a due tecnici (uno del DOM e uno dei DP).

Il tecnico del DOM è indicato dal Coordinatore sulla base delle specifiche competenze professionali correlate alla tipologia di macchina da verificare; di volta in volta, se necessario, può essere chiesta la collaborazione di tecnici di altri Dipartimenti Centrali dell'Istituto.

Il DP è individuato dal Direttore del DOM sulla base di criteri territoriali che facciano riferimento alla sede del sopralluogo e/o alla presenza di tecnici con competenza specifica rapportata alla tipologia della macchina oggetto di indagine. Il Direttore del DP a sua volta, incaricherà per gli accertamenti riferibili al sopralluogo, un tecnico individuato anche sulla base delle specifiche competenze professionali correlate alla macchina da verificare e della sua partecipazione ai Comitati Tecnici UNI o CEI.

- c) I tecnici cui è stato assegnato l'incarico, procederanno alla istruttoria:
  - chiedendo all'azienda, tramite la ST, documentazione e chiarimenti (parti di Fascicolo Tecnico, libretto istruzioni, ecc.) riguardanti i RES segnalati dal MI;
  - effettuando indagini attraverso un sopralluogo presso il costruttore o presso il luogo di installazione da lui indicato.

Al termine gli stessi tecnici presenteranno una relazione di sopralluogo al Coordinatore che la porrà all'attenzione del GLAT. Quest'ultimo formulerà il suo parere anche sulla base della illustrazione della relazione di sopralluogo effettuata dal tecnico del DOM affidatario dell'incarico.

- d) Il Coordinatore anche sulla base del citato parere del Gruppo di Lavoro, provvede a redigere la relazione finale contenente il parere tecnico, che il Direttore dell'Istituto trasmette ai Ministeri dell'Industria e del Lavoro.
- e) L'iter di cui ai precedenti punti dovrà essere esaurito dall'ISPESL nel termine di 120 giorni dalla data del protocollo di arrivo presso l'ISPESL stesso, salvo eventuali motivate proroghe che dovranno essere comunicate al Ministero dell'Industria.
- f) I citati pareri tecnici, trasmessi ai Ministeri dell'Industria e del Lavoro vengono dalla ST archiviati nella apposita "Banca dati" informatica con conseguente aggiornamento del Registro informatico.
- g) L'andamento delle attività di accertamento tecnico connesse al controllo del mercato e dei "trend di sicurezza" ad esse connesse saranno oggetto di una apposita Relazione biennale redatta dal Coordinatore. Pertanto la Banca dati dovrà contenere tutte le informazioni utili alla composizione di tale Relazione che è finalizzata anche ad individuare le violazioni più rilevanti e maggiormente ricorrenti, le metodiche di intervento più efficaci da definire, le eventuali proposte di modifica normativa e tecnologica da proporre nonché le "problematiche tecnico-prevenzionistiche riconducibili a progetti di ricerca" di cui si è detto all'inizio della presente circolare.

3. Per gli accessi alle aziende ove sono disponibili le macchine oggetto degli accertamenti tecnici, il personale incaricato dell'attività potrà utilizzare la propria autovettura con le stesse modalità relative ai servizi omologativi.

4. I Direttori dei Dipartimenti periferici incaricati dell'attività di che trattasi, sono delegati ad

## INTRODUZIONE

autorizzare le missioni sul territorio nazionale dei tecnici designati anche fuori del territorio di loro competenza, ivi compreso l'uso dell'autovettura personale.

5. I tecnici impegnati nella attività di indagine parteciperanno a "seminari di formazione" connessi alla attività delegata all'ISPESL nell'ambito della sorveglianza del mercato e a seminari di richiamo ed aggiornamento a cadenza periodica. In tali seminari saranno affrontate tematiche tecniche, normative, legislative e procedurali nei settori di cui al campo di applicazione della Direttiva Macchine; questi termineranno con una prova di simulazione/valutazione avente come oggetto l'attività di delega connessa al controllo del mercato.

Tutto questo al fine di ottimizzare la gestione della attività in argomento e consentire al personale, impegnato in tale attività, di collaborare alla realizzazione della implementazione del DPR 459/96 nelle sue varie implicazioni, ivi compresi l'informativa ai tecnici istituzionalmente impegnati sul territorio nel settore della prevenzione e della sicurezza del lavoro e i pareri ed i chiarimenti emessi dalle Competenti Autorità nazionali ed europee in direzione di tale decreto.

6. Il servizio di che trattasi è da considerarsi, ai sensi di cui all'art. 1 comma 3, punto h del DPR del 18/04/94 n° 441, consulenza allo Stato (regolato da convenzione) e non soggetto a tariffazione.

Gli eventuali incarichi all'ISPESL per prove di laboratorio che si rendessero necessarie nel corso dell'attività, dovranno essere richieste dal Ministero dell'Industria con indicazione del soggetto a cui dovranno essere effettuati gli addebiti di cui al DM 8 maggio 1996, tariffa XIV (prestazioni di laboratorio).

7. In allegato alla presente circolare si riportano le "linee Guida" che dovranno essere applicate in questa prima fase di attuazione del "servizio" di cui all'oggetto; le stesse saranno suscettibili di perfezionamento sulla base delle esperienze che andranno maturando.

Copia della presente circolare dovrà essere affissa all'albo del Dipartimento o Divisione e messa a disposizione del personale interessato.

IL DIRETTORE DELL'ISTITUTO  
(Dott. Antonio Moccaldi)



[Stampa illeggibile]

DIREZIONE REGIONALE

**LINEE GUIDA PER ATTIVITÀ DI ACCERTAMENTO TECNICO  
DI CUI ALL'ART. 2 DPR 459/96**

**REGOLAMENTO OPERATIVO**

**A) Gruppo di Lavoro per gli Accertamenti Tecnici di cui all'art.7 del DPR 459/96.  
GLAT: già Gruppo CE.**

I suoi lavori sono articolati in sessioni periodiche.

Ha il compito di esprimere un parere riguardo alla non rispondenza ai RES di cui alla comunicazione del Ministero dell'Industria. Lo fa esaminando le Schede di istruttoria e di sopralluogo e la Relazione tecnica elaborata dai tecnici incaricati del sopralluogo.

- a) È presieduto dal Direttore del DOM e coordinato dal Responsabile della I U.F. del DOM (apparecchi di sollevamento materiali).
- b) È composto dai tecnici delle UU.FF. I, III, VI, VIII del DOM riguardanti le macchine di cui al DM 12/9/59 e gli impianti e le attrezzature elettriche, uno dei quali svolge la funzione di segretario, e da altri tecnici designati dal Direttore dell'Istituto.
- c) Esamina la documentazione tecnica indicata in precedenza e stilata dai funzionari incaricati ed esprime il relativo parere. Può chiedere al Coordinatore anche un approfondimento dell'indagine definendone le motivazioni che costituiranno l'oggetto dell'indagine stessa. Al termine di tale indagine il GLAT procederà alla formulazione del suo parere.

Le conclusioni delle sessioni di lavoro del GLAT devono essere riportate su apposito verbale che sarà firmato dal Coordinatore e dal Segretario.

**B) Coordinatore del GLAT (Gruppo di Lavoro per gli Accertamenti Tecnici di cui all'art. 7. comma 2 del DPR 459/96)**

Il Coordinatore del GLAT, utilizzando anche gli elementi forniti dalla prima istruttoria effettuata dalla Segreteria Tecnica (scheda istruttoria), coordina i lavori dello stesso nelle varie fasi del percorso procedurale. Formula l'o.d.g. del GLAT proponendone la convocazione al Direttore del DOM che ne informa il Direttore dell'Istituto; inoltre:

- a) provvede con la Segreteria Tecnica al primo esame di merito della richiesta del MI;
- b) In caso di necessità del sopralluogo, provvede alla individuazione del Tecnico del DOM e del DP. Il Direttore del DOM invia la richiesta al Direttore del DP che provvede alla individuazione del tecnico che affiancherà quello del DOM;
- c) coordina la discussione riguardante le pratiche in indagine (acquisizione del parere del GLAT);
- d) formula la "Relazione con il parere tecnico conclusivo" da inviare tramite il Direttore dell'Istituto ai Ministeri dell'Industria e del Lavoro;
- e) firma i verbali delle riunioni che vengono stilati dal Segretario;
- f) provvede a stilare la Relazione biennale di cui alla lettera g) del punto 2 della presente Circolare che il Direttore del DOM fa pervenire al Direttore dell'Istituto, che ne predispone l'invio ai Ministeri dell'Industria del Lavoro.

Il Coordinatore è coadiuvato per la attività di cui ai punti precedenti dalla Segreteria Tecnica. Inoltre mantiene con il Direttore del DOM, i contatti con i Ministeri interessati e partecipa alle riunioni nazionali e comunitarie riguardanti la sorveglianza del Mercato. Per tali attività è coadiuvato dai tecnici del DOM impegnati nel servizio. Di tali attività tengono costantemente informato il Direttore dell'Istituto.

### **C) Tecnici incaricati**

I tecnici incaricati dovranno effettuare l'attività connessa alla formulazione della relazione tecnica di sopralluogo, secondo gli elementi procedurali indicati.

Il "sopralluogo" in azienda è, unitamente alla formulazione del "parere tecnico", l'elemento principale di tale procedura. A tale proposito si precisa quanto segue.

a) La effettuazione del sopralluogo dovrà essere comunicata dalla ST al Costruttore per iscritto; con la stessa nota si provvederà a richiedere, la documentazione necessaria alla pre- analisi dei RES da sottoporre a parere. Ove tale sopralluogo dovesse essere effettuato al di fuori dalla azienda interessata, tale luogo dovrà essere comunque indicato dal costruttore che dovrà presenziare personalmente o per il tramite di persona da lui delegata.

A cura dei tecnici incaricati, controfirmata dal rappresentante del costruttore o dallo stesso se presente, dovrà compilarsi un'apposita "scheda di sopralluogo", nella quale devono essere annotati i riferimenti costruttivi e di identificazione della macchina, i RES analizzati. Si allegheranno inoltre eventuali foto e/o documentazione fornita dal costruttore in sede di sopralluogo.

- b) A conclusione dell'intervento i tecnici dovranno stilare una relazione di sopralluogo che analizzi le questioni poste dal MI in rapporto ad elementi che facciano riferimento a norme armonizzate, progetti di norme, norme di buona tecnica, procedure e protocolli di sicurezza. La relazione sarà consegnata al Coordinatore per l'esame da parte del GLAT.
- c) Il tecnico del DOM che ha stilato con il tecnico del DP la citata relazione riferirà nel GLAT per avviare la discussione sulla pratica oggetto dell'indagine.
- d) I tecnici del DOM operano anche nell'ambito della Segreteria Tecnica (ST) per effettuare le istruttorie delle richieste di indagine pervenute dal MI, da portare alla attenzione del Coordinatore per la prima analisi di merito.

### **D) Segreteria tecnica (ST)**

È divisa in due Aree

- **Area A, ISTRUTTORIA.** Effettua la istruttoria delle richieste di indagine pervenute dal MI e realizza inoltre tutte le incombenze procedurali connesse.  
Cura inoltre tutti gli adempimenti indicati di seguito.
- a) Registrazione su un apposito registro informatico delle richieste di intervento pervenute dal MI;
- b) aggiornamento, sul registro di cui al punto a), di tutti i "passaggi" operativi ed amministrativi indispensabili al complesso "dell'attività delegata" connessa alla Sorveglianza del Mercato (SM) compreso il parere tecnico conclusivo a cui si perviene. Gli aggiornamenti del registro informatico dovranno essere effettuati in tempo reale;
- c) effettua la prima istruttoria della richiesta pervenuta dal MI con compilazione della scheda tecnica che farà da supporto alla prima analisi della pratica da parte del Coordinatore;
- d) collabora con il Coordinatore per tutte le incombenze relative al corretto e spedito funzionamento del GLAT;

- e) collabora direttamente con i tecnici incaricati per tutte le questioni relative alla preparazione del sopralluogo in azienda e alla gestione delle risultanze del sopralluogo stesso.
- **Area B. BANCA DATI.** Si occupa della organizzazione e della gestione della Banca Dati contenente i dati qualificanti e caratteristici della attività di indagine collegata alla "delega" di cui alla SM. I dati dovranno essere finalizzati alla elaborazione della Relazione Biennale. Tale struttura dovrà essere collegata a strutture similari nazionali e comunitarie.

Il coordinatore della ST sarà scelto tra il personale tecnico ed è nominato dal Direttore dell'Istituto che provvederà inoltre, sempre tra il personale tecnico, alla individuazione dei Coordinatori delle due Aree.

Le Risorse umane da impegnare nella attività della ST dovranno coprire le seguenti funzioni:

**Area A.** Istruttoria tecnica; predisposizione degli atti necessari allo svolgimento del sopralluogo, collaborazione alla stesura della relazione contenente il parere tecnico da inviare ai MI e ML.

**Area B.** Progettazione e gestione della Banca Dati; collaborazione alla gestione della Banca Dati; elaborazione e prima stesura della Relazione biennale.

#### **E) Dipartimenti Periferici**

I Direttori dei Dipartimenti Periferici individuano i tecnici che insieme a quelli del Dipartimento Centrale Omologazione costituiranno i Tecnici impegnati nella citata attività di delega nell'ambito della SM.

Gli stessi Direttori dei DP, nell'ambito delle indicazioni pervenute dal Direttore del DOM, disporranno operativamente ed organizzativamente dei tecnici individuati e volta per volta impegnati nella attività di indagine sopralluogo.

#### **F) Risorse umane**

Le risorse umane da impegnare nella "attività di accertamento tecnico" relativa alla SM possono distinguersi in due Ambiti.

- 1) Ambito operativo di indagine (istruttoria, sopralluogo, discussione GLAT) connesso e finalizzato alla formulazione del "parere tecnico" correlato alla richiesta del Ministero dell'industria (si utilizza personale tecnico DOM e/o Sede centrale e DP).
- 2) Ambito di supporto. Personale amministrativo impegnato nella ST che opera presso il DOM e personale amministrativo che potrebbe essere impegnato presso i Dipartimenti Periferici.

Ambedue le specificità professionali devono avere, in via prioritaria, conoscenze adeguate riguardo la utilizzazione di strumenti di lavoro informatici e di una lingua ufficiale europea (inglese, francese e tedesco).

#### **G) Attività di "Acquisizione di parere tecnico di rispondenza".**

Il personale tecnico della sede Centrale (DOM: I, III, VI, VIII U.F.) e dei Dipartimenti

## DOCLASIFICAZIONE

Periferici dovrebbero possedere capacità sufficienti riguardo l'utilizzo del computer ed inoltre:

- esperienza professionale in almeno uno dei seguenti settori: apparecchi di sollevamento, idroestrattori, ponti sviluppabili, ascensori;
- conoscenze legate all'utilizzo di documentazione normativa in lingua inglese, francese o tedesca.

I tecnici opereranno nell'ambito di un "forte coordinamento centrale" richiesto in modo particolare dalle modalità operativo-procedurali che regolano la formulazione del "parere tecnico".

Tale coordinamento risulta inoltre indispensabile per almeno le due questioni che di seguito si evidenziano:

- a) l'attività proposta potrebbe implicare per gli operatori, responsabilità personali di tipo civilistico;
- b) la "decisione finale" ed i "passaggi intermedi" costituenti la procedura complessiva del CM vanno sempre legati, come ci ricorda anche la *Guida relativa all'applicazione delle Direttive di armonizzazione tecnica comunitaria elaborata in base alle disposizioni del "nuovo approccio" e dell'"approccio globale"* - Commissione Europea (Guida Bagman), a momenti decisionali di tipo Istituzionale.

Va precisato che quanto detto a dare certezza operativa ai gestori della attività di SM nel suo complesso, siano essi tecnici che istituzioni, ed aumenta nella SM la credibilità di giudizio del MI nella proposta e gestione della Clausola di Salvaguardia.

### **H) Struttura di supporto al servizio**

È costituita dal personale tecnico ed amministrativo impegnato nella gestione della attività collegata alla formulazione dei pareri richiesti dal MI e nella gestione Della Banca Dati. A tale fine la struttura in parola:

- a) collabora col Coordinatore del GLAT per le questioni che afferiscono alla sua attività di gestione e di coordinamento del GLAT stesso;
- b) opera nell'ambito della attività gestionale della Segreteria Tecnica;
- c) cura la costruzione e la gestione della Banca Dati.

Nell'ambito della preparazione allo svolgimento delle indicate attività, il personale non tecnico parteciperà ad un seminario di formazione con una prova conclusiva di simulazione/valutazione. Oggetto del seminario saranno: i rapporti con l'utenza, le procedure amministrative, il significato e la gestione della Banca Dati, la gestione procedurale delle norme armonizzate ecc.

Una particolare attenzione sarà data a tutto il "comparto Banca Dati" (punti focali e di trend, ottimizzazione del percorso, griglia metodologico-concettuale di riferimento finalizzata al raggiungimento degli obiettivi).



## **ISPESL**

Istituto Superiore per la Prevenzione  
E la Sicurezza del Lavoro

DIPARTIMENTO TECNOLOGIE DI SICUREZZA  
DIPARTIMENTO OMOLOGAZIONE E CERTIFICAZIONE

Nella risposta citare il seguente riferimento

## **Circolare N. 59/2000**

Roma .....

Via Urbana, 167 00184 Roma

Tel. 439 064714.1

C. F. 96047640584 P. IVA 02149171007

30/05/00 - prot. 7295

- Al Dirigente Generale del Dipartimento Programmazione e Gestione delle Risorse Economico finanziarie e del Personale
  - Al Dirigente Generale del Dipartimento Informatico Statistico
  - Ai Direttori dei Dipartimenti Centrali
  - Ai Direttori dei Dipartimenti Periferici
  - Ai Capi Servizio e Reggenti dei Servizi Amministrativi
  - Al Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione
  - Al Responsabile del Servizio Tecnico Patrimoniale
  - Ai Direttori delle Divisioni Amministrative
  - Ai Componenti del Comitato Amministrativo
  - Ai Componenti del Comitato Tecnico Scientifico
- e p.c. - AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO  
E DELL'ARTIGIANATO  
DGSPC - Ispettorato Tecnico  
Via Molise 00100 ROMA
- Al Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale  
Direzione Generale - Rapporti di Lavoro  
Div. VII  
Via Flavia 6 00187 ROMA

## DOCUMENTAZIONE

Al Ministero dell'Industria Commercio  
e dell'Artigianato  
Direzione Generale -  
Sviluppo Produttivo e Competitività  
Via Molise, 2  
00187 ROMA

**Oggetto:** Disposizioni relative all'attività di Sorveglianza di Mercato effettuata dall'ISPESL.  
Modifiche alla circolare 112/98 sull'attività ex art. 7 comma 2 del DPR 159/96.

Il Gruppo di Lavoro composto dall'ISPESL, dal Ministero dell'Industria Commercio e Artigianato (MICA) e dal Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale (MLPS), istituito dal Direttore dell'Istituto in base a quanto disposto all'art. 15 della L. 241/90 al fine di procedere alla revisione e semplificazione delle procedure relative alla effettuazione della attività di "Sorveglianza del Mercato" di cui all'art. 7 comma 2 del DPR 459/96, tenuto presente l'attuale ordinamento dell'ISPESL ed in particolare le competenze in materia affidate rispettivamente al Dipartimento Certificazione ed Omologazione ed al Dipartimento Tecnologie di Sicurezza, ha rilevato l'esigenza di:

- tenere conto di quanto detto al punto 5 della circolare del Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale - Direzione Generale degli Affari Generali e del Personale, Servizio Centrale I.L. n° 1067 del 30/IX 1999;
- coordinare al meglio l'attività di che trattasi con le indicazioni - guida della U.E.,
- realizzare una più organica ed efficace gestione del carico di lavoro afferente al Gruppo di Lavoro per gli Accertamenti Tecnici (GLAT);
- migliorare le modalità operative della "Gruppo Interministeriale" (MICA, MLPS, ISPESL) istituito presso il MICA;
- gestire gli accertamenti tecnici richiesti dal MICA in modo organico e secondo le regole di trasparenza e rispetto della privacy indicate nelle Linee Guida di cui alla Circolare citata in oggetto e delle Procedure che definiscono il percorso operativo riguardante la effettuazione delle attività di che trattasi;

Pertanto si dispone quanto segue:

Il coordinamento delle attività connesse alla Sorveglianza del Mercato intesa come consulenza alla Pubblica Amministrazione, è operato dal Dipartimento Tecnologia di Sicurezza il cui Direttore è autorizzato ad operare con sua firma, riguardo i seguenti atti amministrativi:

- convocazione, informandone il Direttore del Dipartimento Omologazione Certificazione, del GLAT e del personale dei Dipartimenti Centrali e Periferici incaricati dipartecipare alle riunioni e ad eventuali incontri tecnici relativi alle pratiche sottoposte ad accertamento. Di tale convocazione si da informativa al MICA e al MLPS -Ispettorato Centrale;
- invio dei pareri Tecnici nonché delle proposte di "intervento tecnico" ai citati Ministeri ed agli Organismi Europei di riferimento specifico, paritetici e di normazione connessi e derivati anche dall'attività di che trattasi;
- richieste di Documentazione e di Fascicoli Tecnici ai costruttori coinvolti in Accertamenti tecnici per disposizione del MICA e del ML nell'ambito dell'attività di Sorveglianza del Mercato,
- trasmissione al Direttore dell'Istituto della Relazione Biennale riguardante le analisi della Attività di Sorveglianza del Mercato realizzata dall'ISPESL attraverso la Banca Dati messa in essere nell'ambito della strutturazione organizzativa della attività di che trattasi.



---

## DOCUMENTAZIONE

Il Direttore del Dipartimento Tecnologie di Sicurezza provvede inoltre:

- alla presidenza del GLAT - ex art.7 DPR 459/96;
- al coordinamento delle attività di collaborazione con l'Ispettorato Centrale del ML, riguardante la Sorveglianza del Mercato definita nel "Gruppo di Lavoro interministeriale" istituito presso il MICA e composto da personale del MICA - Ispettorato Tecnico, dal ML - Ispettorato Centrale e dall'ISPESL GLAT.

Delle variazioni riguardanti gli indirizzi procedurali ed organizzativi concernenti le attività di che trattasi, riferite alla presente Circolare, è incaricato il coordinatore dell'attività connesse alla Sorveglianza del Mercato.

Il Direttore dell'Istituto  
(Dott. Antonio Moccaldi)

DOCUMENTAZIONE

MODULARIO  
L. 28.2.97 - Prev. Soc. - 9



LETTERA CIRCOLARE

MOD. 1 C

Roma 30 SET. 1999

Ministero del Lavoro  
e della Previdenza Sociale

DIREZIONE GENERALE  
DEGLI AFFARI GENERALI E DEL PERSONALE  
Servizio Centrale Direzione del Lavoro

Prot. N.° 1057

Allegati

Risposta al f. N.°

del

ISPEL  
SEDE CENTRALE  
018273 1207799  
PROTOCOLLO IN ARRIVO

Al Le Direzioni Regionali  
del Lavoro  
Settore Ispezione Lavoro

Alle Direzioni Provinciali  
del Lavoro  
Servizio Ispezione Lavoro

**LORO SEDI**

**OGGETTO**

DPR 24 luglio 1996, n. 459 - e, p.c.:  
Direttiva macchine - Controlli di mercato  
Primi chiarimenti operativi -

Alla Divisione VII della  
Direzione Generale dei  
Rapporti di Lavoro  
**SEDE**

Al SECIN  
**SEDE**

All'Ispezione Regionale del  
Lavoro  
**PALERMO**

Alla Provincia Autonoma di  
Bolzano  
Assessorato per gli Affari  
Generali e Sanità  
Ripartizione VII - Ispezione  
del Lavoro  
**BOLZANO**

Alla Provincia Autonoma di  
Trento  
Dipartimento Servizi Sociali  
Servizio Lavoro  
**TRENTO**

Alla Direzione Generale  
dell'ISPEL  
**ROMA**

I.S.P.E.S.L.  
DIPARTIMENTO ORGANIZZAZIONE E COORDINAZIONE  
CORRISPONDENZA  
28 OTT. 1999  
Prot. n. 1057

Il presente documento è in possesso del Servizio Centrale Direzione del Lavoro - Roma. Per informazioni e richieste di copia, rivolgersi al Servizio Centrale Direzione del Lavoro - Roma.

In esito alle numerose richieste pervenute a questo Servizio Centrale, si forniscono,



sentita anche la Divisione VII dei Rapporti di Lavoro, alcuni chiarimenti operativi, riguardanti i controlli di conformità delle macchine e dei componenti di sicurezza rientranti nel campo di applicazione del DPR 24 luglio 1996, n.459 e, più in generale della direttiva "Macchine", elaborati con la partecipazione di un apposito Gruppo di lavoro.

### **1. Controllo conformità**

Il controllo della conformità delle macchine e dei componenti di sicurezza, già immessi sul mercato o messi in servizio muniti della marcatura CE, ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I del DPR 24.07.96, n. 459 è attribuito, dall'art. 7 dello stesso DPR 459/1996, al Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato e al Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale, attraverso i propri organi ispettivi in coordinamento permanente tra loro al fine di evitare duplicazioni degli interventi.

In tale attività deve essere considerata compresa anche il riscontro dell'esistenza e della regolarità della dichiarazione CE di conformità e del libretto di istruzioni per l'uso nonché della marcatura CE.

Le Amministrazioni suddette possono avvalersi per gli accertamenti di carattere tecnico dell'ISPESL e degli altri organi tecnici dello Stato.

Qualora ispettori di codeste Direzioni accertino la presunta non conformità di una macchina dovranno darne immediata comunicazione al Ministero dell'Industria DGSPC - Ispettorato Tecnico e a questo Ministero - Servizio Centrale Ispezione del Lavoro.

Per tali comunicazioni dovrà essere utilizzato l'allegato modello di "Relazione di accertamento di non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza", debitamente compilato in ogni sua parte.

Unitamente a tale modello si ritiene opportuno che vengano trasmesse fotografie della macchina, copia del libretto di istruzioni e ogni altra eventuale documentazione atta ad evidenziare le carenze riscontrate.

Per l'esame delle segnalazioni di presunta non conformità è stato recentemente costituito un gruppo di lavoro, composto da funzionari del Ministero dell'Industria, del Ministero del Lavoro e dell'ISPESL.

Qualora venga riscontrata la presunta non conformità di una macchina o di un componente di sicurezza, si ritiene opportuno che l'ispettore, contestualmente alla suddetta comunicazione, informi per iscritto l'utilizzatore della riscontrata non conformità interessandolo, in attesa della conclusione dell'iter di cui all'art. 7 del DPR 459/1996, ad adottare tutte le misure alternative che garantiscano un livello di sicurezza equivalente e comunque atte a salvaguardare l'incolumità dei lavoratori. L'accertatore, inoltre con il verbale di ispezione esprimerà la riserva di adottare eventuali provvedimenti sanzionatori al termine degli accertamenti tecnici che saranno effettuati ai sensi del citato art. 7 del DPR 459/1996.

### **2. Immissione sul mercato o messa in servizio di macchine e componenti di sicurezza Casi particolari**

Il comma 3 dell'art.1 del DPR 459/1996, stabilisce che si considera "immissione sul mercato" anche la messa a disposizione di macchine o componenti di sicurezza che abbiano "subito modifiche costruttive non rientranti nella ordinaria o straordinaria manutenzione".

La normativa non chiarisce quali interventi siano da considerare di ordinaria o straordinaria manutenzione.

Tuttavia, le modifiche sostanziali di una macchina e gli interventi che introducono elementi di rischio non valutati in fase di progettazione sono da considerarsi eccedenti l'ordinaria o straordinaria manutenzione.

## DOCUMENTAZIONE

Tra gli interventi in argomento rientrano le modifiche funzionali di una macchina (es. variazione di portata di un apparecchio di sollevamento), l'installazione di logica programmabile ecc..

Tali modifiche determinano la necessità di assoggettare la macchina o il componente di sicurezza alla eventuale procedura di certificazione e alla marcatura CE (artt. 2 e 4 del DPR 459/1996); necessità che scaturisce anche qualora la macchina o il componente di sicurezza siano stati assoggettati a variazioni delle modalità di utilizzo non previste direttamente dal costruttore (es. pialla a spessore trasformata in pialla a filo) configurandosi in questo caso una "messa in servizio" (art.1 comma 4 lettera b).

Non sono da considerarsi modifiche eccedenti la straordinaria manutenzione il ripristino delle condizioni di sicurezza richieste da norme precedenti al DPR 459/1996 (es. sostituzione di un carter di protezione) o gli adeguamenti alle stesse norme quali l'installazione di schermi fissi o mobili non automatizzati, microinterruttori di blocco, ecc.

Analogamente non è da considerare eccedente la straordinaria manutenzione la sostituzione del quadro elettrico di una macchina senza modifiche nella logica di funzionamento.

### **3. Macchine già in servizio alla data di entrata in vigore del DPR 459/1996**

- Le macchine già in servizio alla data del 21.09.96 e non recanti la marcatura CE, possono continuare ad essere utilizzate se rispondenti alle norme di sicurezza previgenti al DPR 459/1996.

Il mercato dell'usato delle macchine costituisce una quota non trascurabile del mercato totale; al riguardo, l'art. 11, comma 1, del regolamento stabilisce che chiunque venda, noleggi, conceda in uso o in locazione finanziaria una macchina già in servizio alla data del 21.09.96 e non munita della marcatura CE deve attestare, sotto la propria responsabilità, che la stessa al momento della consegna è rispondente alla normativa previgente alla entrata in vigore del DPR 459/1996.

Pertanto, il proprietario di una macchina che venda, noleggi o conceda in uso la stessa ad un utilizzatore diretto deve attestarne la conformità alla normativa previgente al precitato DPR 459/1996.

Analogamente, il proprietario di una macchina che ceda la stessa in permuta contro un nuovo acquisto o fornisca la stessa ad un terzo con procura a vendere è tenuto ad attestarne la rispondenza alla normativa previgente.

Pertanto, qualora nel corso dell'attività di vigilanza di competenza venga riscontrato l'utilizzo di una macchina o di un componente di sicurezza privi di marcatura CE, già in servizio alla data dell'entrata in vigore del DPR 459/1996 ed acquistati dall'utilizzatore attuale dopo il 21.09.96, priva della citata attestazione da parte del rivenditore (altro utilizzatore o commerciante) si dovrà procedere nei confronti dello stesso rivenditore per violazione all'art.6 del D.Lgs. 626/1994 e successive modifiche, secondo le procedure ex art. 20 e seguenti del D.Lgs. 758/94.

### **4. Applicabilità del DPR 27.04.55, n. 547**

La presunta non conformità di una macchina o di un componente di sicurezza, immessi sul mercato o messi in servizio ai sensi della direttiva "Macchine" (cioè, rispettivamente, accompagnati dalla dichiarazione di conformità e recanti la marcatura CE, ovvero accompagnati dalla sola dichiarazione di conformità) deve essere riferita ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I al DPR 459/1996 e non anche alle disposizioni previgenti contenute essenzialmente nel DPR 547/1955.

L'art. 46, comma 2, della legge 128/1998 (Legge Comunitaria 1995-97) stabilisce che le disposizioni costruttive contenute nelle leggi previgenti il DPR 459/1996 sono da considerarsi "norme" ai sensi della legge 21.06.86, n 317 e successive modificazioni.

Pertanto, per le macchine costruite in conformità al DPR 459/1996 le disposizioni contenute nel DPR 547/1995 devono essere considerate come utili documenti di riferimento per i costruttori atti a soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

## DOCUMENTAZIONE

Lo stesso articolo, al comma 1 stabilisce che le disposizioni in materia di omologazione contenute nelle norme previgenti il più volte citato DPR 459/1996 non si applicano alle macchine suddette.

Resta immutato il regime delle verifiche periodiche per le macchine ed attrezzature soggette a tale obbligo in quanto, l'art. 46.1 summenzionato si riferisce solo ai collaudi.

### 5. Interventi per il controllo di mercato

Nel corso di riunioni di coordinamento tra il Ministero dell'Industria - DGSPC Ispettorato Tecnico, il Ministero del Lavoro - Servizio Centrale I.L. e l'ISPESL si è ravvisata l'opportunità di effettuare accertamenti congiunti tra funzionari di questo Ministero e funzionari dell'ISPESL.

Tali accertamenti, che saranno di volta in volta richiesti da questo Servizio Centrale, potranno riguardare in particolare macchine per le quali le segnalazioni di non conformità non sono pervenute da organi di vigilanza.

Pertanto, acquisita la disponibilità del Direttore Generale dell'ISPESL, si interessano codeste DRL - Settore Ispezione del Lavoro - ad individuare nell'ambito regionale funzionari tecnici di diversa e qualificata esperienza da adibire agli eventuali accertamenti congiunti con l'ISPESL.

I suddetti tecnici andranno individuati, ove possibile, in relazione al caso da trattare, tenendo presente la relativa specializzazione ed attitudine professionale.

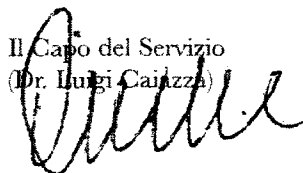
Le DPL - SIL - saranno incaricate, sempre da questo Servizio Centrale, a svolgere in particolare accertamenti inerenti:

- 1) macchine per le quali la ditta costruttrice non ha dato riscontro alla diffida di adeguamento ai requisiti essenziali di sicurezza notificata dal Ministero dell'Industria a seguito di accertamenti tecnici svolti dall'ISPESL;
- 2) macchine per le quali la ditta costruttrice ha comunicato di aver eliminato la non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza e l'adeguamento di quelle già immesse sul mercato.

Sarà cura delle DRL fornire il necessario supporto alle DPL eventualmente carenti di funzionari tecnici.

Nell'invitare codesti Uffici a formulare utili suggerimenti tesi a migliorare le azioni di competenza, si ritiene opportuno acquisire, entro e non oltre il 31.01.2000, una breve relazione sull'attività svolta in materia, dalle singole Direzioni Regionali.

Il Capo del Servizio  
(Dr. Luigi Caietta)



DOCUMENTAZIONE

**RELAZIONE DI ACCERTAMENTO DI NON CONFORMITÀ  
AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA  
AI SENSI ART. 7.3 DPR 459/96**

**DATI RELATIVI ALLA MACCHINA**

MACCHINA (o "componente di sicurezza"): \_\_\_\_\_  
MODELLO: \_\_\_\_\_  
MATRICOLA O NUMERO DI SERIE \_\_\_\_\_  
ANNO DI COSTRUZIONE: \_\_\_\_\_  
COMPRESA NELL'ALLEGATO IV:           NO        SI   
se SI indicare "l'Organismo di certificazione notificato": \_\_\_\_\_  
ESEMPLARE UNICO                       NO        SI

**DATI RELATIVI AL COSTRUTTORE**

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE \_\_\_\_\_  
INDIRIZZO: via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_)  
TELEFONO: \_\_\_\_\_

**DATI RELATIVI AL RAPPRESENTANTE/IMPORTATORE/MANDATARIO**

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE \_\_\_\_\_  
INDIRIZZO: via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_)  
TELEFONO: \_\_\_\_\_

**DATI IDENTIFICATIVI A DOVE E' STATA RINVENUTA**

NOMINATIVO E RAGIONE SOCIALE \_\_\_\_\_  
INDIRIZZO: via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_)  
TELEFONO: \_\_\_\_\_ DATA ACCERTAMENTO \_\_\_\_\_  
ESTREMI DOCUMENTO ATTESTANTE LA CESSIONE DEL COSTRUTTORE:  
TIPO \_\_\_\_\_ N° \_\_\_\_\_ DATA EMISSIONE \_\_\_\_\_

**DATI IDENTIFICATIVI DI CHI HA FATTO L'ACCERTAMENTO**

D. P. L. \_\_\_\_\_ SERVIZIO \_\_\_\_\_

INDIRIZZO: via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_)

TELEFONO: \_\_\_\_\_ FAX \_\_\_\_\_

OPERATORE DA CONTATTARE PER EVENTUALI CHIARIMENTI: \_\_\_\_\_

ACCERTAMENTO COLLEGATO AD UN INFORTUNIO: NO  SÌ   
se SÌ, mortale: ? NO  SÌ

**DESCRIZIONE DELLA MACCHINA**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**DESCRIZIONE DELLE SITUAZIONI DI PERICOLO**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**SEGNALAZIONE DI NON CONFORMITA'**

- La macchina e' stata introdotta sul mercato in violazione alle procedure di immissione di cui al DPR 459/96 per i seguenti motivi:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

CONDIZIONI

- La macchina non e' conforme ai seguenti requisiti essenziali di sicurezza:

- allegato \_\_\_\_ punto \_\_\_\_\_ in quanto \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- allegato \_\_\_\_ punto \_\_\_\_\_ in quanto \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- allegato \_\_\_\_ punto \_\_\_\_\_ in quanto \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- allegato \_\_\_\_ punto \_\_\_\_\_ in quanto \_\_\_\_\_

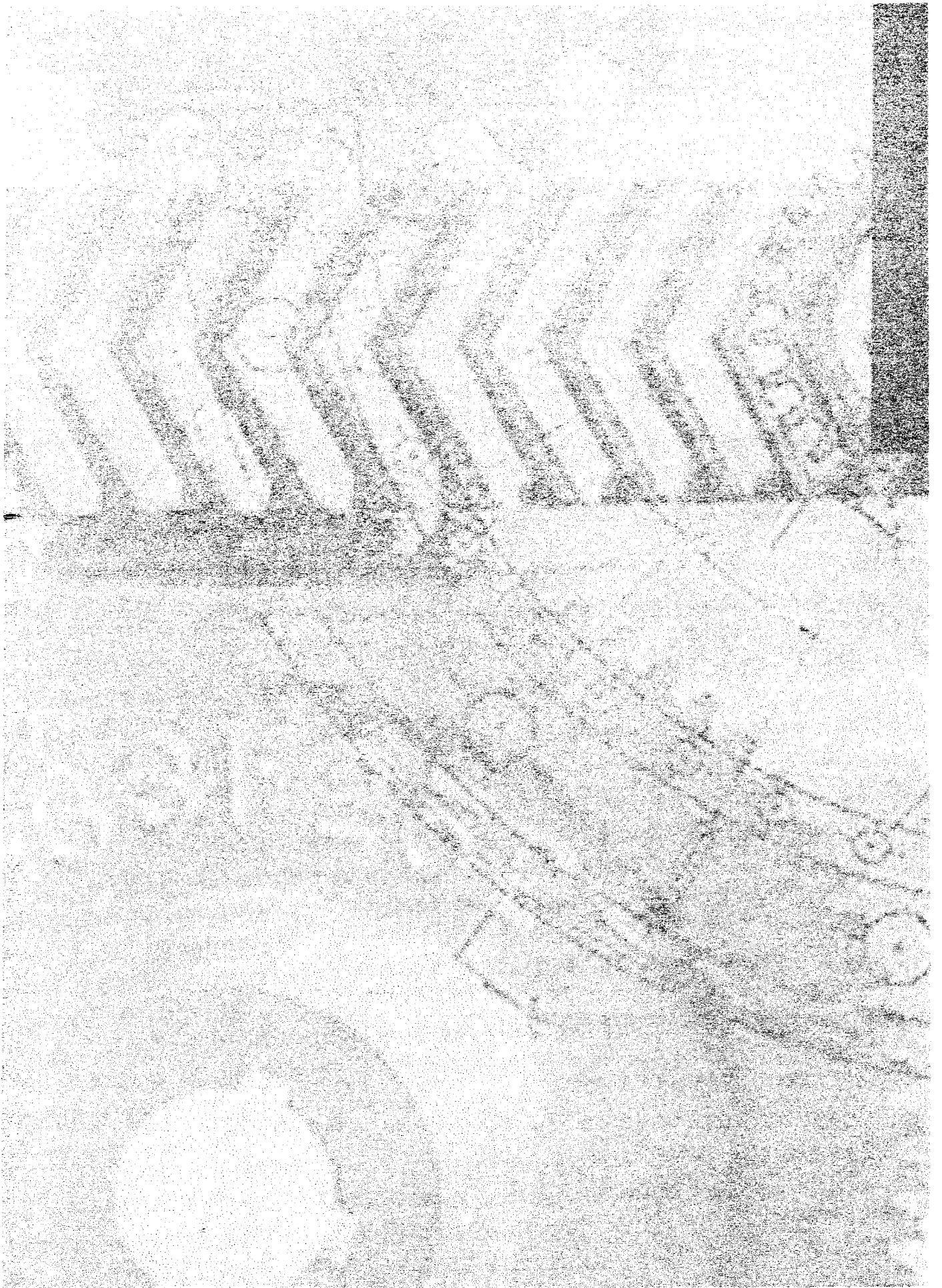
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

ALLEGATI:

- 1) Copia fattura acquisto macchina
- 2) Libretto istruzione
- 3) Fotografie
- 4)

Firma operatore che ha eseguito l'accertamento



## 8. Market surveillance

Enforcement of Community legislation is an obligation on Member States: Article 10 of the EC Treaty requires Member States to take all appropriate measures to ensure fulfilment of their obligation arising out of the Treaty. Market surveillance is an essential tool for enforcing New Approach directives, in particular by taking measures to check that products meet requirements of the applicable directives, that action is taken to bring non-compliant products into compliance, and that sanctions are applied when necessary.

A high level of protection is envisaged in the New Approach directives. This requires Member States to take all necessary measures to ensure that products may be placed on the market and put into service only if they do not endanger the safety and health of persons, or other interests covered by the applicable New Approach directives, when correctly constructed, installed and maintained, and used in accordance with their purpose. This implies an obligation for Member States to organise and carry out market surveillance, in a way that is effective and sufficiently extensive to discover non-compliant products. This is to protect not only the interests of consumers, workers and other users, but also the interests of economic operators from unfair competition.

The obligation for market surveillance is complementary to the provisions of the New Approach directives that require Member States to allow free movement of products that are in compliance with the requirements. This obligation also corresponds to the right of Member States to challenge, under the safeguard clause, the free movement of substantially non-compliant products<sup>(13)</sup>.

The Directive relating to toys lays down provisions for the market surveillance authority, and obliges the Member States to send to a report the Commission every three years<sup>(14)</sup>. Other New Approach directives do not contain special provisions on how market surveillance should be organised and carried out in Member States. The Directive on general product safety has a more detailed description of the obligation of Member States to organise market surveillance and to adopt appropriate surveillance tools. This Directive is not applicable to products that are covered by specific rules of Community law based on total harmonisation containing pro-

### 8.1. Principles of market surveillance

- **Market surveillance is an essential tool for the enforcement of New Approach directives.**
- **The purpose of market surveillance is to ensure that the provisions of applicable directives are complied with across the Community. Citizens are entitled to an equivalent level of protection throughout the single market, regardless of the origin of the product. Further, market surveillance is important for the interest of economic operators, because it helps to eliminate unfair competition.**
- **Member States must nominate or establish authorities to be responsible for market surveillance. These authorities need to have the necessary resources and powers for their surveillance activities, ensure technical competence and professional integrity of their personnel, and act in an independent and non-discriminatory way respecting the principle of proportionality.**
- **Notified bodies should, basically, be excluded from the responsibility of market surveillance activities. This is to avoid conflicts of interest.**

visions on all safety aspects, such as New Approach directives. However, it can be used as a reference for market surveillance carried out in the field of New Approach directives, especially regarding consumer products.

Market surveillance is the responsibility of public authorities<sup>(15)</sup>. This is, in particular, to guarantee the impartiality of market surveillance operations. Each Member State can decide upon the market surveillance infrastructure, for example there is no limitation on the allocation of responsibilities between authorities on a functional or geographical basis as long as surveillance is efficient and covers the whole territory<sup>(16)</sup>. As a result, the legal and administrative market surveillance infrastructures differ from one Member

State to another. This requires, in particular, that efficient administrative cooperation between competent national authorities is in place so that an equivalent level of protection can be ensured throughout the Community, in spite of the competence for market surveillance being limited to each Member State's territory. Market surveillance authorities should have the necessary resources and powers to conduct their surveillance activities.

This is to monitor products placed on the market and, in cases of non-compliance, to take appropriate action

(13) For application of the safeguard clause procedure, see Section 8.3.  
 (14) See Article 10 of the Directive relating to toys, according to which Member States are required to ensure that sample checks are carried out on toys to verify their conformity with the directive. The surveillance authority must be entitled to obtain access to places of manufacture or storage, to receive information and to select a sample and take it away for examination and testing.  
 (15) The Directive on general product safety requires Member States to establish or nominate market surveillance authorities.  
 (16) According to Article 249 of the EC Treaty the choice of form and method of implementing the directives lies with the Member States (see also Section 1.4).



to enforce conformity. As regards personnel resources, the authority needs to have, or have access to, a sufficient number of suitably qualified and experienced staff, with the necessary professional integrity. To guarantee the quality of the test data, the testing facility used by the authority should comply with the relevant criteria of the EN 45001 standard.

The authority should also be independent, and carry out its operations in an impartial and non-discriminatory way. Further, the authority should carry out market surveillance respecting the principle of proportionality, for example action must be in accordance with the degree of risk or non-compliance and the impact on the free circulation of products may not be more than is necessary for achieving the objectives of market surveillance.

The surveillance authority may subcontract technical tasks (such as testing or inspection) to another body, provided that it retains the responsibility for its decisions, and provided there is no conflict of interest between the other body's conformity assessment activities and its surveillance tasks. In doing so the authority should exercise great care to ensure that the impartiality of the advice it receives is beyond reproach. The responsibility for any decision to be taken on the basis of such advice shall reside in the surveillance authority.

## 8.2. Market surveillance activities

- **Market surveillance involves two main stages:**
- **national surveillance authorities shall monitor that products placed on the market comply with the provisions of the applicable national legislation transposing the New Approach directives;**
- **subsequently, when necessary, they shall take action to establish conformity.**
- **Although market surveillance operations cannot take place during the design and product stages, efficient enforcement usually requires that surveillance authorities act in collaboration with manufacturers and suppliers in order to prevent the placing on the market of non-compliant products.**

### 8.2.1. Monitoring of products placed on the market

- **The objective of monitoring products placed on the market is to verify that they comply with applicable directives at the moment when placed on the market and, if relevant, when put into service.**
- **The EC declaration of conformity and the technical documentation provide the surveillance authority with necessary information about the product.**

Market surveillance authorities must monitor products placed on the market. The aim is to find out whether or not a product complies with the applicable provisions at the

As a general rule, it is inappropriate for notified bodies to be responsible for market surveillance. In order to avoid a conflict of interest it is necessary to make a clear distinction between conformity assessment (which takes place before the product is placed on the market) and market surveillance (which takes place after the product has been placed on the market). As an exception, where a notified body and a market surveillance authority come under the same superior authority in a Member State, the lines of responsibility should be so organised that there is no conflict of interest between these activities.

New Approach directives include certain provisions that require Member States to inform the Commission or the other Member States, but they usually say nothing on the confidentiality or transparency of information obtained during market surveillance operations<sup>(137)</sup>. Consequently, rules on confidentiality are based on the national legal systems, and therefore vary between Member States.

However, information on activities underway that concern individual economic operators should generally be considered as confidential. An exception to this may be justified where the health and safety of consumers is subject to serious and immediate danger.

moment when placed on the market and, if relevant, when put into service<sup>(138)</sup>. Basically, market surveillance cannot take place during the design and production stages, that is before the manufacturer has taken formal responsibility for the conformity of the products, usually by affixing the CE marking. However, this does not exclude collaboration between the surveillance authority and the manufacturers and suppliers<sup>(139)</sup>.

For market surveillance to be efficient, resources should be concentrated where risks are likely to be higher or non-compliance more frequent, or where a particular interest can be identified. Statistics and risk assessment procedures can be used for this purpose. To be able to monitor products placed on the market, surveillance authorities shall have the power, competence and resources: to regularly visit commercial, industrial and storage premises; to regularly visit, if appropriate, work places and other premises where products are put into service<sup>(140)</sup>; to organise random and spot checks; to take samples of products, and to subject them to examination and testing; and to require all necessary information<sup>(141)</sup>.

(137) Directives relating to active implantable medical devices, potentially explosive atmospheres, medical devices and in vitro diagnostic medical devices have provisions on confidentiality.

(138) For placing on the market and putting into service, see Section 2.3.

(139) See also Section 8.2.3.

(140) This is usually not necessary for consumer products that are made available in shops or otherwise on the market. It is more important for products (for example machinery and pressure equipment) that are directed, after being manufactured, installed and put into service at the premises of the client.

(141) For the responsibility to provide information, see Sections 3.1. - 3.4 and 6.3.

## •Market surveillance•

Although market surveillance cannot, basically, take place during the design and production stages, the surveillance authority may make a check on the production premises after a non-compliance has been discovered to verify whether or not a constant error can be established <sup>(142)</sup>.

Other exceptions to the principle that market surveillance can only take place after the manufacturer has taken formal responsibility for the products are trade fairs, exhibitions and demonstrations. Most New Approach directives allow the showing of non-compliant products under such circumstances, provided that a visible sign clearly indicates that the products may not be marketed or put into service until they have been made to comply, and that adequate measures are taken during demonstrations, where appropriate, to ensure the protection of persons. Market surveillance authorities must monitor that this obligation is respected.

Market surveillance should cover all applicable provisions of the directives in question. To a certain extent formal checks are sufficient, for example regarding the CE marking and its affixing, the availability of the EC declaration of conformity, the information accompanying the product and the correct choice of conformity assessment procedures.

More profound checks are necessary to verify the material conformity of the product, for example regarding the correct application of the conformity assessment procedure, the compliance with the essential requirements, and the contents of the EC declaration of conformity. In practice, individual market surveillance operations can focus on certain aspects of the requirements.

Besides market surveillance operations, that have as their explicit object the verification of products placed on the market, other public mechanisms exist that, although not directly designed for that aim, can nevertheless have as a consequence the uncovering of non-compliance <sup>(143)</sup>.

Labour inspectorates that check safety at the workplace, for example, can discover that the design or construction of a machine, or personal protective equipment bearing the CE marking, is not in conformity with the applicable requirement <sup>(144)</sup>. Consequently, they may take measures that affect the placing on the market of a product and, thus, carry out market surveillance, or they may contact the market surveillance authority that may take the necessary measures. Information on the compliance of a product at the moment when it was placed on the market can also be obtained during in-use inspections, or by analysing the factors that caused an accident. Complaints from consumers or other users about the product, or from manufacturers or distributors about unfair competition can also provide information for market surveillance purposes.

Monitoring of products placed on the market may be divided between several authorities on the national level, for example functionally or geographically. Where the same products are subject to control by more than one authority (for example customs and a sectoral authority, or local authorities), coordination between services within a Member

State is necessary.

Voluntary initiatives, such as product certification or application of a quality system, cannot be put on the same footing as surveillance activities carried out by an authority.

Still, they can contribute to the elimination of risks. However, market surveillance authorities must be impartial, in the light of Article 28 of the EC Treaty, regarding all voluntary marks, labels and arrangements, and they may only be taken into consideration, in a transparent and non-discriminatory way, for the risk assessment. Accordingly, products may not be excluded from market surveillance operations even if they have been subject to voluntary certification or other voluntary initiatives.

New Approach directives provide for two different tools that enable surveillance authorities to receive information on the product: the EC declaration of conformity and the technical documentation. These must be made available by the manufacturer, the authorised representative established within the Community, or under certain circumstances by the importer or person responsible for placing on the market.

Other natural or legal persons, such as notified bodies, distributors, retailers, suppliers or subcontractors, cannot be obliged to make these available. However, they can assist the surveillance authority in obtaining them. Further, the surveillance authority may request the notified body to provide information on the conduct of conformity assessment for the product in question <sup>(145)</sup>.

The EC declaration of conformity must be made available for the market surveillance authority immediately upon request. Therefore, it should be kept inside the Community.

It can be made available for surveillance purposes in each of the Member States, for instance, by means of administrative cooperation. A failure to present the declaration when requested by a national surveillance authority may constitute sufficient grounds for doubting the presumption of conformity with the requirements of the directive <sup>(146)</sup>.

The technical documentation must be made available to the surveillance authority within a period of time commensurate with its importance and the risk in question, but the authority cannot request it systematically. In general, it can be requested only during random checks made for market surveillance purposes, or when there are grounds for a concern that a product does not offer the level of protection required in all respects. Initially the surveillance authority may be provided with only a summary of the technical documentation (the essential technical data), if it has been drawn up, with reasonable time allowed for transmission.

More detailed information (for example certificates and decisions from the notified body) can, nevertheless, be requested in cases of serious doubt about the conformity of the product to the Community regulations. The full technical documentation should be requested only where clearly necessary, and not, for example, when only a detail has to be checked. This request has to be evaluated in accordance with the principle of proportionality and, thus, taking into

<sup>(142)</sup> An explicit provision has been included in the Directive relating to toys (Article 12); however, such a provision is difficult to apply where the manufacturing process takes place outside the Community.

<sup>(143)</sup> According to the Directive on high-speed rail systems, each Member State authorises the putting into service of the structural subsystems in their territory. This is a systematic mechanism to monitor the compliance of subsystems and their interoperability constituents.

<sup>(144)</sup> Member States are obliged, according to the Directive on the introduction of measures to encourage improvements in the safety and health of workers at work (89/391/EEC), to ensure adequate controls and supervision.

<sup>(145)</sup> For responsibilities, see Chapter 3; for EC declaration of conformity, see Section 5.4; for technical documentation, see Section 6.3; for notified bodies' general responsibilities, see Section 6.3.

<sup>(146)</sup> This does not apply to products covered by directives that do not provide for the EC declaration of conformity, such as the Directive relating to toys.

account the need to ensure the health and safety of persons or other public interests foreseen in the directives, as well as to protect the economic operators from unnecessary burden. Further, failure to present the documentation in response to a duly substantiated request by a national surveillance authority, within an acceptable delay, may constitute sufficient grounds for doubting the presumption of conformity with the requirements of the directive <sup>(147)</sup>.

A national authority may request a translation of the technical documentation and the EC declaration of conformity into its official language. However, it should avoid doing so if they, especially the detailed technical information of the documentation, are available in a language that can be understood by the national authority in question. If the authority considers a translation necessary, it must clearly define the part of the documentation to be translated and allow reasonable time for this to take place. No further conditions may be imposed on the translation, such as a requirement of a translator accredited or recognised by the public authorities. The request for a translation must be assessed on the basis of Article 28 of the EC Treaty on a

case by case basis, taking into consideration the proportionality of the demands.

It must be possible to make the technical documentation available in the Community. However, it need not be kept inside the Community, unless otherwise provided for in the applicable directives <sup>(148)</sup>. The requirement for making it available does not mean that the person who bears this responsibility must be in possession of it, as long as he is capable of stating where it can be found and of presenting it on request from the national authority. The name and address of the person in possession of the documentation need not be expressly mentioned on the product or on its packaging, unless otherwise specified. Further, the technical documentation can be kept in any format (for example as a hard copy or CD-ROM), which allows it to be made available within a period of time commensurate with its importance and the risk in question.

Member States must ensure that everyone receiving information about the contents of the technical documentation during market surveillance is bound to secrecy according to principles laid down in the national legislation.

### 8.2.2 Corrective actions

• **Before any action is taken, the party concerned must be notified and - unless the matter is urgent - given the possibility of being consulted.**

• **The corrective action depends on the level of non-compliance, which has to be established on a case by case basis, and it has to be in accordance with the principle of proportionality:**

- **first, the manufacturer, or the authorised representative, should be obliged to make the product comply with the provisions and to remedy the infringement;**
- **ultimately, where other measures have failed or they are not considered as sufficient, all appropriate measures shall be taken to restrict or prohibit the placing on the market and putting into service of the product in question, and to ensure that it is withdrawn from the market.**

Competent national authorities must take action to enforce conformity, when they discover that a product is not in compliance with the provisions of the applicable directives.

The corrective action depends on the degree of non-compliance and, thus, must be in accordance with the principle of proportionality. However, the difference between non-substantial and substantial non-compliance is not always clear, and must be decided on a case by case basis.

The incorrect affixing of the CE marking as regards, for instance, the design, size, visibility, indelebility or legibility, can usually be considered as a non-substantial non-compliance. Examples of typically non-substantial non-compliance

could also be the situations where other conformity markings provided for in the directive are incorrectly affixed, or where the EC declaration of conformity cannot be provided for immediately or it does not accompany the product when this is mandatory, or the requirement to accompany other information provided for in the directive(s) is complied with insufficiently, or, where applicable, the identification number of the notified body has not been affixed to the CE marking.

Non-conformity to essential requirements must usually be considered as a substantial non-compliance, because this may, for instance, present a potential or actual risk to the health and safety of citizens.

However, non-conformity to a harmonised standard is not, as such, sufficient evidence of non-conformity to essential requirements, but indicates that further investigations may be necessary.

Depending on the circumstances, it may be considered either as a non-substantial or substantial non-compliance, if a product is not CE marked when it should be according to the applicable directives, or a product is CE marked when it should not be. It needs to be taken into account that the application of a directive, and accordingly the requirement to affix the CE marking, can sometimes prove to be difficult.

On the other hand, if a product covered by a New Approach directive is not CE marked, it is an indication that the product does not comply with the essential requirements or the

<sup>(147)</sup> As essential technical data is to be considered, in particular: the name and address of the manufacturer; the list of harmonised standards followed or other solutions adopted to satisfy the essential requirements; a description of the product; the operating instructions, if any; and the overall plan of the product, if any. Examples of detailed technical information are test reports, quality manual information, quality control plans and other plans, descriptions of the products and processes and standards applied.

<sup>(148)</sup> According to Annex IV of the Directive relating to low voltage equipment the technical documentation must be kept on Community territory.

conformity assessment procedure has not been applied and, consequently, the product may, for instance, endanger the health and safety of persons. Such non-compliance should be considered as substantial.

Enforcement of conformity can be achieved by obliging the manufacturer, the authorised representative, or other responsible persons, to take required measures<sup>(148)</sup>. Corrective action can also take place if the necessary measures are taken (for example the product is modified or withdrawn from the market), either as a result of consultations carried out by the surveillance authority or as a result of formal or informal warnings. In all cases the surveillance authority must establish accompanying measures to ensure that conformity is enforced. Action taken against non-substantial non-compliance can be on two levels.

- First, the surveillance authority should oblige the manufacturer, or the authorised representative, to make the product intended to be placed on the market and, if necessary, the product already on the market, comply with the provisions and to remedy the infringement.
- Secondly, if no result can be achieved, the competent authority shall, ultimately, take a further step to restrict or prohibit the placing on the market of the product and, if necessary, to ensure that it is also withdrawn from the market.

In case of substantial non-compliance the competent authority has to take appropriate measures, following the principle of proportionality, to enforce conformity.

- The authority shall, ultimately, restrict or prohibit the placing on the market and the putting into service of the product and ensure that it is withdrawn from the market, if no other measures are sufficient to maintain the high level of protection envisaged in the directives. This usually invokes the safeguard clause. Action to prohibit or restrict the placing on the market may first be temporary to allow the surveillance authority to obtain sufficient evidence about the danger or other substantial non-compliance of the product.

Any decision taken by national authorities to restrict or prohibit the placing on the market, or the putting into service, or to withdraw products from the market must state the exact grounds on which it is based. The party concerned – in particular, the manufacturer, or the authorised representative established in the Community – shall be notified. They shall also be informed about remedies available under the national law in force in the Member State in question, and of the time limits to which such remedies are subjected<sup>(149)</sup>.

Unless the matter is urgent (for example the product presents a serious and immediate danger to the health and

safety of persons), the manufacturer, or the authorised representative established in the Community, should have an opportunity to be consulted in advance, before the competent authority takes action to restrict the free circulation of products. In practice, it should be considered as sufficient when the manufacturer or the authorised representative has been provided with an opportunity to react. However, it should not delay the proceeding, if the manufacturer or the authorised representative remains passive<sup>(150)</sup>.

The decision to restrict the free movement of a CE marked product in case of substantial non-compliance usually invokes the safeguard clause procedure. This procedure is aimed to enable the Commission to keep an overview of such measures and to consider whether or not they are justified. In addition, the exchange of information between national surveillance authorities on corrective actions taken, whether or not based on substantial non-compliance, should take place, where this is considered appropriate and necessary, and where the need for confidentiality as well as transparency can be respected<sup>(151)</sup>.

A manufacturer, the authorised representative, or other person may consider himself to have suffered a loss as a result of an inappropriate national measure that restricted the free movement of a product. In such a case he could be entitled to claim damages under the jurisdiction of the State which initiated the procedure and in accordance with the laws of that State. For instance, an opinion taken by the Commission, at the end of a safeguard clause procedure, where the national measure is considered as non-justified, may raise the question whether or not a liability case for

### 8.2.3. Complementary activities

• **Efficient enforcement of directives usually requires that, in addition to market surveillance operations described in Sections 8.2.1 and 8.2.2, surveillance authorities should:**

- **act in collaboration with manufacturers and suppliers;**
- **take appropriate action against the person who has affixed the CE marking to a non-compliant product, and against those who are responsible for the non-compliance of the product; and**
- **have the possibility to warn persons who might be at risk, to destroy dangerous products and ban their export, to prohibit the use of such products, and to require the withdrawal of certificates.**

incorrect implementation of Community law could take place. Surveillance authorities should not limit their activities to monitoring products placed on the market, and to taking the necessary corrective actions. Informal contacts and other collaboration between the authority and the manufacturers and suppliers may help in preventing the placing

<sup>(148)</sup> For responsibilities, see Chapter 3.

<sup>(149)</sup> See Directives relating to simple pressure vessels, toys, machinery, personal protective equipment, non-automatic weighing instruments, active implantable medical devices, gas appliances, potentially explosive atmospheres, medical devices, recreational craft, lifts, refrigeration appliances, pressure equipment, and in vitro diagnostic medical devices.

<sup>(150)</sup> An explicit provision to consult has been included in the Directives relating to medical devices and in vitro diagnostic medical devices.

<sup>(151)</sup> For application of the safeguard clause procedure, see Section 8.3; for administrative cooperation, see Section 8.5.

on the market of non-compliant products. For instance, the authority can provide general advice and guidance to the economic operators on the application of the directives. Further, the authority should also consider the possibilities of raising the awareness of consumers and other users, for example on issues relevant to their health and safety.

New Approach directives require that action is taken against persons who affix the CE marking to non-compliant products<sup>(153)</sup>. Action should, as well, be taken against the manufacturer (or other person) responsible for placing a non-compliant product on the market. These actions can, for instance, consist of warnings or legal proceedings. Actions must also be considered against the notified body, if it was involved in the conformity assessment procedure that had, as a result, non-compliant products. In such cases, the competence of the notified body may need to be assessed as well.

Since New Approach directives do not specify any penalty, Member States remain free to choose the sanctions to be used when infringements take place. These penalties must be analogous to those applicable to infringements of national law of a similar nature and importance. In addition, these penalties must be effective, proportionate and dissuasive<sup>(154)</sup>.

Usually some products from the same product series will have already been sold or even put into use after the non-compliance has been discovered. In these cases, it is important to ensure that persons who might be exposed to a risk from a product are informed. This should basically be considered as a responsibility of the manufacturer or the distributor, in particular as regards consumer products<sup>(155)</sup>. The warning can take the form of a general publication or, if the number of persons at risk is limited, it can be directed to individuals. The authority should also consider whether or not it would be necessary to restrict the use of products that have proven to be dangerous.

When a competent authority decides to restrict or prohibit the placing on the market and the putting into service of a product, or to withdraw it from the market, it should also consider - in accordance with the principle of proportionality - whether or not it would be necessary to destroy the product, or ban its export to other Member States, and to require the withdrawal of certificates. Sometimes it is also important to verify whether or not decisions need to be taken for other products which have the same technical fea-

tures as those subject to market surveillance actions, in order to ensure a high level of protection.

New Approach directives may require the competent authority to take special action regarding non-compliant products. For instance, the directive relating to telecommunications terminal equipment requires Member States to disconnect equipment from the public telecommunication network if it is not used for the intended purpose.

### 8.3 Safeguard clause procedure

• **New Approach directives include a form of safeguard clause, which obliges Member States to restrict or forbid the placing on the market and the putting into service of dangerous - or, according to some directives, otherwise non-compliant - products, or to have them withdrawn from the market ( 156 ).**

• **As a general rule, this safeguard clause procedure is restricted to products which are:**

◦ **covered by New Approach directives;**

◦ **CE marked; and**

◦ **ascertained by the Member State to present a substantial hazard, even if the products are correctly constructed, installed and maintained, and used according to their intended purpose.**

• **This safeguard clause procedure shall be applied to national measures which:**

◦ **restrict or forbid the placing on the market of a product, or have a product withdrawn from the market;**

◦ **relate to all products belonging to the same batch or series; and**

◦ **have binding legal effects.**

• **The Member State must notify the Commission immediately after taking action that invokes the safeguard clause. The necessary information and evidence to justify the action must accompany the notification.**

• **If the Commission considers the national action to be justified, it informs the other Member States. They are required to take the necessary measures on their territory.**

#### 8.3.1. Conditions for invoking the safeguard clause

The safeguard clause is designed to allow the Commission to analyse the justification of national measures restricting the free movement of CE marked products (products presumed to comply with requirements). Secondly, it provides a means to inform all national surveillance authorities about dangerous products, and, accordingly, to have the necessary restrictions extended to all Member States so as to ensure an equivalent level of protection throughout the Community.

The safeguard clause shall be applied to products that

<sup>(153)</sup> The Directives relating to low-voltage equipment, hot-water boilers and refrigeration appliances do not explicitly require this. However, it should be considered that this obligation applies to all New Approach directives.

<sup>(154)</sup> This obligation is based on Article 10 of the EC Treaty - see case 63/86 from the Court of Justice. The Directive on civil explosives requires Member States to determine penalties to be applied for infringement of the provisions adopted in implementation of the Directive, and which must be sufficient to promote compliance with these provisions.

<sup>(155)</sup> See Article 6 of the Directive on general product safety.

<sup>(156)</sup> Article 7 of the Directive on general product safety contains a safeguard clause similar to that included in the New Approach directives. The general principles that apply to the safeguard clause under the New Approach directives are, therefore, also applicable to the safeguard clause under the Directive on general product safety.

Directives relating to hot-water boilers and refrigeration appliances do not provide for a safeguard clause. However, the Directive relating refrigeration appliances contains provisions for the exchange of information.

fall within the scope of a New Approach directive and bear the CE marking provided by such a directive. Consequently, the safeguard clause cannot be applied to products that are not CE marked in accordance with the directive providing for the safeguard procedure in question <sup>(117)</sup>.

For the safeguard clause to be applicable, the non-conformity has to be established regarding a systematic failure in the design of a whole series of products manufactured, however limited the series. For an isolated error, limited to the territory of the Member State that has discovered the non-compliance, there is no need to invoke the safeguard clause, since there is no need to take action on Community level.

The application of the safeguard clause requires that the competent national authority decides to restrict or forbid the placing on the market and, possibly, the putting into service of the product, or has it withdrawn from the market.

The contents of the decision should relate to all products belonging to the same batch or series. It must also have binding legal effect: it is followed by sanctions, if not respected, and can be subject to an appeals procedure. Court decisions, which restrict the free movement of CE marked product within the scope of the relevant directive(s), do not invoke the safeguard clause. However, where administrative proceedings initiated by the surveillance authority must be, according to the national law, confirmed by a court, such court decisions are not excluded from the safeguard clause procedure.

Conformity can be enforced if the national authority requests the manufacturer or the authorised representative to take the necessary measures, or if the product is modified or voluntarily withdrawn from the market. Unless a formal decision is taken in these cases, to prohibit or restrict the placing on the market of the product or to have it withdrawn from the market, the safeguard clause procedure is not invoked. Thus, a direct exchange of information between market surveillance authorities may be necessary <sup>(118)</sup>. The findings that justify the national measure are established either by the market surveillance authority on its own initiative, or based on information received from a third party (such as consumers, competitors, consumer organisations, labour inspectorates). Further, the national measure must be based on evidence (for example tests or examinations) that constitutes sufficient proof of errors in the product design or the manufacture to indicate a foreseeable potential or actual danger or other substantial non-compliance, even when the products are correctly constructed, installed, maintained and used in accordance with their intended purpose or in a reasonably foreseeable way. There is a grey zone between correct and incorrect maintenance and use, and it can be considered that, to a certain extent, products should be safe, even if maintained and used with their intended purpose in an incorrect way that can reasonably be expected <sup>(119)</sup>. In evaluating this, the data supplied by the manufacturer on the labelling, in the instructions, in the user's manual or in pro-

motion materials are to be taken into consideration <sup>(120)</sup>.

The reason for invoking the safeguard clause may result, for instance, from differences or failures in the application of essential requirements, incorrect application of harmonised standards or shortcomings in them. The surveillance authority can add or specify other motives (for example failure to comply with good engineering practice) when invoking the safeguard clause, provided that they are directly linked with these three reasons.

Where non-compliance with harmonised standards that give a presumption of conformity is established, the manufacturer, or the authorised representative in the Community, must be requested to provide evidence about compliance with essential requirements. The decision of the competent authority to take corrective action must always be based on an established non-compliance with the essential requirements invoking the application of the safeguard clause.

### 8.3.2. Notification to the Commission

As soon as a competent national authority restricts or forbids the free movement of a product in such way that the safeguard clause is invoked, the Member State must immediately notify the Commission indicating the reasons and justification for the decision <sup>(121)</sup>. At this stage, the Commission does not distribute the information it has received.

The safeguard clause does not include an obligation to inform the other Member States <sup>(122)</sup>. In several sectors Member States tend to send a copy of their notification to other Member States <sup>(123)</sup>. Member States that have received such a notification from another Member State should decide if action is necessary, and take into account that such action must be justified.

To reduce the time taken to process the file by the Commission, the notification should include:

- a reference to the directive(s), and in particular to the essential requirements, against which the non-compliance has been established;
- name and address of the manufacturer, the authorised representative, and in addition - if necessary - the name and address of the importer or other person responsible for placing the product on the Community market;
- a copy of the declaration of conformity; the name and number of the notified body that intervened in the conformity assessment procedure, if applicable;
- information on the procedure which was used by the authority to verify the compliance of the product; and
- a comprehensive assessment and evidence to justify the measure (for example harmonised standards or other technical specifications used by the authority, the test reports and identification of the testing laboratory).

Where the manufacturer, the authorised representative, or other responsible person, agrees to modify the product

<sup>(117)</sup> However, according to the Directive relating to machinery safety, components and according to the Directive relating to medical devices, custom-made medical devices may be subject to the safeguard clause procedure, although they may not be CE marked. The same applies to inter-operability constituents according to the Directive relating to high-speed rail system. As regards the Directive on marine equipment the safeguard clause is applicable to products that bear the mark of conformity provided for in the Directive. The Directives relating to low voltage equipment, construction products, active implantable medical devices, and radio and telecommunications terminal equipment do not lay down as a precondition for invoking the safeguard clause that the CE marking is affixed to the product. However, it should generally be considered that also under these Directives the safeguard clause is only applied to products which are considered to comply with all applicable provisions (including the provisions regarding CE marking). The reason for this is that the safeguard clause allows a Member State to challenge a product, which is, basically, subject to free movement. For corrective action in cases where a non-compliance has been established regarding products that either are or are not CE marked, see Section 5.2.

<sup>(118)</sup> For administrative cooperation, see Section 8.6.1.

<sup>(119)</sup> The Directive on toys requires that toys

must be safe when used as intended or in a foreseeable way, bearing in mind the normal behaviour of children.

(160) The manufacturer is explicitly required to supply data according to the Directives relating to low voltage equipment, simple pressure vessels, toys (only for certain toys), machinery, personal protective equipment, active implantable medical devices, gas appliances, medical devices, potentially explosive atmospheres, recreational craft, lifts, pressure equipment, in vitro diagnostic medical devices, and radio and telecommunications terminal equipment.

(161) The official notification usually takes place via the Permanent Representation with a copy sent to the Commission department responsible for managing the directive in question. (162) As an exemption, Member States have to inform the other Member States as well as the Commission when invoking the safeguard clause according to the Directive relating to low voltage equipment.

(163) The copy is usually sent via the Permanent Representation. (164) A safeguard clause that is notified according to the Directive relating to low voltage equipment is examined only if other Member States raise objection as regards the measures taken.

(165) In addition, the Directives on medical devices and in vitro medical devices foresee a possibility to take measures at Community level.

(166) For withdrawal of the presumption of conformity see Section 4.4.

in such a way that it complies with the applicable provisions, the Member State should withdraw the safeguard clause notification.

### 8.3.3. Administering the safeguard clause

The Commission is responsible for administering the safeguard clause at Community level, and for ensuring that it applies to the whole of the Community. To this end, the Commission consults the interested parties to verify whether or not the action that invoked the safeguard clause can be justified. Precautions are necessary during the consultations to protect the confidentiality of the information (167).

The action to be taken is decided case by case. After the Commission departments responsible for managing the directive have been informed, they will, as a general rule, first contact the Member State and the national surveillance authority which invoked the procedure, and the manufacturers concerned or their authorised representative. The Commission may also contact the other Member States most directly concerned by the case in question (usually the Member States where the manufacturer or notified body is established), and the notified bodies (or other third parties) involved in the conformity assessment procedure.

If the Commission considers it necessary, it may - in collaboration with the Member State(s) concerned - seek the opinion of other adequately qualified, impartial bodies or experts capable of providing further information directly relevant to the subject (such as other surveillance authorities, other notified bodies, scientific committees of the Commission, standards organisations, conformity assessment bodies, organisations representing industry, distributors or consumers, trade unions, research institutes or scientific experts).

Although these consultations can be relatively wide, the urgency of the problem is taken into account and the procedure is kept as short as possible.

At the end of the consultation procedure, the Commission takes an opinion on the justification of the national measure that restricted or prohibited the free movement of products.

Where the Commission considers in its opinion that the action is justified, it informs the Member State concerned and the other Member States immediately. The Commission may also decide to publish this opinion.

Consequently, Member States have an obligation to take appropriate action, with a view to the opinion of the Commission, to ensure a similar level of protection throughout the Community. This requirement is based on the general obligation of Member States for market surveillance and for enforcement of Community legislation. If a Member State refuses to follow the position taken by the Commission, the Commission will consider initiating the procedure provided for

by Article 226 of the EC Treaty (168).

Conversely, should the Commission see no justification for the national action that invoked the safeguard clause, it will ask the Member State to withdraw its action and take immediate appropriate steps to reestablish the free movement of the products in question on its territory. This opinion is addressed to the Member State that invoked the safeguard clause, to the manufacturer and, if appropriate, to the authorised representative or other person who is responsible for placing the product on the Community market. Also, in this case, the Commission will consider initiating the infringement procedure provided for by Article 226 of the EC Treaty, on the basis of the Member State not complying with the principle of free movement of goods. This procedure may cause the Commission to take the matter to the Court of Justice. In such cases, legal proceedings may be taken at national level by the manufacturer, or other person who considers himself to have suffered damage, in order to obtain compensation for the damage that resulted from a national measure not in compliance with Community law.

If the safeguard clause is invoked because of a shortcoming in a harmonised standard that gives a presumption of conformity, the Commission, after consulting the interested parties, will submit the case to the Committee set up by Directive 98/34/EC and, if provided for, the sectoral committees (169).

Whether the action taken by the Member State is considered justified or not, in either case, the Commission keeps the Member States informed of the progress and the results of the procedure.

## 8.4. Protection of CE marking

- **Market surveillance authorities must check that the affixing and use of the CE marking is correct, and that the principles regarding additional markings and marks are respected.**
- **Where necessary, the authority has to take appropriate corrective action to protect the CE marking.**
- **A Member State must notify to the Commission and to the other Member States when it decides to restrict free movement due to incorrect affixing of the CE marking, or when it takes action against those who are responsible for a non-compliant product bearing the CE marking.**

Member States must provide in their national legislation for appropriate measures both to prevent the abuse and misuse of CE marking, and to redress the situation if such abuse or misuse takes place.

The affixing of the CE marking to a product that is not covered by any of the directives providing for its affixing is considered to be deceiving because consumers or users, for instance, are likely to get the impression that the

product in question satisfies certain Community safety provisions. Competent authorities must, therefore, have at their disposal legal instruments that enable them to act where the deceptive use of the CE marking is evident. Action must be taken to enforce conformity, and against those responsible for a non-compliant product bearing the CE marking.

The affixing of marking and marks in addition to the CE marking is subject to certain restrictions<sup>(16)</sup>. The surveillance authority shall take the necessary measures to ensure that these principles are respected and, where necessary, take appropriate action.

The action to be taken by market surveillance authori-

ties shall be decided on a case by case basis according to the principle of proportionality<sup>(16)</sup>.

A Member State must inform the Commission and the other Member States of its decision to restrict free movement due to incorrect affixing of the CE marking, and of its action against the person who has affixed the CE marking to a non-compliant product<sup>(16)</sup>. It is then up to the other Member States to decide whether or not similar action is necessary. No detailed evidence to justify the action is necessary, and no consultations regarding the national measures, as envisaged for the safeguard clause, take place.

However, the Commission can take action under Article 226 of the EC Treaty should it consider it necessary.

#### 8.5.1. Consumer products: rapid exchange of information

The Directive on general product safety provides a legal basis for an information exchange system for emergency situations. This system for the rapid exchange of information on dangers arising from the use of consumer products (RAPEX)<sup>(17)</sup> is a general and horizontal early warning and monitoring system. It is designed for handling urgent situations caused by new, used or repaired products that present a serious and immediate risk to the health and safety of consumers. Its essential aim is to provide information in order to allow authorities of all Member States to take immediate and appropriate action when a serious risk arising from a product has been detected.

RAPEX applies to all products intended for consumers, or likely to be used by consumers, which, used under normal or reasonably foreseeable conditions, present, for any reason, an immediate and serious risk to the health and safety of consumers. It covers both foodstuffs and industrial (non-food) products. It is also applicable to consumer products covered by the New Approach directives and it is, in particular, important for toys and low voltage products. This is because the New Approach directives do not provide for such a procedure<sup>(17)</sup>.

RAPEX works according to the detailed procedures laid down in the annex to the Directive on general product safety. As soon as a serious and immediate risk is detected, the national authority must consult, insofar as possible and appropriate, the producer or distributor of the product concerned. The authority should try to obtain the maximum of information on the products and the nature of the danger, without compromising the need for rapidity.

A Member State shall inform the Commission when it adopts, or decides to adopt, emergency measures to pre-

#### 8.5. Information exchange system

- A rapid information exchange system has been set up by the Directive on general product safety to handle emergency situations caused by consumer products that present a serious and immediate danger.
- A vigilance system applies for medical devices. This system requires that a national surveillance authority notifies to the Commission and to the other Member States serious performance defects, inadequate marking or instructions that can result in, or have resulted in, the death of patients or users, or a serious deterioration in their health.
- Information on injuries, particularly those resulting from home and leisure accidents, for example, caused by or involving products, is available in the Community injury data-collection and information-exchange system.

vent, restrict or impose specific conditions on the possible marketing or use of consumer products presenting a serious and immediate risk. A further condition for invoking RAPEX is that the effects of the risk can go beyond the territory of the Member State concerned. Member States are not required, as is the case under the safeguard clause procedure according to the New Approach directives, to provide evidence to justify the national measure. The Commission verifies that the information complies with the provisions of the Directive on general product safety, and will pass it to the other Member States.

Where RAPEX has been applied, the Commission, after consulting the Member States and at the request of at least one of them, may adopt a decision requiring Member States to take temporary measures. This is to ensure the protection of health and safety of consumers and the proper functioning of the single market.

The safeguard clause procedures under the New Approach directives apply independently from RAPEX.

<sup>(16)</sup> See Section 7.4.  
<sup>(17)</sup> For actions to be taken see Section 8.5.2.  
<sup>(18)</sup> According to the New Approach directives, the provision on CE marking usually contains an obligation to inform the Commission and other Member States by referring to the provision on the safeguard clause procedure. However, regarding measures taken due to unduly affixed CE marking, the safeguard clause procedure should not be applied as such but only to the extent relating to information exchange.  
<sup>(19)</sup> The system is also known under the names of REIS and SER.  
<sup>(20)</sup> As an exception, a vigilance system has been established for medical devices: see Section 8.5.2.



Accordingly, RAPEX does not necessarily have to come into play before the safeguard clause procedure is applied. However, the safeguard clause procedure has to be applied, in addition to RAPEX, when the Member State takes a decision to permanently prohibit or restrict the free movement of CE marked products on the basis of a danger or other serious risk presented by the product.

#### 8.5.2. Medical devices: vigilance system

Risks posed by medical devices have necessitated a comprehensive monitoring system whereby all serious product incidents will be reported (172). The medical devices vigilance system applies to all incidents which might lead to, or might have led to, the death of a patient or a user, or to a serious deterioration in their state of health, and which result from:

- any malfunction or deterioration in the characteristics or performance of a device;
- any inadequacy in the labelling or the instructions for use; or
- any technical or medical reason in relation to the characteristics or performance of a device, and which leads the manufacturer to systematically recall all devices of the same type.

The manufacturer is responsible for activating the vigilance system and must, accordingly, inform the surveillance authority about incidents that invoke it. After the notification, the manufacturer is obliged to make investigations, send a report to the surveillance authority and consider, in collaboration with the authority, what action should be taken.

The manufacturer's notification is followed by an assessment carried out by the surveillance authority, if possible together with the manufacturer. After the assessment, the authority must immediately inform the Commission, and the other Member States, of the incidents for which relevant measures have been taken or are contemplated. The Commission may then take any steps to coordinate, facilitate and support measures taken by the national surveillance authorities when dealing with the same type of incidents, or, if necessary, take measures at Community level (for example envisaging the reclassification of the device).

A databank containing, among other information, data obtained in accordance with the vigilance system will be set up and made accessible to the competent authorities.

The vigilance system is different from the safeguard clause procedure, since it requires notification even if the manufacturer takes the necessary measures on a voluntary basis. Nevertheless, when applying the vigilance system the surveillance authority is also obliged to adopt a restrictive measure vis-à-vis non-compliant CE marked products, if the conditions for invoking the safeguard clause apply and, accordingly, notify this measure following the safeguard

clause procedure. However, the vigilance system does not necessarily have to come into play before the safeguard clause procedure is applied.

#### 8.5.3. Community injury data-collection and information exchange system

The Community action programme on injury prevention within the framework for action in the field of public health aims to contribute to public health activities which seek to reduce the incidence of injuries, particularly injuries caused by home and leisure accidents (173). For this purpose the programme promotes:

- the epidemiological monitoring of injuries by means of a Community system for the collection of data and the exchange of information on injuries based on strengthening and improving on the achievements of the European home and leisure accident surveillance system (Ehlass); and information exchanges on the use of those data to contribute to the definition of priorities and better prevention strategies.

The data is collected from hospitals and other appropriate establishments and services within the Member States, and by means of surveys. The collection and transmission of data to the information system is carried out under the responsibility of the Member States, which have an obligation to ensure the reliability of sources.

The setting up of an on-line telematic tool for sharing and transferring data is underway. This will facilitate direct exchanges of information between national administrations, Commission and international organisations.

The programme is also open to participation by the associated countries of central and eastern Europe, and by Cyprus and Malta.

#### 8.5.4. Other information exchange systems at Community level

The safeguard clause procedure, under the New Approach directives, provides a means to exchange information, although its primary objective is to verify whether or not the national measure can be justified and, if this is the case, to resolve the problem at Community level. In addition, the New Approach directives oblige Member States to inform the Commission, and the other Member States, when free circulation is restricted due to incorrect affixing of the CE marking, or action has been taken against those who are responsible for a non-compliant product bearing the CE marking.

(172) See Directives relating to active implantable medical devices, medical devices and in vitro diagnostic medical devices.

(173) European Parliament and Council Decision 372/99/EC.

### 8.6.1. Outline for administrative cooperation

The proper application of Community law depends upon smooth administrative cooperation to ensure uniform and efficient enforcement of Community legislation in all Member States. The obligation to cooperate is in accordance with Article 10 of the EC Treaty, which states that Member States must take all appropriate measures to fulfil their obligations<sup>(174)</sup>.

Although technical harmonisation has created a single market, where products move over national borders, market surveillance is carried out on a national basis. Administrative cooperation mechanisms between national surveillance authorities, therefore, need to be developed to increase the efficiency of surveillance, to minimise the effect of different surveillance practices and to reduce the overlapping of national surveillance operations. Cooperation between market surveillance authorities can also spread good surveillance practice and techniques across the Community, as national authorities can compare their methods with those of other authorities, for example in the framework of comparisons and joint surveys or study visits. In addition, cooperation can be useful for exchanging views and solving practical problems.

Administrative cooperation calls for mutual trust and transparency between national surveillance authorities. Member States and the Commission need to be informed about the way enforcement of New Approach directives, in particular market surveillance of products covered by the New Approach, is organised throughout the single market. This includes information about national authorities in charge of market surveillance for the different product sectors, and about national market surveillance mechanisms to clarify how monitoring of products placed on the market takes place and what corrective actions and other activities the surveillance authority is entitled to use. Transparency is also necessary regarding the national rules on confidentiality.

For the achievement of effective market surveillance in the Community, it is important that national surveillance authorities assist each other. On request, a national authority should make information available and provide other assistance. Without prior request, a national authority may consider sending to the other national authorities all relevant information concerning operations that constitute, or are likely to constitute, breaches of New Approach directives, which may have an impact on the territory of other Member States. In addition, the national authorities should

### 8.6. Administrative cooperation

- Administrative cooperation is an obligation of Member States. National surveillance authorities and the Commission must provide mutual assistance to ensure proper and uniform application of New Approach directives.
- Member States need to communicate to the Commission and the other Member States a list of surveillance authorities, which they have designated as contact points to coordinate administrative cooperation.
- National surveillance authorities should make information available spontaneously or on request, according to mutually agreed principles and mechanisms.
- National surveillance authorities should consider if coordination of national operations provides a means to increase the efficiency of market surveillance at Community level.
- The information exchanged in the framework of administrative cooperation has to be covered by the requirements of professional secrecy.
- Administrative cooperation regarding the enforcement of New Approach directives is organised in the standing committees established under the directives, and in the horizontal group of Senior Officials for Standardisation and Conformity Assessment Policy.

communicate to the Commission any information they consider relevant, spontaneously or in response to a reasoned request from the Commission. The Commission may then communicate this information to the other national authorities when considered necessary.

Information exchange has been set up in Community legislation to a limited extent, mainly where a risk of a serious danger is present<sup>(175)</sup>. For instance, the safeguard clause of the New Approach directives is, basically, only applicable to CE marked products, and all non-consumer products as well as minor non-compliance are excluded from the application of the rapid information exchange system according to the Directive on general product safety. In some circumstances, the existing information exchange systems are not quick enough as regards the potential or actual risk. For example, the safeguard clause requires consultation and an opinion taken by the Commission that justifies the national measure before the information is forwarded to other Member States. In cases where the mechanisms provided for are insufficient, the need to exchange information should be considered, with a view to assuring confidentiality. To keep exchange of information manageable, it should be limited to findings where the non-compliance is considered as substantial or where it is otherwise considered as essential to keep surveillance authorities in different Member States informed.

(174) An explicit obligation for administrative cooperation is laid down in the Directives relating to pressure equipment and in vitro diagnostic medical devices: Member States are required to take appropriate measures in order to encourage/ensure that the authorities responsible for implementing the Directive cooperate with each other and provide each other (and the Commission) with information in order to assist the functioning of the Directive.

(175) See Sections 8.3 - 8.5.

Cooperation and mutual assistance are, in particular, necessary to ensure that action can be taken against all those who are responsible for a non-compliant product being placed on the market. In such cases the authority of the Member State, where the manufacturer, the authorised representative, or other responsible person is established, needs to be contacted <sup>(176)</sup>. This is to obtain information from these economic operators, for example to require the EC declaration of conformity or some specified details from the technical documentation, or to request information concerning the distribution chain. The Member State under whose jurisdiction the notified body operates needs to be contacted as well. When a national authority acts due to information it has received from another national body, it should report back to this authority on the outcome of the action.

Moreover, market surveillance would be more efficient, on the Community level, if the national surveillance authorities could agree on how to allocate their resources in such a way that a maximum number of different product types could be covered in each sector. To avoid duplication of product tests, or other investigations for market surveillance purposes, national authorities should build up a mechanism to exchange a summary report of these tests. National surveillance authorities should also consider whether or not there is special need to carry out technical analyses or laboratory tests when another surveillance authority has already done so, and the results are available to those authorities or may at their request be placed at their disposal <sup>(177)</sup>. It might also be useful to exchange results of periodic inspections on equipment in service, to the extent that they provide information on the compliance of products when they were placed on the market.

Information exchanged between national surveillance authorities has to be covered by professional secrecy, according to principles of the national legal system in question, and it has to enjoy the protection extended to similar information under national law. Where a Member State has rules permitting free access by persons to information held by surveillance authorities, this fact must be revealed at the time of the request to another surveillance authority, or during the exchange of information if no such request occurs.

If the sending authority indicates that the information involves matters of professional or commercial secrecy, the receiving authority should ensure that this can be provided for. Otherwise the sending authority is entitled to withhold the information.

Coordination and exchange of information between national surveillance authorities need to be agreed by the parties involved and taking into account the needs of the sector concerned. The following principles could be taken into consideration, where appropriate:

- appointing a national communication point or correspondent for every sector, which would coordinate internally as appropriate;

- agreement about the types of cases for which the communication of surveillance information would serve a useful purpose;
- developing a common approach to issues such as the classification of risks and hazards and their coding; identification of the details which should be communicated in each case, including the request for further information;
- accepting the obligation to respond to enquiries within a given time scale <sup>(178)</sup>;
- transmitting information (requests and responses), as simply as possible, by e-mail, or through a telematic system operated by the Commission or an external body, and by using standard multi-language forms;
- taking advantage of up-to-date data recording techniques so that enquiries can be easily undertaken; and treating the information received in complete confidence.

#### 8.6.2. Infrastructures for administrative cooperation

##### *Committees and working groups*

Cooperation between national administrations takes place in working groups set up under the New Approach directives. Discussions mainly focus on interpretation issues, but questions related to market surveillance and administrative cooperation are also dealt with.

Administrative cooperation between national authorities carrying out market surveillance is taking place in the following sectors: low voltage equipment, electromagnetic compatibility (EMC administrative cooperation), machinery (Machex) <sup>(179)</sup>, medical devices (in particular regarding the vigilance system), telecommunications terminal equipment, recreational craft, and consumer products (Prosafe, the product safety forum of Europe).

The group of Senior Officials for Standardisation and Conformity Assessment Policy is a horizontal committee where, for instance, general questions related to the implementation and enforcement of New Approach directives, such as horizontal aspects of market surveillance, are discussed.

The emergencies committees, set up under the Directive on general product safety, regularly discusses administrative cooperation issues of general interest.

The Internal Market Advisory Committee (IMAC) <sup>(180)</sup> advises the Commission on all aspects concerned with the functioning of the single market. The committee facilitates exchange of information between the Commission and the Member States. The committee does not intervene if other appropriate mechanisms are in place, but it can deal with situations that do not come within the scope of existing mechanisms.

##### *Data on national enforcement structures*

Member States have been required to notify to the Com-

<sup>(176)</sup> For responsibilities, see Sections 3.1 – 3.4.

<sup>(177)</sup> See judgement of the Court, cases 272/80 and 25/86.

<sup>(178)</sup> An information request does not infringe the right of a national authority to take whatever measures are needed to ensure compliance with New Approach directives within its jurisdiction.

<sup>(179)</sup> See Commission Decision 95/219/EC setting up a Committee of Senior Labour Inspectors.

<sup>(180)</sup> See Commission Decision 93/72/EEC on the setting-up of an Advisory Committee for coordination in the internal market field.

mission their respective ministries for certain priority areas of single market legislation <sup>(14)</sup>. The main aim behind this provision is to enable governments to cooperate with each other to enforce legislation, mainly through exchange of information, such as data about dangerous products, inspections and tests carried out in another Member State, approvals, licensing and audits. This resolution also requires the Member States to notify contact points for enterprises and for citizens, which will be available to help to solve problems related to the exercise of rights granted to them under single market rules.

The Commission also maintains a database of contact points within Member States' administrations for the purpose of facilitating contact with the administrations of other Member States. This database is a directory of all officials, in the Member States and the Commission, who have responsibility for the different single market legislative measures. It is planned to make the database available online on the Europa web site. Thereby it will become directly accessible to the officials concerned. However, it does not give direct information on the national authorities responsible for carrying out market surveillance in the field of New Approach directives.

A complementary framework document describing national enforcement structures and procedures has been produced. The main purpose of the document is to assist Member States and the Commission in understanding the national means of enforcement.

#### *Karolus programme*

The Karolus programme <sup>(15)</sup> provides for the exchange between Member States' officials who are engaged in the enforcement of Community legislation to complete the single market. The programme has been opened to the participation of central and eastern European countries, the EEA EFTA States and Cyprus.

The objectives of the programme are to develop a convergent approach to enforcing Community legislation relating to the single market, to raise awareness of the European dimension, to build mutual confidence between Member States' administrations, and to permit cross-fertilisation of ideas.

The Commission decides, on an annual basis, the priority areas for the Karolus programme. These have included conformity testing and market supervision, and in particular the following sectors: toys; personal protective equipment; low voltage electrical equipment, electromagnetic compatibil-

ity; equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres; medical devices; gas appliances; pressure vessels; chemicals; civil explosives; machinery; motor vehicles; recreational craft; and different quality control instruments.

### 8.7. Product imported from third countries

- **A manufacturer established in a third country is responsible, in the same way as a manufacturer established in a Member State, for designing and manufacturing a product in accordance with all applicable New Approach directives and for carrying out the required conformity assessment procedure, where the product is intended to be placed or put into service on the Community market <sup>(16)</sup>.**
- **The manufacturer may appoint an authorised representative established in the Community to act on his behalf <sup>(17)</sup>.**
- **Where the manufacturer is not established in the Community and has no authorised representative in the Community, the importer or person responsible for placing the product on the Community market may become responsible to some extent <sup>(18)</sup>.**
- **Customs authorities shall, in the case of products imported from third countries, suspend the release of goods:**
  - **if they find products that display certain characteristics which would give rise to a serious concern as to the existence of a serious and immediate risk to health and safety; or**
  - **if they find products that are not accompanied by a document or marked in accordance with applicable rules on product safety.**
- **As regards products covered by New Approach directives, the attention of customs authorities must be drawn, in particular, to the CE marking of toys.**
- **Customs authorities and market surveillance authorities must keep each other informed, and take appropriate action based on the information received.**

Regulation (EEC) No 339/93 on checks for conformity with the rules on product safety in the case of products imported from third countries requires the customs authorities to be closely involved in the market surveillance operations and information systems provided for under Community and national rules, in cases relating to products from third countries.

Customs authorities are, in particular, requested to suspend the release of goods that display certain characteristics which would give rise to a serious concern as to the existence of a serious and immediate risk to health and

<sup>(14)</sup> See Council Resolution of 6 July 1996 on cooperation between administrations for the enforcement of legislation on the internal market.

<sup>(15)</sup> See Council Decision 92/481/EEC for the period 1993-97, which was

extended by Council Decision 889/98/EC until the end of 1999.

<sup>(16)</sup> See Section 3.1.

<sup>(17)</sup> See Section 3.2.

<sup>(18)</sup> See Section 3.3.

safety under normal and foreseeable conditions of use. The same applies where customs authorities find that a document required to accompany the products is missing, or that products do not bear conformity marking or labeling required under Community or national rules on product safety.

Regulation (EEC) No 339/93 applies to products imported from third countries, whether or not covered by New Approach directives. As regards products covered by New Approach directives, customs authorities must be particularly vigilant in checking that toys are CE marked, where these can be considered as finished products that are presented in a manner (packaging, marking, labeling) indicating that they are to be placed on the market without further processing <sup>(186)</sup>.

Customs authorities must notify their decisions to suspend release of a product to the market surveillance authorities, which in turn must be in a position to take appropriate action. Four hypotheses must be distinguished as from the moment of the notification.

(1) The products in question present a serious and immediate risk to health or safety.

☉ In this case the market surveillance authorities must take measures to prohibit the placing on the market in accordance with the applicable Community or national rules, and request the customs authorities to mark the commercial invoice accompanying the product, and any other relevant accompanying document, with the words "Dangerous product - release for free circulation not authorised - Regulation (EEC) No 339/93" in one of the 11 official Community languages <sup>(187)</sup>.

(2) The products in question do not comply with Community or national rules on product safety.

☉ In this case the market surveillance authorities must take appropriate measures, if necessary prohibiting the placing on the market under the rules in question. In cases where placing on the market is prohibited, they must ask the customs authorities to mark the commercial invoice accompanying the products, and any other relevant accompanying document, with "Product not in conformity - release for free circulation not authorised - Regulation (EEC) No 339/93" in one of the eleven official Community languages <sup>(187)</sup>.

(3) The products in question do not present a serious and immediate risk and cannot be considered as not conforming to the rules applicable to product safety.

☉ In this case the products must be released for free circulation, provided that all the other conditions and formalities regarding release for free circulation are met.

(4) The customs authorities have not been notified of any action taken by the market surveillance authorities.

☉ In this case the products in question must be released for free circulation, at the latest within three working days from the suspension of release, provided that all the other

conditions and formalities regarding release for free circulation have been met.

By virtue of several community acts - including Regulation (EEC) No 339/93 and the Directive on general product safety - the surveillance authorities have an obligation to notify the customs authorities of their findings, which concern products imported from third countries. The following three situations may be possible.

(1) Products imported from third countries intended for consumers or likely to be used by them present a serious and immediate risk to health and safety according to the Directive on general product safety.

☉ In this case the system for the rapid exchange of information on dangers arising from the use of consumer products according to the Directive on general product safety applies to consumer products covered by New Approach directives or other Community legislation. As a consequence, market surveillance authorities in all Member States are informed, and they may in turn inform the national customs authorities about products imported from third countries, which display characteristics giving rise to a serious doubt as to the existence of a serious and immediate risk to health and safety. This information is of particular importance for customs authorities where it involves measures banning or withdrawing from the market products imported from third countries, based on a Commission decision taken in accordance with Article 9 of the Directive on general product safety <sup>(188)</sup>.

(2) Products imported from third countries are not accompanied by documents, or bear no conformity marking or labelling as provided for by Community or national rules on product safety.

☉ In this case the market surveillance authorities must inform the customs authorities in order to draw their attention to the existence of such products falling under the scope of Regulation (EEC) No 339/93.

(3) Products imported from third countries, which present a risk to health or safety that is not serious and immediate, and are subject to measures prohibiting or restricting their placing on the market, or imposing their withdrawal from the market.

☉ In this case the Member State taking these measures must notify them to the Commission according to the safeguard clause procedure under the New Approach directives, provided that the conditions for triggering such a clause are met. Where the product is intended for consumers or likely to be used by consumers, the safeguard clause under the Directive on general product safety applies, unless the product is covered by Community legislation providing for a safeguard clause (such as the New Approach directives). In such cases, it is necessary to inform customs authorities.

For the purposes of applying Regulation (EEC) No 339/93, the provisions of Council Regulation (EC)

<sup>(186)</sup> See Decision 93/569/EEC establishing the list of products provided for in Article 8 of Council Regulation (EEC) No 339/93. Other products included in this list are medicinal products for human use, veterinary medicinal products and foodstuffs. For placing on the market and putting into service, see Section 2.3.

<sup>(187)</sup> If the products are declared for customs-approved treatment or use other than release for free circulation, and provided the market surveillance authorities have no objections, the same wording must be added, under the same conditions to the documents relating to that treatment or use.

<sup>(188)</sup> For the application of the Directive on general product safety to products covered by New Approach directives, see Section 2.2.2 for the rapid exchange of information on dangers arising from the use of consumer products, see Section 8.5.1.



## DOCUMENTAZIONE

### •MARKET SURVEILLANCE •

No 515/97 on mutual assistance between the administrative authorities of the Member States and cooperation between the latter and the Commission to ensure correct application of the law on customs and agricultural matters are applicable as appropriate. This is the case, in particular, where the endorsement "Dangerous product - release

for free circulation not authorised - Regulation (EEC) No 339/93" or "Product not in conformity - release for free circulation not authorised - Regulation (EEC) No 339/93" are added to the commercial invoice and to any other relevant document accompanying products imported from third countries.

**ATTIVITÀ DI ACCERTAMENTO TECNICO DELL'ISPESL**

COORDINATORE DELLE ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO DELL'ISPESL:

**Ing. Roberto Cianotti** (*Direttore del Dipartimento Tecnologie di Sicurezza*)

**STRUTTURA OPERATIVA**

**GLAT - Gruppo di Lavoro per le attività di Accertamento Tecnico ex art. 7, c.ma 2 del DPR 459/96.**

Coordinatore: **Ing. Giovanni Pagano** (*Dipartimento Omologazione e Certificazione*)

Componenti:

- ▶ Dipartimenti Centrali: **Ingg. Piero Assogna** (DOM), **Emilio Borzelli** (DTS), **Antonio Di Mambro** (DTS), **Luigi A. Di Renzo** (DOM), **Salvatore Siracusa** (DOM), **geom. Franco Rotondi** (DOM);
- ▶ Dipartimenti Periferici: **Ingg. Antonio Buccino** (Bg), **Francesco Paolo Capone** (Na), **Paolo Giacobbo Scavo** (Rm), **Nicola Pantalone** (Bo), **Leone Pera** (Pc), **Luciano Roccati** (Ao).

*Esprime il parere conclusivo riguardo l'attività di accertamento tecnico relativa ai Res di cui alla richiesta del MICA. A tale proposito esamina la scheda istruttoria della Segreteria Tecnica e i risultati dell'accertamento tecnico effettuato dai tecnici incaricati.*

**S. T. - Segreteria Tecnica**

Responsabile: **ing. Giovanni Pagano** (DOM)

- ▶ Settore A - Istruttoria  
**Geom. Franco Rotondi** (DOM) (coordinatore);  
**Sig. Fabio Giordano** (DOM), **Sig.ra Rosa Pietripaoli** (DOM) (collaboratori).
- ▶ Settore B - Banca Dati  
**Ing. Antonio Di Mambro** (DTS) (coordinatore); **p.i. Luana Carrozzi** (DOM) (collaboratore per la parte informatica), **Sig. Fabio Giordano** (DOM) (collaboratore).

Collaborano alla Segreteria Tecnica i tecnici dei Dipartimenti Centrali componenti del GLAT.

*Effettua una istruttoria tecnica delle segnalazioni pervenute dal MICA completando la scheda che perviene dal Gruppo interministeriale che opera presso lo stesso Ministero. In un apposito registro informatico provvede ad archiviare la segnalazione preparando la documentazione necessaria per l'accertamento. Fornisce i dati necessari per l'operatività della Banca dati.*

**Attività di Accertamento Tecnico - Personale tecnico impegnato**

Oltre ai tecnici che operano all'interno del GLAT, hanno svolto tale attività:

- ▶ Dipartimenti Centrali: **Ingg. Carlo De Petris** (DTS), **Pietro Di Maggio** (DTS), **Andrea Tonti** (DOM);
- ▶ Dipartimenti Periferici: **Ingg. Francesco Amaro** (Bg), **Domenico Cacace** (Mi), **Aldo Camisassi** (To), **Luciano Di Donato** (Mi), **Sebastiano Giacalone** (Bs), **Giorgio Mazzotti** (Fo), **Corrado De Robertis** (Pc); **Agnello Ogliaroso** (Co), **Maria Nice Tini** (Tr), **Federico Ricci** (Pd); **pp. ii. Maurizio De Santis** (Vr), **Germano Ferraretto** (Pd), **Serafino Pisoni**, (Bz).

*L'accertamento tecnico viene effettuato chiedendo all'azienda costruttrice, tramite la Segreteria Tecnica, documentazione e chiarimenti (parti del fascicolo tecnico, libretto di istruzioni, ecc.) riguardanti i RES segnalati al Ministero dell'Industria. Ove necessario sarà effettuato un sopralluogo presso il costruttore o presso il luogo di installazione da lui indicato. Al termine i tecnici incaricati dell'accertamento presenteranno una relazione al Coordinatore che la porrà alla attenzione del GLAT.*

## DOCUMENTAZIONE

### SITO WEB DEL GRUPPO ADCO

PRESENTE SU CIRCA (SITO UFFICIALE DELLA COMMISSIONE EUROPEA)  
HTTP://WWW.FORUM.EUROPA.EU/INT

Il sito creato dalla Commissione Europea è a disposizione delle Autorità nazionali incaricate di effettuare la Sorveglianza del Mercato per lo scambio di informazioni relative alle attività concernenti l'applicazione della Direttiva Macchine e ha come fine precipuo la "armonizzazione" delle modalità amministrative (metodologie e procedure) di effettuazione della attività di Sorveglianza.

L'accesso è riservato ai membri del Comitato ADCO (Administrative Cooperation) e alle Autorità incaricate della Sorveglianza per mezzo di una password assegnata dalla Commissione.

#### Interest Group Home

The screenshot shows a web browser window with a navigation bar at the top containing icons for Information, Library, Directory, Meetings, Newsgroups, Email, Search, and Help. The CIRCA logo is visible in the top right corner. Below the navigation bar, there are two breadcrumb links: "ENTERPRISE - Machinery Administrative Cooperation Group" and "Interest Group Home". The main content area contains a paragraph describing the Machinery Administrative Cooperation group, followed by a "Contact Information" section and a search box with a "Search" button. At the bottom right, there are several small icons representing different browser or system functions.





# INFORMAZIONE

## Library

Information
 Library
 Directory
 Meetings
 Newsgroups
 Email
 Search
 Help
 CECA

ENTERPRIGE - Machinery Administrative Cooperation Group
 Library

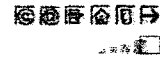
Top

Abstract: Top library section  
Contents: 9 subsections

Items containing:  in Any Field



	Items
<input type="checkbox"/> 01-Meetings	3
<input type="checkbox"/> 02-Meeting Agendas	3
<input type="checkbox"/> 03-Working Documents	22
<input type="checkbox"/> 04-Member State Contact Points	16
<input type="checkbox"/> 05-Safeguard Clauses	0
<input type="checkbox"/> 06-Information Exchange	0
<input type="checkbox"/> 07-Member State Information Pages	20
<input type="checkbox"/> 08-Cross Border Co-operation	2
<input type="checkbox"/> 09-Mutual Joint Visit Program	2





---

Documentazione a cura di:

**Franco Rotondi**  
**Tatiana De Antoni**  
**Fabio Giordano**

Coordinamento editoriale:

**Ottavio Zingaretti**

Progetto Grafico e impaginazione:

**Davide Moretti**

Stampa:

**Tipar Poligrafica Editrice**

**finito di stampare in Dicembre 2000**



## **2° RAPPORTO**

### **SULL'ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO SVOLTA PER I PRODOTTI CHE RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE DELLA DIRETTIVA MACCHINE 98/37/CE**

Relazione biennale in ottemperanza a quanto previsto  
dalla Circolare ISPESL n.112/98



per la salute e la sicurezza  
nei luoghi di vita e di lavoro



Settembre 2002  
(Dati disponibili sul sito  
[www.ispesl.it](http://www.ispesl.it) da gennaio 2003)







**ISPESL**

Istituto Superiore per la Prevenzione  
e la Sicurezza del Lavoro

**2° RAPPORTO**  
**SULL'ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO**  
**SVOLTA PER I PRODOTTI**  
**CHE RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE**  
**DELLA DIRETTIVA MACCHINE 98/37/CE**

Relazione biennale in ottemperanza a quanto previsto  
dalla Circolare ISPESL n.112/98

Settembre 2002

(Dati disponibili sul sito [www.ispesl.it](http://www.ispesl.it) da gennaio 2003)

*Redazione ed elaborazione dati:*

Dipartimento Tecnologie di Sicurezza - Dipartimento Omologazione e Certificazione

*Stampa e diffusione:*

Dipartimento Documentazione, Informazione, Formazione  
Dipartimento Relazioni Esterne e Servizi Comuni di Supporto  
alle Aree di Ricerca "Casilina" e "Monteporzio"  
Via Urbana, 167 - 00184 Roma



## INTRODUZIONE

L'ISPESL dando attuazione all'attività istituzionale di "Accertamento Tecnico" richiestagli, nell'ambito della azione di Sorveglianza del Mercato, svolta come da indicazione della U.e. dalle Autorità Nazionali, ed utilizzando una sua Banca Dati appositamente progettata e realizzata, produce il suo II° Rapporto Biennale sulla citata azione di Accertamento Tecnico.

In relazione a ciò, l'Istituto, attraverso una ricerca funzionale (classificazione ed analisi dei dati), identifica le "risultanze complessive e mirate" degli interventi di "Accertamento Tecnico" derivati da segnalazioni di non conformità pervenute all'Autorità Nazionale (Ministero delle Attività Produttiva), ed inviate: da cittadini, associazioni di consumatori, utenti e nella maggioranza dei casi, dai Servizi di prevenzione delle Aziende Sanitarie Locali (ASL) che, nell'ambito della loro attività istituzionale di Vigilanza, hanno individuato per macchine dotate della marcatura CE, possibili condizioni di non rispondenza ai RES (Requisiti Essenziali di Sicurezza) di cui all'Allegato I del DPR 459/96.

Il Rapporto inoltre, realizza un'analisi dei dati articolata che consente di proporre all'utenza conoscenze più diffuse e soluzioni corrette dal punto di vista normativo dei RES individuabili per le macchine oggetto di segnalazione di non conformità e dunque di accertamento.


5

Lo stesso Rapporto Biennale che viene proposto sfruttando, secondo la metodologia citata, i circa 700 contatti realizzati dall'Istituto con i costruttori, attraverso le varie modalità procedurali previste dal percorso di Accertamento Tecnico, consente in sintesi di produrre per il "settore delle varie tipologie di macchine", una sorta di valore aggiunto quantificabile attraverso linee di intervento normativo e percorsi di ricerca in equilibrio con la domanda di sicurezza derivata dai costruttori, dagli utenti (italiani e della U.E.) e dalle forze sociali interessate a correlare in modo virtuoso competitività e sicurezza dei lavoratori e degli utenti.

Ricordando le proposte finali che avevano caratterizzato il I° Rapporto e cioè: "intensificazione dell'attività di ricerca", "azioni di trasferimento di tecnologie di sicurezza", "accrescimento di specifiche professionalità e competenze", l'Istituto - constatato il trend positivo che caratterizza l'azione di Sorveglianza del Mercato - ritiene di aver compiutamente raggiunto gli obiettivi che si era prefisso con le citate proposte anche attraverso una adeguata crescita del numero e della qualità delle risorse umane impegnate.





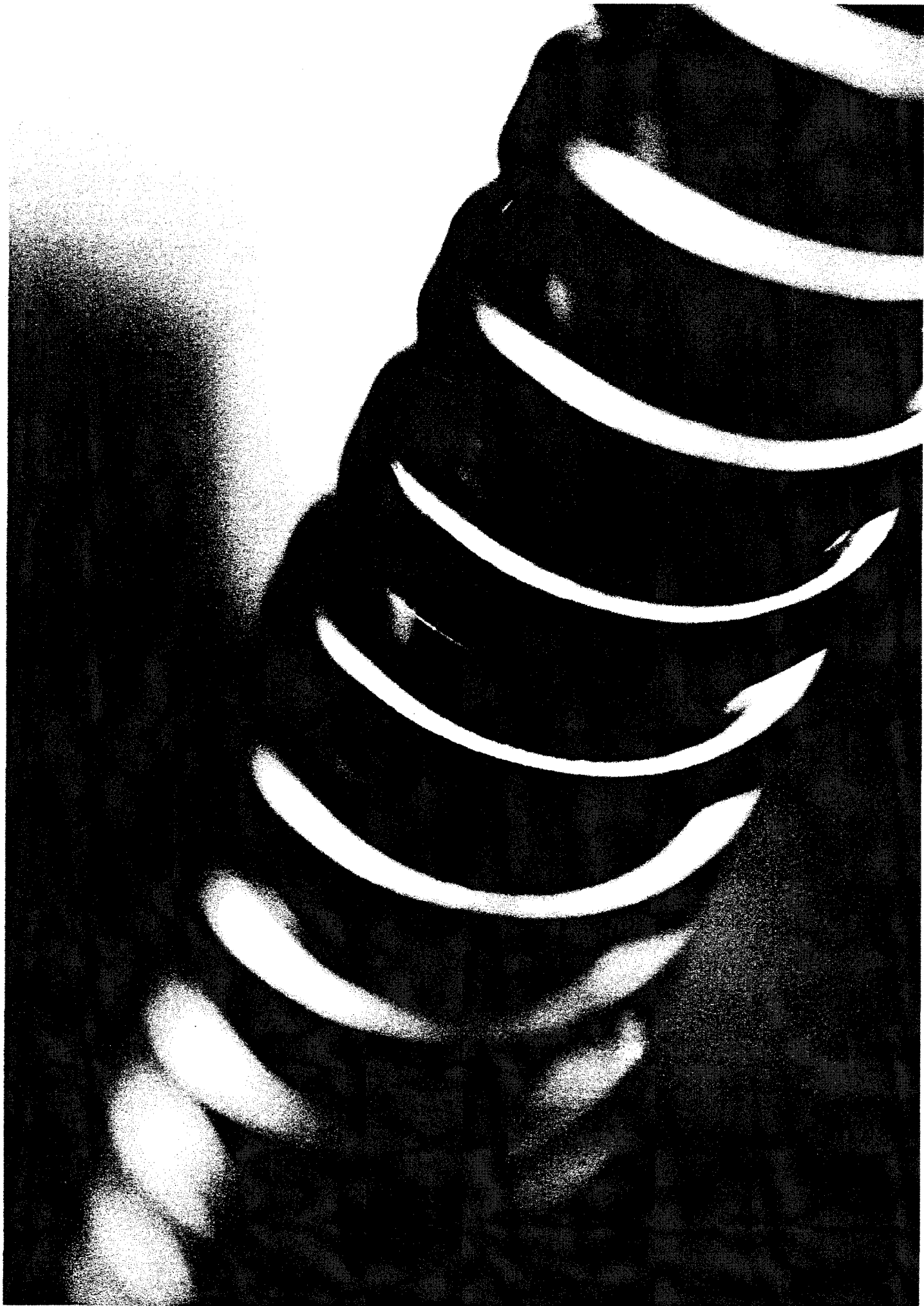


La Banca Dati e con essa il Rapporto prodotto risultano pertanto, strumento di coerente ed istituzionale collegamento tra tutti i soggetti che in Italia e negli altri paesi della U.E. si occupano di Sorveglianza del Mercato.

Quanto realizzato, con il II° Rapporto, sviluppato ulteriormente in termini di "struttura a comune disponibilità" dei soggetti coinvolti a vario titolo nell'attività di Sorveglianza, appare inoltre un' adeguata proposta per un sistema attivo di evidenziazione delle "conoscenze" oltre che delle "soluzioni" che può realizzare un accrescimento significativo sia dei livelli di sicurezza nel sistema delle macchine sia una progressiva armonizzazione delle "professionalità" impegnate nel settore.

Ci pare utile infine, sottolineare che la impostazione accennata, trova un suo coerente raccordo con quanto proposto al punto g) del paragrafo II.3.9 del Libro Bianco del Ministero del Lavoro e della Solidarietà Sociale, riguardo i principi di revisione del sistema legislativo ed organizzativo del settore per i quali viene ipotizzata anche la "integrazione dei sistemi informativi a fini di vigilanza e attuazione di pratiche preventive".

Dr. Antonio Moccaldi  
Direttore dell'ISPESL



# INDICE

<b>INTRODUZIONE</b>	<b>5</b>
<b>PREMESSA</b>	<b>11</b>
<b>CAPITOLO 1</b>	<b>23</b>
Situazione degli accertamenti tecnici di Sorveglianza del mercato al 30/06/2002	
Esame generale delle segnalazioni di non conformità	23
<b>CAPITOLO 2</b>	<b>39</b>
Analisi degli accertamenti tecnici di Sorveglianza del mercato al 30/06/2002	
Analisi dei RES - Requisiti Essenziali di Sicurezza oggetto delle segnalazioni	39
Accertamenti Tecnici di Sorveglianza del Mercato al 30/06/2002	45
• Criteri seguiti per il raggruppamento dei RES di cui All'All. I alla D M ai fini statistici	
• Analisi delle Macchine per Tipologie e per gruppi di RES.	
<b>CAPITOLO 3</b>	<b>75</b>
Legislazione e Normativa	
Manuale della Qualità - estratto -	75
Circolare del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali	92
Coordinamento Ispezione del Lavoro - Div. VII - Direzione generale del Personale	
Elenco aggiornato Norme Armonizzate	95
Guida all'attuazione delle Direttive fondate sul nuovo approccio e sull'approccio globale (capitoli 5, 6, 7, 8)	118
Notifica Clausole di Salvaguardia	199
Stato delle Clausole di Salvaguardia nei confronti di Norme Armonizzate, comprese quelle in corso	209
Decisioni della Commissione	215
Norma EN ISO 11681 - 2 "Macchine Forestali motoseghe portatili - motoseghe per potatura"	

**Il° Rapporto sull'attività di Sorveglianza del Mercato svolta per i prodotti  
che rientrano nel campo di applicazione della Direttiva Macchine 98/37/CE.**

Relazione Biennale 2000 – 2002, in ottemperanza alla Circolare ISPESL n°112/98.

*Coordinamento dei testi e strutturazioni analitiche:*

Ingg. Roberto Cianotti, Giovanni Pagano, Luigi A. Di Renzo, Antonio Di Mambro

*Documentazione su: Dati di Accertamento Tecnico, materiali procedurali, normativi, informativi.*

Geom. Franco Rotondi, Sig. Fabio Giordano

*Elaborazioni Informatiche:*

Sig. Fabio Romano

*Dati relativi alle segnalazioni di non conformità:*

Dott.ssa Cristina Cianotti, Rag.ra Patrizia di Stefano, Sig.ra Rosa Pietripaoli.

*Progetto grafico, impaginazione e stampa*

Marchesi Grafiche Editoriali - Roma

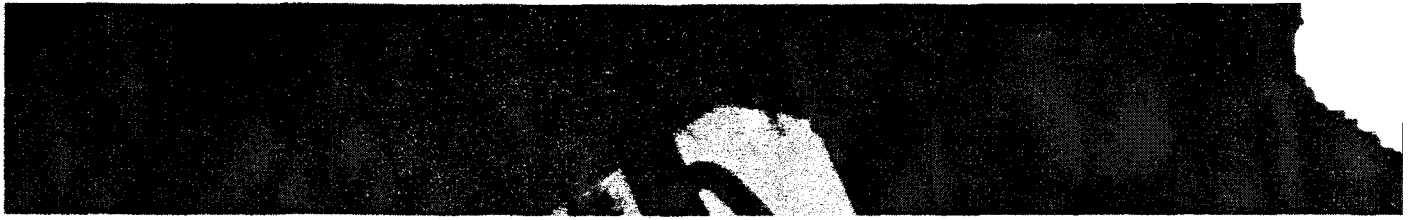
## PREMESSA

1. Il II° Rapporto sull'attività di Accertamento Tecnico svolta dall'ISPESL nell'ambito dell'azione di Sorveglianza del Mercato di cui al DPR 459/96 – art. 7 comma 2 – si presenta all'interno di uno scenario variegato e pieno di interrogativi riguardo le strategie da seguire per innescare quel trend al ribasso del fenomeno degli "infortuni sul lavoro". A tale rapsodicità non sfugge il settore delle macchine "marcate CE", per le quali a fronte di una esplicita necessità di potenziamento dell'attività di Sorveglianza dettata dalle "tendenze verso l'alto" che caratterizzano "i numeri" del nostro Rapporto, si riscontrano incertezze e dubbi sulle strategie da disegnare e seguire, anche in termini di "risorse complessive" da mettere a disposizione, per dare risposte a tali domande caratterizzate dalla crescita degli interventi di Sorveglianza del Mercato. Attività che anche attraverso i dati analitici forniti dalla nostra Banca Dati per il II° Rapporto, si conferma come uno degli elementi più innovativi e condizionanti del "nuovo" approccio comunitario alla "sicurezza delle macchine caratterizzate dalla marcatura CE". E per essere più precisi in termini di impatto con la struttura del settore della produzione, in particolare delle Piccole e Medie Imprese, si constata che tutto il connesso "sistema di settore caratterizzato dalle varie tipologie di macchine" è obbligato ad attrezzarsi non solo dal punto di vista tecnologico - produttivo ma anche dal punto di vista normativo e della ricerca di processo e di prodotto.

In tal senso volendo dare alcune cifre riscontriamo che in generale tra il 2000 ed il 2001 gli infortuni sono aumentati (+0,31%) mentre quelli mortali sono diminuiti (-2,03%).

A fronte di questo tra i due periodi riferiti dal Rapporto invece, nel segmento delle macchine "marcate CE" si constata che il numero degli Accertamenti Tecnici conclusi ed originati a seguito di incidente sono stati 309 mentre 145 a seguito di ispezione sul luogo di lavoro.

Di quelli sviluppati a seguito di infortunio e conclusi, collegati a casi mortali sono il 7% (23 casi segnalati) con un decremento dell'1%



rispetto ai dati del precedente biennio, mentre le segnalazioni riconducibili a lesioni sono stati 283 casi con un incremento dell'1%.

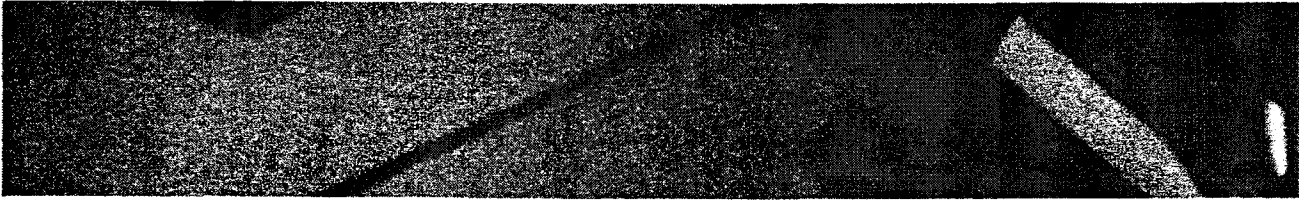
Andando oltre la importante annotazione appena effettuata, e sulla quale si potrebbe ulteriormente discutere in sintonia con "i numeri" cui si faceva cenno, cerchiamo di analizzare alcuni degli "elementi a monte" che sintonizzano il nostro Rapporto con la realtà che viene disegnata dal complesso delle "risultanze" degli Accertamenti Tecnici effettuati dai tecnici dell'Istituto nell'ambito della convenzione con il Ministero delle Attività Produttive (MAP).

Per motivi collegati ad una più razionale semplificazione espositiva esplicheremo infatti due questioni che ci paiono particolarmente degne di nota riguardo i "risultati operativi indotti" dalla collaborazione tra i soggetti impegnati nell'attività di Accertamento Tecnico collegata all'azione di Sorveglianza.

- La prima è relativa alla "messa a regime" dell'attività del Gruppo di Lavoro Interministeriale, operativo presso il MAP;
- la seconda è la verifica di un ulteriore "consolidamento della coesione gestionale" tra i soggetti istituzionali del citato Gruppo di Lavoro e gli Organismi di Vigilanza Territoriale (ASL – Servizi di Prevenzione) soggetti questi, centrali all'interno del complesso delle segnalazioni di possibile non rispondenza o conformità ai Requisiti Essenziali di Sicurezza dettati dalla Direttiva Macchine e dunque dall'Allegato I° del DPR 459/96, che pervengono al MAP.

Le due questioni pur avendo caratteristiche autonome e diverse al loro interno, risultano ovviamente collegate rispetto alle conseguenze riversabili nell'ambito dell'azione di Sorveglianza del Mercato.

A. La prima questione si caratterizza per l'affidabile capacità di razionalizzare l'azione di Sorveglianza attraverso modelli di informativa o di esame preliminare delle richieste pervenute al MAP dall'utenza abilitata. La citata capacità trova la sua positiva ragion d'essere, nell'esame del "materiale di segnalazione" in un modo concertato, nel senso che le questioni poste e le caratteristiche di completezza non solo formale della stessa documentazione vengono esaurite nella sede interministeriale con vantaggi di tempo e di pre-definizione tecnico/normativa, indispensabile questa per il soggetto che dovrà effettuare il particolare intervento di Accertamento Tecnico o Controllo (ISPESL, Ispettorato del Lavoro, Asl per macchine esemplari unici). Tale modalità influisce in modo sensibile sulla certezza della procedura da seguire e sulla adeguatezza dei riferimenti correlati alla Direttiva Macchine e alla normativa armonizzata di riferimento. Si otterrà



pertanto, con vantaggio per l'utenza, un sensibile accorciamento dei tempi di esaurimento della singola azione di Sorveglianza ed una maggiore affidabilità della "motivazione di sicurezza" che caratterizzerà il "parere" espresso dal soggetto incaricato di effettuare l'eventuale accertamento tecnico ove la segnalazione non trovi già una risposta in sede di Gruppo di Lavoro Interministeriale.

B. La seconda questione è rappresentata dalla constatazione che il complesso dei soggetti istituzionali coinvolti nell'azione di Sorveglianza ha realizzato, nell'ambito della "filiera" delle funzioni e delle responsabilità, un ulteriore "consolidamento della coesione gestionale" citata, la quale ha prodotto una maggiore capacità di raccordo tra gli stessi soggetti. Un "fatto" non solo istituzionale e dunque collegabile al miglioramento dell'attività di Accertamento Tecnico, ma funzionale ad una maggiore intesa operativa correlata alla attivazione comune di "prodotti" che investono la sicurezza delle macchine marcate CE. Si possono a tal proposito ricordare Linee Guida e Protocolli che attraverso intese operative, ad esempio tra ISPESL, Organismi di Vigilanza Territoriale Associazioni di categoria e la presenza attiva dei Ministeri di riferimento, hanno affrontato problematiche relative a tipologie di macchine che l'esperienza collegata alla Sorveglianza ha posto in evidenza.

13

- Carrelli elevatori
- Trattori agricoli e forestali
- Seghe a catena
- Presse piegatrici

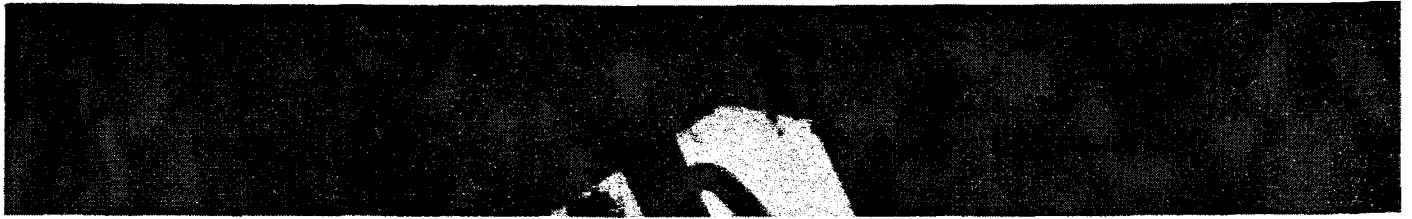
Quanto detto ha di fatto operato anche in favore della volontà dei soggetti di costruire un "sistema informativo comune" che mettendo in correlazione conoscenze e soluzioni si ponga al servizio della ottimizzazione dell'attività di Sorveglianza ed Accertamento Tecnico.

Si tratterebbe di razionalizzare, potenziare e correlare l'esistente per consentire la positiva possibilità di una comune consultazione incrociata con accessi controllati a banche dati.

Per quel che ci riguarda è palese la volontà







dell'Istituto di partecipare alla costruzione di un "sistema a rete" di cui la banca dati ISPEL, relativa agli Accertamenti Tecnici collegati alla Sorveglianza del Mercato prevista nel DPR 459/96, vuole realizzarsi per la sua stessa ragion d'essere, come una parte non secondaria.

Un sistema pertanto in grado, di misurare ancora meglio, sia il livello di sicurezza delle macchine marcate CE che la "resa operativa" dei soggetti istituzionali incaricati della Sorveglianza e del Controllo. Va precisato comunque che la possibilità di perseguire tutti gli obiettivi proposti potrà progredire solo attraverso la comune volontà e capacità di innescare uno sviluppo continuo e coordinato dell'azione della "filiera" della vigilanza (Sorveglianza del Mercato e controlli a livello territoriale). Va peraltro affermato che la chiarezza operativa della citata filiera rende, all'utente, più semplice l'identificazione della sostanza dei compiti e delle responsabilità di ogni singolo soggetto.

Questo tentativo di affidabile collegamento e razionalizzazione, trova dunque il suo positivo riferimento gestionale nell'interazione virtuosa tra il più volte citato "Gruppo di Lavoro Interministeriale" istituito presso il Ministero delle Attività Produttive, l'ISPEL come protagonista dell'Accertamento Tecnico e gli Organismi di vigilanza territoriale competenti per la sicurezza nei luoghi di lavoro.

La Banca Dati ISPEL, attraverso il presente Rapporto, viene messa a disposizione nei termini statistici al fine di prendere atto ed analizzare anche il risultato di questa interazione oltre che il complesso "degli elementi quantitativi" risultanti dall'Attività di Accertamento Tecnico.

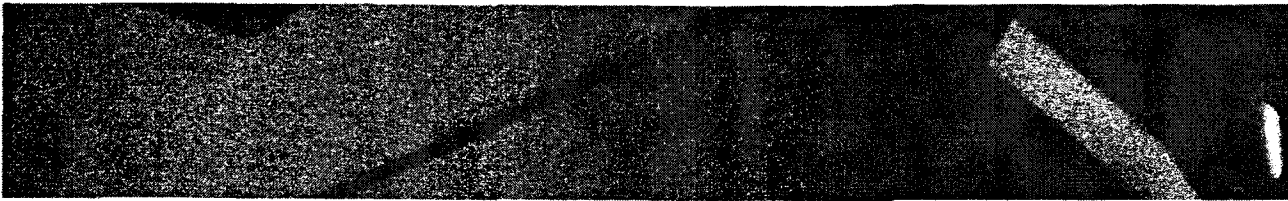
14

Quanto detto ci pare una strumentazione adeguata e la nostra banca dati in tal senso ha una sua precisa espressività, volendo e potendo qualificare e dimensionare il complesso dei fabbisogni di sicurezza tecnologica e di risorse del settore.

Questo sistema attivo di evidenziazione delle "conoscenze" oltre che delle "soluzioni" può realizzare inoltre, un ampliamento ed una lievitazione dei livelli di sicurezza nel quadro delle macchine di cui all'apposita direttiva (soluzioni) e cosa importantissima un miglioramento della professionalità del complesso delle risorse umane impegnate (conoscenze).

Tale affermazione ci consente di ricordare infatti, che i due elementi qualificanti della sicurezza sul lavoro (anche nella dimensione tecnologica) risultano essere l'attività di prevenzione e l'attività di vigilanza istituzionale; se manca l'una o l'altra il meccanismo è zoppo e gli stessi dati sembrano evidenziarlo.

Ci pare utile sottolineare che la impostazione accennata, trova un suo coerente raccordo con quanto proposto al punto g) del paragrafo II.3.9 del Libro Bianco del Ministero del Lavoro e della Solidarietà Sociale, riguardo alcuni principi di revisione del sistema legislativo ed organizzativo del



settore per i quali ipotizza la "integrazione dei sistemi informativi a fini di vigilanza e attuazione di pratiche preventive".

**2.** Un ulteriore elemento va messo in evidenza riguardo le procedure di svolgimento dell'attività di Accertamento Tecnico effettuata ad oggi dall'ISPESL. Tale attività è stata svolta, nel senso delle Procedure sia gestionali che operative, seguendo una condizione predefinita identificabile in sostanza come una "linea di qualità coerente" che teneva conto delle condizioni minime "Guida" della Commissione Europea, delle posizioni di "garanzia per l'utente dei servizi" edite della Presidenza del Consiglio dei Ministri e della adozione di una apposita Linea Guida predefinita – condivisa attraverso un apposito Gruppo di Lavoro dal MAP e dal MLPS – dedicata ai Tecnici incaricati della effettuazione della citata Attività.

Attraverso il presente Rapporto, viene confermata l'adozione più specifica di un apposito "Manuale di Qualità per lo svolgimento delle attività di Accertamento Tecnico". Tale utilizzo, evolvendo la procedura sin qui seguita, mette lo svolgimento dell'attività in parola in coerente raccordo con quanto esplicitamente richiesto dalla Commissione Europea. Inoltre le procedure contenute nel nuovo Manuale avranno prevedibilmente, un positivo influsso rispetto agli "spazi operativi" dei vari soggetti istituzionali connessi alla citata filiera dei compiti e delle responsabilità, collegati all'attività di Accertamento e caratterizzanti il complesso dell'azione di Sorveglianza del Mercato.

Il presente Rapporto, ai soli fini informativi, contiene una parte del Manuale della Qualità adottato, Manuale che sarà riferimento centrale per il prosieguo dell'attività di Accertamento.

15



**3.** Entrando in un modo più esplicito all'interno delle "produzioni" del Rapporto, va detto in via prioritaria che dall'inizio dell'azione di Sorveglianza ad oggi, sono state esaminate complessivamente, attraverso la stessa azione di Sorveglianza, 706 macchine e che, nei periodi compresi nel primo e nel secondo Rapporto, 150 segnalazioni hanno trovato "esame particolare" ed esaustivo nell'ambito del Gruppo di Lavoro Interministeriale. Ne discende una riflessione, che dovrebbe farci riflettere riguardo



l'importante impatto dell'azione svolta se si pensa sia all'elevatissimo numero di macchine simili alle 706 diffuse sul territorio italiano e della U.E. e alla presenza di solo 27 esemplari unici.

La diminuzione di segnalazioni inviate all'ISPESL per Accertamento Tecnico per l'anno 2001 (138) rispetto al 2000 (147), non va considerata una diminuzione puramente quantitativa ma il risultato di una razionalizzazione collegata all'operatività del Gruppo di Lavoro Interministeriale i cui vantaggi sono stati esposti in precedenza. D'altra parte considerando anche le segnalazioni in esame particolare presso il MAP è plausibile porre in crescita il numero degli Accertamenti per l'anno 2002.

La previsione di crescita per il 2002 è altrettanto plausibile in quanto sono già state 85 le richieste di Accertamento per il primo semestre dell'anno.

Crediamo che tale trend non dovrebbe interrompersi se consideriamo che se le segnalazioni provenienti dall'area nord del paese hanno segnato un decremento del 7% circa passando da 84 a 223, al centro sono passate da 46 a 160 accertamenti con un incremento dello stesso valore (7%) mentre il sud si segnala per un flusso molto basso, da 4 a 10, dunque da considerare attentamente in merito alla omogeneità degli interventi di prevenzione.

Proseguendo nell'esame delle produzioni del Rapporto va specificato inoltre che lo stesso prevede che:

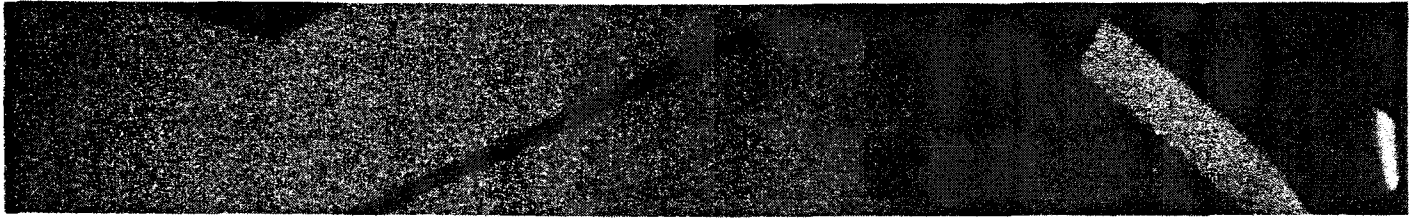
- le risultanze dell'attività di Accertamento effettuate sono analizzate nel loro periodo di riferimento;
- è strutturato un collegamento/confronto con le risultanze del Rapporto precedente.

In tali produzioni come osservato in precedenza, si evidenziano tra l'altro, in sede di "analisi" degli elementi rilevati dallo studio dei vari Accertamenti, delle percentuali analitiche che, rispetto ad un consolidato abbastanza noto per tali prodotti, risultano "non usuali". La ragione di tale scelta, va ricondotta peraltro alla necessità di rendere anche visibilmente valutabili in qualche modo i trend riferiti allo "stato" e "all'analisi" degli Accertamenti di Sorveglianza del Mercato realizzati al 30/6/2002.

Lo "stato" fornisce nel Rapporto, come da consuetudine - ma sarà per l'ultima volta - una panoramica sulle "indagini" collegate all'azione di Sorveglianza del Mercato dal 1996 alla data di riferimento del presente II° Rapporto. Possiamo annotare subito, oltre la continua crescita della domanda di indagine già esaminata in precedenza, alcune questioni che ci paiono particolarmente interessanti.

Gli Accertamenti conclusi sono cresciuti tra i periodi connessi al primo e al secondo Rapporto passando da 155 a 454 con un aumento in valore relativo minore, degli accertamenti in itinere.

Le macchine "valutate non conformi" sono cresciute raggiungendo il valore del 46% (+3%) del segnalato mentre è diminuita la percentuale delle macchine "già conformi o rese conformi" scendendo al 42%



(-4%); il presente dato ha una sua significazione rispetto alla necessità di potenziare l'azione di Sorveglianza in quanto a fronte di una crescita degli accertamenti si riscontra in modo significativo una diminuzione delle conformità. Tale elemento si ritrova confermato constatando l'aumento delle non conformità in sede di esame di alcune tipologie di macchine suddivise secondo la classificazione CEN.

Risulta inoltre importante evidenziare che:

- Per le macchine in allegato IV si è riscontrata una diminuzione percentuale degli accertamenti (-5%). Sono significativamente diminuite sia le percentuali di quelle dimostrate conformi (-10%) che quelle risultate non conformi (-10%) mentre sono aumentate del 20% le segnalazioni non dimostrate pertinenti a questa categoria, sulla base del parere della Commissione che ha giudicato esaustivo e definito, e non interpretabile per assimilazione, l'elenco dell'allegato IV;
- l'aumento delle segnalazioni di possibile non conformità per macchine provenienti dai paesi della U.E. sono passate da 8 a 66 e quelle per costruttori extracomunitari a 22;
- le segnalazioni degli operatori delle Asl sono arrivate a 504, di cui ne risultano definite 393 con un incremento del 1%;
- il contributo delle regioni del Sud (e delle Isole) è pari solo al 3% del complesso delle pratiche in accertamento mentre superano il 56% al Nord (la Lombardia 113 segnalazioni, il Piemonte e la Toscana 86 e l'Emilia Romagna 81), e sono arrivate a 160 le segnalazioni pervenute dalle regioni del Centro Italia;
- le segnalazioni per infortuni mortali sono cresciute da 7 a 23 (-1%), per infortuni non mortali da 76 a 286 (+1%). Tali valori che non evidenziano una regressione sostanziale del fenomeno infortunistico anche su macchine di nuova produzione, rendono ancora più giustificati i ragionamenti sviluppati in precedenza in merito alla necessità di potenziare le "risorse" per la azione di Sorveglianza ai vari livelli.

Prima di passare all'esame di altre questioni, ci pare opportuno ed utile far rilevare che sono state concluse, durante il periodo del secondo Rapporto 299 accertamenti con un aumento del 5% della operatività del servizio rispetto al periodo precedente nonostante la ben nota carenza di personale assegnato alle pubbliche amministrazioni. In sintesi questo significa che si sono instaurati tra ISPESL e l'insieme dei costruttori, contatti su problematiche tecniche connesse alla Direttiva Macchine e/o alle normative armonizzate ad essa connesse.

L'"analisi" fornisce invece una visione organica delle risultanze analitiche riferite all'attività di



Accertamento Tecnico realizzata in effetto dell'azione di Sorveglianza del Mercato.

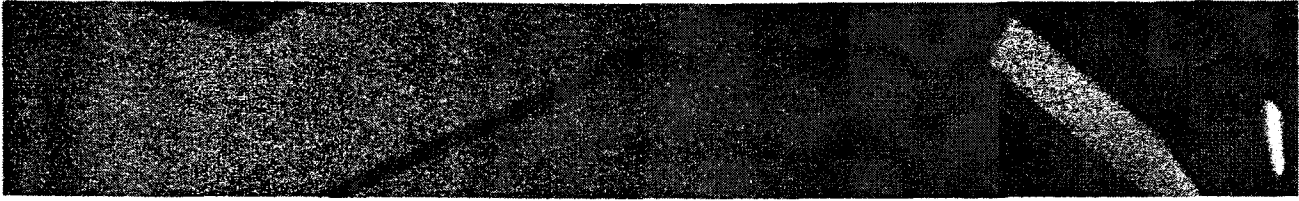
In generale i Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES) che hanno richiesto maggiormente l'intervento collegato ad azioni di Accertamento Tecnico sono stati – considerando particolare dunque fuori da questa graduatoria il gruppo d'insieme definito "altri rischi" - in ordine decrescente: altri rischi meccanici, dispositivi di protezione, e vertenze, istruzioni, comandi; mentre quelli che hanno interessato meno l'intervento di accertamento sono stati: rischi elettrici e posti di lavoro.

Scendendo più in particolare riguardo i RES citati, vale la pena approfondire il nostro esame nell'ottica dell'aumento delle risorse a fronte di una crescita delle Segnalazioni e degli Accertamenti Tecnici. Le considerazioni che seguono – riferiti a titolo di esempio, a tre gruppi di RES - sono sostanzialmente un confronto tra i dati del I° e del II° Rapporto:

- per il gruppo "altri rischi meccanici" si è passati per le conformità da 35 a 60 casi, mentre per l'eshaustività dell'azione correttiva indirizzata dall' OVT (Organismo di Vigilanza Territoriale) è passata da 19 a 75 e quella indirizzata dall'ASM (Autorità di Sorveglianza del Mercato) da 21 a 115; come si può notare le percentuali di variazione nel secondo e terzo caso sono ben diverse da quella del primo caso;
- per il gruppo "dispositivi di protezione" si è passati per le conformità da 22 a 40 casi, mentre l'azione correttiva indirizzata OVT (Organismo di Vigilanza Territoriale) ha trovato attuazione ed è passata da 13 a 35 e quella ASM (Autorità di Sorveglianza del Mercato) da 11 a 71; come si può notare, anche per questo gruppo, le percentuali di variazione nel secondo e terzo caso sono ben diverse da quella del primo caso;
- per il gruppo "segnalazioni – marcature – istruzioni" si è passati per le conformità da 17 a 30 casi, mentre l'azione correttiva OVT (Organismo di Vigilanza Territoriale) è passata da 9 a 24 e quella ASM (Autorità di Sorveglianza del Mercato) da 18 a 88; in questo gruppo si può osservare però, un valore molto più "ampio" per l'azione correttiva ASM; si potrebbe ipotizzare forse, pur nella formale coerenza con quanto detto per i due gruppi precedenti, una maggiore attenzione in sede di azione ASM su tali non conformità;
- confermiamo infine una incertezza sul dato "rischi elettrici" che ci pare insufficientemente espressivo rispetto a quanto si riscontra in altri ambiti di indagine.

Per quel che riguarda l'analisi delle macchine secondo la tipologia CEN e per gruppi di RES, si rinvia all'analisi esposta nel Rapporto.

Tal analisi conferma comunque - per tutte le tipologie citate - una generale crescita del numero delle



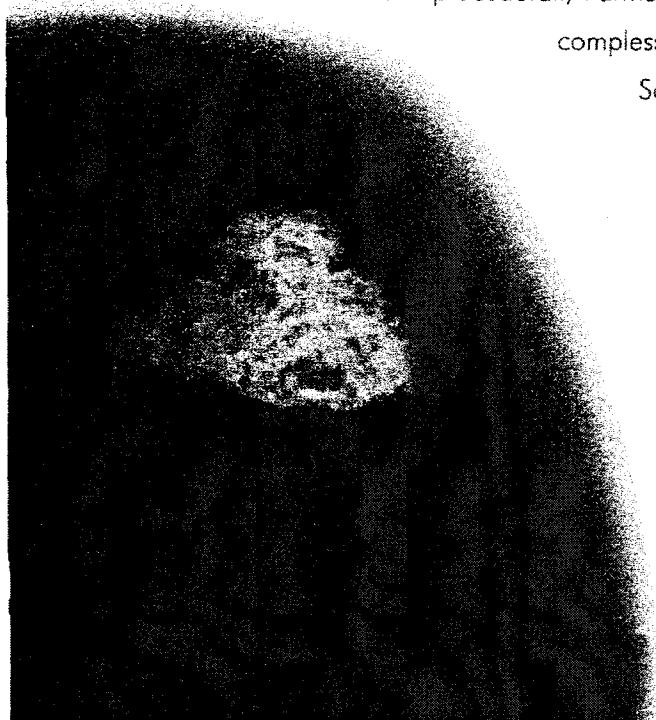
macchine sottoposte ad indagine e conseguente Accertamento Tecnico. Tale lievitazione, anche se con termini percentuali diversi e diversificati riguarda i gruppi di RES presi in esame durante l'attività di analisi svolta per la strutturazione del presente Rapporto e strutturate secondo le due note scansioni: "RES conformi o resi Conformi per azione correttiva indirizzata da OVT" e "Non Conformi soggetti ad azione correttiva da parte dell' ASM" (MAP).

4. In coerenza con i suoi obiettivi di informazione e documentazione tecnica, normativa e gestionale, il Rapporto contiene inoltre una serie di "contributi" correlati non solo alla evoluzione dell'azione di Sorveglianza del Mercato ma anche all'impatto che la stessa azione ha avuto riguardo l'attività di implementazione delle procedure operative previste all'interno dei vari stati della U.E. che come noto hanno il compito e la responsabilità di organizzarla.

In questo "ambito degli obiettivi" testé citato, si tiene conto inoltre del circostanziato impegno che gli stessi paesi della U.E. mettono nell'attività di armonizzazione delle procedure previste per la effettuazione dell'azione di Sorveglianza. Impegno che trova riferimento:

- nell'attività di confronto, indagine e ricerca sia bilaterale che multilaterale, che i vari stati, sulla base dell'attività di promozione e sostegno messa in essere dalle strutture della Commissione Europea e della DG 3 - Impresa, riescono ad attivare e realizzare;
- nel lavoro del Gruppo di Lavoro AD.CO. (Administrative Co-operation) incaricato dalla stessa Commissione Europea di realizzare in modo concreto, elaborando appositi documenti procedurali, l'armonizzazione delle procedure per la effettuazione del complesso dei segmenti operativi costituenti l'azione di Sorveglianza del Mercato.

19



La documentazione pubblicata è costituito da:

a. Una parte mirata della "Guida all'attuazione delle Direttive fondate sul Nuovo Approccio e sull'Approccio Globale" edita dalla Commissione Europea. Si intende in tal modo agevolare l'uniforme applicazione delle Direttive istituendo una sorta di manuale per tutti coloro che devono essere informati riguardo anche agli



orientamenti messi in essere dalle autorità comunitarie di riferimento. I quattro capitoli prescelti si intendono mirati in modo particolare alla procedura di "valutazione di conformità" e alla "vigilanza del mercato" collegati al senso della Marcatura CE ed al rapporto tra Organismi Notificati e valutazione della conformità;

- b. L'elenco delle Norme Armonizzate collegate con la Direttiva Macchine alla data del 14/6/2002. Strumento indispensabile per l'attività di Accertamento collegata all'azione di Sorveglianza del Mercato.
- c. Notification procedure according to Article 7 of the Machinery Directive (Safeguard Clause) – Machinery Directive safeguard notification form (Annex) 2.

Documento approvato dal Comitato AD.CO. in cui sono descritte le procedure suggerite per l'applicazione dell'art. 7 della Direttiva Macchine (Clausola di Salvaguardia). L'allegato 2 a tale documento è il Modello che viene consigliato per la notifica.

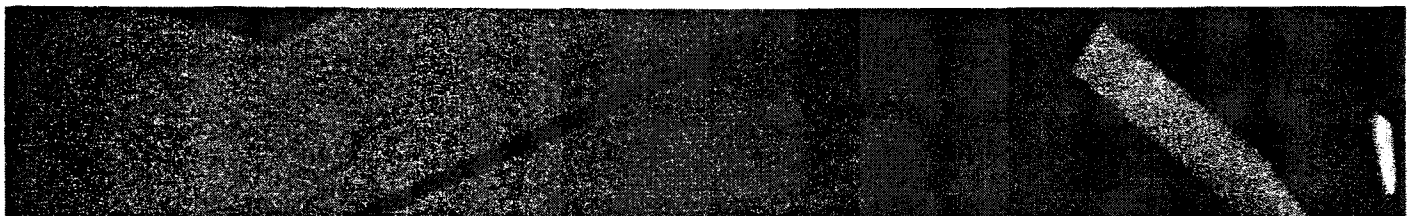
Lo stesso documento è stato preparato ed approvato durante l'anno di presidenza italiana (ISPESI) del citato Gruppo di Lavoro ADCO che ha dato notevole impulso alla produzione di soluzioni funzionali non solo al miglioramento dell'attività di armonizzazione collegata a questioni inerenti particolari tipologie di macchine ma anche allo sviluppo e alla promozione di attività di indagine e ricerca tra i paesi presenti in Comitato.

Sono pubblicate inoltre:

- l'elenco delle richieste di applicazione delle Clausole di Salvaguardia (completate o in discussione) riguardante una serie di Norme EN, complete di alcune considerazioni esplicative;
- decisioni della Commissione riguardanti norme tecniche collegate rispettivamente a "Presse Meccaniche – Sicurezza" e "Carrelli industriali".

**5.** Si pone inoltre in particolare evidenza la Circolare del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali – Coordinamento Ispezione del Lavoro – Div. VII Direzione Generale del Personale avente come tema taluni chiarimenti operativi funzionali all'attività di Controllo di Mercato.

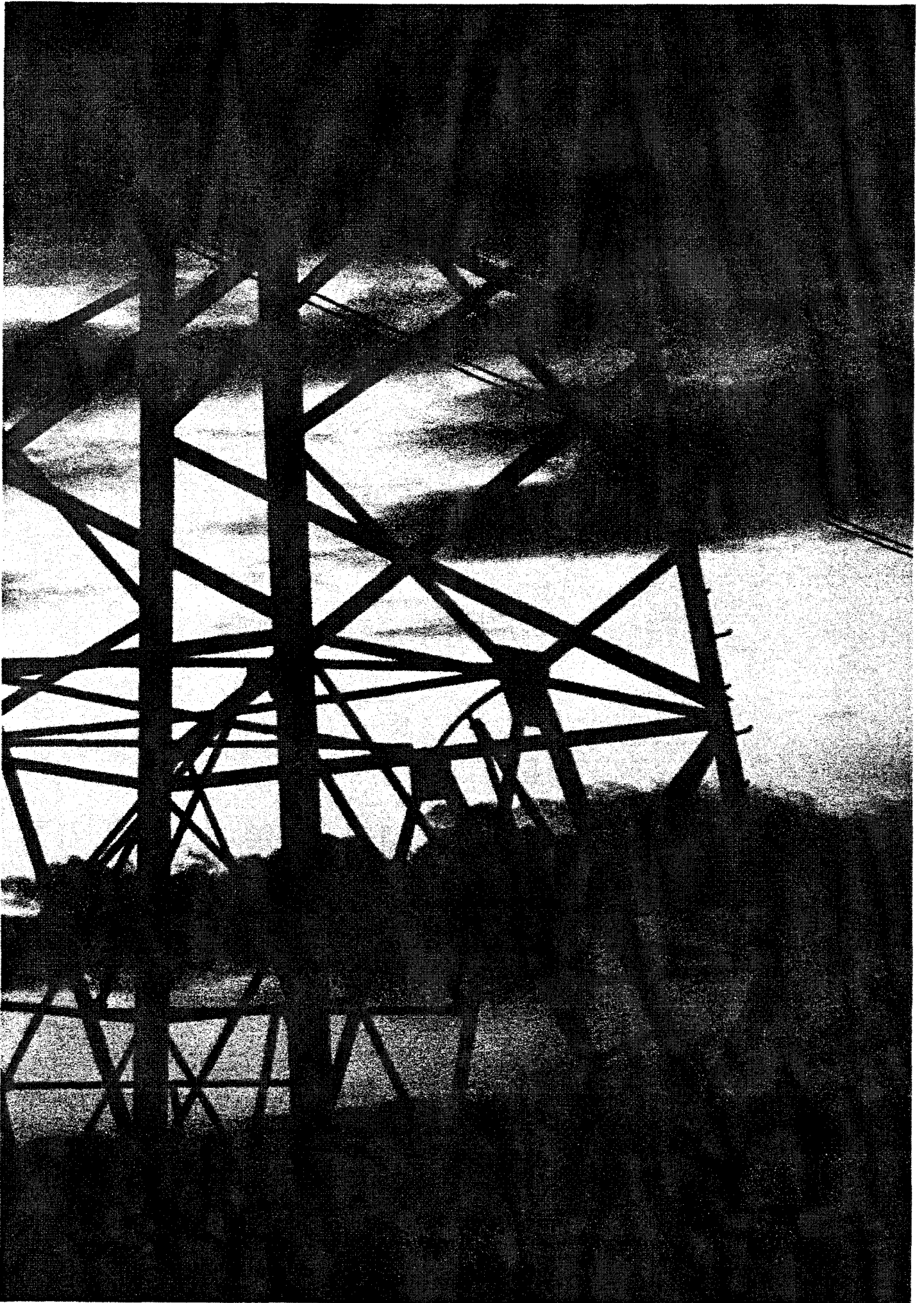
Il documento trova una sua rilevanza in collegamento con la precedente circolare in quanto si pone all'interno delle procedure finalizzate a chiarire meglio compiti e funzioni di uno di quei soggetti istituzionali che compongono la "filiera" cui si faceva cenno in precedenza. Si sottolinea l'importanza delle questioni poste e l'impegno che la funzionalità rispetto a tali questioni richiede in termini di disponibilità di risorse umane adeguatamente formate e coerentemente presenti sull'intero territorio nazionale.



**6.** Vale la pena ricordare che anche sulla base delle risultanze definite all'interno del I° Rapporto e degli elementi quali – quantitativi che hanno successivamente consentito di strutturare il presente II° Rapporto, sono state avviate da parte del Dipartimento Tecnologie di Sicurezza dell'Ispesl, oltre a delle iniziative di ricerca nazionali, due progetti cofinanziati dalla Commissione Europea con partner il Ministero della Solidarietà Sociale francese. Un primo "Italy – France Machinery Market Surveillance Joint Project"; contratto CE n° N SUB/OO/503417, già concluso ed un secondo "Italy – France Cross Border Market Surveillance Joint Project For Agricultural Machinery" Contratto CE n° SUB/FIF/20010806, in via di realizzazione; un terzo con il Technical Bureau for Health and Safety della European Trade Union di Bruxelles, riguardante una verifica sull'applicazione della Direttiva Macchine nei paesi della Unione Europea. E' in corso di effettuazione poi la ricerca "Efficacia delle cortine di protezione contro le protezioni di parte di utensili nella macchine da legno foratrici-fresatrici a controllo numerico, realizzate con bandelle di materiale flessibile termo plastico", i cui stati di avanzamento, nonché i risultati finali, sono tenuti a disposizione del gruppo ADCO, e le cui risultanze sono direttamente connesse alle obiezioni formali svedesi alla norma EN 848-3 e saranno prese a riferimento per la modifica della norma già iniziata in Sede CEN.

**7.** In conclusione della presente Premessa, possiamo dire che anche il II° Rapporto ci consente per la sua parte, di dare significato e senso alla affermazione contenuta nella Circolare Ispesl 112/98 che recita tra l'altro: "Va inoltre precisato che l'espletamento dell'attività indicata in oggetto (ndr Sorveglianza del Mercato) consente la individuazione di problematiche tecnico - prevenzionistiche riconducibili a progetti di ricerca riguardanti tecnologie di sicurezza da trasferire nell'ambito dell'utilizzo e della manutenzione in sicurezza delle macchine oltre che della loro progettazione e costruzione secondo criteri e normative prevenzionistiche più "affidabili". Consentendo quindi alle aziende, soprattutto quelle medie e piccole, di allinearsi più agevolmente agli standard tecnologici più avanzati nel sistema sicurezza europeo ed essere quindi sempre più competitivi sul libero mercato.





# SITUAZIONE DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/06/2002

## ESAME GENERALE DELLE SEGNALAZIONI DI NON CONFORMITÀ

Il presente capitolo fornisce una panoramica sulle indagini di mercato svolte dal 1996 al 30/06/2002.

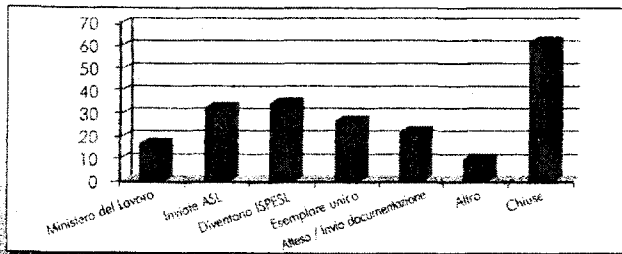
### Grafici 1 - Accertamenti tecnici di sorveglianza del mercato al 30/06/2002. Caratteristiche strutturali

In totale sono state esaminate 706 pratiche di cui 556 in accertamento tecnico dall' I.S.P.E.S.L. e 150 dal Ministero delle Attività Produttive (MAP)

Queste 150 possono essere suddivise:

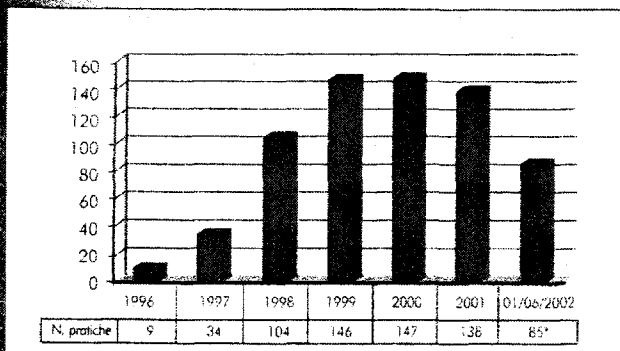
- 17: MINISTERO DEL LAVORO
- 33: INVIATE AD A.S.L.
- 35: DIVENTANO COMPETENZA I.S.P.E.S.L.
- 27: ESEMPLARI UNICI (di cui 23 chiuse)
- 22: IN ATTESA/INVIO DOCUMENTAZIONE
- 16: ALTRO

Tra queste, il numero delle pratiche chiuse in totale è: 62



23

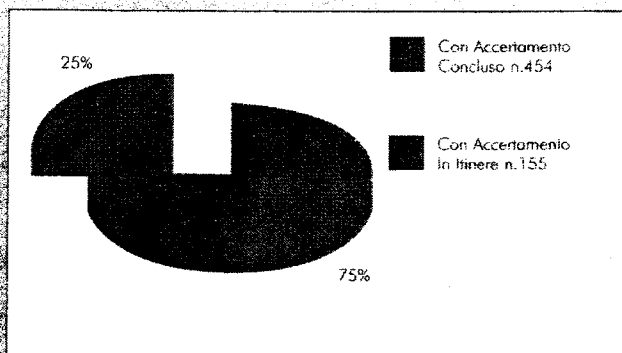
### Pratiche prese in esame dall'I.S.P.E.S.L. dal 1996 al 30/06/2002



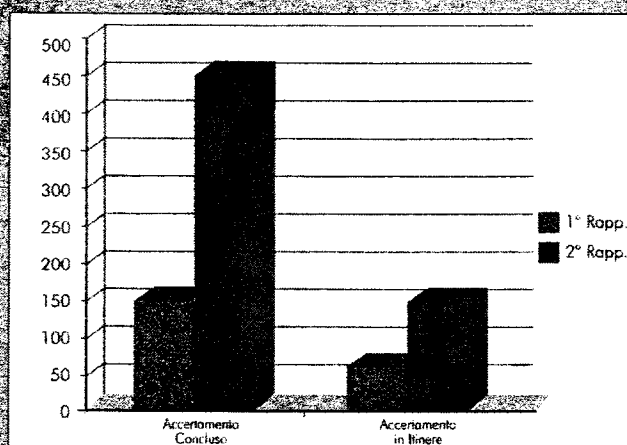
\* Nel corso del rapporto vanno considerate solo n.31 pratiche (primo semestre 2002). In realtà le segnalazioni tecniche richieste sono n.85, la differenza di n.54 richieste di accertamento è pervenuta in data 30/06/2002. Elaborazione del rapporto.

## Grafici 2 - Accertamenti tecnici svolti dall'ISPEL

Accertamenti tecnici svolti dall'ISPEL al 30/06/2002



Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto

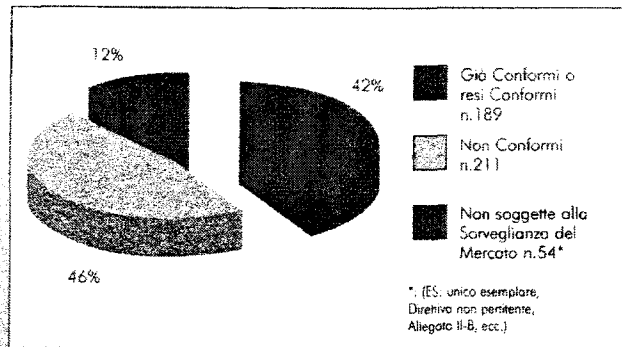


Variazione percentuale tra il 1° ed il 2° rapporto

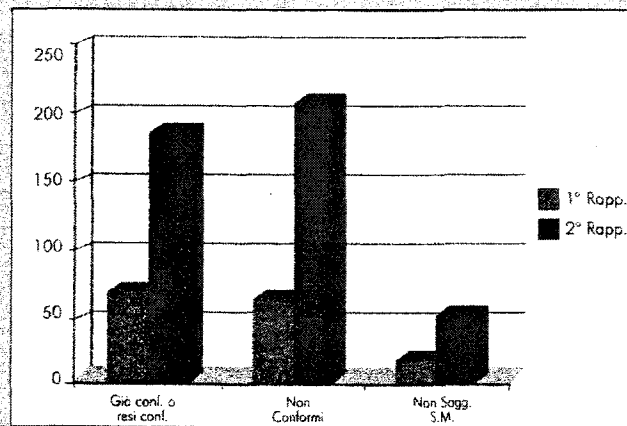
	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz.tra 1°e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
Accertamento Concluso	155	70%	454	75%	<b>+5%</b>
Accertamento in Itinere	65	30%	155	25%	<b>-5%</b>
Accertamenti Totali	220	100%	609	100%	

### Grafici 3 - Accertamento tecnico concluso

Macchine con accertamento concluso al 30/06/2002 n° 454



#### Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto



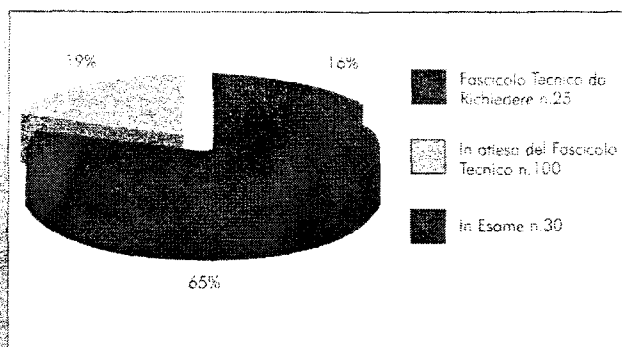
25

#### Variazione percentuale tra il 1° ed il 2° rapporto

	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz.tra 1°e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
Già conformi o resi conformi	72	46%	189	42%	-4%
Non Conformi	66	43%	211	46%	+3%
Non soggette a Sorveglianza del Mercato	17	11%	54	12%	+1%
Accertamenti Totali	155	100%	454	100%	

### Grafici 4 - Accertamento tecnico in itinere

Macchine con accertamento in itinere al 30/06/2002 n° 155



Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto

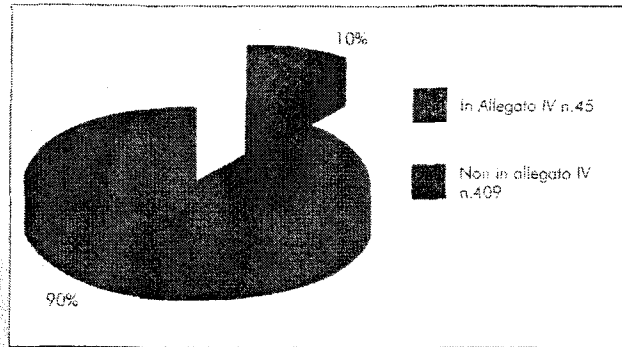


Variazione percentuale tra il 1° ed il 2° rapporto

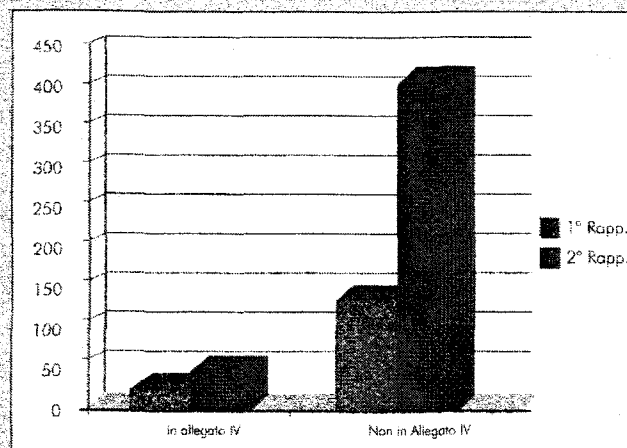
	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz. tra 1° e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
Fascicolo Tecnico da Richiedere	8	12%	25	42%	<b>+30%</b>
Attesa Fascicolo Tecnico	40	62%	100	46%	<b>-16%</b>
In Esame	17	26%	30	12%	<b>-14%</b>
Accertamenti Totali	65	100%	155	100%	

## Grafici 5 - Caratteristiche dell'allegato IV della D.M.

Macchine con accertamento al 30/06/2002 n° 454



Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto



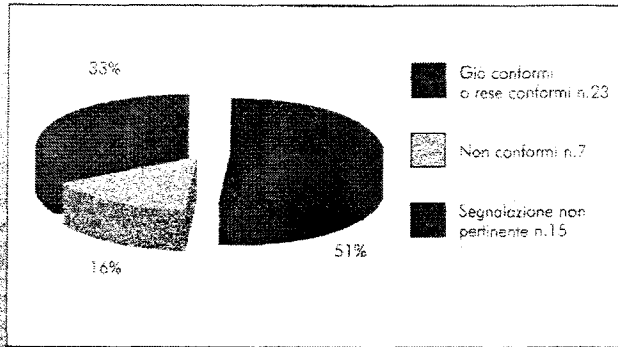
27

Variazione percentuale tra il 1° ed il 2° rapporto

	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz.tra 1°e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
In allegato IV	23	15%	45	10%	<b>-5%</b>
Non in Allegato IV	132	85%	409	90%	<b>+5%</b>
Accertamenti Totali	155	100%	454	100%	

### Grafici 6 - Macchine in Allegato IV della D.M.

Macchine in allegato IV n° 45



Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto

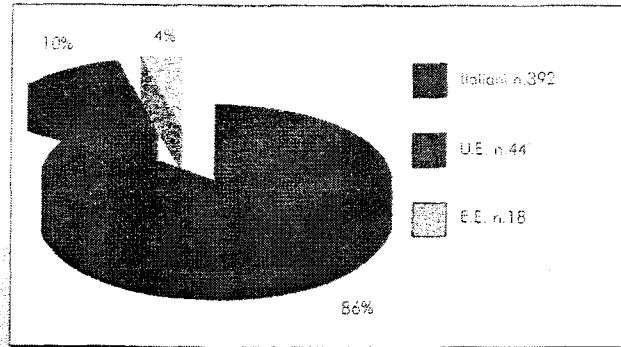


Variazione percentuale fra il 1° ed il 2° rapporto

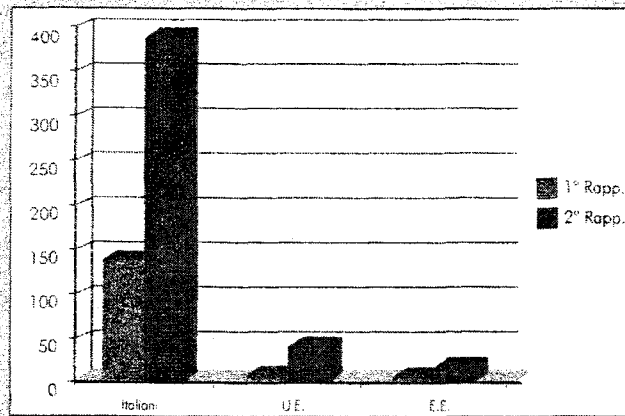
	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz. fra 1° e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
Già conformi o rese conformi	14	61%	23	51%	<b>-10%</b>
Non conforme	6	26%	7	16%	<b>-10%</b>
Non Pertinente	3	13%	15	33%	<b>+20%</b>
Accertamenti Totali	23	100%	45	100%	

## Grafici 7 - Costruttori. Provenienza segnalazioni con accertamento tecnico concluso

Costruttori riferiti al complesso delle pratiche di accertamento tecnico concluse



### Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto



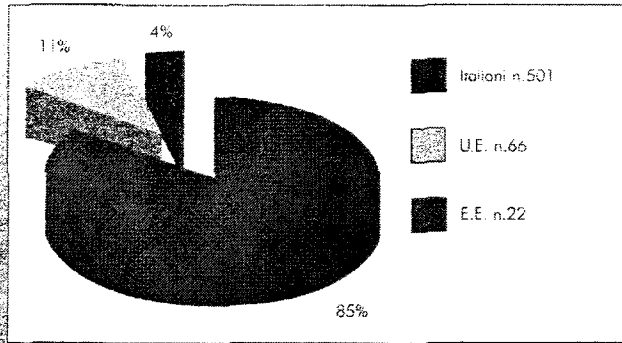
29

### Variazione percentuale tra il 1° ed il 2° rapporto

	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz. tra 1° e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
Italiani	141	91%	392	86%	<b>-5%</b>
U.E.	8	5%	44	10%	<b>+5%</b>
E.E.	6	4%	18	4%	<b>0%</b>
<b>Accertamenti Totali</b>	<b>155</b>	<b>100%</b>	<b>454</b>	<b>100%</b>	

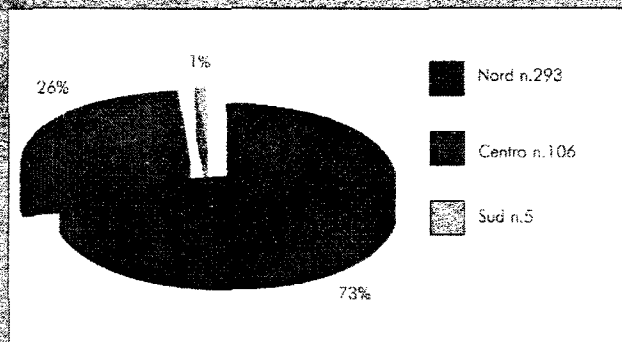


Costruttori riferiti al complesso delle pratiche di accertamento tecnico

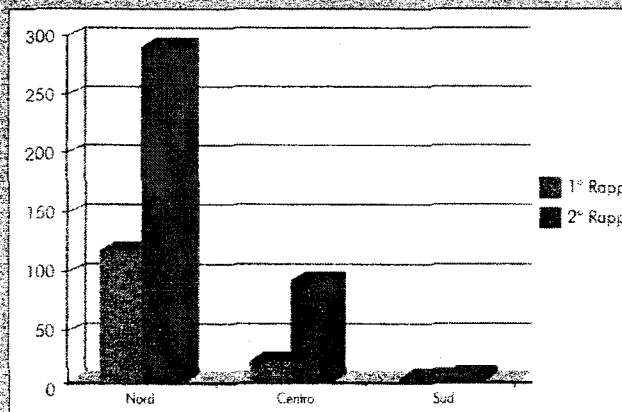


**Grafici 8 - Costruttori Italiani. Provenienza segnalazioni con accertamento tecnico concluso**

Costruttori italiani riferiti al complesso delle pratiche di accertamento tecnico concluse



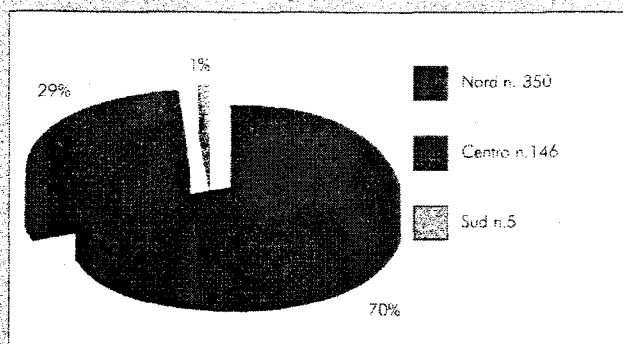
Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto



Variazione percentuale tra il 1° ed il 2° rapporto

	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz. tra 1° e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
Nord	122	87%	293	74%	<b>-13%</b>
Centro	17	12%	95	24%	<b>+10%</b>
Sud	2	1%	5	2%	<b>+2%</b>
<b>Accertamenti Totali</b>	<b>141</b>	<b>100%</b>	<b>392</b>	<b>100%</b>	

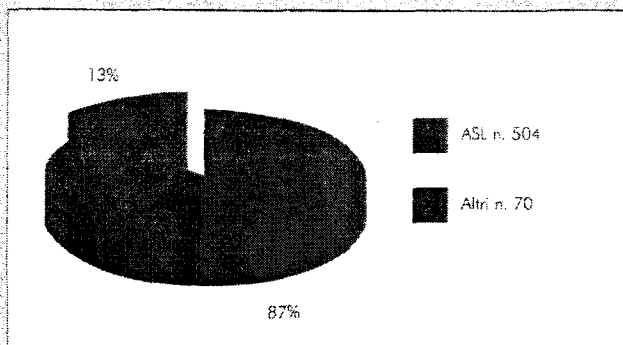
Costruttori Italiani riferiti al complesso delle pratiche di accertamento tecnico



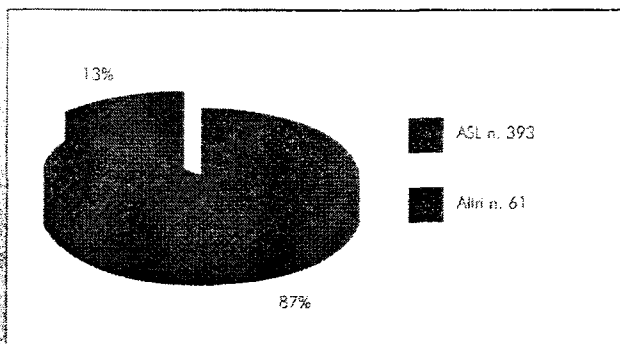
31

### Grafici 9 - Provenienza segnalazioni di non conformità

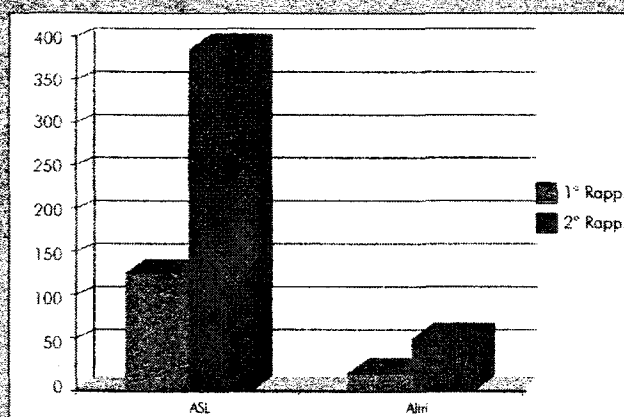
Provenienza segnalazioni riferite al complesso delle pratiche di accertamento tecnico



Provenienza Segnalazioni riferite al complesso delle pratiche di accertamento tecnico concluse



Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto

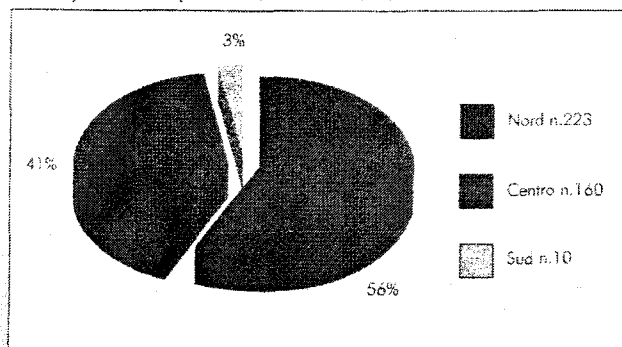


Variazione percentuale tra il 1° ed il 2° rapporto

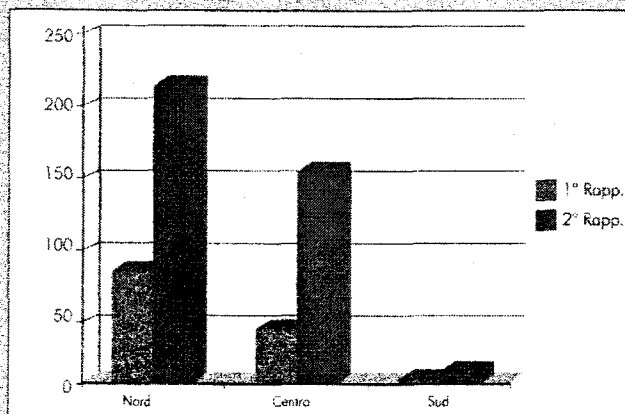
	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz. tra 1° e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
ASL	134	86%	393	87%	+1%
Altri	21	14%	61	13%	-1%
<b>Accertamenti Totali</b>	<b>155</b>	<b>100%</b>	<b>454</b>	<b>100%</b>	

## Grafici 10 - Provenienza segnalazioni A.S.L.

Provenienza geografica delle segnalazioni delle ASL riferite al complesso delle pratiche di accertamento tecnico concluse



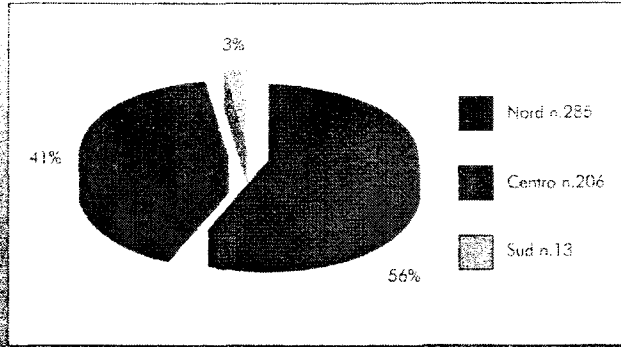
Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto



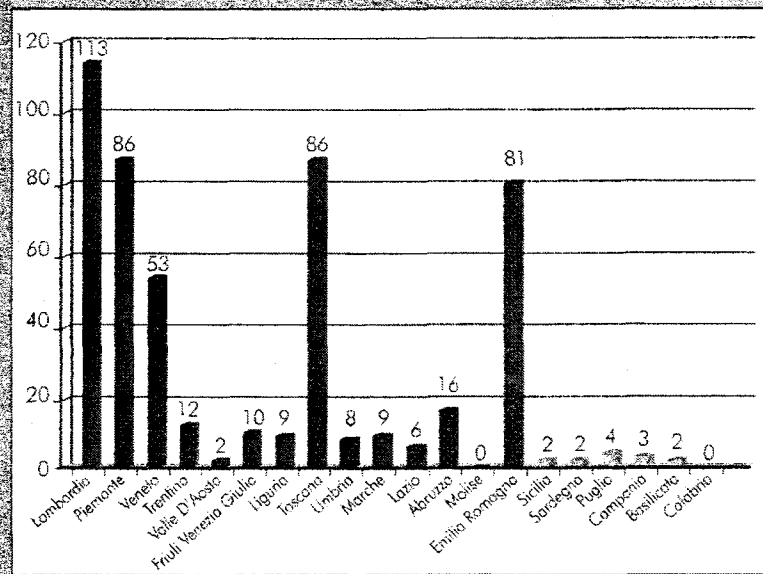
Variazione percentuale tra il 1° ed il 2° rapporto

	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz. tra 1° e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
Nord	84	63%	223	56%	<b>-7%</b>
Centro	46	34%	160	41%	<b>+7%</b>
Sud	4	3%	10	3%	<b>0%</b>
<b>Accertamenti Totali</b>	<b>134</b>	<b>100%</b>	<b>393</b>	<b>100%</b>	

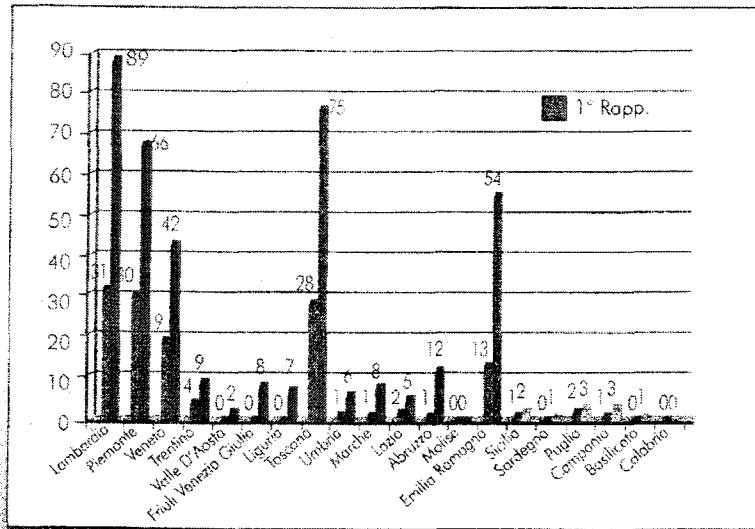
Provenienza geografica delle segnalazioni delle ASL riferite al complesso delle pratiche di accertamento tecnico



Provenienza geografica delle segnalazioni delle ASL riferite al complesso delle pratiche di accertamento tecnico



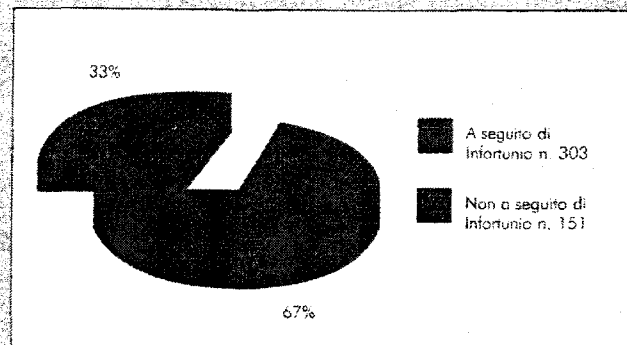
Provenienza geografica delle segnalazioni delle ASL riferite al complesso delle pratiche di accertamento tecnico concluse con variazione riferita tra il 1° e il 2° rapporto



35

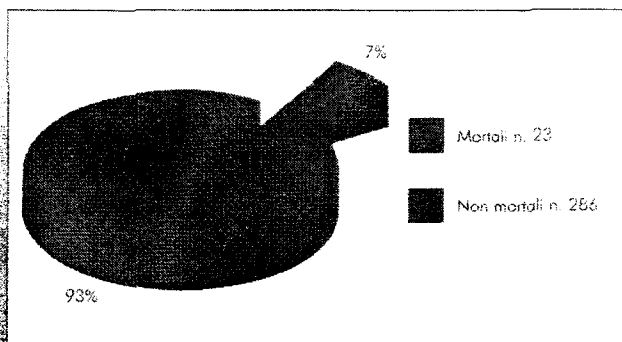
### Grafico 11 - Motivazioni delle segnalazioni

Motivazione delle segnalazioni riferite al complesso delle pratiche di accertamento tecnico concluse

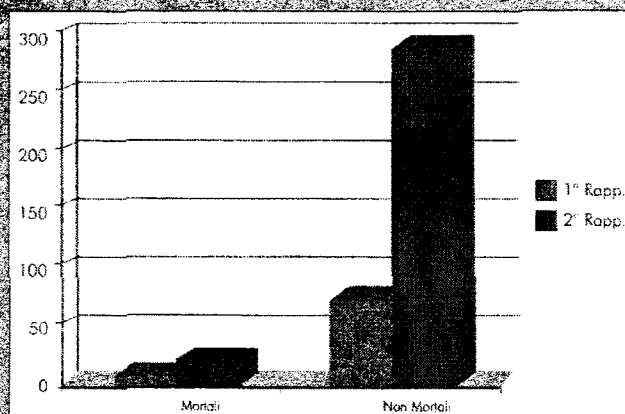


## Grafici 12 - Segnalazioni con infortunio

Segnalazioni con infortunio riferiti al complesso delle pratiche di accertamento tecnico concluse



Confronto tra il 1° e il 2° Rapporto

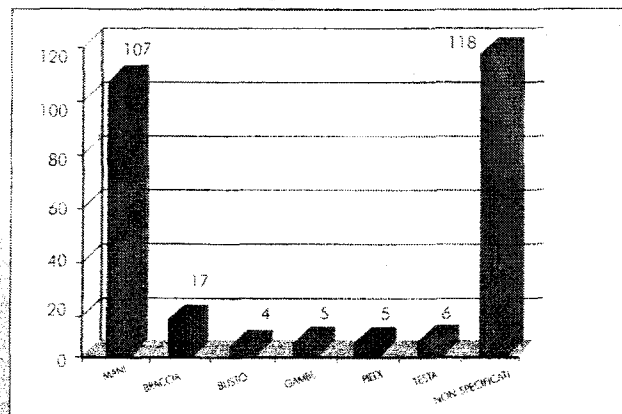


Variazione percentuale fra il 1° ed il 2° rapporto

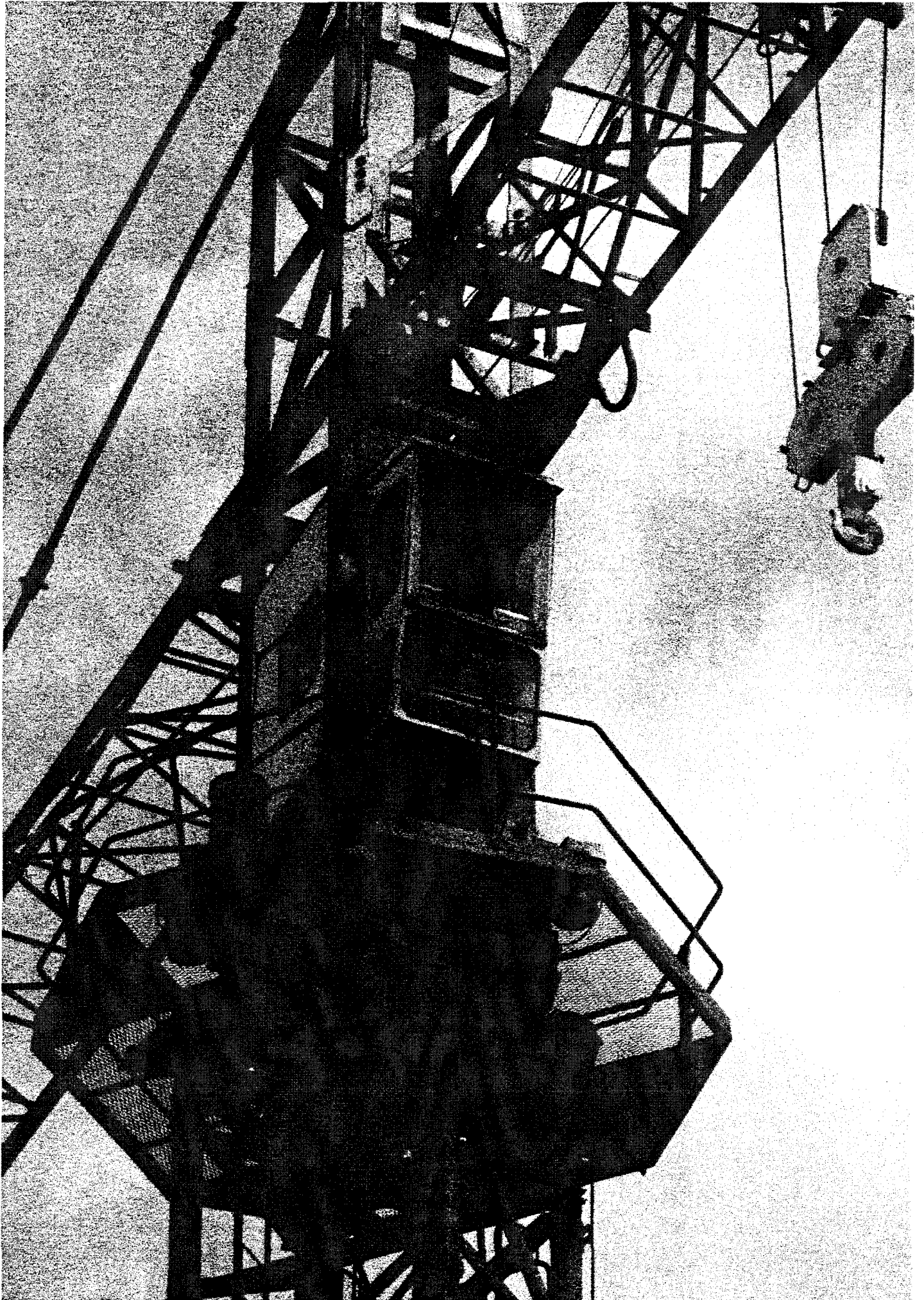
	1° Rapporto		2° Rapporto		Variaz. tra 1° e 2° Rapporto
	N. Macchine	%	N. Macchine	%	
Mortali	7	8%	23	7%	-1%
Non Mortali	76	92%	286	93%	+1%
Accertamenti Totali	83	100%	309	100%	

### Grafico 13 - Tipo di danno riscontrato negli infortuni non mortali

Tipo di Danno riscontrato negli infortuni non mortali







**ANALISI DEI R.E.S.  
REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA  
OGGETTO DELLE SEGNALAZIONI**

Di seguito si fornisce l'analisi dei R.E.S. di cui all'Allegato I alla Direttiva Macchine (vedasi Capitolo 3 - Allegato 1 al Dpr 459/96) nella dimensione complessiva delle macchine sottoposte ad indagine. I requisiti essenziali di sicurezza sono stati infatti suddivisi in nove gruppi:

- comandi
- stabilità e resistenza
- altri rischi meccanici
- dispositivi di protezione
- rischi elettrici
- manutenzione
- segnalazioni, marcature, istruzioni
- altri rischi
- posti di lavoro

39

I criteri seguiti per il raggruppamento sono contenuti nella nota in allegato alla presente analisi.

Per ognuno di tali gruppi è stato calcolato il numero e la percentuale dei R.E.S. che sono risultati conformi a seguito dell'azione correttiva da parte dell'Organismo di Vigilanza Territoriale (OVT)<sup>1</sup> e quelli che hanno necessitato di una azione correttiva da parte dell'Autorità di Sorveglianza del Mercato (ASM)<sup>2</sup>.

La tabella 1 e il grafico 1 danno una visione generale dell'analisi svolta, mentre i grafici che seguono evidenziano l'analisi per ciascuno dei gruppi di RES.

N.B. L'analisi si riferisce alle 454 macchine per le quali l'accertamento è concluso.

<sup>1</sup>) ASL o Ispettorato del Lavoro

<sup>2</sup>) Ministero dell'Attività Produttiva

**Tabella 1 - Requisiti essenziali di sicurezza**

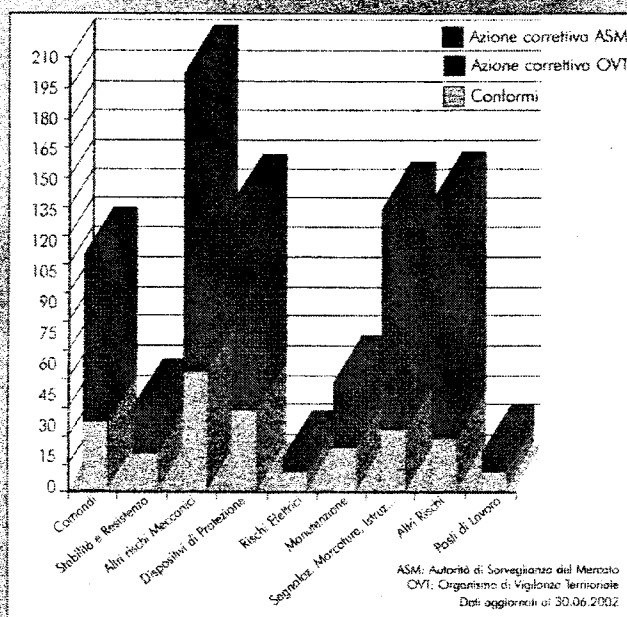
(N. Macchine con accertamento concluso: 454)

Gruppo R.E.S.	Conformi	Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	34	34	51
Stabilità e resistenza	18	7	17
Altri rischi meccanici	60	75	115
Dispositivi di protezione	40	35	71
Rischi elettrici	8	1	7
Manutenzione	21	9	24
Segnalazioni, marcature istruzioni	30	24	88
Altri rischi	26	20	101
Posti di lavoro	8	2	9

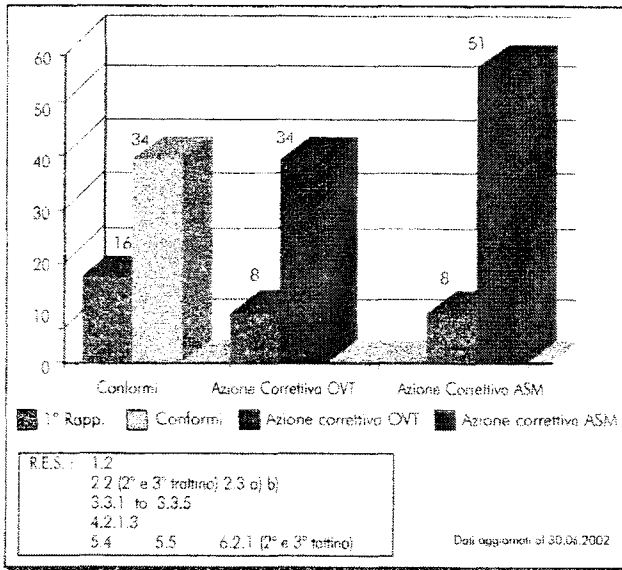
40

**Grafico 1 - R.E.S. Requisiti essenziali di sicurezza**

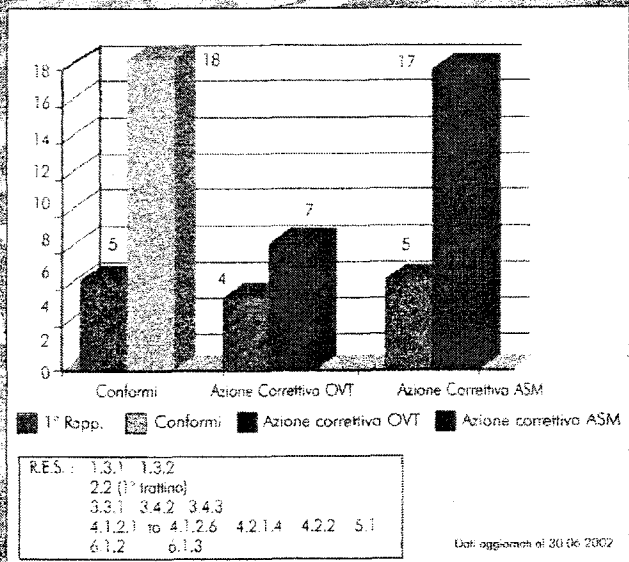
(All.1 alla direttiva 98/37/CE, DPR 459/96)



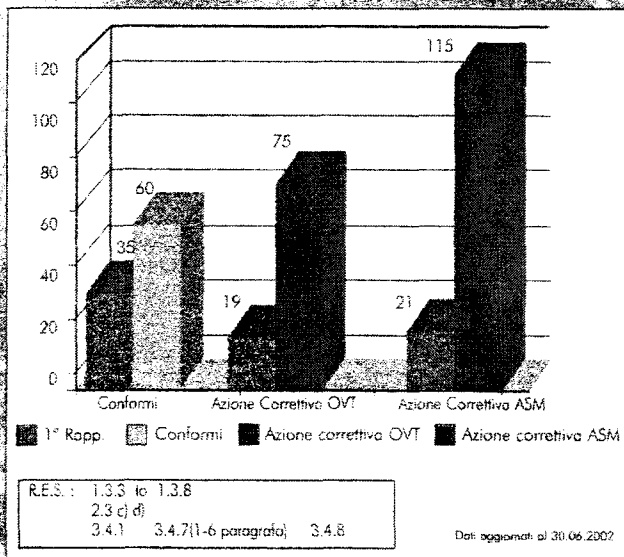
### COMANDI



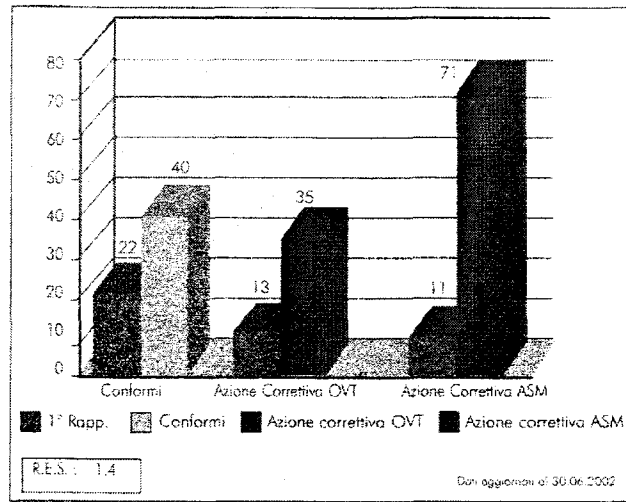
### STABILITÀ E RESISTENZA



### AGIRISCHI MECCANICI

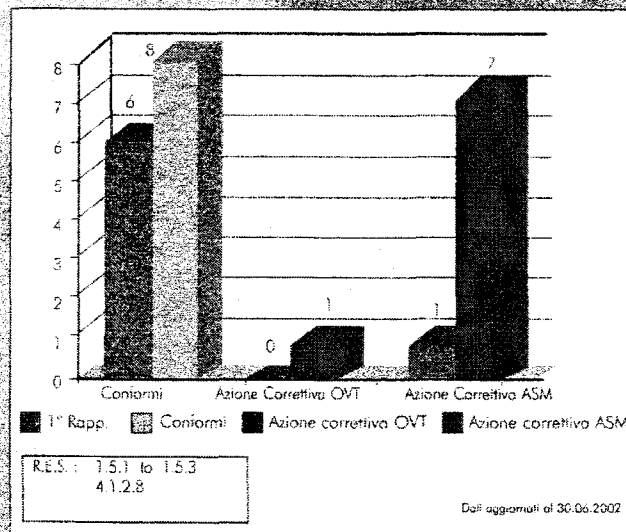


DISPOSITIVI DI PROTEZIONE

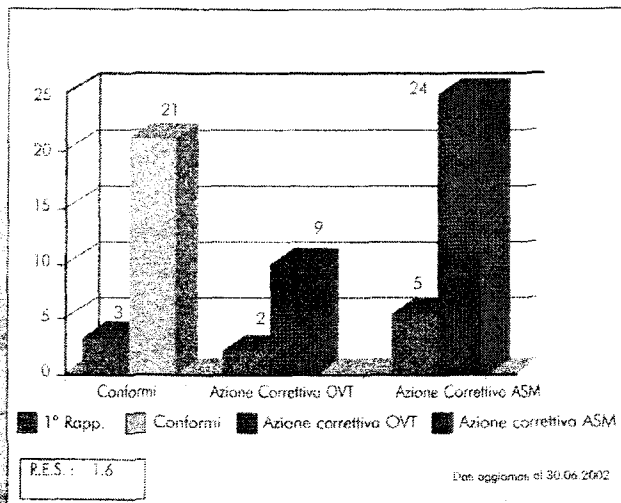


42

RISCHI ELETTRICI

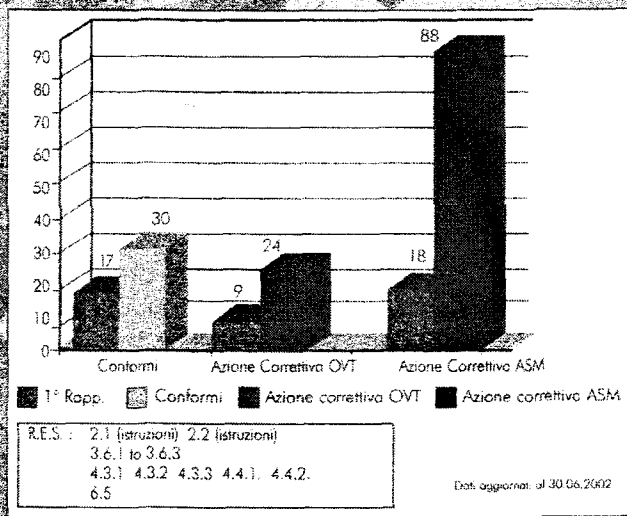


MANUTENZIONE

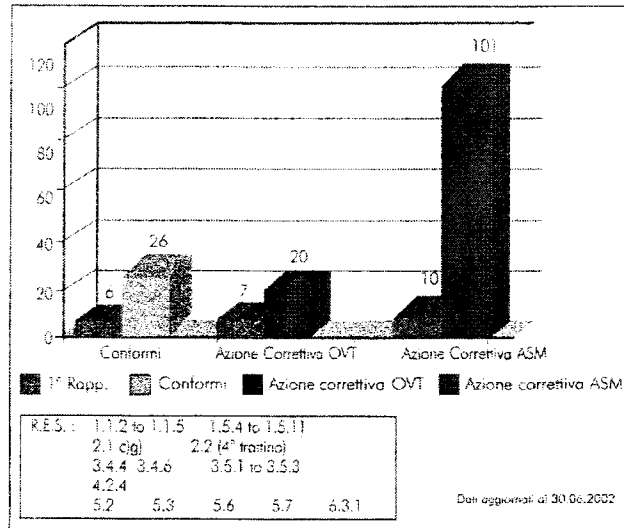


43

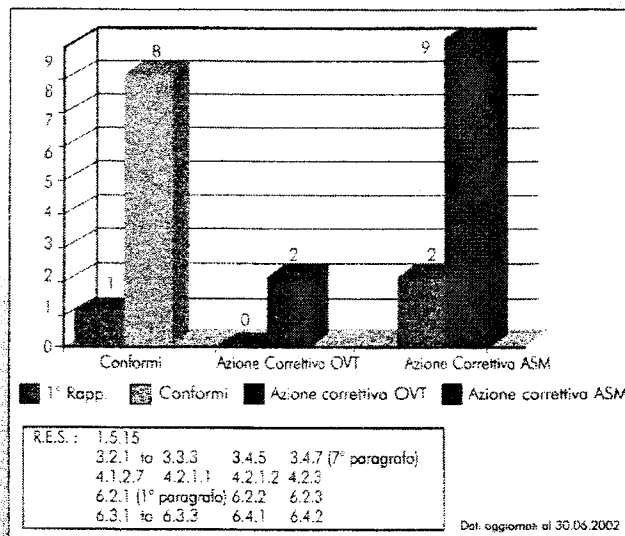
SEGNALAZIONE MARCATURE ISTRUZIONI



**ALTRI RISCHI**



**POSTI DI LAVORO**



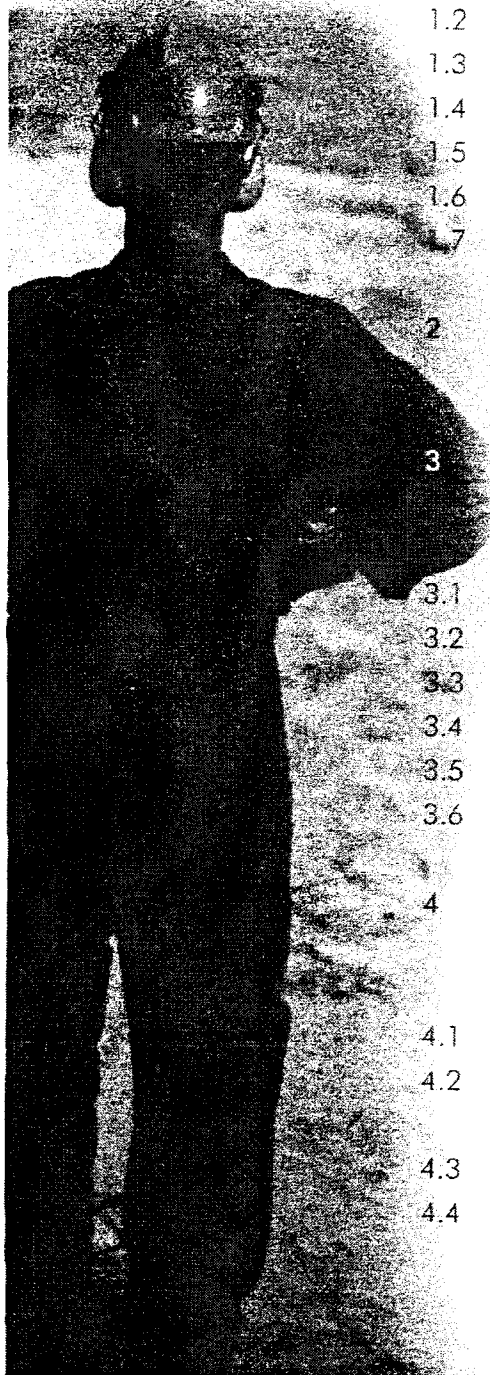
## ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/06/2002

- Criteri seguiti per il raggruppamento dei requisiti essenziali di sicurezza (RES) dell'allegato 1 alla direttiva macchine ai fini statistici
- Analisi delle macchine per tipologie e per gruppi di R.E.S.

Nell'allegato 1 sono presenti n. 123 RES così raggruppati:

- 1 **Requisiti essenziali di sicurezza e di salute**
  - 1.1 Considerazioni generali
  - 1.2 Comandi
  - 1.3 Misure di protezione contro i rischi meccanici
  - 1.4 Caratteristiche richieste per le protezioni e i dispositivi di protezione
  - 1.5 Misure di protezione contro altri rischi
  - 1.6 Manutenzione
  - 1.7 Segnalazioni
- 2 **Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per talune categorie di macchine**
- 3 **Requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute per ovviare ai rischi particolari dovuti alla mobilità delle macchine**
  - 3.1 Generalità
  - 3.2 Posto di lavoro
  - 3.3 Comandi
  - 3.4 Misure di protezione dai rischi meccanici
  - 3.5 Misure di protezione contro altri rischi
  - 3.6 Indicazioni
- 4 **Requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute per prevenire rischi particolari dovuti ad un'operazione di sollevamento**
  - 4.1 Considerazioni generali
  - 4.2 Rischi particolari per gli apparecchi mossi da energia diversa da quella elettrica
  - 4.3 Marcatura
  - 4.4 Istruzioni per l'uso

45





- 5      **Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per le macchine destinate ad essere utilizzate esclusivamente nei lavori sotterranei**
  
- 6      **Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per evitare i rischi particolari connessi al sollevamento e allo spostamento delle persone**
  - 6.1    Considerazioni generali
  - 6.2    Dispositivi di comando
  - 6.3    Rischi di caduta delle persone al di fuori dell'abitacolo
  - 6.4    Rischi di caduta o di capovolgimento dell'abitacolo
  - 6.5    Indicazioni

### **Accertamenti tecnici di sorveglianza del mercato Gruppi di R.E.S.**

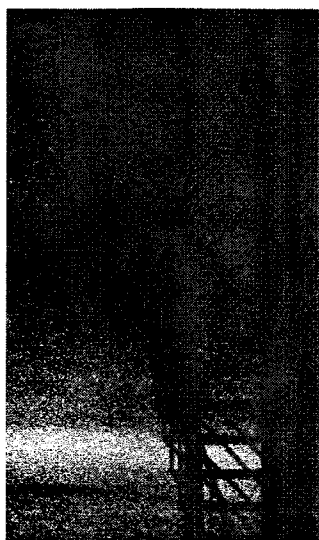
46

Sono stati considerati i raggruppamenti dei RES del paragrafo 1 (generali per tutte le macchine) ciascuno dei quali è stato integrato con i corrispondenti relativi alle specifiche macchine di cui ai successivi punti 2,3,4,5 e 6. Si è ritenuto di poter fare tale integrazione in considerazione del fatto che per ciascuna macchina è pure indicato, ai fini statistici, il settore di attività.

Tra i suddetti raggruppamenti i RES 1.3 sono suddivisi come segue in relazione alle diverse specificità dei rischi:

- "stabilità e resistenza" (rischi derivanti dalla struttura della macchina e dalla sua installazione, in relazione alle sollecitazioni previste);
- "altri rischi meccanici" (rischi derivanti dall'uso).

Nel raggruppamento 1.5 "Misure di protezione contro altri rischi" si è ritenuto di evidenziare singolarmente i punti relativi ai "rischi elettrici" e a quelli ai "posti di lavoro" in considerazione della loro rilevanza.



Sono qui di seguito riportate le singole voci considerate con l'indicazione dei RES pertinenti.

• **Comandi:**

1.2.1. - 1.2.2. - 1.2.3. - 1.2.4. - 1.2.5. - 1.2.6. - 1.2.7. - 1.2.8. - 2.2 (2° e 3° trattino) - 2.3. (lettere a) e b)) - 3.3.1. - 3.3.2. - 3.3.3. - 3.3.4. - 3.3.5. - 4.2.1.3. - 5.4., 5.5. - 6.2.1. (2° e 3° trattino)

• **Stabilità e resistenza:**

1.3.1. - 1.3.2. - 2.2. (1° trattino) - 3.1.3. - 3.4.2. - 3.4.3. - 4.1.2.1. - 4.1.2.2. - 4.1.2.3. - 4.1.2.4. - 4.1.2.5. - 4.1.2.6. - 4.2.1.4. - 4.2.2. - 5.1. - 6.1.2. - 6.1.3.

• **Altri rischi meccanici:**

1.3.3. - 1.3.4. - 1.3.5. - 1.3.6. - 1.3.7. - 1.3.8. - 2.3. (lettere c) e d)) - 3.4.1. - 3.4.7. - (dal 1° al 6° paragrafo) - 3.4.8.

• **Dispositivi di protezione:**

1.4.1. - 1.4.2.1. - 1.4.2.2. - 1.4.2.3. - 1.4.3.

• **Rischi elettrici:**

1.5.1. - 1.5.2. - 1.5.3. - 4.1.2.8.

• **Manutenzione:**

1.6.1. - 1.6.2. - 1.6.3. - 1.6.4. - 1.6.5.

• **Segnalazioni (marcatatura e istruzioni):**

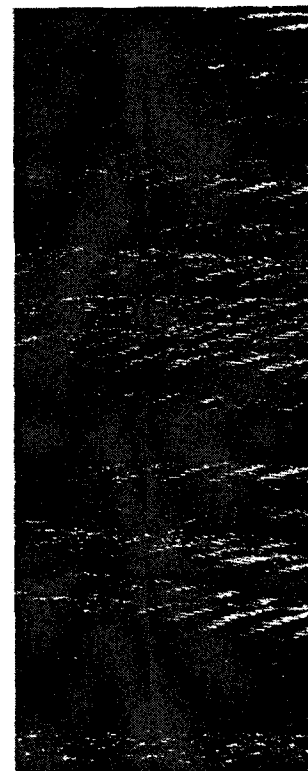
1.7.0. - 1.7.1. - 1.7.2. - 1.7.3. - 1.7.4. - 2.1. (voce: "Istruzioni per l'uso") - 3.1.2. - 3.6.1. - 3.6.2. - 3.6.3. - 4.3.1. - 4.3.2. - 4.3.3. - 4.4.1. - 4.4.2. - 6.5.

• **Altri rischi:**

1.1.2. - 1.1.3. - 1.1.4. - 1.1.5. - 1.5.4. - 1.5.5. - 1.5.6. - 1.5.7. - 1.5.8. - 1.5.9. - 1.5.10. - 1.5.11. - 1.5.12. - 1.5.13. - 1.5.14. - 2.1. ( lettere da a) a g)) - 2.2. (4° trattino) - 3.4.4. - 3.4.6. - 3.5.1. - 3.5.2. - 3.5.3. - 4.2.4. - 5.2. - 5.3. - 5.6. - 5.7. - 6.3.1.

• **Posti di lavoro:**

1.5.15. - 3.2.1. - 3.2.2. - 3.2.3. - 3.3.1. - 3.3.2. - 3.3.3. - 3.4.5. - 3.4.7. (7° paragrafo) - 4.1.2.7. - 4.2.1.1. - 4.2.1.2. - 4.2.3. - 6.2.1. (1° paragrafo) - 6.2.2. - 6.2.3. - 6.3.1. - 6.3.2. - 6.3.3. - 6.4.1. - 6.4.2.

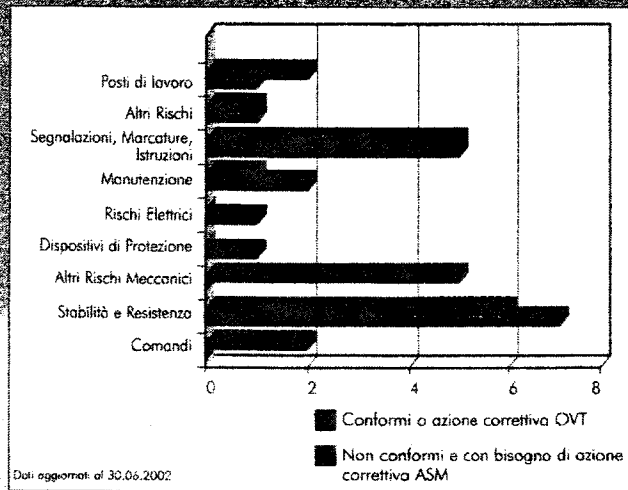


■ Piattaforme elevabili

Tipologia CEN 98 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 24

Gruppi R.E.S.	Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	2	0
Stabilità e resistenza	6	7
Altri rischi meccanici	5	0
Dispositivi di protezione	0	1
Rischi elettrici	0	1
Manutenzione	1	2
Segnalazioni, marcature istruzioni	5	5
Altri rischi	1	1
Posti di lavoro	2	1

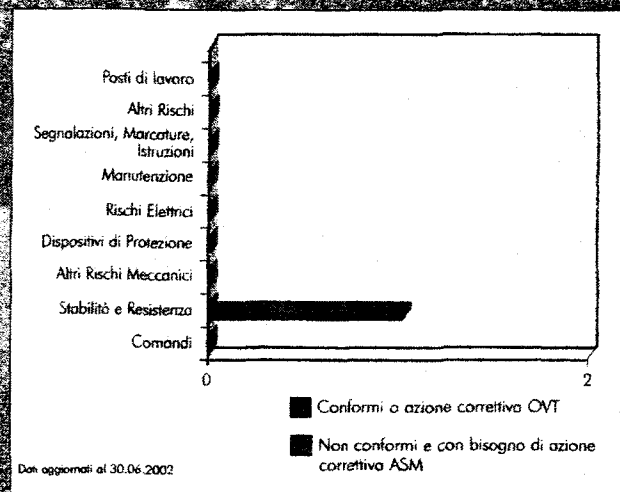
48



■ Utensili portatili elettrici

Tipologia CEN 61F - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 1

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	1
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0

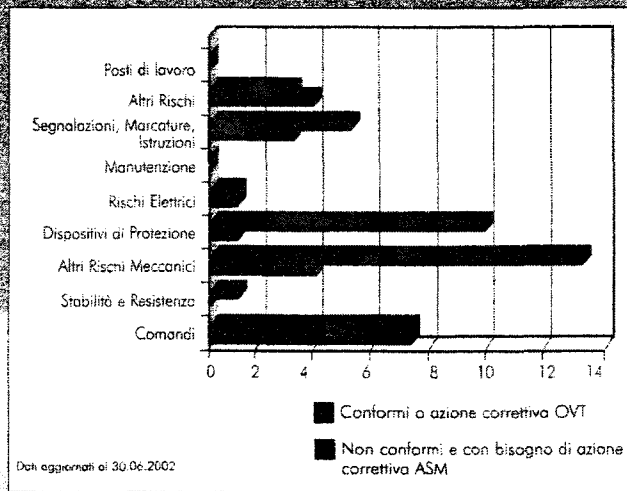


■ **Macchine per il legno**

Tipologia CEN 142 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 26

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	7	7
Stabilità e resistenza	1	0
Altri rischi meccanici	13	4
Dispositivi di protezione	10	1
Rischi elettrici	1	1
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	5	3
Altri rischi	3	4
Posti di lavoro	0	0

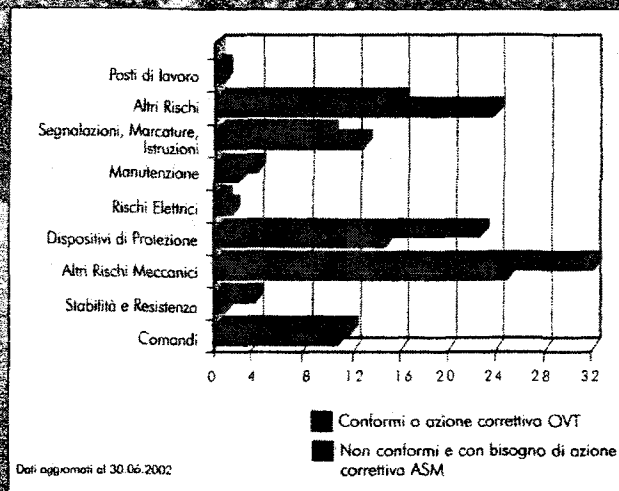
50



■ **Macchine utensili**

Tipologia CEN 143 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 77

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	11	10
Stabilità e resistenza	4	1
Altri rischi meccanici	32	23
Dispositivi di protezione	21	14
Rischi elettrici	1	2
Manutenzione	4	2
Segnalazioni, marcature istruzioni	8	11
Altri rischi	14	22
Posti di lavoro	1	1

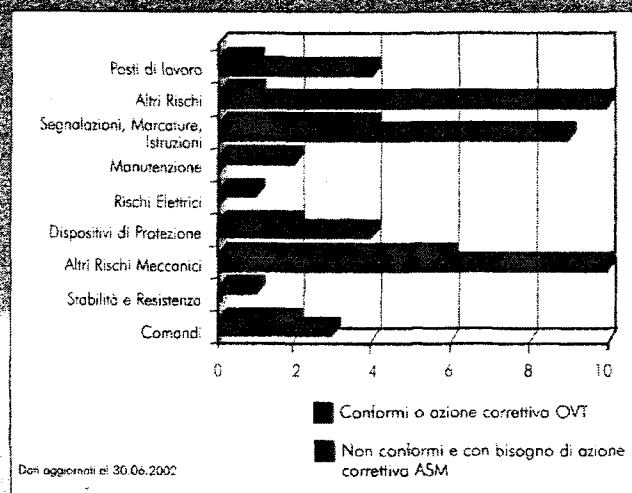


■ **Macchine agricole forestali**

**Tipologia CEN 144 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 24**

<b>Gruppo R.E.S.</b>	<b>RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT</b>	<b>Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM</b>
Comandi	2	3
Stabilità e resistenza	1	0
Altri rischi meccanici	6	10
Dispositivi di protezione	2	4
Rischi elettrici	1	0
Manutenzione	2	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	4	9
Altri rischi	1	10
Posti di lavoro	1	4

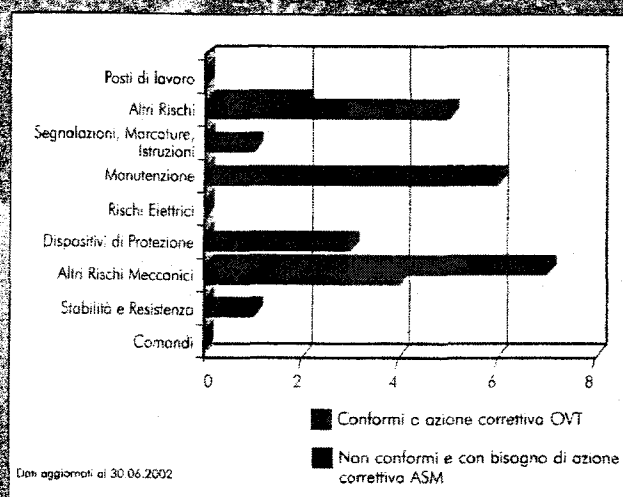
52



■ **Macchine per gomma e plastica**

Tipologia CEN 145 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 23

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	1
Altri rischi meccanici	7	4
Dispositivi di protezione	0	3
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	6
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	1
Altri rischi	2	5
Posti di lavoro	0	0



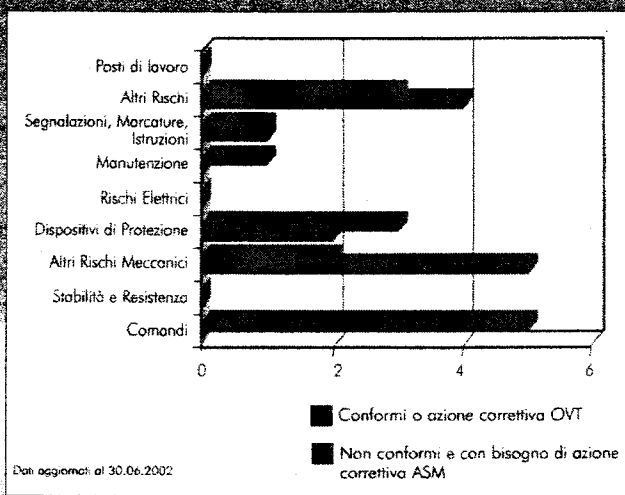


■ **Macchine per imballaggio**

Tipologia CEN 146 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 16

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	5	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	2	5
Dispositivi di protezione	3	2
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	1	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	1	1
Altri rischi	3	4
Posti di lavoro	0	0

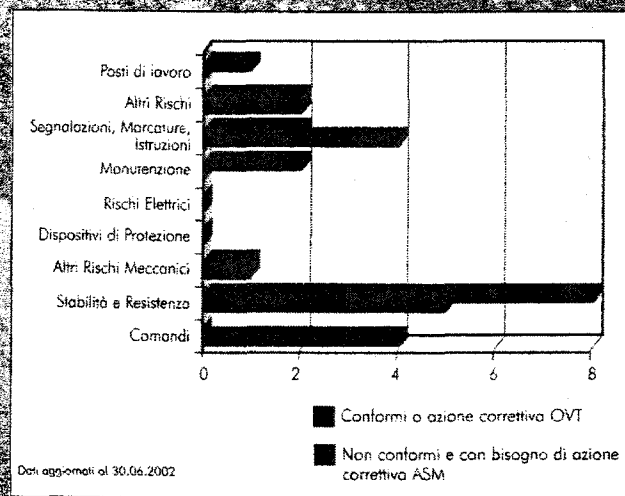
54



■ Gru

Tipologia CEN 147 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 14

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	4
Stabilità e resistenza	8	5
Altri rischi meccanici	1	1
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	2	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	2	4
Altri rischi	2	2
Posti di lavoro	1	0



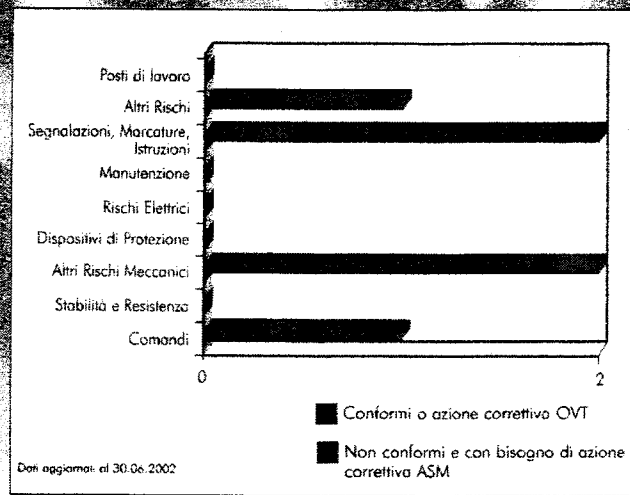
■ **Macchine per movimentazione continua**

Tipologia CEN 148 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 4

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	2	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	2	0
Altri rischi	1	0
Posti di lavoro	0	0

56

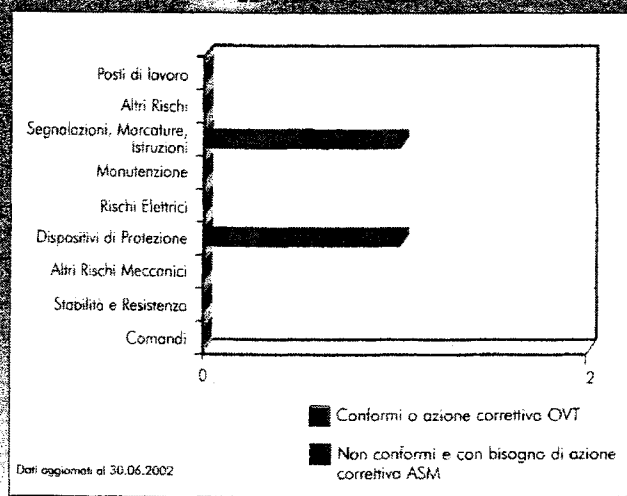
CEN TC 148



■ **Apparecchiature per immagazzinamento automatico**

Tipologia CEN 149 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 2

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	0	1
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	1
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0



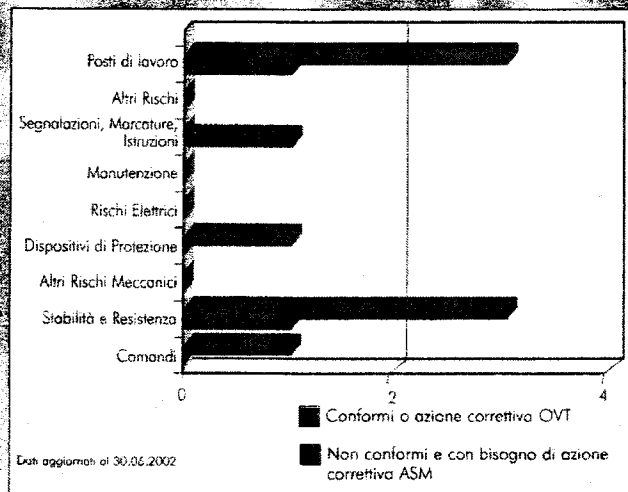
■ Carrelli industriali

Tipologia CEN 150 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 10

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	3	1
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	1	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	1
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	3	1

58

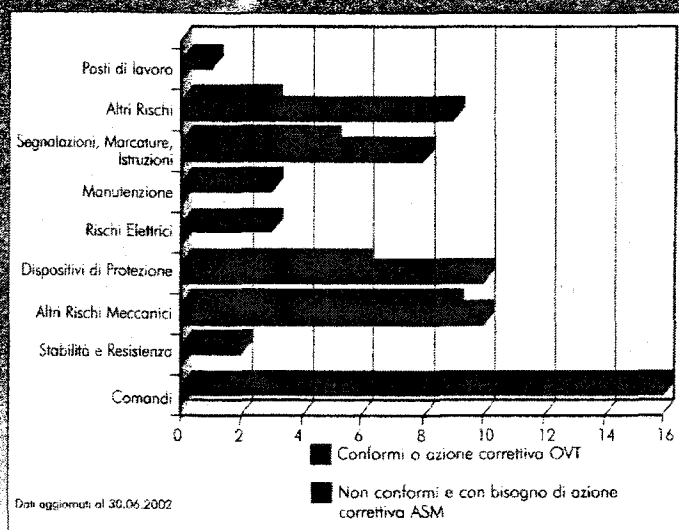
CEN TC 150 - R.E.S.



■ **Macchine per cantieri e costruzioni**

Tipologia CEN 151 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 33

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	16	0
Stabilità e resistenza	2	0
Altri rischi meccanici	9	10
Dispositivi di protezione	6	10
Rischi elettrici	3	0
Manutenzione	3	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	5	8
Altri rischi	3	9
Posti di lavoro	1	0



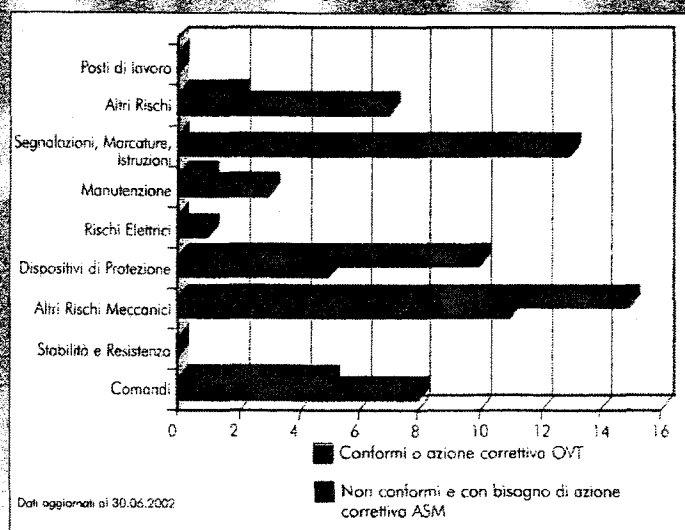
■ **Macchine per l'industria alimentare**

Tipologia CEN 153 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 37

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	5	8
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	15	11
Dispositivi di protezione	10	5
Rischi elettrici	0	1
Manutenzione	1	3
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	13
Altri rischi	2	7
Posti di lavoro	0	0

60

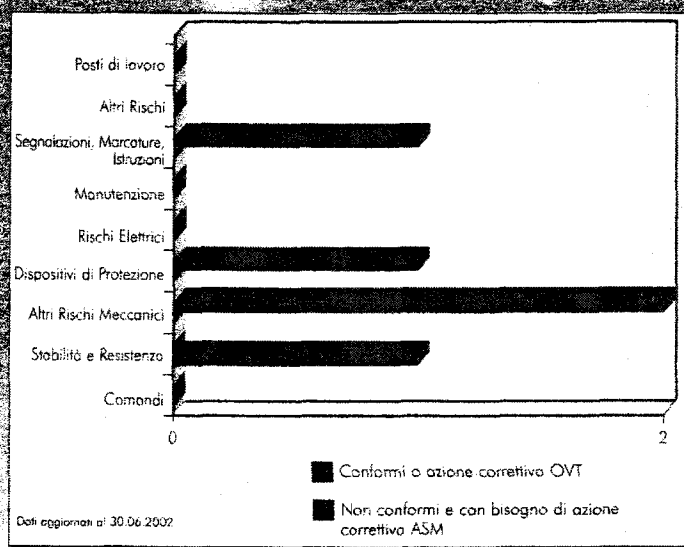
CEN TC 35 - R.E.S.



■ **Catene, funi, cinghie e accessori**

Tipologia CEN 168 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 6

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	1
Altri rischi meccanici	2	0
Dispositivi di protezione	1	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	1	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0





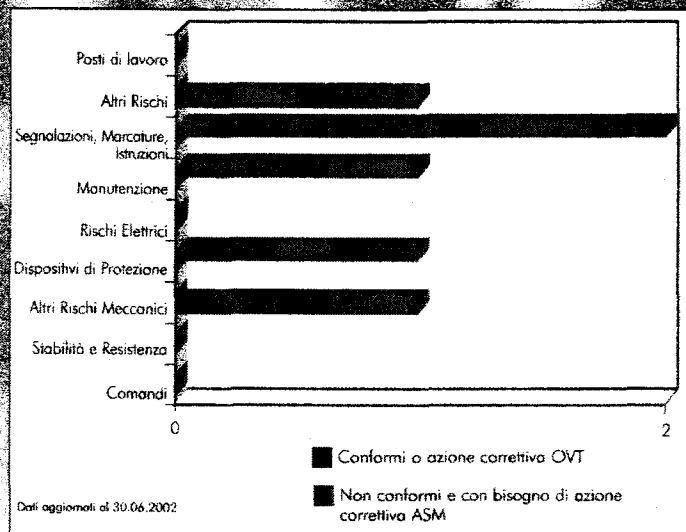
■ **Nastri trasportatori**

Tipologia CEN 188 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 2

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	1
Dispositivi di protezione	1	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	1	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	2	0
Altri rischi	0	1
Posti di lavoro	0	0

62

CEN TC 188 - RES

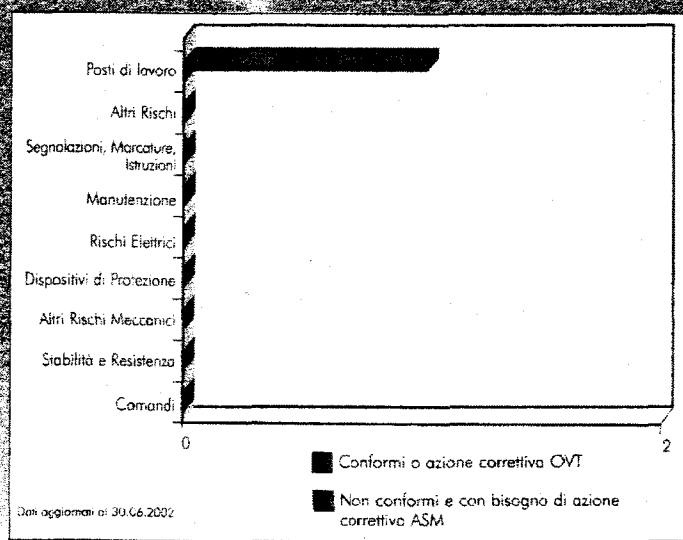


■ **Macchine per scavi sotterranei**

Tipologia CEN 196 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 2

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	1	0

63



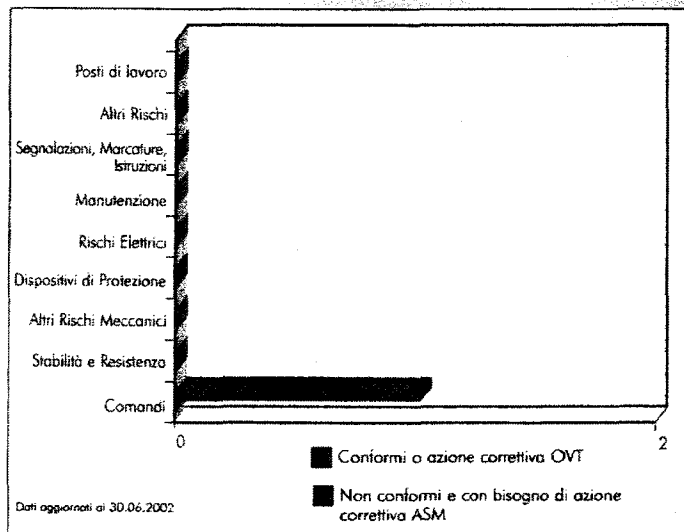
■ **Pompe**

Tipologia CEN 197 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 1

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0

64

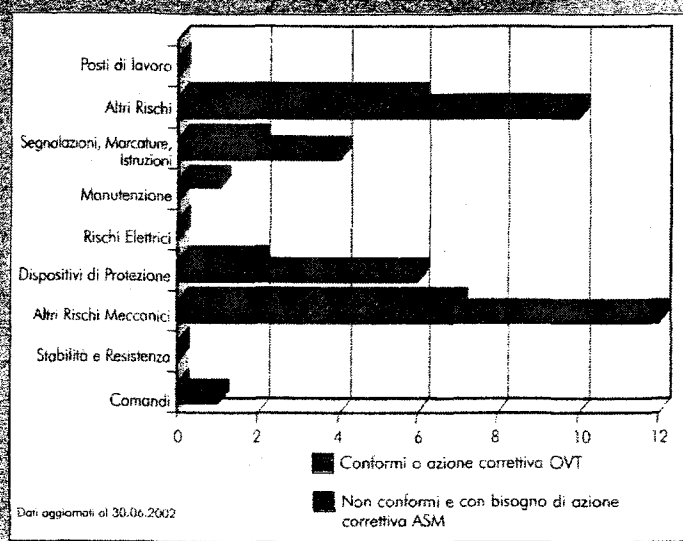
CEN TC 197 - R.E.S.



■ **Macchine per la stampa e lavorazione di carta**

Tipologia CEN 198 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 29

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	0	1
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	7	12
Dispositivi di protezione	2	6
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	1	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	2	4
Altri rischi	6	10
Posti di lavoro	0	0



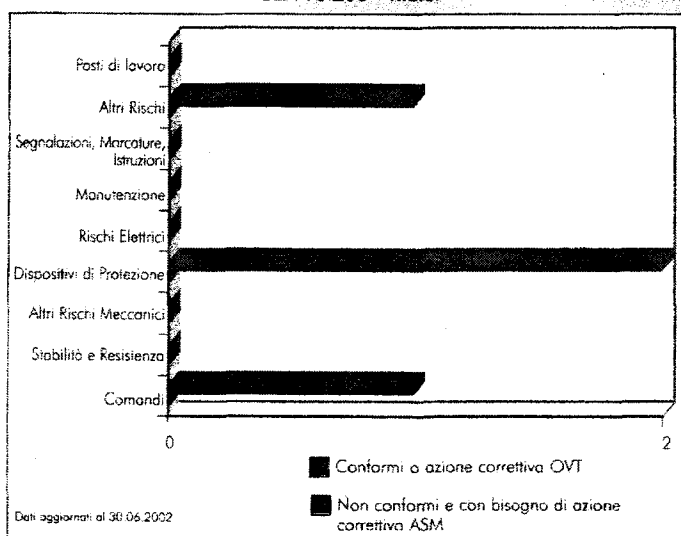
■ **Macchine per conceria**

Tipologia CEN 200 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 4

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	0	0
Dispositivi di protezione	2	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	1	0
Posti di lavoro	0	0

66

CEN TC 200 - R.E.S.



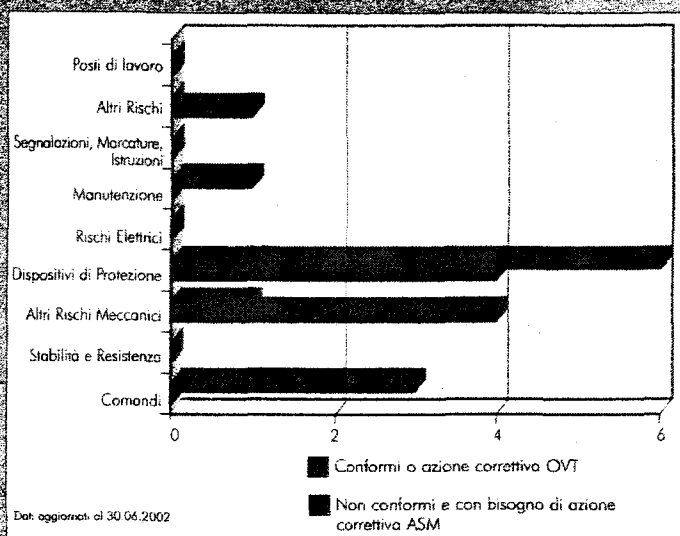
■ **Macchine per calzature e pelletteria**

Tipologia CEN 201 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 4

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	3	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	1	4
Dispositivi di protezione	6	4
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	1	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	0
Altri rischi	0	1
Posti di lavoro	0	0

67

CEN 201 - R.E.S.



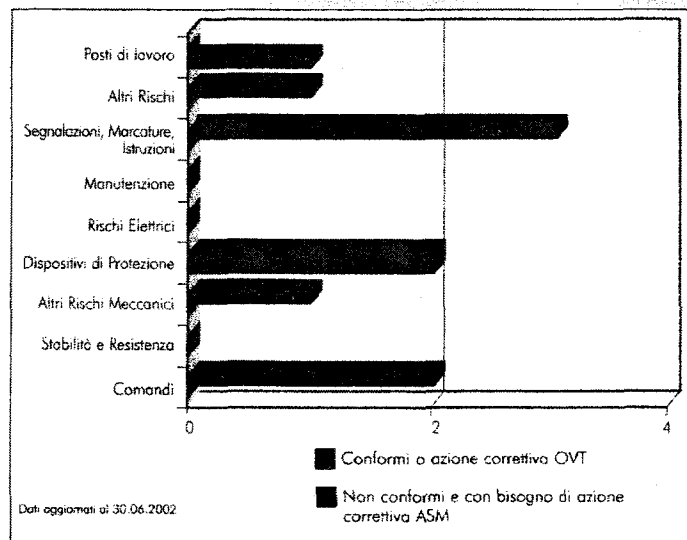
■ **Macchine per fonderie**

Tipologia CEN 202 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 8

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	2	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	1	0
Dispositivi di protezione	2	2
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	3	0
Altri rischi	1	0
Posti di lavoro	0	1

68

CEN TC 202 - R.E.S.

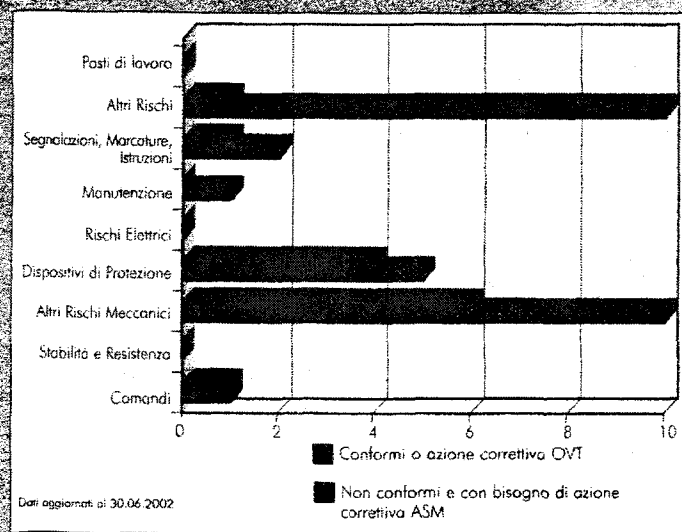


■ **Macchine tessili e affini**

Tipologia CEN 214 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 21

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	1
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	6	10
Dispositivi di protezione	4	5
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	1
Segnalazioni, marcature istruzioni	1	2
Altri rischi	1	10
Posti di lavoro	0	0

CEN 214 - R.E.S.





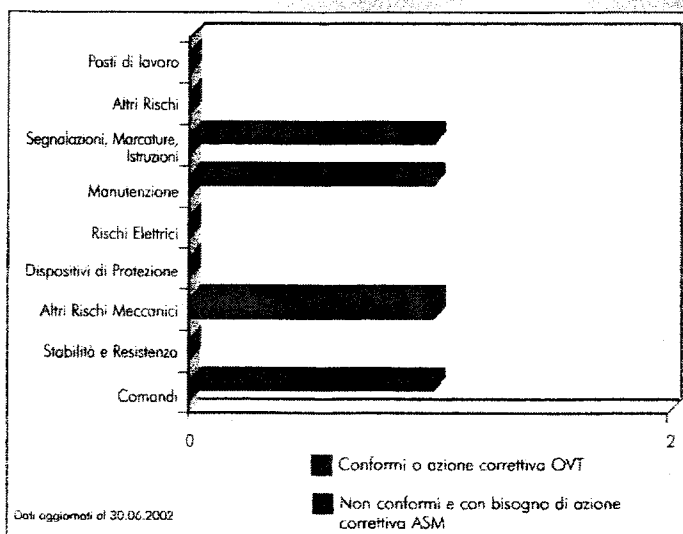
■ **Apparecchi per trattamento superfici**

Tipologia CEN 271 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 3

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	1	1
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	1	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	1	0
Altri rischi	0	0
Posti di lavoro	0	0

70

CEN TC 271 - R.E.S.



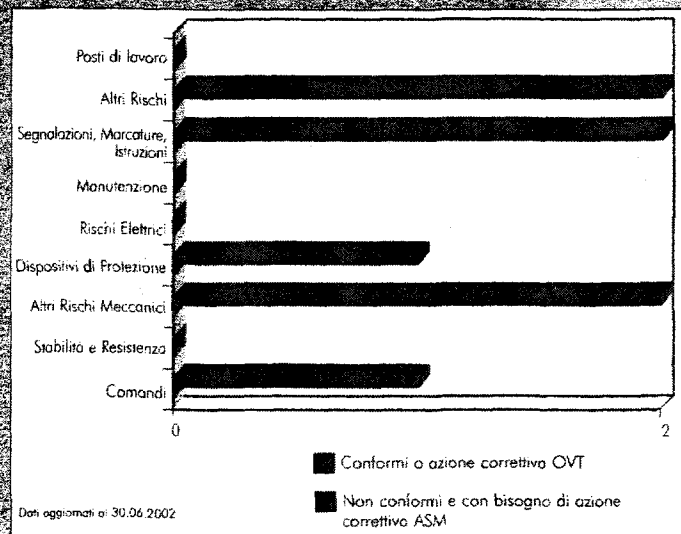
■ Centrifughe

Tipologia CEN 313 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 3

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	0
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	2	0
Dispositivi di protezione	1	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	0
Segnalazioni, marcature istruzioni	2	0
Altri rischi	2	0
Posti di lavoro	0	0

71

CEN 313 - R.E.S.



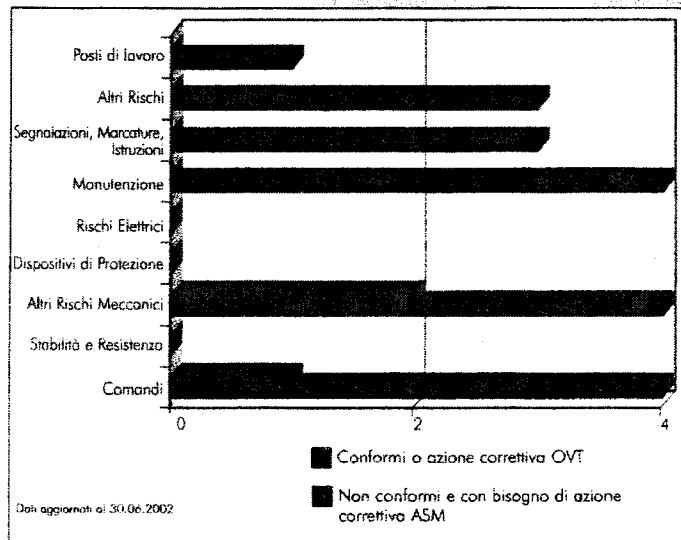
■ **Apparecchi per produrre e sagomare metalli**

Tipologia CEN 322 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 11

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	1	4
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	2	4
Dispositivi di protezione	0	0
Rischi elettrici	0	0
Manutenzione	0	4
Segnalazioni, marcature istruzioni	0	3
Altri rischi	0	3
Posti di lavoro	0	1

72

CEN TC 322 - R.E.S.



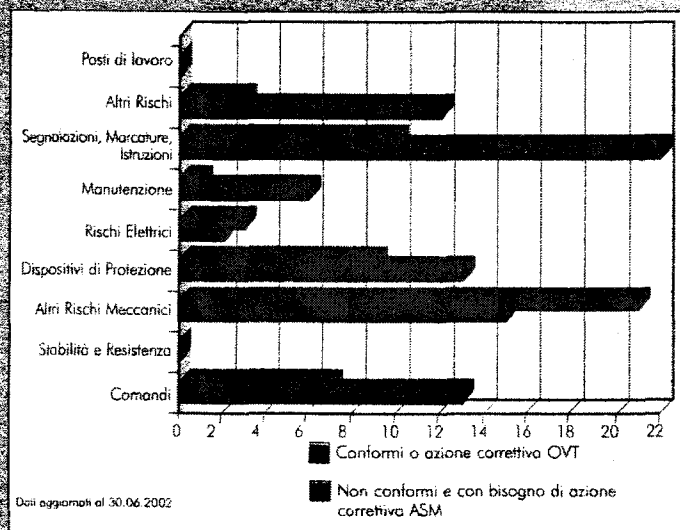
■ **Macchine non comprese in alcuna tipologia**

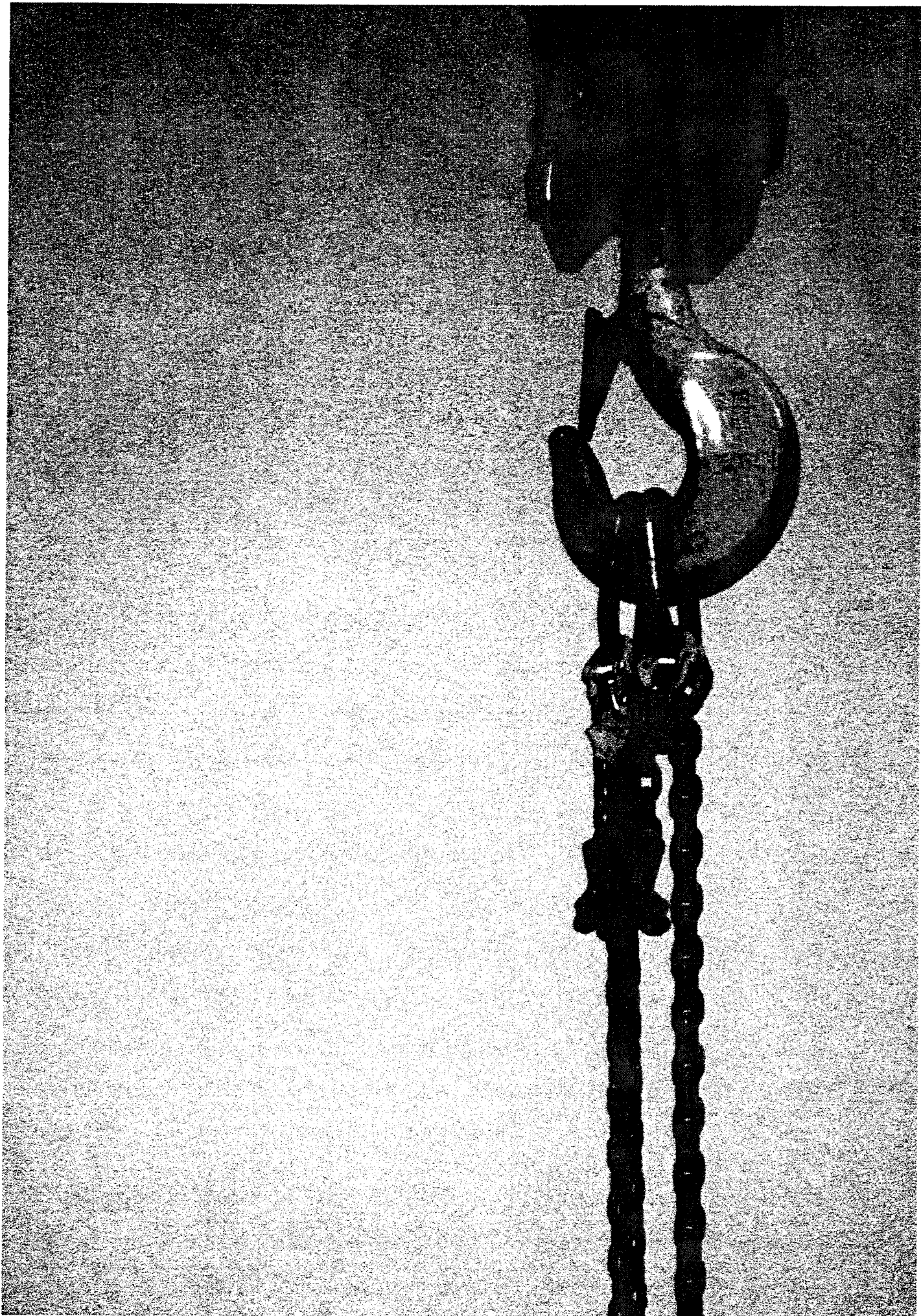
Tipologia CEN G1 - Gruppi di R.E.S. - n.° macchine 59

Gruppo R.E.S.	RES Conformi o resi Conformi per azione correttiva OVT	Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM
Comandi	7	13
Stabilità e resistenza	0	0
Altri rischi meccanici	21	15
Dispositivi di protezione	9	13
Rischi elettrici	3	2
Manutenzione	1	6
Segnalazioni, marcature istruzioni	10	22
Altri rischi	3	12
Posti di lavoro	0	0


73

CEN G1 - R.E.S.





**MANUALE DELLA QUALITÀ - ESTRATTO**

 Ministero della Salute	ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO Dipartimento Tecnologie di Sicurezza -- Accertamenti Tecnici DPR 459/96  <b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>
---	--


**MANUALE DELLA QUALITÀ**

I.S.P.E.S.L.  
 Attività di Accertamenti Tecnici  
 di Sorveglianza del Mercato ex art. 7  
 comma 2 del DPR 459/96

75


Copia controllata  n...      Copia non controllata

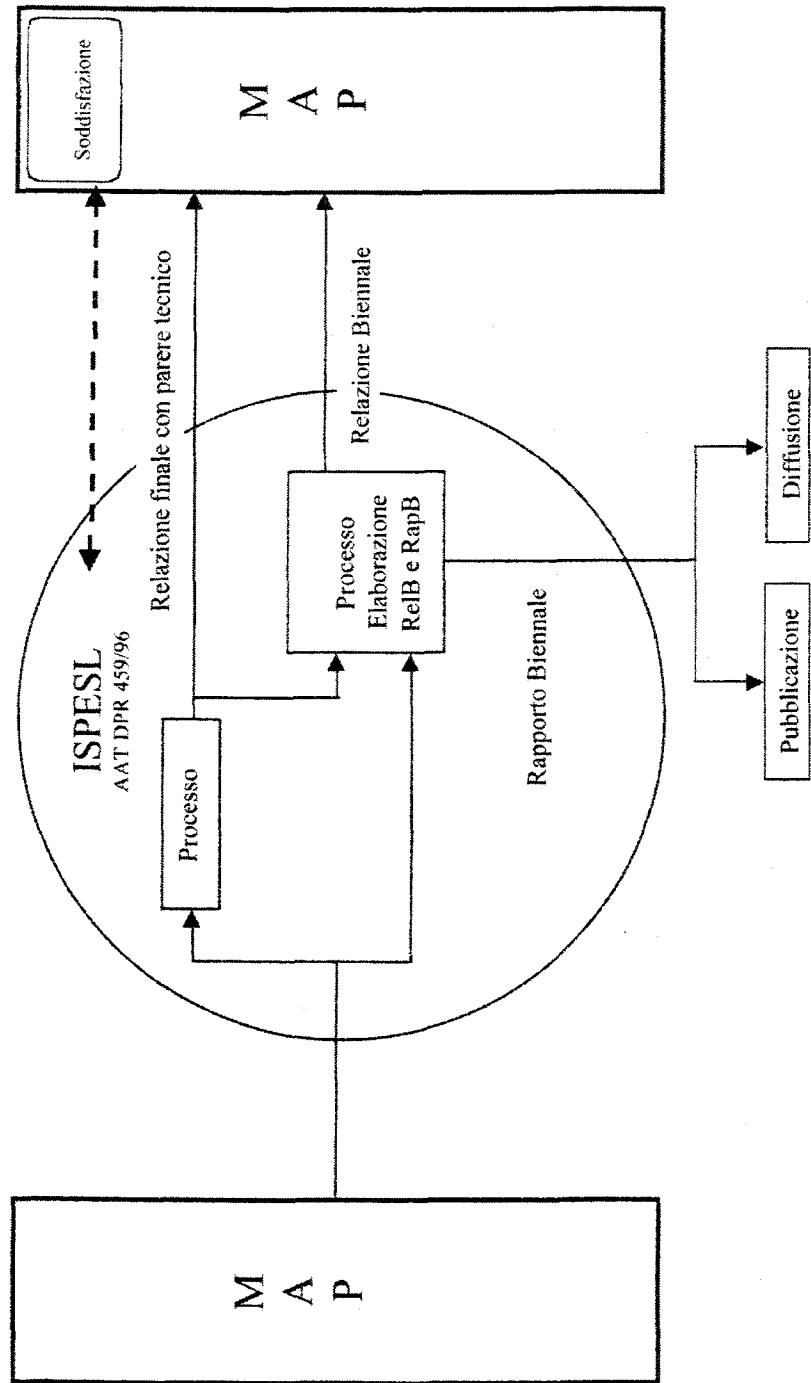
Stato di Rev	Data emiss.	redatto da:	verificato RQ	approvato CAAT

 Ministero della Salute	ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96		
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>		
CAPITOLO 0		pag . 1	rev . 0
INDICE		di 1	del


## INDICE

	Titolo del Capitolo	Rev.	Data	Oggetto delle Modifiche
Cap. 0	Indice	0		
Cap. 1	Scopo e campo di applicazione	0		
Cap. 2	Riferimenti normativi	0		
Cap. 3	Termini e definizioni	0		
Cap. 4	Sistema di gestione per la qualità	0		
Cap. 5	Responsabilità della direzione	0		
Cap. 6	Gestione delle risorse	0		
Cap. 7	Realizzazione del prodotto	0		
Cap. 8	Misurazioni, analisi e miglioramento	0		
All. 1	Elenco delle Procedure	0		
All. 2	Elenco delle Istruzioni Operative	0		
All. 3	Elenco Moduli	0		
All. 4	Processi e descrizione dei processi	0		
All. 5	Organigramma e descrizione delle funzioni	0		
All. 6	Organigramma Nominativo	0		

 Ministero della Salute	<b>ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO</b> Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96		
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>		
Allegato 4	pag . 1	rev . 0	
PROCESSI	di 3	del	

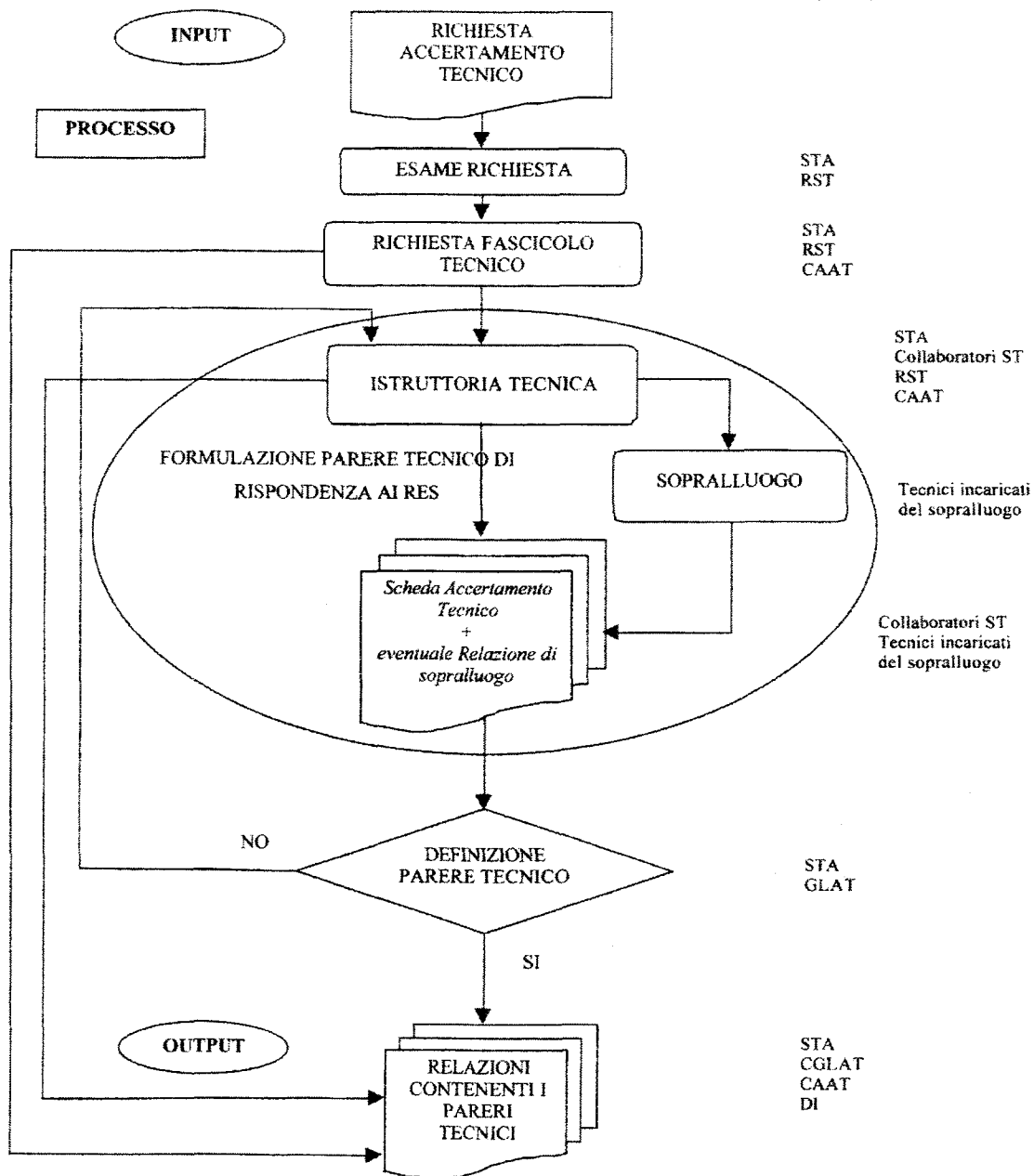




 Ministero della Salute	ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO Dipartimento Tecnologie di Sicurezza - Accertamenti Tecnici DPR 459/96		
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>		
Allegato 4	pag. 2	rev. 0	
DESCRIZIONE DEI PROCESSI	di 3	del 29.01.2002	

**PROCESSO DI ACCERTAMENTI TECNICI**

SOGGETTI COINVOLTI





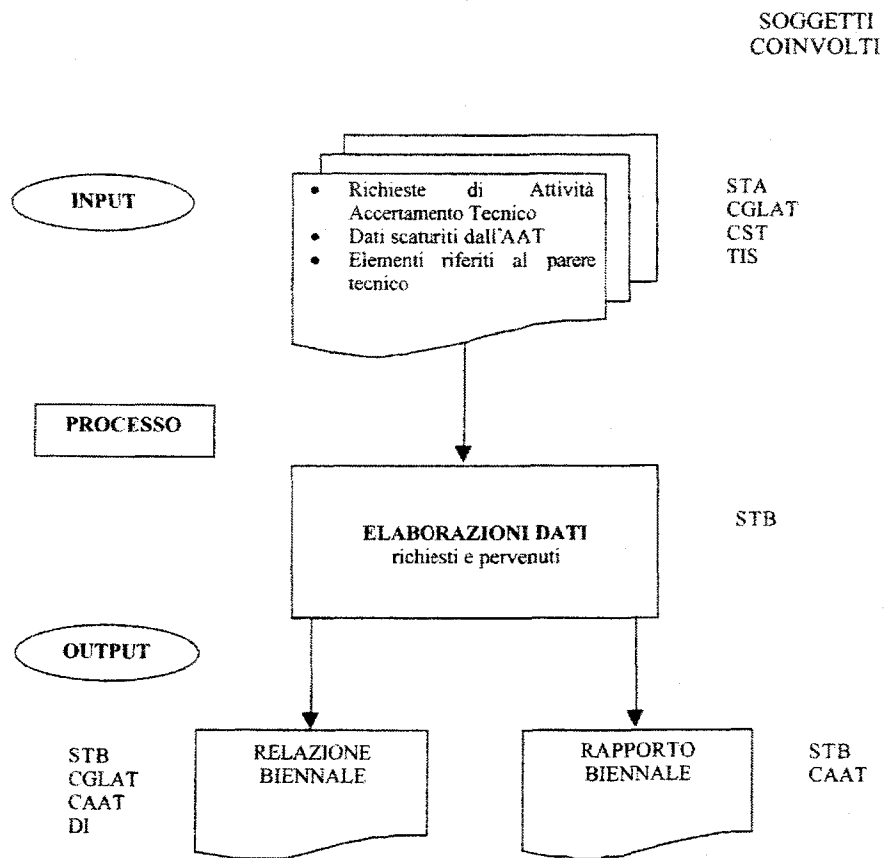
Ministero della Salute


ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO  
Dipartimento Tecnologie di Sicurezza – Accertamenti Tecnici DPR 459/96

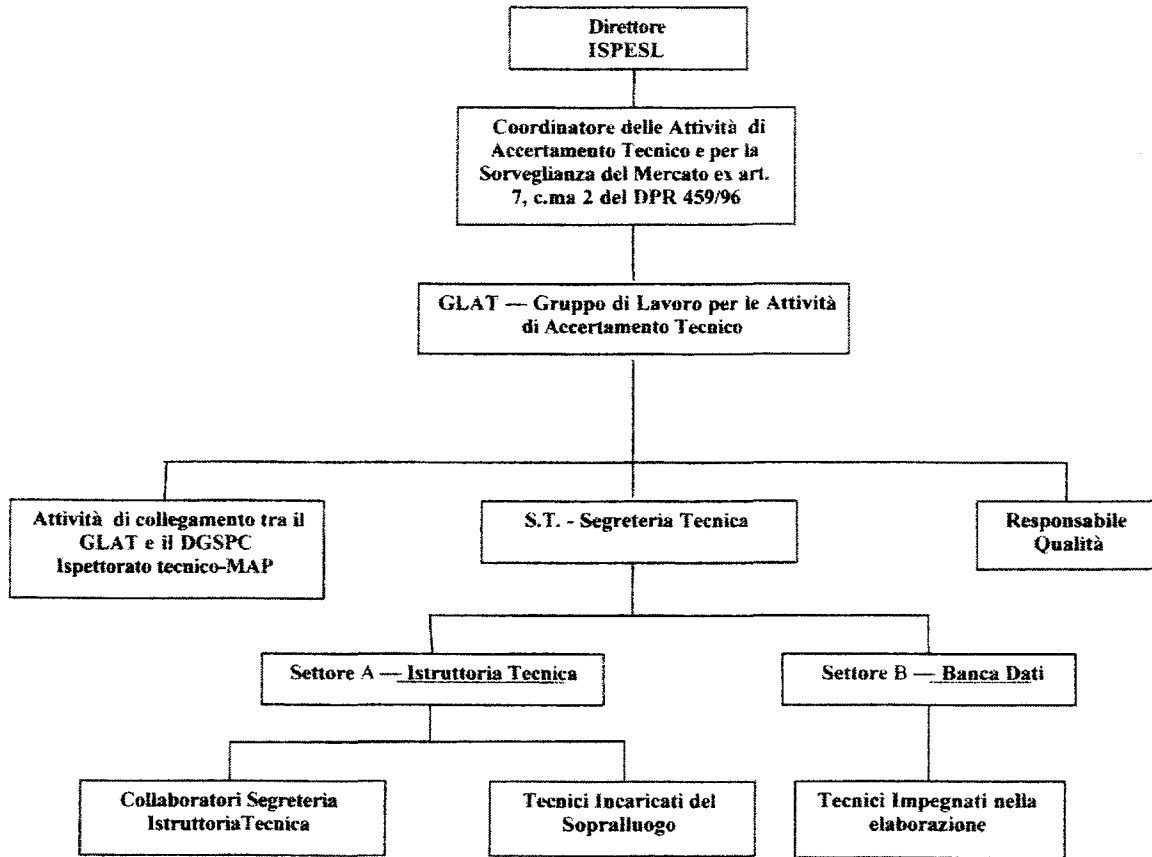
### MANUALE DELLA QUALITÀ


Allegato 4	pag . 3	rev . 0
DESCRIZIONE DEI PROCESSI	di 3	del 29.01.2002

## PROCESSO RELATIVO ALLA ELABORAZIONE DELLA RELAZIONE BIENNALE E DEL RAPPORTO BIENNALE



 Ministero della Salute	ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO Dipartimento Tecnologie di Sicurezza - Accertamenti Tecnici DPR 459/96	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
Allegato 5	pag . 1	rev . 0
DESCRIZIONE DEI PROCESSI	di 10	del 29.01.2002



 Ministero della Salute	<b>ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO</b> <i>Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96</i>	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
<b>Allegato 5</b>	pag . 2	rev . 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

### **DIRETTORE DELL'ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO**


Svolge le seguenti attività:

- trasmette al MAP e al MLPS la 'Relazione contenente il parere tecnico' dell'Attività di Accertamenti Tecnici;
- trasmette al MAP e al MLPS la 'Relazione biennale sulla Attività di Accertamento Tecnico di Sorveglianza del Mercato'.

### **COORDINATORE DELLE ATTIVITÀ DI ACCERATEMENTO TECNICO E PER LA SORVEGLIANZA DEL MERCATO EX ART. 7, C.MA 2 DEL DPR 459/96**

Svolge le seguenti attività:

- gestisce i rapporti con il Cliente (MAP);
- coordina le Attività di Accertamenti Tecnici connesse alla Sorveglianza del Mercato intesa come consulenza alla Pubblica Amministrazione;
- presiede il GLAT;
- organizza e coordina le risorse a disposizione per la realizzazione dell'Attività di Accertamenti Tecnici;
- firma gli atti relativi ai rapporti con i Ministeri (tranne quelli di competenza del DI), la Direzione dell'Istituto, i DP, i DC, i costruttori, gli organismi notificati e gli organismi di vigilanza competenti per la prevenzione e la sicurezza;
- varia, sulla base delle proposte del Coordinatore del GLAT e del RQ, gli indirizzi procedurali ed organizzativi concernenti l'Attività di Accertamenti Tecnici;
- pianifica le attività formative del personale;

 Ministero della Salute	<b>ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO</b> Dipartimento Tecnologie di Sicurezza – Accertamenti Tecnici DPR 459/96	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
<b>Allegato 5</b>	pag. 3	rev. 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

- approva la Relazione Biennale riguardante le analisi della Attività di Accertamenti Tecnici, utilizzando gli elementi derivati dalla Banca Dati, e la trasmette al Direttore dell'Istituto;
- approva il Rapporto Biennale predisposto dal Coordinatore e dai Collaboratori del Settore B – Area Banca Dati e ne autorizza la diffusione;
- approva il presente Manuale Qualità, delle Procedure e delle Istruzioni Operative;
- esegue il Riesame della Direzione sul Sistema Qualità;
- programma, con il RST e il RQ, la programmazione delle verifiche ispettive interne;
- garantisce il rispetto delle prescrizioni del presente Manuale Qualità e la sua piena attuazione.

#### **GLAT – GRUPPO DI LAVORO PER LE ATTIVITÀ DI ACCERTAMENTO TECNICO**

##### **Presidente**


Svolge le seguenti attività:

- convoca le sessioni del GLAT e le presiede.

##### **Coordinatore**

Svolge le seguenti attività:

- formula l'ordine del giorno del GLAT e propone la data della sessione al Coordinatore della Attività di Accertamenti Tecnici e indicando i tecnici da convocare;
- coordina la discussione dei lavori delle sessioni periodiche del GLAT;
- firma la 'Relazione contenente il parere tecnico' dell'Attività di Accertamenti Tecnici conformemente alla decisione del GLAT e direttamente quando non sia possibile o necessario procedere all'accertamento tecnico;

 Ministero della Salute	<b>ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO</b> <i>Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96</i>	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
<b>Allegato 5</b>	pag . 4	rev . 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

- collabora, con il coordinatore della STB – Area Banca Dati, alla formulazione della Relazione Biennale riguardante le analisi della Attività di Accertamenti Tecnici;
- propone al CAAT modifiche sia alle Procedure che alle Istruzioni Operative in uso.

### GLAT

Svolge le seguenti attività:

- esprime il parere tecnico dell’AAT di rispondenza ai RES e a tale scopo:
  - esamina il parere formulato, sulla scheda di accertamento, dai tecnici incaricati;
  - lo approva o ne apporta modifiche;
  - ove lo ritenga necessario, richiede un supplemento di indagine
- promuovere azioni di miglioramento in merito alle modalità di svolgimento dell’Attività di Accertamenti Tecnici.

83

### Collaboratori


Svolgono le seguenti attività:

- incombenze relative alla corretta organizzazione e al corretto funzionamento del GLAT;
- redazione del verbale del GLAT;


### **ATTIVITÀ DI COLLEGAMENTO TRA IL GLAT e il DGSPC – ISPETTORATO TECNICO - MAP**

L’incaricato di tale attività opera per realizzare le seguenti funzioni di raccordo:

- azione di assistenza al MAP con interventi procedurali e gestionali finalizzati all’ottenimento del miglior uso del servizio fornito;

 Ministero della Salute	ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
Allegato 5	pag. 5	rev. 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

- valutazione della soddisfazione del MAP (Cliente);
- proposta di azioni di miglioramento del servizio fornito.

 Ministero della Salute	<b>ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO</b> <i>Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96</i>	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
<b>Allegato 5</b>	pag . 6	rev . 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

## SEGRETERIA TECNICA

### Responsabile

Svolge le seguenti attività:


- verifica la correttezza della richiesta di fascicolo tecnico e se necessario ne dispone la modifica;
- pianifica l'Attività di Accertamenti Tecnici proponendo l'assegnazione delle risorse;
- propone al CAAT la convocazione a rotazione dei CST in base alle esigenze del servizio e la disponibilità degli interessati
- assegna le pratiche ai CST e ove è necessario il sopralluogo, individua direttamente o attraverso i Direttori dei DP i tecnici da incaricare;
- verifica l'adeguatezza di procedure ed istruzioni a disposizione del personale operativo necessarie all'espletamento del servizio;
- elabora e propone modifiche sia alle Procedure che alle Istruzioni Operative in uso;
- propone l'effettuazione di attività formative del personale;
- concorda con il CAAT e il RQ la programmazione delle verifiche ispettive interne;
- verifica le modalità di accertamento e risoluzione delle non conformità del SQ.

### Settore A- Area Istruttoria Tecnica

Il coordinatore, con i collaboratori, svolge le seguenti attività:

- esame della richiesta del MAP;
- formulazione delle eventuali modifiche da apportare alla Scheda Istruttoria trasmessa dal MAP insieme alla richiesta;




 Ministero della Salute	ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
Allegato 5	pag . 7	rev . 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

- tutte le incombenze procedurali di carattere amministrativo connesse all'espletamento dell'Attività di Accertamenti Tecnici e in particolare:
  - la registrazione su un apposito registro informatico delle richieste pervenute dal MAP;
  - predisposizione delle richieste di fascicolo tecnico;
  - l'aggiornamento sul registro informatico di tutti i passaggi operativi ed amministrativi indispensabili al complesso dell'AAT connessa alla SM;
  - predisposizione della relazione contenente il parere tecnico;
- coordinamento e verifica della raccolta e del completamento dei dati e dei requisiti di base necessari all'espletamento del servizio, compresi quelli relativi alle norme applicabili;
- collaborazione con il Coordinatore per tutte le incombenze relative al corretto e spedito funzionamento del GLAT;
- azione di supporto dei Collaboratori della ST e dei tecnici incaricati del sopralluogo;
- svolge azioni di sollecito al fine di assicurare il puntuale rispetto dei tempi di consegna;
- propone al Responsabile della ST modifiche sia alle Procedure che alle Istruzioni Operative in uso;
- comunica al Settore B Area Banca Dati gli elementi necessari alla elaborazione del Rapporto Biennale.

#### **Collaboratori Segreteria Istruttoria Tecnica**

Svolgono le seguenti attività:

- esame della documentazione pervenuta dal Costruttore/Organismo Notificato/Mandatario al fine:
  - o di esprimere il parere tecnico di rispondenza ai RES, anche mediante la richiesta di documentazione integrativa, e redigere la relativa scheda di accertamento tecnico;
  - oppure di evidenziare la necessità di un sopralluogo per visionare la macchina.
- eventuale partecipazione alle sessioni del GLAT;

 Ministero della Salute	<b>ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO</b> <i>Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96</i>	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
<b>Allegato 5</b>	pag. 8	rev. 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

- collaborazione alla stesura della Relazione contenente il parere tecnico

#### **Tecnici Incaricati del sopralluogo**

Svolgono le seguenti attività:

- sopralluogo presso il Costruttore o presso il luogo di installazione indicato dal Costruttore;
- acquisizione di ulteriore eventuale documentazione;
- redazione della relazione di sopralluogo e della scheda di accertamento tecnico, contenente il parere tecnico di rispondenza ai RES da trasmettere alla STA;
- eventuale partecipazione alle sessioni del GLAT.

#### **Settore B- Area Banca Dati**


Il coordinatore svolge le seguenti attività:

- progetta le innovazioni che si reputassero necessarie e le implementa attraverso una consultazione con il CAAT;
- elabora e redige, con il CGLAT, la Relazione Biennale, da proporre al CAAT;
- elabora il Rapporto Biennale riguardante le analisi della AAT.

#### **Tecnici Impegnati nella elaborazione**

Svolgono le seguenti attività:

- gestiscono la Banca Dati contenente gli elementi caratterizzanti della AAT, provvedendo ad
  - inserire i dati provenienti dall'AAT;


 Ministero della Salute	<b>ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO</b> <i>Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96</i>	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
<b>Allegato 5</b>	pag . 9	rev . 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

- ad elaborare i dati sotto forma di grafici e tabelle al fine di ottenere una selezione dei risultati provenienti dall'AAT.

### **RESPONSABILE QUALITÀ**

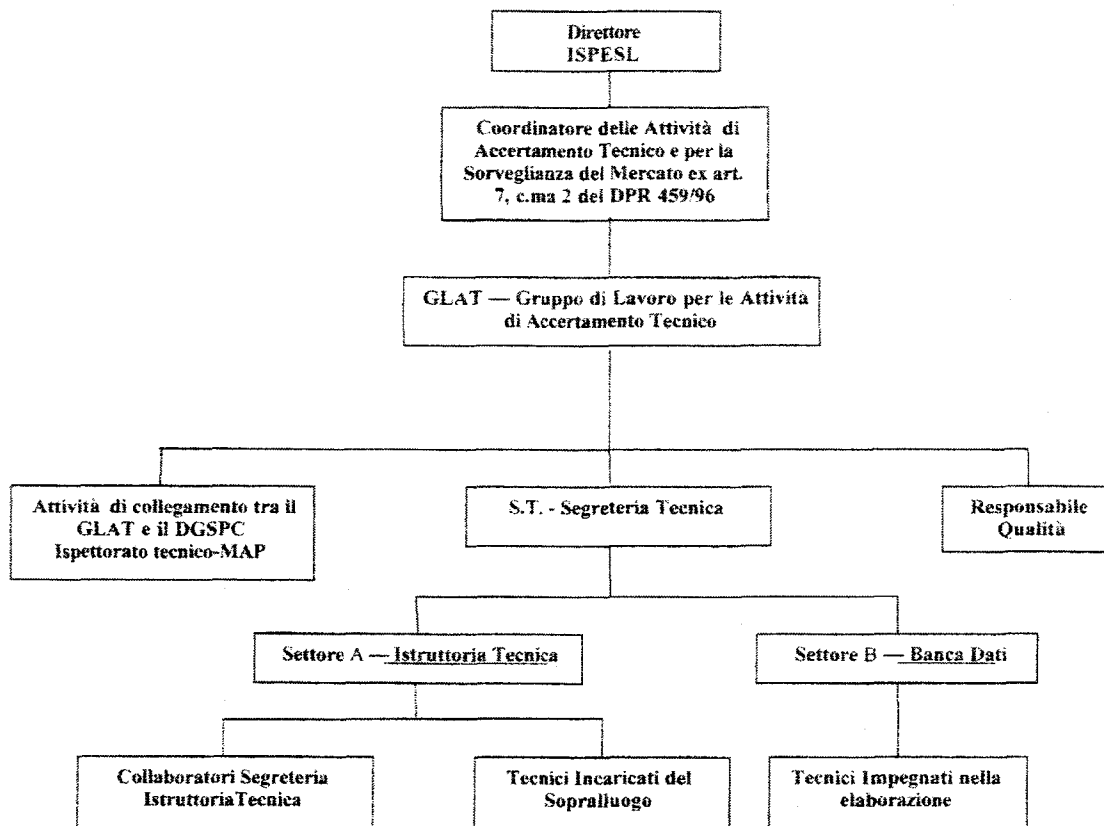
Il Responsabile Qualità (RQ) è direttamente dipendente dal CAAT ed avvalendosi della collaborazione del RST ha la responsabilità di:

- approvare tutte le Istruzioni Operative;
- promuovere il coinvolgimento di tutte le competenze al raggiungimento degli obiettivi qualitativi definiti dal Manuale Qualità;
- assicurare il pieno rispetto e l'effettiva applicazione delle prescrizioni tecniche e qualitative del Manuale Qualità;
- identificare i problemi relativi alla Qualità del servizio ed adoperarsi per l'applicazione di azioni, concordate con le funzioni interessate, di risoluzione di detti problemi;
- tenere sotto controllo i casi di non conformità riscontrati, fino a che questi non siano stati risolti;
- promuovere azioni correttive per correggere le condizioni pregiudizievoli per la Qualità ed evitare che si ripetano;
- assicurare che la qualità del servizio soddisfi integralmente tutti i requisiti della normativa applicabile;
- assicurare che la gestione del Sistema e dello sviluppo del servizio siano conformi alle prescrizioni del Manuale, delle Procedure e delle Istruzioni Operative.
- effettuare periodiche visite ispettive interne per verificare il rispetto delle prescrizioni del Manuale Qualità, Procedure, Istruzioni Operative;

 Ministero della Salute	<b>ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO</b> <i>Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96</i>	
	<b>MANUALE DELLA QUALITÀ</b>	
<b>Allegato 5</b>	pag . 10	rev . 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	di 10	del 29.01.2002

- pianificare e collaborare alla realizzazione di programmi di formazione e addestramento del personale, per quanto riguarda la qualità;
- promuovere e contribuire alla definizione di indicatori che caratterizzino il livello qualitativo attuale del Sistema
- verificare il grado di implementazione del Sistema, attraverso l'analisi di detti indicatori ed elaborare le relative proiezioni di tendenza;
- elaborare, riesaminare ed aggiornare il presente Manuale, in accordo alle direttive contenute nella Dichiarazione di Politica della Qualità. Il riesame e l'eventuale aggiornamento deve essere effettuato ogni qualvolta si renda necessario.
- provvedere alla verifica di uniformità e congruità del Sistema della Documentazione di Garanzia della Qualità;
- provvedere alla distribuzione controllata dei Documenti di Garanzia della Qualità.

 Ministero della Salute	ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO Dipartimento Tecnologie di Sicurezza — Accertamenti Tecnici DPR 459/96		
	MANUALE DELLA QUALITÀ		
Allegato 5		pag. 1	rev. 0
ORGANIGRAMMA e DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI		di 1	del





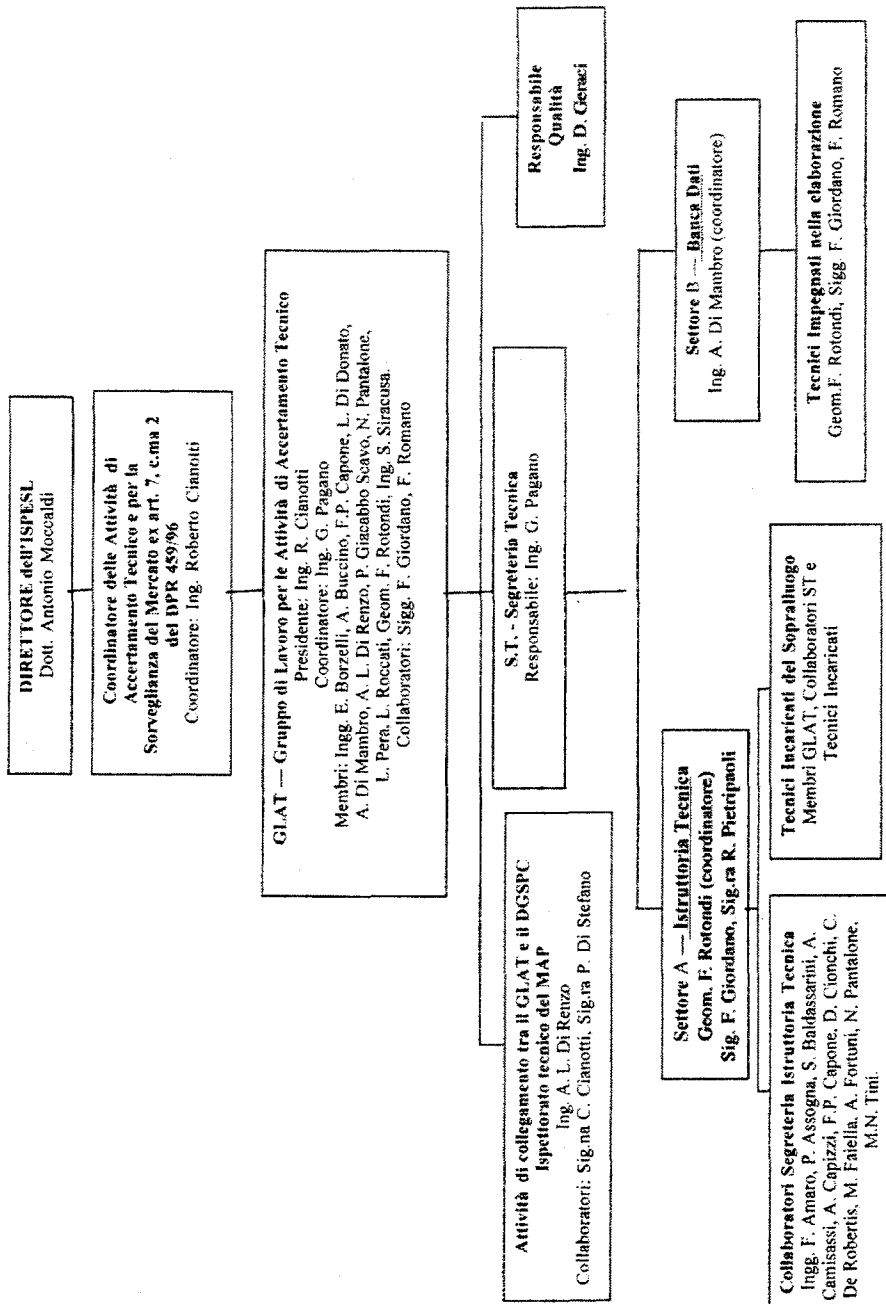
Ministero della Salute

ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO

Dipartimento *Tecnologie di Sicurezza* — *Accertamenti Tecnici DPR 459/96*

MANUALE DELLA QUALITÀ

Allegato 6	pag. 1	rev. 0
ORGANIGRAMMA NOMINATIVO	di 3	del



# CIRCOLARE MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI

Coordinamento Ispezione del Lavoro - Div. VII Direzione Generale del Personale

LETTERA CIRCOLARE Roma 20 dicembre  
2006

DIREZIONE GENERALE

DEGLI AFFARI GENERALI E DEL  
PERSONALE

DIVISIONE VII

COORDINAMENTO ISPEZIONE DEL LAVORO

Prot. n. 2182

Alle DIREZIONI REGIONALI DEL LAVORO  
Settore Ispezione Lavoro

DIREZIONI PROVINCIALI DEL LAVORO  
Settore Ispezione Lavoro

LORO SEDI

e.p.c.

Alla DIVISIONE VII  
Direzione Generale dei Rapporti di Lavoro  
SEDE

SECIN  
SEDE

MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL  
COMMERCIO  
E DELL'ARTIGIANATO  
DGSPC - Ispettorato Tecnico  
ROMA

DIREZIONE GENERALE dell'ISPESL  
ROMA

ISPETTORATO REGIONALE DEL LAVORO  
PALERMO

PROVINCIA AUTONOMA DI TRENTO  
Dipartimento Servizi Sociali  
Servizio Lavoro  
TRENTO

PROVINCIA AUTONOMA DI BOLZANO  
Ag. Provinciale per la Protezione dell'Ambiente  
e la tutela del Lavoro  
BOLZANO

Oggetto: DPR 24 Luglio 1996 n. 459 - Direttiva macchine - Controlli di mercato - Chiarimenti operativi

1. Applicabilità della normativa previgente

Da parte di alcuni uffici periferici sono state avanzate perplessità in merito all'applicabilità delle norme previgenti il D.P.R. 459/96, su macchine e componenti di sicurezza recanti la marcatura CE posti in servizio sia prima che dopo il 21.09.96, data di entrata in vigore del decreto in oggetto.

Si forniscono pertanto, sentita anche la Divisione VII dei Rapporti di Lavoro, ulteriori chiarimenti operativi.

Al riguardo giova precisare che, il costruttore il quale, antecedentemente al 21.9.1996, ha consapevolmente apposto la marcatura CE su macchine o componenti di sicurezza immessi sul mercato ha di fatto espresso l'intendimento di voler seguire la procedura comunitaria, anche se non ancora recepita, anziché la regolamentazione nazionale. Ne discende, pertanto, che le suddette macchine devono essere considerate alla stessa stregua di quelle immesse sul mercato dopo l'entrata in vigore del D.P.R. 459/96.

Va altresì considerato che l'articolo 4 della direttiva 98/37/CE (codificazione della direttiva 89/392/CEE, modificata da ultimo dalla direttiva 93/68/CEE) stabilisce che "Gli Stati membri non possono vietare, limitare od ostacolare l'immissione sul mercato e la messa in servizio nel loro territorio delle macchine e dei componenti di sicurezza conformi alle disposizioni della presente direttiva".

Di conseguenza, il voler assoggettare le macchine e i componenti di sicurezza anche alla norme nazionali previgenti (es. D.P.R. 547/55), costituirebbe violazione dell'articolo summenzionato.

Riguardo ai livelli di sicurezza garantiti dai differenti sistemi normativi, non è possibile sostenere che il D.P.R. 547/55 garantisce, in talune circostanze, livelli di sicurezza superiori ai requisiti essenziali di sicurezza (RES) di cui all'allegato I al D.P.R. 459/96 visto che il legislatore comunitario, nell'adottare la direttiva 98/37/CE, ha in premessa ravvisato la necessità di avvicinare le norme in materia di sicurezza senza abbassare i livelli di protezione esistenti e giustificati negli Stati membri.

Si ribadisce, con l'occasione, quanto già affermato con lettera circolare prot.n.1067 del 30.9.1999, vale a dire che per le macchine messe in servizio prima del 21.09.96 e non marcate CE restano valide le disposizioni del più volte citato D.P.R. 547/55, come noto, anche di recente, integrato e modificato.

Si rammenta che tutte le disposizioni tecnico-costruttive contenute nelle norme previgenti il DPR 459/96 restano valide:

- per la fabbricazione delle macchine non comprese nel campo di applicazione del DPR 459/96 e non regolamentate da altre disposizioni di recepimento di direttive comunitarie,
- per la valutazione di sicurezza di quelle messe in servizio fuori dal regime individuato da detto decreto (cioè quelle non recanti la marcatura CE).

## 2.Aspetti sanzionatori

In merito al controllo di conformità delle macchine e componenti di sicurezza si ribadisce quanto riportato al punto 1 della lettera circolare prot. 1067 del 30.09.99, ed in particolare: "qualora venga riscontrata la presunta non conformità di una macchina o di un componente di sicurezza, si ritiene opportuno che l'ispettore, contestualmente alla suddetta comunicazione, informi per iscritto l'utilizzatore della riscontrata non conformità interessandolo, in attesa della conclusione dell'iter di cui all'art. 7 del DPR 459/1996, ad adottare tutte le misure alternative che garantiscano un livello di sicurezza equivalente e comunque atte a salvaguardare l'incolumità dei lavoratori. L'accertatore, inoltre, con il verbale di ispezione esprimerà la riserva di adottare eventuali provvedimenti sanzionatori al termine degli accertamenti tecnici che saranno effettuati ai sensi del citato art. 7 del DPR 459/1996"; diversamente, in caso di accertamento connesso ad un evento infortunistico, l'ispettore non mancherà di informare, comunque, tempestivamente l'Autorità Giudiziaria.

Si precisa altresì che se in esito agli accertamenti tecnici esperiti ai fini dell'applicazione della procedura di cui all'art.7.4 del D.P.R. 459/96 venga confermata la non conformità della macchina, nei confronti del costruttore (o mandatario) italiano è ravvisabile la violazione dell'art.6, comma 2, del D.Lgs. 626/94 e successive modifiche ed integrazioni.

In questo caso, al contravventore sarà impartita una apposita prescrizione tesa all'eliminazione dell'inosservanza. I tempi tecnici necessari per l'attuazione della prescrizione dovranno essere opportunamente valutati in funzione della complessità dell'intervento e del numero di macchine da adeguare.

Si ritiene opportuno precisare che nei confronti del costruttore (o mandatario) dovrà essere contestata una sola violazione del citato art.6 del D.Lgs. 626/94 e che copia della prescrizione andrà trasmessa alla Procura della Repubblica territorialmente competente rispetto al luogo di consumazione del reato.

Nei confronti del venditore è analogamente ravvisabile la violazione dell'art.6, comma 2, del D.Lgs. 626/94 ma, nei confronti dello stesso non verrà impartita alcuna prescrizione in quanto la stessa è già stata impartita al costruttore.

L'ispettore, in ogni caso, dovrà impartire al venditore una apposita disposizione, ai sensi dell'art.10 del DPR 520/55 la cui inosservanza è sanzionata dall'art.11 del DPR 520/55 così come modificato dal DPR 758/94, tesa a vietare la vendita di macchine analoghe prima del loro adeguamento.

La notizia di reato andrà trasmessa alla Procura della Repubblica territorialmente competente rispetto al luogo di consumazione del reato.

Nel caso in cui uno o più dei soggetti di cui sopra siano non italiani, l'attivazione delle procedure di salvaguardia del mercato, rimarrà compito delle strutture centrali dei Ministeri di cui all'art.7.1 del D.P.R. 459/96, secondo quanto appositamente concordato in ambito comunitario.

Nei confronti dell'utilizzatore è invece ravvisabile la violazione dell'art.35 (combinato disposto degli articoli 35 e 36, comma 1) del più volte menzionato D.Lgs. 626/94 e successive modifiche.

E' da rilevare che, ove la non conformità della macchina o del componente di sicurezza sia determinata da carenze non ravvisabili direttamente dal venditore e/o dall'utilizzatore (es. carenze strutturali o progettuali, vizi occulti di prodotto, etc.), si procederà nei confronti del costruttore o del mandatario per la violazione dell'art.6 del D.Lgs. 626/94 mentre, nei confronti del venditore e dell'utilizzatore è opportuno trasmettere all'Autorità Giudiziaria una notizia di reato, contenente tutte le opportune notizie tecnico-giuridiche. Le informazioni fornite dovranno essere tali da consentire alla stessa A.G. di poter stabilire l'eventuale sussistenza del reato.

## 3.Procedure

Qualora nel corso dell'attività di vigilanza venga accertata l'immissione sul mercato o la messa in servizio di macchine o componenti di sicurezza privi delle attestazioni e/o marcature previste dall'art. 2 del D.P.R. 459/96 si procederà, per gli aspetti sanzionatori, direttamente nei confronti del costruttore, del venditore e dell'utilizzatore. Anche in questo caso gli accertatori sono tenuti a darne immediata comunicazione al Ministero dell'Industria - D.G.S.P.C. Ispettorato Tecnico e a questo Ministero - Dir. Gen. AA.GG. e Personale - Div. VII - Coordinamento Isp. Lavoro, utilizzando il modello allegato alla già citata lettera circolare.



Quando risulti opportuno in relazione alla necessità di adempiere alle proprie obbligazioni in materia di controllo del mercato, questo Ufficio incaricherà le DPL di acquisire presso i costruttori parti del fascicolo tecnico e/o altra documentazione. In tal caso la corrispondente richiesta nei confronti di detti soggetti, sarà formalizzata dalle predette Direzioni ai sensi dell'art.4 della legge 628/61 con facoltà di applicare, in caso di inottemperanza da parte del costruttore, le sanzioni previste dallo stesso art.4 e successive modifiche.

Al fine di verificare se il costruttore abbia effettivamente eliminato le inosservanze rilevate sulle macchine oggetto di segnalazione di non conformità al D.P.R.459/96, e ad integrazione di quanto detto al paragrafo 5 comma 5 della lettera circolare già citata, le DPL dovranno effettuare un accesso ispettivo presso il costruttore procedendo come segue:

1. macchine per le quali la ditta costruttrice non ha dato riscontro alla diffida di adeguamento ai requisiti essenziali di sicurezza notificata dal Ministero dell'Industria a seguito di accertamenti tecnici svolti dall'ISPESL:

l'ispettore dovrà accertare la eventuale eliminazione delle inosservanze rilevate e ove il costruttore non abbia proceduto all'adeguamento richiesto dal Ministero dell'Industria, contestare la violazione dell'art.6.2 del D.Lgs.626/94 e successive modifiche, e impartire apposita prescrizione secondo le procedure ex art.20 e seguenti del D.Lgs.758/94 salvo che siano in corso i termini stabiliti dalla ASL a seguito di eventuale precedente prescrizione. I tempi tecnici necessari per l'attuazione della prescrizione dovranno essere opportunamente valutati in funzione della complessità dell'intervento e del numero di macchine da adeguare.

Nell'ipotesi in cui il costruttore abbia eliminato le inosservanze rilevate si procederà secondo quanto specificato nel caso successivo.

Per quanto riguarda le macchine già immesse sul mercato se ne dovrà acquisire l'elenco con i relativi indirizzi e numeri di fabbrica.

2. macchine per le quali la ditta costruttrice ha comunicato di aver eliminato la non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza e l'adeguamento di quelle già immesse sul mercato:

in questo caso l'ispettore prenderà atto della effettiva attuazione delle misure correttive decise dal costruttore e acquisirà le prove dell'avvenuto adeguamento di quelle già immesse sul mercato (ad esempio acquisendo ricevute di trasmissione di documentazione integrativa, bolle di consegna di kit di modifica, documentazione che evidenzia l'intervento presso l'acquirente etc).

L'ispettore dovrà fornire tempestivamente a questa Div.VII l'esito degli accertamenti dai quali si dovrà evincere se quanto messo in atto dal costruttore possa ritenersi esaustivo ovvero se permangono delle non conformità o dei dubbi circa le prove di avvenuto adeguamento delle macchine che possano motivare ulteriori interventi anche presso gli utilizzatori.

In relazione all'aspetto sanzionatorio, qualora la ASL non sia intervenuta o il costruttore non esibisca il verbale di ispezione si procederà con la contestazione della violazione dell'art.6, comma 2 del D.Lgs.626/94, impartendo una apposita prescrizione nel caso in cui il costruttore non abbia ottemperato alla diffida del Ministero dell'Industria, ovvero ammettendolo, contestualmente alla contestazione della violazione, al pagamento della sanzione ridotta secondo quanto previsto dal D.Lgs 758/94, nel caso in cui abbia già ottemperato alla diffida del Ministero dell'Industria.

firmato Dott. Luigi Caiazza

# ELENCO AGGIORNATO DELLE NORME ARMONIZZATE

C 332/2

IT

Gazzetta ufficiale delle Comunità europee

27.11.2001

Comunicazione della Commissione nel quadro dell'applicazione della direttiva 98/37/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 giugno 1998, relativa alle macchine <sup>(1)</sup> modificata dalla direttiva 98/79/CE <sup>(2)</sup>

(2001/C 332/02)

(Testo rilevante ai fini del SEE)

(Pubblicazione dei titoli e dei riferimenti delle norme armonizzate europee nell'ambito della direttiva)

OEN <sup>(1)</sup>	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) <sup>(2)</sup>
CEN	EN 31-3:2000	Regole di sicurezza per la costruzione e l'installazione degli ascensori — Parte 3: Montacarichi elettrici ed idraulici	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 113:1995	Regole di sicurezza per la costruzione e l'installazione di scale mobili e marciapiedi mobili	1.7.1995
CEN	EN 113/A1:1998	Regole di sicurezza per la costruzione e l'installazione di scale mobili e marciapiedi mobili — Modifica 1	15.10.1998
CEN	EN 201:1997	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine a iniezione — Requisiti di sicurezza	4.6.1997
CEN	EN 201/A1:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine a iniezione — Requisiti di sicurezza — Modifica 1	20.5.2000
CEN	EN 289:1993	Sicurezza nell'utilizzo delle macchine — Macchine per gomma e materie plastiche — Presse a compressione e transfer — Requisiti di sicurezza per la progettazione	27.7.1994
CEN	EN 292-1:1991	Sicurezza del macchinario — Concetti fondamentali, principi generali di progettazione — Parte 1: Terminologia, metodologia di base	24.6.1992
CEN	EN 292-2:1991	Sicurezza del macchinario — Concetti fondamentali, principi generali di progettazione — Parte 2: Specifiche e principi tecnici	24.6.1992
CEN	EN 292-2/A1:1995	Sicurezza del macchinario — Concetti fondamentali, principi generali di progettazione — Parte 2: Specifiche e principi tecnici — Modifica 1	14.2.1996
CEN	EN 294:1992	Sicurezza del macchinario — Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori	25.8.1993
CEN	EN 349:1993	Sicurezza del macchinario — Distanze minime per evitare lo schiacciamento di parti del corpo	25.8.1993
CEN	EN 415-2:1999	Sicurezza delle macchine per imballare — Macchine per imballare in contenitori preformati rigidi	20.5.2000
CEN	EN 415-3:2000	Sicurezza delle macchine per imballare — Parte 3: Formatrici, riempitrici e sigillatrici	Questa è la prima pubblicazione

<sup>(1)</sup> GU L 207 del 23.7.1998, pag. 1

<sup>(2)</sup> GU L 331 del 7.12.1998, pag. 1

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GD) (2)
CEN	EN 415-4:1997	Sicurezza delle macchine per imballare — Parte 4: Pallettizzatori e depallettizzatori	4.6.1997
CEN	EN 418:1992	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento d'arresto d'emergenza — Aspetti funzionali — Principi per la progettazione	25.8.1993
CEN	EN 422:1995	Macchine per gomma e materie plastiche — Sicurezza — Macchine per soffiaggio per la produzione di corpi cavi — Requisiti per la progettazione e costruzione	8.8.1996
CEN	EN 453:2000	Macchine per l'industria alimentare — Impastatrici — Requisiti di sicurezza e di igiene	10.3.2001
CEN	EN 454:2000	Macchine per l'industria alimentare — Impastatrici planetarie — Requisiti di sicurezza e di igiene	10.3.2001
CEN	EN 457:1992	Sicurezza del macchinario — Segnali uditivi di pericolo — Requisiti generali, progettazione e prove (ISO 7731: 1986 modificata)	25.8.1993
CEN	EN 474-1:1994	Macchinario movimento terra — Sicurezza — Parte 1: Esigenze generali	31.12.1994
CEN	EN 474-1/A1:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 1: Requisiti generali — Modifica 1	15.10.1998
CEN	EN 474-2:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 2: Requisiti per apripista	15.10.1996
CEN	EN 474-3:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 3: Requisiti per caricatori	15.10.1996
CEN	EN 474-4:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 4: Requisiti per terne	15.10.1996
CEN	EN 474-5:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 5: Requisiti per escavatori idraulici	15.10.1996
CEN	EN 474-6:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 6: Requisiti per autoribaltabili	15.10.1996
CEN	EN 474-7:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 7: Requisiti per motorispe	15.10.1998
CEN	EN 474-8:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 8: Requisiti per motolivellatrici	15.10.1998
CEN	EN 474-9:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 9: Requisiti per posatubi	15.10.1998
CEN	EN 474-10:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 10: Requisiti per scavafossi	15.10.1998
CEN	EN 474-11:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 11: Requisiti per compattatori di rifiuti	15.10.1998
CEN	EN 500-1:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 1: Requisiti generali	14.2.1996
CEN	EN 500-2:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 2: Requisiti specifici per frese stradali	14.2.1996
CEN	EN 500-3:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 3: Requisiti specifici per macchine per la stabilizzazione del suolo	14.2.1996

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 500-4:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 4: Requisiti specifici per compattatori	14.2.1996
CEN	EN 500-5:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 5: Requisiti specifici per taglia-giunti	14.2.1996
CEN	EN 528:1996	Trasloelevatori — Sicurezza	28.11.1996
CEN	EN 536:1999	Macchine per costruzioni stradali — Impianti per la produzione di asfalto — Requisiti di sicurezza	5.11.1999
CEN	EN 547-1:1996	Sicurezza del macchinario — Misure del corpo umano — Parte 1: Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per le aperture per l'accesso di tutto il corpo nel macchinario	22.3.1997
CEN	EN 547-2:1996	Sicurezza del macchinario — Misure del corpo umano — Parte 2: Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per le aperture di accesso	22.3.1997
CEN	EN 547-3:1996	Sicurezza del macchinario — Misure del corpo umano — Parte 3: Dati antropometrici	22.3.1997
CEN	EN 563:1994	Sicurezza del macchinario — Temperature delle superfici di contatto — Dati ergonomici per stabilire i valori limite di temperatura per superfici calde	31.12.1994
CEN	EN 563/A1:1999	Sicurezza del macchinario — Temperature delle superfici di contatto — Dati ergonomici per stabilire i valori limite di temperatura per le superfici calde — Modifica 1	15.4.2000
CEN	EN 574:1996	Sicurezza del macchinario — Dispositivi di comando a due mani — Aspetti funzionali — Principi per la progettazione	22.3.1997
CEN	EN 608:1994	Macchine agricole e forestali — Motoseghe a catena portatili — Sicurezza	31.12.1994
CEN	EN 609-1:1999	Macchine agricole e forestali — Sicurezza degli spaccalegna — Parte 1: Spaccalegna a cuneo	11.6.1999
CEN	EN 609-2:1999	Macchine agricole e forestali — Spaccalegna — Sicurezza — Parte 2: Spaccalegna a vite	15.4.2000
CEN	EN 614-1:1995	Sicurezza del macchinario — Principi ergonomici di progettazione — Parte 1: Terminologia e principi generali	14.2.1996
CEN	EN 614-2:2000	Sicurezza del macchinario — Principi ergonomici di progettazione — Parte 2: Interazioni tra la progettazione del macchinario e i compiti lavorativi	10.3.2001
CEN	EN 626-1:1994	Sicurezza del macchinario — Riduzione per la salute derivanti dalle sostanze pericolose emesse dalle macchine — Parte 1: Principi e specifiche per costruttori di macchine	14.2.1996
CEN	EN 626-2:1996	Sicurezza del macchinario — Riduzione dei rischi per la salute derivanti da sostanze pericolose emesse dal macchinario — Parte 2: Metodologia per la definizione delle procedure di verifica	28.11.1996
CEN	EN 627:1995	Regole per la registrazione dei dati e la sorveglianza di ascensori, scale mobili e tappeti mobili	28.11.1996
CEN	EN 632:1995	Macchine agricole — Mietitrebbiatrici e macchine per la raccolta del foraggio — Sicurezza	8.8.1996
CEN	EN 690:1994	Macchine agricole — Spandiletame - Sicurezza	1.7.1995

CEN (1)	Referimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 692:1996	Presse meccaniche — Sicurezza	5.2.1998
Avvertenza: La presente pubblicazione non riguarda le presse a innesto rigido per cui si fa riferimento ai punti 5.2.3, 5.3.2, 5.4.6 e 5.5.2, nelle tabelle 2, 3, 4 e 5 e negli allegati A e B1 della norma EN 692, per le quali la presente pubblicazione non conferisce presunzione di conformità alle disposizioni della direttiva 98/37/CE.			
CEN	EN 693:2000	Macchine utensili — Sicurezza — Presse idrauliche	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 704:1999	Macchine agricole — Raccogliombalatrici — Sicurezza	11.6.1999
CEN	EN 706:1996	Macchine agricole — Spollonatrici per vigneto — Sicurezza	22.3.1997
CEN	EN 707:1999	Macchine agricole — Spandiliquame — Sicurezza	5.11.1999
CEN	EN 708:1996	Macchine agricole — Macchine per la lavorazione del terreno con attrezzi azionati — Sicurezza	8.5.1997
CEN	EN 708/A1:2000	Macchine agricole — Macchine per la lavorazione del terreno con attrezzi azionati — Sicurezza — Modifica 1	16.6.2000
CEN	EN 709:1997	Macchine agricole e forestali — Motocoltivatori provvisti di coltivatori rotativi, motozappatrici, motozappatrici con ruota (e) motrice (f) — Sicurezza	23.10.1997
CEN	EN 709/A1:1999	Macchine agricole e forestali — Motocoltivatori provvisti di coltivatori rotativi, motozappatrici con ruota(e) motrice(i) — Sicurezza — Modifica 1	15.4.2000
CEN	EN 710:1997	Requisiti di sicurezza per gli impianti delle macchine di fonderia, per gli impianti per la preparazione delle forme e delle anime e per gli impianti ad essi associati	13.3.1998
CEN	EN 741:2000	Impianti e sistemi di trasporto continuo — Requisiti di sicurezza dei sistemi e dei loro componenti per il trasporto pneumatico di materiali in polvere	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 745:1999	Macchine agricole — Falciatrici rotative e trinciatrici — Sicurezza	11.6.1999
CEN	EN 746-1:1997	Apparecchiature di processo termico industriale — Parte 1: Requisiti generali di sicurezza per apparecchiature di processo termico industriale	4.6.1997
CEN	EN 746-2:1997	Apparecchiature di processo termico industriale — Parte 2: Requisiti di sicurezza per la combustione e per la manutenzione dei combustibili	4.6.1997
CEN	EN 746-3:1997	Apparecchiature di processo termico industriale — Parte 3: Requisiti di sicurezza per la generazione e l'utilizzo di gas di atmosfera	4.6.1997
CEN	EN 746-4:2000	Apparecchiature di processo termico industriale — Requisiti di sicurezza particolare per apparecchiature di processo termico per zincatura con immersione a caldo	16.6.2000
CEN	EN 746-5:1999	Apparecchiature di processo termico industriale — Parte 5: Requisiti di sicurezza particolari per apparecchiature di processo termico a bagno di sali	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 746-8:1999	Apparecchiature di processo termico industriale — Parte 8: Requisiti di sicurezza particolari per apparecchiature di processo termico di tempra	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 774:1996	Apparecchiature per giardinaggio — Fossatipi portatili con motore incorporato — Sicurezza	15.10.1996

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (†)
CEN	EN 774/A1:1997	Apparecchiature per giardinaggio — Tosasiepi portatili con motore incorporato — Sicurezza — Modifica 1	8.5.1997
CEN	EN 774/A2:1997	Apparecchiature per giardinaggio — Tosasiepi portatili con motore incorporato — Sicurezza — Modifica 2	23.10.1997
CEN	EN 774/A3:2001	Apparecchiature per giardinaggio — Tosasiepi portatili con motore incorporato — Sicurezza — Modifica 3	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 775:1992	Robot industriali di manipolazione — Sicurezza (ISO 10218:1992 modificata)	25.8.1993
CEN	EN 786:1996	Macchine da giardinaggio — Tagliabordi e tagliaerba elettrici portatili e con conducente a piedi — Sicurezza meccanica	15.10.1996
CEN	EN 786/A1:2001	Macchine da giardinaggio — Tagliabordi e tagliaerba elettrici portatili e con conducente a piedi — Sicurezza meccanica — Modifica 1	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 791:1995	Attrezzature per perforazione — Sicurezza	8.8.1996
CEN	EN 792-1:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 1: Utensili per l'assemblaggio di giunzioni meccaniche non filettate	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-2:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 2: Taglierine ed utensili per formare	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-3:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 3: Trapani e maschiatrici	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-4:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 4: Utensili a percussione non rotativi	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-5:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 5: Trapani a percussione rotativi	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-6:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 6: Utensili per l'assemblaggio di giunzioni filettate	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-10:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 10: Utensili con funzionamento a compressione	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-11:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 11: Rodatrici e cesoie	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-12:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 12: Seghetti a movimento alternativo, oscillante e circolare	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 792-13:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 13: Fastener	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 809:1998	Pompe e gruppi di pompaggio per liquidi — Requisiti generali di sicurezza	15.10.1998
CEN	EN 811:1996	Sicurezza del macchinario — Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti inferiori	8.5.1997
CEN	EN 815:1996	Sicurezza delle frese a piena sezione non scudate e delle macchine per scavo meccanizzato di pozzi senza l'aiuto di alberi di trazione	22.3.1997
CEN	EN 818-1:1996	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Condizioni generali di accettazione	15.10.1996

27.11.2001

IT

Gazzetta ufficiale delle Comunità europee

C 332/7

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 818-2:1996	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Catena di tolleranza media per brache di catena — Grado 8	28.11.1996
CEN	EN 818-3:1999	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Parte 3: Catena di tolleranza media per brache di catena — Grado 4	10.3.2001
CEN	EN 818-4:1996	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Brache di catena — Grado 8	28.11.1996
CEN	EN 818-5:1999	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Parte 5: Brache di catena — Grado 4	10.3.2001
CEN	EN 818-6:2000	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Brache di catena — Informazioni per l'uso e la manutenzione che devono essere fornite dal fabbricante	10.3.2001
CEN	EN 836:1997	Macchine da giardinaggio — Tosaerba a motore — Sicurezza	4.6.1997
CEN	EN 836/A1:1997	Macchine da giardinaggio — Tosaerba a motore — Sicurezza — Modifica 1	13.3.1998
CEN	EN 836/A2:2001	Macchine da giardinaggio — Tosaerba a motore — Sicurezza — Modifica 2	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 842:1996	Sicurezza del macchinario — Segnali visivi di pericolo — Requisiti generali, progettazione e prove	28.11.1996
CEN	EN 848-1:1998	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Fresatrici su un solo lato con utensile rotante — Parte 1: Fresatrici verticali monoalbero (toupie)	15.10.1998
CEN	EN 848-1/A1:2000	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Fresatrici su un solo lato con utensile rotante — Parte 1: Fresatrici verticali monoalbero (toupie) — Modifica 1	10.3.2001
CEN	EN 848-2:1998	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Fresatrici su un solo lato con utensile rotante — Parte 2: Fresatrici superiori monoalbero ad avanzamento manuale e integrato	15.10.1998
CEN	EN 848-3:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Fresatrici su un solo lato con utensile rotante — Foratrici e fresatrici a controllo numerico	15.4.2000
CEN	EN 859:1997	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Piallatrici a filo con avanzamento manuale	13.3.1998
CEN	EN 860:1997	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Piallatrici a spessore su una sola faccia	23.10.1997
CEN	EN 861:1997	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Piallatrici combinate a filo e a spessore	13.3.1998
CEN	EN 869:1997	Requisiti di sicurezza per unità di fusione ad alta pressione di metalli	13.3.1998
CEN	EN 894-1:1997	Sicurezza del macchinario — Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando — Parte 1: Principi generali per interazioni dell'uomo con dispositivi di informazione e di comando	13.3.1998
CEN	EN 894-2:1997	Sicurezza del macchinario — Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando — Parte 2: Dispositivi di informazione	13.3.1998
CEN	EN 894-3:2000	Sicurezza del macchinario — Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando	Questa è la prima pubblicazione

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 907:1997	Macchine agricole e forestali — Irroratrici e distributori di concimi liquidi — Sicurezza	23.10.1997
CEN	EN 908:1999	Macchine agricole e forestali — Irrigatori su carro a naspo — Sicurezza	11.6.1999
CEN	EN 909:1998	Macchine agricole e forestali — Macchine per l'irrigazione del tipo a rampa e a pivot — Sicurezza	11.6.1999
CEN	EN 930:1997	Macchine per la produzione di calzature e di prodotti di pelletteria in pelle e similpelle — Macchine cardatrici, smerigliatrici, lucidatrici e fresatrici — Requisiti di sicurezza	13.3.1998
CEN	EN 931:1997	Macchine per la produzione di calzature — Macchine per il montaggio — Requisiti di sicurezza	13.3.1998
CEN	EN 940:1997	Macchine per la lavorazione del legno — Sicurezza — Macchine combinate per la lavorazione del legno	23.10.1997
CEN	EN 953:1997	Sicurezza del macchinario — Ripari — Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili	13.3.1998
CEN	EN 954-1:1996	Sicurezza del macchinario — Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza — Parte 1: Principi generali per la progettazione	8.5.1997
CEN	EN 972:1998	Macchine per conceria — Macchine alternative a rulli — Requisiti di sicurezza	15.10.1998
CEN	EN 981:1996	Sicurezza del macchinario — Sistemi di segnali pericolo e di informazione uditivi e visivi	8.5.1997
CEN	EN 982:1996	Sicurezza del macchinario — Prescrizioni di sicurezza relativi ai sistemi Oleoidraulici e pneumatici e loro componenti — Oleoidraulica	15.10.1996
CEN	EN 983:1996	Sicurezza del macchinario — Prescrizioni di sicurezza relativi ai sistemi oleoidraulici e pneumatici e loro componenti — Pneumatica	15.10.1996
CEN	EN 996:1995	Apparecchiature per palificazione — Requisiti di sicurezza	15.10.1996
CEN	EN 996/A1:1999	Apparecchiature di palificazione — Requisiti di sicurezza — Modifica 1	11.6.1999
CEN	EN 999:1998	Sicurezza del macchinario — Posizionamento dei dispositivi di protezione in funzione delle velocità di avvicinamento di parti del corpo	11.6.1999
CEN	EN 1012-1:1996	Compressori e pompe a vuoto — Prescrizioni di sicurezza — Parte 1: Compressori	15.10.1996
CEN	EN 1012-2:1996	Compressori e pompe a vuoto — Prescrizioni di sicurezza — Parte 2: Pompe a vuoto	15.10.1996
CEN	EN 1032:1996	Vibrazioni meccaniche — Esame di macchine mobili allo scopo di determinare le vibrazioni trasmesse al corpo intero — Generalità	22.3.1997
CEN	EN 1032/A1:1998	Vibrazioni meccaniche — Esame di macchine mobili allo scopo di determinare l'entità delle vibrazioni trasmesse al corpo intero — Generalità — Modifica 1	11.6.1999
CEN	EN 1033:1995	Vibrazioni al sistema mano-braccio — Misurazione in laboratorio delle vibrazioni all'impugnatura di macchine condotte a mano — Generalità	14.2.1996
CEN	EN 1034-3:1999	Sicurezza del macchinario — Requisiti di sicurezza per la progettazione e la costruzione di macchine per la produzione e la finitura di carta — Parte 3: Avvolgitrici e refillatrici, piegatrici	20.5.2000



OEN (*)	Riferimento	TITOLO della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 1037:1995	Sicurezza del macchinario — Prevenzione dell'avviamento inatteso	15.10.1996
CEN	EN 1050:1996	Sicurezza del macchinario — Principi per la valutazione del rischio	23.10.1997
CEN	EN 1088:1995	Sicurezza del macchinario — Dispositivi di interblocco associati ai ripari — Principi di progettazione e selezione	15.10.1996
CEN	EN 1093-1:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 1: Scelta dei metodi di prova	14.11.1998
CEN	EN 1093-3:1996	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 3: Portata di emissione di uno specifico inquinante — Metodo di prova al banco tramite l'inquinante reale	15.10.1996
CEN	EN 1093-4:1996	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 4: Rendimento della captazione di un impianto di aspirazione — Metodo mediante l'uso di traccianti	15.10.1996
CEN	EN 1093-6:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 6: Rendimento di separazione massico, scarico libero	14.11.1998
CEN	EN 1093-7:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 7: Rendimento di separazione massico, scarico intubato	14.11.1998
CEN	EN 1093-8:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 8: Parametro di concentrazione dell'inquinante, metodo di prova al banco	14.11.1998
CEN	EN 1093-9:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 9: Parametro di concentrazione dell'inquinante, metodo in sala di prova	14.11.1998
CEN	EN 1114-1:1996	Macchine per gomma e materie plastiche — Estrusori e linee di estrusione — Parte 1: Requisiti di sicurezza per estrusori	8.5.1997
CEN	EN 1114-2:1998	Macchine per gomma e materie plastiche — Estrusori e linee di estrusione — Parte 2: Requisiti di sicurezza per unità di taglio in testa	15.10.1998
CEN	EN 1114-3:2001	Macchine per gomma e materie plastiche — Estrusori e linee di estrusione — Parte 3: Requisiti di sicurezza per traini	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1127-1:1997	Atmosfere esplosive — Prevenzione dell'esplosione e protezione contro l'esplosione — Parte 1: Concetti fondamentali e metodologia	13.3.1998
CEN	EN 1152:1994	Traffici e macchinario agricolo e forestale — Protezioni di alberi di trasmissione cardanici per prese di potenza — Prove di usura e resistenza	1.7.1995
CEN	EN 1175-1:1998	Sicurezza dei carrelli industriali — Requisiti elettrici — Parte 1: Requisiti generali per carrelli alimentati a batteria	15.10.1998
CEN	EN 1175-2:1998	Sicurezza dei carrelli industriali — Requisiti elettrici — Parte 2: Requisiti generali per carrelli equipaggiati con motore a combustione interna	13.6.1998
CEN	EN 1175-3:1998	Sicurezza dei carrelli industriali — Requisiti elettrici — Parte 3: Requisiti specifici per sistemi a trasmissione elettrica dei carrelli equipaggiati con motore a combustione interna	15.10.1998
CEN	EN 1218-1:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Tenonatrici — Tenonatrici monolite con tavola mobile	10.3.2001

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 1265:1999	Codice di prova del rumore per le macchine e gli equipaggiamenti di fonderia	15.4.2000
CEN	EN 1299:1997	Vibrazioni meccaniche ed urti — Isolamento delle macchine dalle vibrazioni — Informazioni per l'applicazione dell'isolamento dalle sorgenti	4.6.1997
CEN	EN 1374:2000	Macchine agricole — Scaricatori fissi per silos circolari — Sicurezza	10.3.2000
CEN	EN 1398:1997	Rampe di carico regolabili	13.3.1998
CEN	EN 1417:1996	Macchine per gomma e materie plastiche — Mescolatori a cilindri — Requisiti di sicurezza	22.3.1997
CEN	EN 1454:1997	Troncatrici a disco portatili con motore a scoppio — Sicurezza	13.3.1998
CEN	EN 1459:1999	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi a portata variabile	30.5.2000

**Avvertenza:** Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma sul fatto che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità.

CEN	EN 1492-1:2000	Brache di tessuto — Sicurezza — Parte 1: Brache piatte in nastro tessuto di fibra chimica, per uso generale	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1492-2:2000	Brache di tessuto — Sicurezza — Parte 2: Brache circolari in tessuto di fibra chimica, per uso generale	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1493:1998	Sollevatori per veicoli	11.6.1999
CEN	EN 1494:2000	Martinetti spostabili o mobili e apparecchi di sollevamento associati	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1495:1997	Piattaforme elevabili — Piattaforme di lavoro autosollevanti su montanti	13.3.1998
CEN	EN 1501-1:1998	Veicoli raccolta rifiuti e dispositivi di sollevamento associati — Requisiti generali e di sicurezza — Parte 1: Veicoli raccolta rifiuti a caricamento posteriore	15.10.1998
CEN	EN 1525:1997	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli senza guidatore a bordo e loro sistemi	13.3.1998
CEN	EN 1526:1997	Sicurezza dei carrelli industriali — Requisiti aggiuntivi per funzioni automatiche sui carrelli	13.3.1998
CEN	EN 1539:2000	Essiccatoi e forni nei quali si sviluppano sostanze infiammabili — Requisiti di sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1550:1997	Macchine utensili — Sicurezza — Prescrizioni di sicurezza per la progettazione e costruzione di piattaforme porta-pezzi	13.3.1998
CEN	EN 1553:1999	Macchine agricole — Macchine agricole semoventi, portate, semi-portate e trainate — Requisiti comuni di sicurezza	15.4.2000
CEN	EN 1570:1998	Requisiti di sicurezza per le piattaforme elevabili	15.10.1998
CEN	EN 1612-1:1997	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine per stampaggio a reazione — Parte 1: Requisiti di sicurezza per unità di dosaggio e miscelazione	13.3.1998

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma annunciata	Prima pubblicazione (GLB) (2)
CEN	EN 1612-2:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine per stampaggio a reazione — Parte 2: Requisiti di sicurezza per linee di stampaggio a reazione	10.3.2001
CEN	EN 1672-2:1997	Macchine per l'industria alimentare — Concetti di base — Parte 2: Requisiti igienici	23.10.1997
CEN	EN 1673:2000	Macchine per l'industria alimentare — Forni a carrello rotativo — Requisiti di sicurezza e di igiene	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1674:2000	Macchine per l'industria alimentare — Sfogliatrici per panificazione e pasticceria — Requisiti di sicurezza e di igiene	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1677-4:2000	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 4: Maglie, grado 8	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1677-5:2001	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 5: Canci di sollevamento di acciaio forgiato con dispositivo di chiusura dell'imbotto — Grado 4	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1677-6:2001	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 6: Maglie — Grado 4	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1678:1998	Macchine per l'industria alimentare — Macchine tagliaverdure — Requisiti di sicurezza e di igiene	15.10.1998
CEN	EN 1679-1:1998	Motori alternativi a combustione interna — Sicurezza — Parte 1: Motori diesel	13.6.1998
CEN	EN 1726-1:1999	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi di capacità non superiore a 10 000 N e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20 000 N — Parte 1: prescrizioni generali	30.5.2000

**Avvertenza:** Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma sul fatto che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità.

CEN	EN 1726-2:2000	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi con portata fino a 10 000 kg compresi e trattori con forza di trazione fino a 20 000 N compresi — Parte 2: Requisiti supplementari per carrelli con posto di guida elevabile e carrelli specificamente progettati per circolare con carichi elevati	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1755:2000	Sicurezza dei carrelli industriali — Impiego in atmosfere potenzialmente esplosive — Utilizzo in presenza di gas, vapori, nebbie e polveri infiammabili	10.3.2001
CEN	EN 1760-1:1997	Sicurezza del macchinario — Dispositivi di protezione sensibili alla pressione — Parte 1: Principi generali di progettazione e di prova di tappeti e pedane sensibili alla pressione	13.3.1998
CEN	EN 1760-2:2001	Sicurezza del macchinario — Dispositivi di protezione sensibili alla pressione — Parte 2: Principi generali per la progettazione e la prova di bordi e barre sensibili alla pressione	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1807:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe a nastro	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1808:1999	Requisiti di sicurezza per le piattaforme sospese a livelli variabili — Condizioni di progetto, stabilità, costruzioni, prove	5.11.1999
CEN	EN 1834-2:2000	Motori alternativi a combustione interna — Requisiti di sicurezza per la progettazione e la costruzione di motori per l'utilizzo in atmosfere potenzialmente esplosive — Parte 2: Motori del gruppo I per l'utilizzo in lavori sotterranei in atmosfere gruose con o senza polveri infiammabili	10.3.2001

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (†)
CEN	EN 1837:1999	Sicurezza del macchinario — Illuminazione integrata alle macchine	11.6.1999
CEN	EN 1845:1998	Macchine per la fabbricazione di calzature — Macchine ad iniezione per calzature — Requisiti di sicurezza	11.6.1999
CEN	EN 1853:1999	Macchine agricole — Rimorchi con cassone ribaltabile — Sicurezza	5.11.1999
CEN	EN 1870-1:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 1: Seghe circolari da banco (con o senza tavola mobile) e squadratrici	10.3.2001
CEN	EN 1870-9:2000	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 9: Troncatrice doppia con avanzamento integrato e con carico e/o scarico manuale	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1953:1998	Apparecchiature di polverizzazione e spruzzatura per prodotti di rivestimento e finitura — Requisiti di sicurezza	14.11.1998
CEN	EN 1974:1998	Macchine per l'industria alimentare — Macchine affettatrici — Requisiti di sicurezza e di igiene	15.10.1998
CEN	EN ISO 2860:1999	Macchine movimento terra — Dimensioni minime di accesso (ISO 2860:1992)	5.11.1999
CEN	EN ISO 2867:1998	Macchine movimento terra — Mezzi d'accesso (ISO 2867:1994)	14.11.1998
CEN	EN ISO 3164:1999	Macchine movimento terra — Valutazioni di laboratorio delle strutture di protezione — Prescrizioni sul volume limite di deformazione (ISO 3164:1995)	5.11.1999
CEN	EN ISO 3411:1999	Macchine movimento terra — Misure fisiche degli operatori e spazio minimo di ingombro dell'operatore (ISO 3411:1995)	5.11.1999
CEN	EN ISO 3450:1996	Macchine movimento terra — Sistemi di frenature delle macchine su ruote gommate — Requisiti prestazionali e metodi di prova (ISO 3450:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 3457:1995	Macchine movimento terra — Ripari e schermi — Definizioni e prescrizioni (ISO 3457:1986)	8.8.1996
CEN	EN ISO 3743-1:1995	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore — Metodo tecnico progettuale in campo riverberante per piccole sorgenti trasportabili — Parte 1: Metodo di comparazione per camere di prova a pareti rigide (ISO 3743-1:1994)	8.8.1996
CEN	EN ISO 3743-2:1996	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore mediante pressione sonora — Metodo tecnico progettuale in campo riverberante per piccole sorgenti trasportabili — Parte 2: Metodi in camere riverberanti speciali (ISO 3743-2:1994)	28.11.1996
CEN	EN ISO 3744:1995	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora di sorgenti per mezzo della pressione sonora — Metodo tecnico-progettuale in un campo essenzialmente libero su un piano riflettente (ISO 3744:1994)	14.2.1996
CEN	EN ISO 3746:1995	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora di sorgenti di rumore per mezzo della pressione sonora — Metodo di controllo sopra un piano riflettente mediante misurazione su superficie di involuppo (ISO 3746:1995)	14.2.1996

OEN (P)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (P)
CEN	EN ISO 3767-1:1995	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzatura per prato e giardino dotata di motore — Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori — Segni grafici comuni (ISO 3767-1:1991)	13.3.1998
CEN	EN ISO 3767-2:1995	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzatura per prato e giardino dotata di motore — Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori — Segni grafici per trattori e macchine agricole (ISO 3767-2:1991)	13.3.1998
CEN	EN ISO 3767-3:1996	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzatura per prato e giardino dotata di motore — Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori — Parte 3: Segni grafici per attrezzatura per prato e giardino dotata di motore (ISO 3767-3:1995)	8.5.1997
CEN	EN ISO 3767-4:1995	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzatura per prato e giardino dotata di motore — Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori — Segni grafici per macchine forestali (ISO 3767-4:1993)	13.3.1998
CEN	EN ISO 3767-5:1995	Trattrici, macchine agricole e forestali, attrezzatura per prato e giardino dotata di motore — Segni grafici per i comandi dell'operatore e altri indicatori — Segni grafici per macchine forestali portatili manualmente (ISO 3767-5:1992)	13.3.1998
CEN	EN ISO 4871:1996	Acustica — Dichiarazione e verifica dei valori di emissione sonora di macchine ed apparecchiature (ISO 4871:1996)	8.5.1997
CEN	EN ISO 6682:1995	Macchine movimento terra — Zone di conforto e raggiungibilità dei comandi (ISO 6682:1986 foglio di aggiornamento 1:1989 incluso)	8.8.1996
CEN	EN ISO 6683:1999	Macchine movimento terra — Cintura di sicurezza ed ancoraggi per cinture di sicurezza (ISO 6683:1981 + Amendment 1:1990)	5.11.1999
CEN	EN ISO 7235:1995	Acustica — Metodi di misura per silenziatori inseriti nei canali — Attenuazione sonora, rumore endogeno e perdite di carico (ISO 7235:1991)	15.10.1996
CEN	EN ISO 7250:1997	Misure di base del corpo umano per la progettazione tecnologica (ISO 7250:1996)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8230:1997	Requisiti di sicurezza per macchine per lavaggio a secco che utilizzano percloroetilene (ISO 8230:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 8662-4:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sulla impugnatura — Parte 4: Smerigliatrici (ISO 8662-4:1994)	8.8.1996
CEN	EN ISO 8662-6:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 6: Trapani a percussione (ISO 8662-6:1994)	14.2.1996
CEN	EN ISO 8662-7:1997	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 7: Chiavi, cacciaviti ed avvitatori a percussione, a impulso o a cricchetto (ISO 8662-7:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8662-8:1997	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Lucidatrici e levigatrici rotative, orbitali e rotorbitali (ISO 8662-8:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8662-9:1996	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 9: Pestelli (ISO 8662-9:1996)	8.5.1997

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN ISO 8662-12:1997	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Seghetti o limatrici alternativi e seghetti rotativi od oscillanti (ISO 8662-12:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8662-13:1997	Macchine li portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 13: Smerigliatrici per stampi (ISO 8662-13:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8662-14:1996	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 14: Macchine portatili per la lavorazione delle pietre e scrostatori ad aghi (ISO 8662-14:1996)	8.5.1997
CEN	EN ISO 9614-1:1995	Determinazione del livello di potenza sonora di sorgenti di rumore utilizzando il metodo intensimetrico — Parte 1: Misurazione per punti discreti (ISO 9614-1:1995)	8.8.1996
CEN	EN ISO 9902-1:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 1: Requisiti comuni (ISO 9902-1:2001)	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN ISO 9902-2:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 2: Macchinario di preparazione alla filatura e di filatura (ISO 9902-2:2001)	This is the First publication
CEN	EN ISO 9902-3:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 3: Macchinario per la produzione di non tessuti (ISO 9902-3:2001)	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN ISO 9902-4:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 4: Macchinario di lavorazione del filato e di produzione di corde e cordami (ISO 9902-4:2001)	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN ISO 9902-5:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 5: Macchinario di preparazione alla tessitura e alla maglieria (ISO 9902-5:2001)	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN ISO 9902-6:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 6: Macchinario per la fabbricazione di tessuti (ISO 9902-6:2001)	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN ISO 9902-7:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 7: Macchinario per la tintura e fissaggio (ISO 9902-7:2001)	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN ISO 10472-1:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 1: Requisiti comuni (ISO 10472-1:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-2:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 2: Macchine lavatrici e lavacentrifughe (ISO 10472-2:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-3:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 3: Tunnel di lavaggio, incluse le macchine componenti (ISO 10472-3:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-4:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 4: Essiccatoi ad aria (ISO 10472-4:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-5:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 5: Mangani, introduttori e piegatrici (ISO 10472-5:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-6:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 6: Presse stiro e termocolaggio (ISO 10472-6:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 11102-1:1997	Motori alternativi a combustione interna — Dispositivo di avviamento a manovella — Requisiti di sicurezza e prove (ISO 11102-1:1997)	13.3.1998

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN ISO 11102-2:1997	Motori alternativi a combustione interna — Dispositivo di avviamento a manovella — Metodo di prova dell'angolo a distacco (ISO 11102-2:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 11111:1995	Requisiti di sicurezza per macchinario tessile (ISO 11111:1995)	8.8.1996
CEN	EN ISO 11145:1994	Optica e strumenti ottici — Laser e apparecchiature relative ai laser — Vocabolario e simboli (ISO 11145:1994)	14.2.1996
CEN	EN ISO 11200:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Linee guida per l'uso delle norme di base per la determinazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni (ISO 11200:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11201:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Misurazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni — Metodo tecnico progettuale in campo sonoro praticamente libero sopra un piano riflettente (ISO 11201:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11202:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Misurazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni — Metodo di controllo in sito (ISO 11202:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11203:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Determinazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni (ISO 11203:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11204:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Misurazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni — Metodo richiedente correzioni ambientali (ISO 11204:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11546-1:1995	Acustica — Determinazione delle prestazioni acustiche di cappottature — Parte 1: Misure in laboratorio (ai fini della dichiarazione) (ISO 11546-1:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11546-2:1995	Acustica — Determinazione delle prestazioni acustiche di cappottature — Parte 2: Misure in opera (ai fini dell'accettazione e della verifica) (ISO 11546-2:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11554:1998	Optica e strumenti ottici — Laser e sistemi laser — Metodi di prova della potenza del fascio laser, dell'energia e delle caratteristiche temporali (ISO 11554:1998)	11.6.1999
CEN	EN ISO 11681-2:1998	Macchine forestali — Motoseghe portatili — Requisiti di sicurezza e prove — Parte 2: Motoseghe per potatura (ISO 11681-2:1998)	15.10.1998
CEN	EN ISO 11688-1:1998	Acustica — Suggerimenti pratici per la progettazione di macchine ed apparecchiature a bassa emissione di rumore — Parte 1: Pianificazione (ISO/TR 11688-1:1998)	15.10.1998
CEN	EN ISO 11691:1995	Acustica — Determinazione della attenuazione sonora dei silenziatori in canali senza flusso — Metodo di laboratorio (ISO 11691:1995)	14.2.1996
CEN	EN ISO 11806:1997	Macchine agricole e forestali — Decespugliatori portatili e tagliaerba — Requisiti di sicurezza (ISO 11806:1997)	23.10.1997

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (†)
CEN	EN ISO 11957:1996	Acustica — Determinazione della prestazione di isolamento acustico di cabine — Misurazioni in laboratorio e in sito (ISO 11957:1996)	8.5.1997
CEN	EN ISO 12001:1996	Acustica — Rumore emesso da macchine ed apparecchiature — Regole per la stesura e la presemazione di una guida per prove di rumorosità (ISO 12001:1996)	8.5.1997
CEN	EN 12012-1:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Sicurezza — Macchine per riduzione dimensionale — Requisiti per la progettazione e la costruzione — Parte 1: Granulatori a lame	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12012-3:2001	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine per riduzione dimensionale — Parte 3: Requisiti di sicurezza per trituratori	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12013:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Mescolatori interni — Requisiti di sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12016:1998	Compatibilità elettromagnetica — Norma per famiglia di prodotto per ascensori, scale mobili e tappeti mobili — Immunità	10.3.2001
CEN	EN 12041:2000	Macchine per l'industria alimentare — Formatrici — Requisiti di sicurezza e di igiene	10.3.2001
CEN	EN 12043:2000	Macchine per l'industria alimentare — Celle di lievitazione — Requisiti di sicurezza e di igiene	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12077-2:1998	Sicurezza degli apparecchi di sollevamento — Requisiti per la salute e la sicurezza — Parte 2: Dispositivi di limitazione e indicazione	11.6.1999
CEN	EN 12158-2:2000	Montacarichi da cantiere per trasporto materiali — Parte 2: Elevatori inclinati con dispositivi di trasporto non accessibili	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12198-1:2000	Sicurezza del macchinario — Valutazione e riduzione dei rischi derivanti dalle radiazioni emesse dal macchinario — Parte 1: Principi generali	10.3.2001
CEN	EN 12301:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Calandre — Requisiti di sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12348:2000	Carotatrici su piedistallo — Sicurezza	10.3.2001
CEN	EN 12409:1999	Macchine per gomma e materie plastiche — Termoformatrici — Requisiti di sicurezza	15.4.2000
CEN	EN 12415:2000	Macchine utensili — Sicurezza — Torni e centri di tornitura a comando numerico di piccole dimensioni	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12418:2000	Macchine per il taglio di pietra e muratura da cantiere — Sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12478:2000	Macchine utensili — Sicurezza — Torni e centri di tornitura di grandi dimensioni	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12505:2000	Macchine per l'industria alimentare — Centrifughe per la lavorazione di oli e grassi commestibili — Requisiti di sicurezza e d'igiene	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12525:2000	Macchine agricole — Caricatori frontali — Sicurezza	20.5.2000
CEN	EN 12545:2000	Macchine per la produzione di calzature e di prodotti di pelletteria e similari — Procedura per prove di rumorosità — Requisiti comuni	10.3.2001
CEN	EN 12547:1999	Centrifughe — Requisiti comuni di sicurezza	11.6.1999



OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 12549:1999	Acustica — Procedure per prove di rumorosità degli attrezzi per la manovra degli elementi di collegamento — Metodo tecnico procedurale	15.4.2000
CEN	EN 12626:1997	Sicurezza delle macchine — Macchine laser — Requisiti di sicurezza (ISO 11553:1996 modificata)	4.6.1997
CEN	EN 12629-1:2000	Macchine per la costruzione dei prodotti da costruzione di calcestruzzo di silicato di calcio — Sicurezza — Parte 1: Requisiti generali	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12629-4:2001	Macchine per la costruzione di prodotti di calcestruzzo e di silicato di calcio — Sicurezza — parte 4: Macchine per la fabbricazione delle regole di calcestruzzo	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12639:2000	Pompe e gruppi di pompaggio per liquidi — Codice di prova della rumorosità — Grado di precisione 2 e 3	10.3.2001
CEN	EN 12643:1997	Macchine movimento terra — Macchine a ruote — Requisiti per la sterzata (ISO 5010:1992 modificato)	13.3.1998
CEN	EN 12644-1:2000	Apparecchi di sollevamento — Sicurezza — Requisiti per l'ispezione e l'uso — Parte 1: Istruzioni	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12644-2:2000	Apparecchi di sollevamento — Sicurezza — Requisiti per l'ispezione e l'uso — Parte 2: Marcatura	20.5.2000
CEN	EN 12653:1999	Macchine per la produzione di calzature e di prodotti in cuoio e similari — Macchine inchiodatrici — Requisiti di sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13019:2001	Macchine per la pulizia delle strade — Requisiti di sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13118:2000	Macchine agricole — Macchine per la raccolta delle patate — Sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13140:2000	Macchine agricole — Macchine per la raccolta delle barbabietole da zucchero e da foraggio — Sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13510:2000	Macchine movimento terra — Strutture di protezione contro il ribaltamento — Prove di laboratorio e requisiti di prestazione (ISO 3471:1994 + Amendment 1:1997)	16.6.2000
CEN	EN ISO 13753:1998	Vibrazioni meccaniche ed urti — Vibrazioni al sistema mano-braccio — Metodo per misurare la trasmissibilità delle vibrazioni di materiali resilienti caricati dal sistema mano-braccio (ISO 13753:1998)	15.10.1998
CEN	EN ISO 14982:1998	Macchine agricole e forestali — Compatibilità elettromagnetica — Metodi di prova e criteri di accettazione (ISO 14982:1998)	15.10.1998
CEN	EN 23741:1991	Acustica — Determinazione del livello di potenza sonora emessi dalle sorgenti di rumore — Metodo di laboratorio in camera riverberante per le sorgenti di rumore ad ampio spettro (ISO 3741:1988)	25.8.1993
CEN	EN 23742:1991	Acustica — Determinazione del livello di potenza sonora emessi dalle sorgenti di rumore — Metodo di laboratorio in camera riverberante per sorgenti di rumore con bande tonali e bande strette (ISO 3742:1988)	25.8.1993
CEN	EN 25136:1993	Acustica — Determinazione della potenza sonora emessa in un canale da un ventilatore — Metodo con ventilatore inserito nel canale (ISO 5136: 1990 ed errata corrige 1: 1993)	31.12.1994

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GL) (†)
CEN	EN 28662-1:1992	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 1: Generalità (ISO 8662-1:1988)	31.12.1994
CEN	EN 28662-2:1994	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 2: Martelli sbavatori e rivettatori (ISO 8662-2:1992)	14.2.1996
CEN	EN 28662-2/A1:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 2: Martelli sbavatori e rivettatori — Modifica 1	14.2.1996
CEN	EN 28662-3:1994	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 3: Martelli perforatori e rotativi (ISO 8662-3:1992)	14.2.1996
CEN	EN 28662-3/A1:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 3: Martelli perforatori e rotativi — Modifica 1	14.2.1996
CEN	EN 28662-5:1994	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 5: Martelli demolitori (ISO 8662-5:1992)	14.2.1996
CEN	EN 28662-5/A1:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 5: Martelli demolitori — Modifica 1	14.2.1996
CEN	EN 30326-1:1994	Vibrazioni meccaniche — Metodo di laboratorio per la valutazione delle vibrazioni sui sedili dei veicoli — Parte 1: Requisiti di base (ISO 10326-1:1992)	14.2.1996
CEN	EN 31252:1994	Laser e sistemi laser — Dispositivi laser — Requisiti minimi per la documentazione (ISO 11252:1993)	31.12.1994
CEN	EN 31253:1994	Laser e sistemi laser — Dispositivi laser — Interfacce meccaniche (ISO 11253:1993)	31.12.1994
Cenelec	EN 50144-1:1998	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 1: Norme generali	15.4.2000
Cenelec	EN 50144-2-1:1999	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-1: Disposizioni particolari per trapani	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-2:1999	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-2: Disposizioni particolari per avvitatrici semplici e a impulso	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-4:1999	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-4: Disposizioni particolari per levigatrici	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-5:1999	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-5: Disposizioni particolari per seghe circolari e coltelli circolari	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-6:2000	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-6: Disposizioni particolari per martelli	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 50144-2-6/A1: 2001	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-6: Disposizioni particolari per martelli — Modifica 1	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 50144-2-7:2000	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-7: Disposizioni particolari per pistole a spruzzo	Questa è la prima pubblicazione

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
Cenelec	EN 50144-2-10:2001	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-10: Disposizioni particolari per segchetti alternativi	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 50144-2-14:2001	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-14: Disposizioni particolari per piallatrici	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 50144-2-15:2001	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-15: Disposizioni particolari per tagliasiepi	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 50144-2-17:2000	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-17: Disposizioni particolari per modanatrici	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-18:2000	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-18: Disposizioni particolari per bordatrici	20.5.2000
Cenelec	EN 50338:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici domestico e similare — Norme particolari per i tosaerba elettrici alimentati a batteria con operatore a terra	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60204-1:1997	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 1: Regole generali (IEC 60204-1:1997)	20.5.2000
Cenelec	EN 60204-11:2000	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 11: Prescrizioni per l'equipaggiamento con tensioni superiori a 1 kV AC o 1,5 kV DC, ma non superiori a 36 kV (IEC 60204-11:2000)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60204-31:1998	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 31: Prescrizioni particolari per macchine per cucire, unità e sistemi (IEC 60204-31:1996 — Modificata)	15.4.2000
Cenelec	EN 60204-32:1998	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 32: Prescrizioni per le macchine di sollevamento (IEC 60204-32:1998)	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1:1994	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali (IEC 60335-1:1991 — Modificata)	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A1:1996	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 1 (IEC 60335-1:1991/A1:1994 — Modificata)	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A2:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 2 (IEC 60335-1/A2:1999)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60335-1/A11:1995	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 11	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A12:1996	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 12	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A13:1998	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 13	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A14:1998	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 14	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A15:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica A15	10.3.2001
Cenelec	EN 60335-1/A16:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica A16	Questa è la prima pubblicazione

OEN <sup>(1)</sup>	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) <sup>(2)</sup>
Cenelec	EN 60335-2-64:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2: Norme particolari per macchine da cucina per uso collettivo (IEC 60335-2-64:1997 — Modificata)	20.5.2000
Cenelec	EN 60335-2-72:1998	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2: Norme particolari per le macchine automatiche per il trattamento dei pavimenti per uso commerciale ed industriale (IEC 60335-2-72:1995 — Modificata)	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-2-72/A1:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2: Norme particolari per macchine automatiche per il trattamento dei pavimenti per uso industriale e collettivo — Modifica 1	10.3.2001
Cenelec	EN 60335-2-77:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2: Norme particolari per i tosaerba elettrici alimentati dalla rete con operatore a terra	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60947-5-5:1997	Apparecchiature a bassa tensione — Parte 5: Dispositivi per circuiti di comando ed elementi di manovra — Sezione 5: Dispositivo elettrico di arresto di emergenza con blocco meccanico (IEC 60947-5-5:1997)	10.3.2001
Cenelec	EN 61029-1:2000	Sicurezza degli utensili a motore trasportabili — Parte 1: Prescrizioni generali (IEC 61029-1:1990 — Modificata)	10.3.2001
Cenelec	EN 61310-1:1995	Sicurezza del macchinario — Indicazione, marcatura e manovra — Parte 1: Prescrizioni per segnali visivi, acustici e tattili (IEC 61310-1:1995).	15.4.2000
Cenelec	EN 61310-2:1995	Sicurezza del macchinario — Indicazione, marcatura e manovra — Parte 2: Prescrizioni per la marcatura (IEC 61310-2:1995)	15.4.2000
Cenelec	EN 61310-3:1999	Sicurezza del macchinario — Indicazione, marcatura e manovra — Parte 3: Prescrizioni per il posizionamento e il senso di manovra degli attuatori (IEC 61310-3:1999)	15.4.2000
Cenelec	EN 61496-1:1997	Sicurezza del macchinario — Dispositivi elettrosensibili di protezione — Parte 1: Prescrizioni generali e prove (IEC 61496-1:1997)	15.4.2000

(<sup>1</sup>) OEN: (Organismi europei di normalizzazione):

- CEN: rue de Stassart/Stassartstraat 36, B-1050 Bruxelles, tel. (32-2) 550 08 11, fax (32-2) 550 08 19
- Cenelec: rue de Stassart/Stassartstraat 35, B-1050 Bruxelles, tel. (32-2) 519 68 71, fax (32-2) 519 69 19
- ETSI: F-06921 Sophia Antipolis Cedex, tel. (33-4) 92 94 42 00, fax (33-4) 93 65 47 16.

(<sup>2</sup>) Data a partire dalla quale l'impiego di tale norma garantisce la presunzione di conformità ai requisiti essenziali di cui essa tratta.

#### Avvertimento:

Ogni informazione relativa alla disponibilità delle norme può essere ottenuta o presso gli organismi europei di normalizzazione o presso gli organismi nazionali di normalizzazione il cui l'elenco figura in annesso alla direttiva n° 98/34/CE<sup>(1)</sup> del Parlamento europeo e del Consiglio modificata dalla direttiva 98/48/CE<sup>(2)</sup>.

La pubblicazione dei riferimenti nella *Gazzetta Ufficiale delle Comunità Europee* non implica che le norme siano disponibili in tutte le lingue della Comunità.

Questa lista sostituisce tutte le precedenti liste pubblicate nella *Gazzetta Ufficiale delle Comunità Europee*. La Commissione assicura l'aggiornamento della presente lista.

Altre norme armonizzate in materia di macchine sono state pubblicate in edizioni precedenti della *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee*. Un elenco aggiornato completo è disponibile su Internet, sul server Europa, al seguente indirizzo:

<http://europa.eu.int/comm/enterprise/newapproach/standardization/harmstds/reflist/machines.html>

(<sup>1</sup>) GU L 204 del 21.7.1998, pag. 37.

(<sup>2</sup>) GU L 217 del 5.8.1998, pag. 18.

**Comunicazione della Commissione nel quadro dell'applicazione della direttiva 98/37/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 22 giugno 1998, relativa alle macchine <sup>(1)</sup> modificata dalla direttiva 98/79/CE <sup>(2)</sup>**

(2002/C 141/05)

(Testo rilevante ai fini del SEE)

(Pubblicazione dei titoli e dei riferimenti delle norme armonizzate europee nell'ambito della direttiva)

OEN <sup>(1)</sup>	Riferimento	Titolo della norma armonizzata
CEN	EN 280:2001	Piattaforme di lavoro mobili elevabili — Calcoli per la progettazione — Criteri di stabilità — Costruzione — Sicurezza — Esami e prove
CEN	EN 415-1:2000	Sicurezza delle macchine per imballare — Parte 1: Terminologia e classificazione delle macchine per imballare e delle relative attrezzature
CEN	EN 583-1:2000	Nastri trasportatori con carcassa tessile — Spessore totale e spessore degli elementi — Parte 1: Metodi di prova (ISO 583-1:1999)
CEN	EN 617:2001	Equipaggiamenti e sistemi di movimentazione continua — Requisiti di sicurezza e compatibilità elettromagnetica per gli equipaggiamenti di stoccaggio di prodotti sfusi in silo, serbatoi, recipienti e tramogge
CEN	EN 792-7:2001	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 7: Smerigliatrici
CEN	EN 792-8:2001	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — parte 8: Levigatrici e lucidatrici
CEN	EN 792-9:2001	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — parte 9: Smerigliatrici per stampi
CEN	EN 818-7:2002	Catene di sollevamento a maglie conie — Sicurezza — Parte 7: Catene di tolleranza fine per sollevatori. Classe T (Tipi T, DAT, DT)
CEN	EN 1005-1:2001	Sicurezza del macchinario — Protezione fisica umana — Parte 1: Termini e definizioni
CEN	EN 1005-3:2002	Sicurezza del macchinario — Prestazione fisica umana — Parte 3: Limiti di forza raccomandati per l'utilizzo del macchinario
CEN	EN 1093-11:2001	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 11: indice di decontaminazione
CEN	EN 1218-3:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Tenonatrici — Parte 3: Tenonatrici ad avanzamento manuale con catro per il taglio di elementi strutturali
CEN	EN 1248:2001	Macchine per fonderia — Requisiti di sicurezza per macchine per soffiatura abrasiva
CEN	EN 1547:2001	Apparecchiature di processo termico industriale — Codice di prova di rumore per apparecchiature di processo termico industriale, incluse le attrezzature di manipolazione ausiliarie
CEN	EN 1551:2000	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi con portata maggiore di 10 000 kg

<sup>(1)</sup> GU L 207 del 23.7.1998, pag. 1.

<sup>(2)</sup> GU L 331 del 7.12.1998, pag. 1.

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata
CEN	EN 1677-1:2000	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 1: Componenti forgiati di acciaio, grado 8
CEN	EN 1677-2:2000	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 2: Ganci di sollevamento di acciaio lucinato con dispositivo di chiusura dell'imbocco, grado 8
CEN	EN 1677-3:2001	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 3: Ganci di sollevamento di acciaio lucinato con dispositivo di chiusura autobloccante dell'imbocco — Grado 8
CEN	EN 1756-1:2001	Sponde cariatrici — Piattaforme elevatrici per l'installazione su veicoli dotati di ruote — Requisiti di sicurezza — Parte 1: Sponde cariatrici per merci
CEN	EN 1757-1:2001	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli spinti manualmente — Parte 1: Carrelli impilatori
CEN	EN 1757-2:2001	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli spinti manualmente — Parte 2: Carrelli transpallet
CEN	EN 1846-2:2001	Veicoli di soccorso e di lotta contro l'incendio — Parte 2: Requisiti comuni — Sicurezza e prestazioni
CEN	EN 1870-3:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 3: Troncatrici e troncatrici con pianetto
CEN	EN 1870-4:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 4: Seghe circolari multilama per il taglio longitudinale con carico e/o scarico manuale
CEN	EN 1870-7:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 7: Seghe per tronchi monolama con tavola d'avanzamento integrata e carico e/o scarico manuale
CEN	EN 1870-8:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 8: Rifilatrici monolama con avanzamento motorizzato dell'unità lama e carico e/o scarico manuale
CEN	EN 1915-1:2001	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti generali — Parte 1: Requisiti generali di sicurezza
CEN	EN 1915-2:2001	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti generali — Parte 2: Requisiti di stabilità e resistenza, calcolo e metodi di prova
CEN	EN ISO 7096:2000	Macchine movimento terra — Valutazioni di laboratorio delle vibrazioni trasmesse ai sedili dell'operatore (ISO 7096:2000)
CEN	EN ISO 11145:2001	Ottica e strumenti ottici — Laser e sistemi laser — Vocabolario e simboli (ISO 11145:2001)
CEN	EN ISO 11680-1:2000	Macchine forestali — Requisiti di sicurezza e prove per le potatrici ad asta a motore — Parte 1: Unità con motore a combustione interna integrato (ISO 11680-1:2000)
CEN	EN ISO 11680-2:2000	Macchine forestali — Requisiti di sicurezza e prove per le potatrici ad asta a motore — Parte 2: Unità per uso con sorgente di potenza portata a spalla (ISO 11680-2:2000)
CEN	EN 12012-2:2001	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine per riduzione dimensionale — Parte 2: Requisiti di sicurezza per pellettizzatrici

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata
CEN	EN 12053:2000	Sicurezza dei carrelli industriali — Metodi di prova per la misurazione delle emissioni di rumore
CEN	EN 12158-1:2000	Montacarichi da cantiere per trasporto materiali — Parte 1: Elevatori con piattaforma accessibile
CEN	EN 12162:2001	Pompe per liquido — Requisiti di sicurezza — Procedura per prove idrostatiche
CEN	EN 12312-1:2001	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti specifici — Parte 1: Scale passeggeri
CEN	EN 12417:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Centri di lavorazione
CEN	EN 12622:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Presse piegatrici idrauliche
CEN	EN 12717:2001	Sicurezza delle macchine utensili — Trapani
CEN	EN 12733:2001	Macchine agricole e forestali — Motofalciatrici con operatore a piedi — Sicurezza
CEN	EN 12750:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Scorticatrici su quattro lati
CEN	EN 12840:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Torni a comando manuale
CEN	EN 12852:2001	Macchine per l'industria alimentare — Attrezzature per la preparazione degli alimenti — Requisiti di sicurezza e di igiene
CEN	EN 12853:2001	Macchine per l'industria alimentare — Frullatori e fruste portatili — Requisiti di sicurezza e di igiene
CEN	EN 12957:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Machine ad elettro-erosione
CEN	EN 13015:2001	Manutenzione di ascensori e scale mobili — Regole per le istruzioni di manutenzione
CEN	EN 13128:2001	Sicurezza delle macchine utensili — Fresatrici (incluse fresc)
CEN	EN 13289:2001	Macchine per produzione di pasta — Essiccatori e raffreddatori — requisiti di sicurezza e igiene
CEN	EN 13378:2001	Macchine per la produzione di pasta — Presse per pasta — Requisiti di sicurezza e igiene
CEN	EN 13379:2001	Macchine per la produzione di pasta — Stenditrici, sfiatrici, convogliatori di canne, magazzini per canne — Requisiti di sicurezza e igiene
CEN	EN 13390:2002	Macchine per l'industria alimentare — Macchine per torte e crostate — Requisiti di sicurezza e di igiene
CEN	EN 13411-2:2001	Estremità per funi di acciaio — Parte 2: Sicurezza — Impalmatura delle asole per brache a fune
CEN	EN 13411-4:2002	Estremità per funi di acciaio — Sicurezza — Parte 4: Capocorda di metallo o resina
CEN	EN 13448:2001	Macchine agricole e forestali — Gruppo falciante scavallatore — Sicurezza

OEN (*)	Riferimento	TITOLO della norma armonizzata
CEN	EN 13478:2001	Sicurezza del macchinario — Prevenzione e protezione dal fuoco
CEN	EN 13531:2001	Macchine movimento terra — Struttura di protezione in caso di rovesciamento laterale (TOPS) per escavatori compatti — Prove di laboratorio e requisiti di prestazione (ISO 12117:1997 modificato)
CEN	EN 13627:2000	Macchine movimento terra — Strutture di protezione contro la caduta di oggetti — Prove di laboratorio e requisiti di prestazione (ISO 3449:1992 modificato)
CEN	EN ISO 14122-1:2001	Sicurezza del macchinario — Mezzi di accesso permanenti al macchinario — Parte 1: Scelta di un mezzo di accesso fisso tra due livelli (ISO 14122-1:2001)
CEN	EN ISO 14122-2:2001	Sicurezza del macchinario — Mezzi di accesso permanenti al macchinario — Parte 2: Piattaforme di lavoro e corridoi di passaggio (ISO 14122-2:2001)
CEN	EN ISO 14122-3:2001	Sicurezza del macchinario — Mezzi di accesso permanenti al macchinario — Parte 3: Scale e parapetti (ISO 14122-3:2001)
CEN	EN 28662-2:2001/A2	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 2: Martelli sbavatori e rivettatori (ISO 8662-2:1992/AM 1:1999)
CEN	EN 28662-3:2001/A2	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 3: Martelli perforatori e rotativi (ISO 8662-3:1992/AM 1:1999)

(\*) OEN (Organismi europei di normalizzazione):

— CEN: rue de Saussart 36, B-1050 Bruxelles, tel. (32-2) 550 08 11, fax (32-2) 550 08 19.

— Cenelec: rue de Saussart 35, B-1050 Bruxelles, tel. (32-2) 519 68 71, fax (32-2) 519 69 19.

— ETSI: 650, route des Lucioles, F-06921 Sophia Antipolis Cedex, tel. (33-4) 92 94 42 00, fax (33-4) 93 65 47 16.

#### AVVERTIMENTO:

Ogni informazione relativa alla disponibilità delle norme può essere ottenuta o presso gli organismi europei di normalizzazione o presso gli organismi nazionali di normalizzazione il cui elenco figura in annesso alla direttiva 98/34/CE<sup>(1)</sup> del Parlamento europeo e del Consiglio modificata dalla direttiva 98/48/CE<sup>(2)</sup>.

La pubblicazione dei riferimenti nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee* non implica che le norme siano disponibili in tutte le lingue della Comunità.

La Commissione assicura l'aggiornamento della presente lista<sup>(3)</sup>.

Altre norme armonizzate in materia di macchine sono state pubblicate in edizioni precedenti della *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee*. Un elenco aggiornato completo è disponibile su Internet, sul server Europa, al seguente indirizzo:

<http://europa.eu.int/comm/enterprise/newapproach/standardization/harmstds/reflist/machines.html>

(1) GU L 204 del 21.7.1998, pag. 37.

(2) GU L 217 del 5.8.1998, pag. 18.

(3) GU C 332 del 27.11.2001, pag. 2.



## **GUIDA ALL'ATTUAZIONE DELLE DIRETTIVE FONDATE SUL NUOVO APPROCCIO E SULL'APPROCCIO GLOBALE**

Di seguito si propone una parte (capitoli 5,6,7,8) della "Guida all'attuazione delle Direttive fondate sul Nuovo Approccio e sull'Approccio Globale" della Commissione Europea. Tale parte ci è parsa, pur avendo allegato l'intero sommario, la più coerente con il tipo di attività collegata ai risultati del presente rapporto. Il testo completo della Guida è comunque disponibile sul sito internet [www.europa.eu.int](http://www.europa.eu.int)

### **Premessa**

Il mercato unico è uno dei grandi traguardi raggiunti nel nostro tempo: questo spazio economico nel quali beni, servizi, capitali e persone possono circolare liberamente getta le basi della prosperità all'interno dell'Unione europea all'avvicinarsi del XXI secolo.

L'Unione europea ha concepito strumenti originali ed innovativi per eliminare gli ostacoli alla libera circolazione delle merci. Tra essi, un posto d'onore è riservato al nuovo approccio alla regolamentazione dei prodotti e all'approccio globale alla valutazione della conformità. Il filo che unisce questi approcci di tipo complementare è il fatto che entrambi riducono all'essenziale l'intervento pubblico e lasciano all'industria la più ampia scelta possibile delle modalità per soddisfare gli obblighi pubblici che le incombono.

Dal 1987 sono gradualmente entrate in vigore circa 20 direttive adottate secondo i principi del nuovo approccio e dell'approccio globale. La gestione di ogni sistema innovativo solleva inevitabilmente domande: la prima guida destinata a rispondere ad alcune di esse risale al 1994 ed è stata ora aggiornata e rielaborata alla luce delle esperienze acquisite.

Ci auguriamo che la presente guida sia utile a tutti coloro che desiderino operare nel mercato unico e che serva da ausilio a chi ha il compito di gestire il mercato. Sarà inoltre uno strumento prezioso per i paesi candidati dell'Europa centrale e orientale che devono far proprio il nuovo approccio e l'approccio globale, nonché le direttive adottate secondo i loro principi. Ci auguriamo inoltre che contribuisca a far meglio comprendere tali metodi in altri paesi, inducendoli ad adottare principi analoghi.

Nel migliore dei casi una guida può solo delineare il significato, l'importanza e le conseguenze pratiche delle direttive di cui tratta, ma non può sostituirsi a un testo giuridico né modificare quanto stabilito dal legislatore.

Può tuttavia illustrare il testo giuridico, rendendo note le prassi in vigore nell'Unione europea e le disposizioni del trattato della Comunità europea e del diritto derivato, compresa la giurisprudenza della Corte di giustizia.

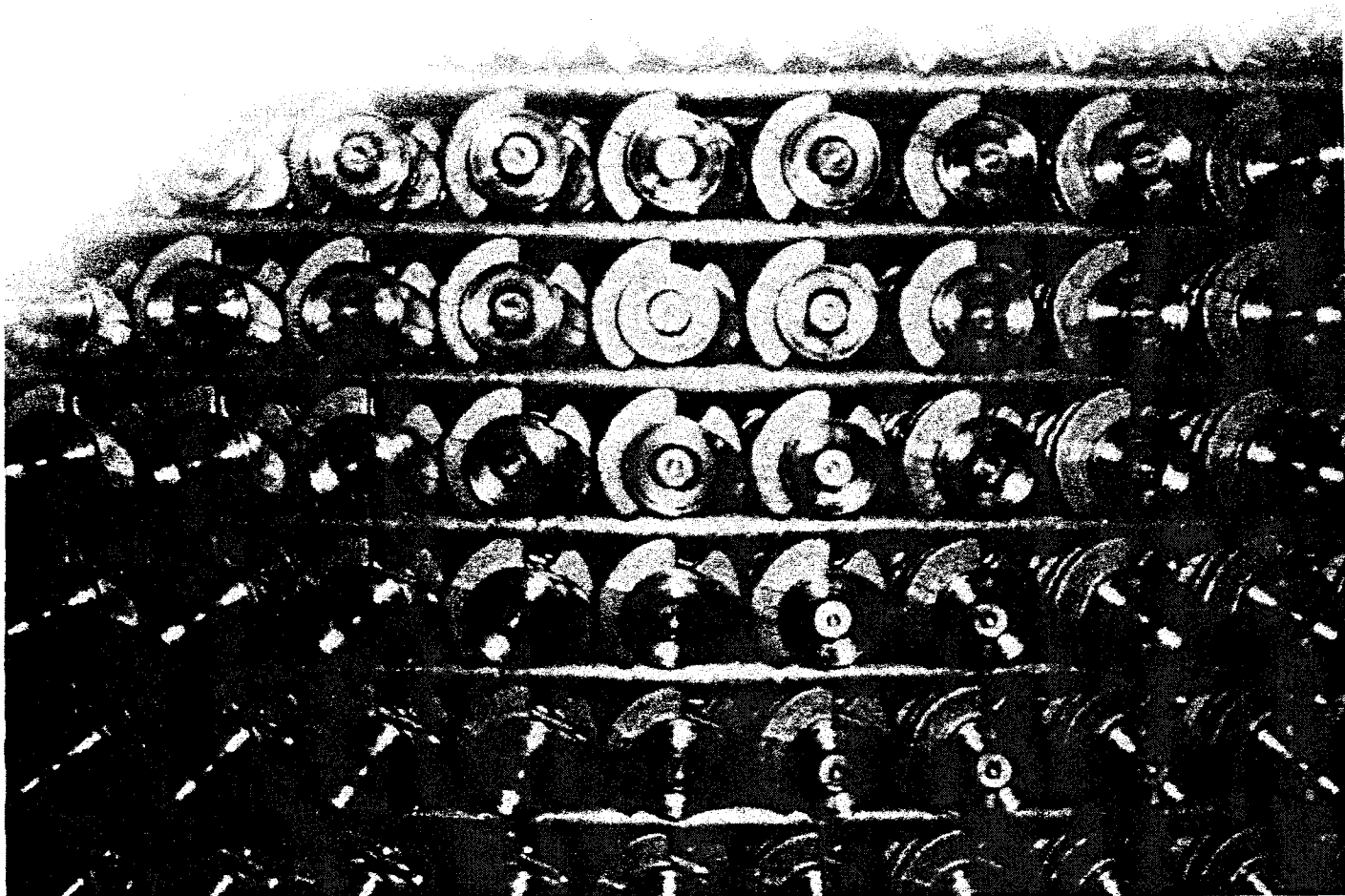
La Commissione europea ha una posizione privilegiata in questo ed ha proceduto ad ampie consultazioni per la preparazione della guida, tenendo in attenta considerazione tutti i pareri pervenuti. Il testo è stato discusso con il Gruppo di alti funzionari per la normalizzazione e la politica di valutazione della conformità, che ha dato il proprio assenso alla pubblicazione. Per quanto possibile, essa raccoglie un ampio consenso e anche se non fornisce una risposta definitiva a tutte le domande, costituisce certamente un parere autorevole.

La guida è stata elaborata dalla direzione generale III - Industria in stretta collaborazione con altri servizi della Commissione e con il contributo di esperti degli Stati membri e di altre parti interessate. A tutti coloro che hanno contribuito a questa impresa vanno i miei ringraziamenti.

Magnus Lemmel

Direttore generale facente funzioni della DG Imprese

*Bruxelles, settembre 1999*



### **Importante**

- La presente guida intende agevolare la comprensione delle direttive basate sul cosiddetto "nuovo approccio" e sull'"approccio globale" e garantire un'applicazione più uniforme e coerente nei vari settori e in tutto il mercato.
- La guida si rivolge agli Stati membri. Serve da manuale per tutti coloro che devono essere informati sulle disposizioni intese a garantire la libera circolazione dei prodotti muniti della marcatura CE e un livello elevato di protezione in tutta la Comunità ( ad esempio associazioni del commercio, associazioni dei consumatori, organismi di normazione, fabbricanti, importatori, distributori, organismi di valutazione della conformità, organizzazioni sindacali).
- Essa rispecchia lo stato dell'arte: gli orientamenti in essa contenuti possono pertanto essere soggetti a future modifiche.
- Solo il testo della direttiva ha valore giuridico, ne consegue pertanto che si applica il testo della direttiva e il contenuto della presente guida. In particolare, tali differenze possono essere dovute alla presenza di disposizioni leggermente divergenti nelle singole direttive che non possono essere presentate in maniera esauriente nella guida.
- La guida s'incentra sul nuovo approccio e sull'approccio globale; tuttavia i prodotti disciplinati dalle direttive fondate sul nuovo approccio e sull'approccio globale possono anche essere soggetti ad altre disposizioni della normativa comunitaria che non vengono illustrate nella guida.
- Tutte le informazioni fornite agli Stati membri in questa guida valgono anche per l'Islanda, il Liechtenstein e la Norvegia, che hanno sottoscritto l'accordo sullo Spazio economico europeo (SEE).  
I riferimenti alla Comunità o al mercato unico sono pertanto da intendersi come riferimenti anche al SEE o al mercato SEE.

120



## Indice

### Introduzione

- 1.1 Il concetto di nuovo approccio e di approccio globale
- 1.2 Elementi standard delle direttive di nuovo approccio
- 1.3 Adozione delle direttive di nuovo approccio
- 1.4 Recepimento delle direttive di nuovo approccio
- 1.5 Direttive del nuovo approccio

### Campo di applicazione delle direttive di nuovo approccio

- 2.1 Prodotti disciplinati dalle direttive
- 2.2 Applicazione simultanea di più direttive
  - 2.2.1 Direttive di nuovo approccio
  - 2.2.2 Direttive "Nuovo approccio" e direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti
  - 2.2.3 Direttive "Nuovo approccio" e direttiva sulla responsabilità per danni da prodotti difettosi
- 2.3 Immissione nel mercato e messa in servizio
  - 2.3.1 Immissione nel mercato
  - 2.3.2 Messa in servizio
- 2.4 Periodo transitorio

### Responsabilità

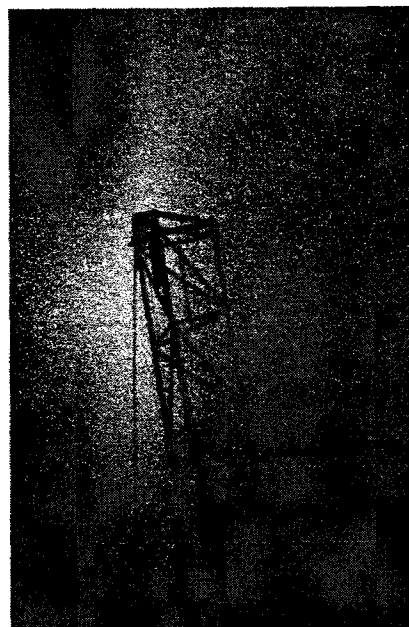
- 3.1 Fabbricante
  - 3.1.1 Direttive "Nuovo approccio"
  - 3.1.2 Direttiva sulla responsabilità per danni da prodotti difettosi e direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti
- 3.2 Rappresentante autorizzato
- 3.3 Importatore/responsabile dell'immissione nel mercato
- 3.4 Distributore
- 3.5 Responsabile dell'assemblaggio e dell'installazione
- 3.6 Utilizzatore (datore di lavoro)
- 3.7 Responsabilità per danni da prodotti difettosi

### Conformità alle direttive

- 4.1 Requisiti essenziali
- 4.2 Norme armonizzate
- 4.3 Presunzione di conformità
- 4.4 Ritiro della presunzione di conformità
- 4.5 Revisione delle norme armonizzate~



121



Procedura di valutazione della conformità

- 5.1 I moduli
- 5.2 Applicazione delle norme sui sistemi di qualità
- 5.3 Documentazione tecnica
- 5.4 Dichiarazione CE di conformità

Organismi notificati

- 6.1 Principi della notifica
- 6.2 Procedura di notifica e ritiro della notifica
  - 6.2.1 Procedura di notifica
  - 6.2.2 Ritiro della notifica
- 6.3 Responsabilità generali degli organismi notificati
- 6.4 Organismi notificati e valutazione della conformità
- 6.5 Organismi notificati e subappalti
- 6.6 Coordinamento e cooperazione

Marcatura CE

- 7.1 Principi della marcatura CE
- 7.2 Prodotti soggetti alla marcatura CE
- 7.3 Apposizione della marcatura CE
- 7.4 Marcatura CE e altri marchi

Vigilanza del mercato

- 8.1 Principi della vigilanza del mercato
- 8.2 Attività di vigilanza del mercato
  - 8.2.1 Controllo dei prodotti immessi nel mercato
  - 8.2.2 Interventi correttivi
  - 8.2.3 Attività complementari
- 8.3 Procedura di applicazione della clausola di salvaguardia
  - 8.3.1 Condizioni necessarie per invocare la clausola di salvaguardia
  - 8.3.2 Notifica alla Commissione
  - 8.3.3 Gestione della clausola di salvaguardia
- 8.4 Protezione della marcatura CE
- 8.5 Sistemi di scambio delle informazioni
  - 8.5.1 Prodotti di consumo: sistema di scambio rapido d'informazioni
  - 8.5.2 Dispositivi medici: sistema di vigilanza
  - 8.5.3 Il sistema comunitario di raccolta di dati e di scambio delle informazioni sulle lesioni personali
  - 8.5.4 Altri sistemi di scambio di informazioni su scala comunitaria

## 8.6 Cooperazione amministrativa

### 8.6.1 Linee generali per la cooperazione amministrativa

### 8.6.2 Infrastrutture di cooperazione amministrativa

## 8.7 Prodotti importati da paesi terzi

### Aspetti esterni

#### 9.1 L'accordo sullo Spazio economico europeo

##### 9.1.1 Elementi fondamentali dell'accordo

##### 9.1.2 Notifica degli organismi

##### 9.1.3 Procedura di applicazione della clausola di salvaguardia

##### 9.1.4 Accordi sul riconoscimento reciproco e protocolli europei di valutazione della conformità

#### 9.2 Accordi sul riconoscimento reciproco

#### 9.3 Protocolli europei di valutazione della conformità

#### 9.4 Assistenza tecnica

#### 9.5 Accordo OMC sugli ostacoli tecnici agli scambi

### Allegati

Allegato I: Normative comunitarie citate nella guida

Allegato II: Ulteriori informazioni riguardanti alcuni articoli del trattato che istituisce la Comunità europea (trattato CE)

Allegato III: Altri documenti orientativi

Allegato IV: Punti di contatto della Commissione

Allegato V: Indirizzi web

Allegato VI: Prodotti soggetti alle direttive del nuovo approccio

Allegato VII: Contenuto delle procedure di valutazione della conformità

Allegato VIII: Diagramma di flusso delle procedure di valutazione della conformità stabilite nelle direttive

123



## 5. Procedura di Valutazione della Conformità

### 5.1 I moduli<sup>90</sup>

- La valutazione dei moduli della conformità si articola in moduli, comprendenti un numero di procedure diverse applicabili alla più ampia gamma di prodotti.
- I moduli riguardano la fase di progettazione, la fase di fabbricazione dei prodotti o entrambe. Gli otto moduli di base e le otto possibili varianti possono essere combinati tra loro in vari modi per definire le procedure complete di valutazione della conformità.
- In generale il prodotto è sottoposto alla valutazione della conformità sulla base di un determinato modulo durante la fase di progettazione e di fabbricazione.
- Ogni direttiva del nuovo approccio descrive la serie e il contenuto delle possibili procedure di valutazione della conformità che ritiene garantiscano il necessario livello di protezione. Le direttive definiscono anche i criteri che determinano le condizioni che ispirano la scelta del fabbricante, qualora questi disponga di varie possibilità.

La valutazione della conformità in base ai moduli dipende dall'intervento della parte interessata (fabbricante) o di un terzo (organismo notificato)<sup>91</sup> e riguarda la fase di progettazione, di fabbricazione del prodotto o entrambe (cfr. tabelle 5/1 e 5/3 e figura 5/2). Se il fabbricante subappalta la progettazione o la produzione, rimane comunque responsabile dell'esecuzione della valutazione della conformità per entrambe le fasi.<sup>92</sup>

I moduli forniscono al legislatore, in funzione del tipo di prodotti e di rischi interessati, i mezzi per istituire le procedure adeguate che consentano al fabbricante di dimostrare la conformità del prodotto rispetto alle disposizioni della direttiva interessata. Nel definire la gamma di moduli possibili, e ispirandosi in particolare al principio della proporzionalità, le direttive devono tenere in considerazione aspetti quali il tipo di prodotti, la natura dei rischi, le infrastrutture economiche o disposizione di un determinato settore (ad esempio, esistenza o meno di terze parti), il tipo e l'importanza della produzione per

<sup>90</sup> Questo paragrafo non si applica alla direttiva sui prodotti da costruzione, secondo la quale la Commissione specifica la procedura di valutazione della conformità per un determinato prodotto o famiglia di prodotti, basandosi sui metodi stabiliti nell'allegato della direttiva in questione.

<sup>91</sup> La direttiva sulle attrezzature a pressione ha introdotto gli ispettori degli utilizzatori, che fungono da seconda parte.

<sup>92</sup> Per ulteriori informazioni sulle responsabilità del fabbricante, cfr. il paragrafo 3.1.1.

garantire il livello elevato di protezione di cui all'articolo 95, paragrafo 3 del trattato CE.

Inoltre, le procedure di valutazione della conformità previste da una specifica direttiva possono fornire in maniera equivalente, pur con procedure non identiche, una certezza sufficiente riguardo la conformità dei prodotti ai requisiti essenziali applicabili. In base al principio della proporzionalità, inoltre, le direttive non devono prevedere procedure superflue, troppo onerose rispetto agli obiettivi, in particolare se fissati nei requisiti essenziali. Nelle varie direttive vengono indicati anche i fattori presi in considerazione nella determinazione della serie di procedure possibili da applicare.

Le direttive di nuovo approccio istituiscono procedure diverse in base alle categorie di prodotti disciplinati, non lasciando al fabbricante alcuna opportunità di scelta all'interno della stessa categoria oppure concedendogli la facoltà di scelta entro la stessa categoria di prodotti.

In alternativa, le direttive possono anche istituire, per tutti i prodotti che rientrano nel loro campo di applicazione, una serie di procedure nell'ambito delle quali il fabbricante deve operare la sua scelta. Ogni direttiva del nuovo approccio determina inoltre il contenuto della procedura di valutazione della conformità applicabile, anche se diverso dai modelli fissati nei moduli<sup>93</sup>.

Il fatto di offrire la possibilità di scegliere tra due o più procedure di valutazione della conformità per uno stesso prodotto nell'ambito delle direttive di nuovo approccio può ad esempio essere giustificato qualora le diverse legislazioni degli Stati membri abbiano portato alla creazione di infrastrutture diverse di certificazione.

Gli Stati membri devono tuttavia recepire nella legislazione nazionale tutte le procedure di valutazione della conformità istituite nel quadro di una direttiva e devono garantire la libera circolazione di tutti i prodotti sottoposti ad una procedura di valutazione della conformità eseguita secondo le modalità indicate dalla direttiva in questione. La scelta dei moduli può essere giustificata anche quando uno stesso prodotto rientra nel campo di applicazione di più direttive: in tal caso si tratta di fornire al fabbricante una procedura comune prevista da tutte le direttive applicabili o perlomeno procedure compatibili tra

<sup>93</sup> Ai sensi della direttiva sul sistema ferroviario ad alta velocità le procedure di valutazione della conformità sono indicate nelle specifiche tecniche di interoperabilità secondo i moduli della decisione 93/465/CEE.



loro. La scelta può infine essere motivata dall'infrastruttura del settore industriale interessato, affinché il fabbricante possa scegliere la procedura più adatta ed economica.

Alcune direttive contemplano la possibilità di utilizzare procedure basate sulle tecniche di garanzia qualità: il fabbricante in quel caso di solito ricorre ad una procedura o ad una combinazione di procedure che non utilizzano tali tecniche, a meno che la conformità ai requisiti non dipenda dall'applicazione esclusiva di una determinata procedura.

I moduli basati sulle tecniche di garanzia della qualità risultanti dalle norme EN ISO serie 9000 stabiliscono un collegamento tra settori regolamentati e non: ciò dovrebbe aiutare i fabbricanti a soddisfare contemporaneamente gli obblighi fissati dalle direttive e le esigenze dei clienti; in alcune circostanze consentono inoltre ai fabbricanti di sfruttare gli investimenti nei loro sistemi di qualità. Contribuiscono infine a sviluppare la catena qualità (dalla qualità dei prodotti alla qualità delle imprese stesse) e a sensibilizzare sull'importanza delle strategie di gestione qualità per incentivare la competitività.



Tabella 5/1: Moduli di base

A	Controllo di fabbricazione interno	Riguarda la progettazione e il controllo di fabbricazione interni. Questo modulo non richiede l'intervento di un organismo notificato.
B	Esame CE del tipo	Riguarda la fase di progettazione e deve essere seguito da un modulo che fornisca la valutazione nella fase di produzione. L'attestato CE di esame del tipo viene rilasciato da un organismo notificato.
C	Conformità al tipo	Riguarda la fase di fabbricazione e segue il modulo B. Fornisce la conformità al tipo descritto nell'attestato di esame CE del tipo rilasciato secondo il modulo B. Questo modulo non prevede l'intervento di un organismo notificato.
D	Garanzia qualità produzione	Riguarda la fase di fabbricazione e segue il modulo B. Deriva dalla norma EN ISO 9002 sulla garanzia qualità, con l'intervento di un organismo notificato che deve approvare e controllare il sistema qualità istituito dal fabbricante per la fabbricazione, l'ispezione del prodotto finale e le prove.
E	Garanzia qualità prodotti	Riguarda la fase di fabbricazione e segue il modulo B. Deriva dalla norma EN ISO 9003 sulla garanzia qualità con l'intervento di un organismo notificato che deve approvare e controllare il sistema qualità istituito dal fabbricante per l'ispezione del prodotto finale e le prove.
F	Verifica su prodotto	Riguarda la fase di fabbricazione e segue il modulo B. Un organismo notificato controlla la conformità al tipo descritto nel certificato di esame CE del tipo rilasciato secondo il modulo B e rilascia un attestato di conformità.
G	Verifica di un unico prodotto	Riguarda le fasi di progettazione e fabbricazione. Ogni singolo prodotto viene esaminato da un organismo notificato, che rilascia un attestato di conformità.
H	Garanzia qualità totale	Riguarda le fasi di progettazione e fabbricazione. Deriva dalla norma EN ISO 9001 sulla garanzia qualità, con l'intervento di un organismo notificato che deve approvare e controllare il sistema qualità istituito dal fabbricante per la progettazione, la fabbricazione, l'ispezione del prodotto finale e le prove.

127

Tabella 5/2: Diagramma di flusso semplificato delle procedure di valutazione della conformità

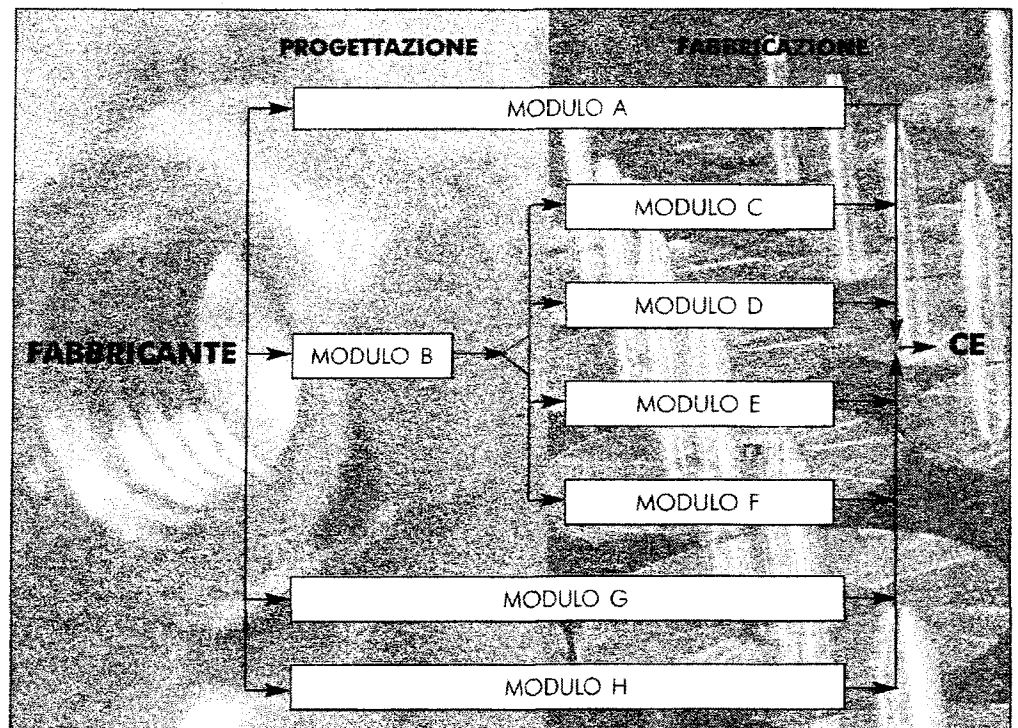


Tabella 5/3: Varianti dei moduli di base

128

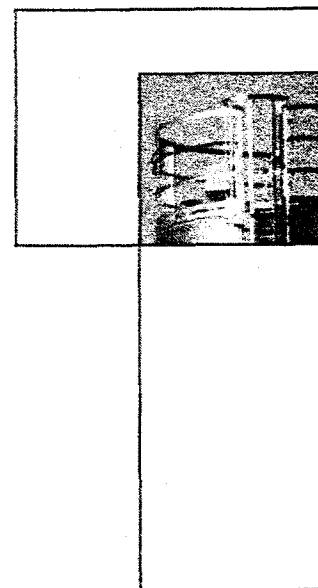
		Elementi supplementari rispetto ai moduli di base
A a1 e Cbis1	Controllo di fabbricazione interno e una o più prove su uno o più aspetti specifici del prodotto finito.	Intervento di un organismo notificato, in fase di progettazione o di fabbricazione, per le prove effettuate dal fabbricante o per suo conto. I prodotti interessati e le prove applicabili sono indicati nella direttiva interessata.
A bis2 e Cbis2	Controllo di fabbricazione interno e controlli dei prodotti a intervalli casuali.	Intervento di un organismo notificato nei controlli di produzione in fase di fabbricazione. Gli aspetti attinenti dei controlli sono specificati nella direttiva.
D bis	Garanzia qualità produzione senza ricorso al modulo B.	È richiesta una documentazione tecnica.
E bis	Garanzia qualità prodotti senza ricorso al modulo B.	È richiesta una documentazione tecnica.
F bis	Verifica su prodotto senza ricorso al modulo B.	È richiesta una documentazione tecnica.
H bis	Garanzia qualità totale con controllo progettazione.	Un organismo notificato analizza il progetto di un prodotto o un prodotto e le sue varianti e rilascia un attestato di esame CE del progetto.

## 5.2 Applicazione delle norme sui sistemi di qualità

- L'impiego dei sistemi di garanzia di qualità per le procedure di valutazione della conformità nell'ambito delle direttive viene descritto nei moduli D, E, ed H e nelle rispettive varianti.
- La conformità delle norme EN ISO 9001,9002,9003 conferisce la presunzione di conformità ai corrispondenti moduli di garanzia qualità per quanto riguarda le disposizioni regolamentate dalla norma in questione. Tuttavia il sistema di qualità deve tener conto - ove necessario - dei requisiti specifici dei prodotti ai quali sono applicate.
- La conformità ai moduli D, E e H e alle rispettive varianti non richiede invece un sistema di garanzia qualità certificato ai sensi, rispettivamente, dalle norme EN ISO 9001 o 9003, che pur rappresentano un utile mezzo per definire la conformità. Per conformarsi a tali moduli il fabbricante può applicare modelli di sistemi qualità diversi rispetto a quelli basati sulle norme della serie EN ISO 9000.
- Per conformarsi alle direttive applicabili il fabbricante deve garantire che il sistema qualità venga attuato e applicato in maniera da garantire la totale applicazione dei requisiti in questione.

I moduli basati sulle tecniche di garanzia della qualità (moduli D, E, H e rispettive varianti) descrivono gli elementi che un fabbricante deve attuare nella sua impresa per dimostrare che il prodotto soddisfa i requisiti essenziali della direttiva applicabile. In altri termini, il fabbricante ha la possibilità di utilizzare un sistema qualità approvato per dimostrare la conformità ai requisiti definiti dalla regolamentazione, ovvero per provare che è in grado di progettare (eventualmente), fabbricare e fornire prodotti conformi ai requisiti essenziali applicabili. Un sistema di gestione della qualità attuato secondo le norme EN ISO 9001, 9002 o 9003<sup>94</sup> conferisce la presunzione di conformità ai rispettivi moduli per quanto riguarda le disposizioni previste dai moduli disciplinate dalle norme in questione, purché il sistema qualità consenta al fabbricante di dimostrare che i prodotti soddisfano i requisiti essenziali della direttiva in que-

<sup>94</sup> Le norme EN ISO 9001, EN ISO 9002 ed EN ISO 9003 del 1994 hanno sostituito le versioni del 1987, ovvero le norme EN 29001, EN 29002 ed EN 29003. È inoltre in corso una revisione della norma serie ISO 9000 per integrare le norme ISO 9001, ISO 9002 e ISO 9003 nella norma ISO 9001. La norma modificata sarà diversa per struttura e contenuti e comprenderà alcuni requisiti supplementari.



stione. Ciò significa che quando un fabbricante realizza e applica un sistema di gestione qualità ai fini delle direttive del nuovo approccio, egli deve occuparsi di esigenze specifiche prescritte dalla regolamentazione, ed in particolare di quanto segue:

- gli obiettivi di qualità, la pianificazione della qualità, il manuale di qualità e il controllo dei documenti devono puntare a fornire prodotti conformi ai requisiti essenziali;
- il fabbricante deve individuare e documentare i requisiti essenziali attinenti al prodotto e le norme armonizzate da utilizzare o ancora altre soluzioni tecniche che garantiscano il rispetto dei requisiti
  - le norme o le altre soluzioni tecniche prescelte devono essere utilizzate come input per la progettazione, mentre la verifica dell'output della progettazione garantisce il rispetto dei requisiti essenziali;
- i provvedimenti adottati dall'impresa per il controllo della fabbricazione devono garantire che i prodotti siano conformi ai requisiti di sicurezza individuati;
- nell'ambito del processo di misurazione e controllo della fabbricazione e del prodotto finito l'impresa deve individuare e utilizzare metodi indicati nelle norme o altri metodi opportuni per garantire il soddisfacimento dei requisiti essenziali;
- i registri di qualità, come i rapporti di ispezione e i dati delle prove, i dati di calibrazione, i rapporti sulle qualifiche del personale interessato devono essere tali da garantire il rispetto dei requisiti essenziali applicabili.

Il fabbricante deve attuare e gestire senza soluzione di continuità il sistema di qualità per rispettare tutte le esigenze prescritte. Con la valutazione, approvazione e sorveglianza continue, l'organismo notificato deve garantire che ciò avvenga. Poche direttive fanno un esplicito riferimento alle norme sui sistemi di qualità<sup>95</sup>, mentre un riferimento generico figura nella decisione 93/465/CEE del Consiglio.

Le direttive possono fissare disposizioni supplementari per la valutazione della conformità in base ai moduli D, E, H e rispettive varianti, secondo le quali la conformità alle norme EN ISO 9001, 9002 e 9003 deve essere integrata da elementi supplementari, al fine di tener conto della specificità dei prodotti cui si applica la norma.<sup>96</sup>

<sup>95</sup> Si vedano le direttive sulle apparecchiature terminali di telecomunicazione e sugli ascensori.

<sup>96</sup> Ad esempio, i sistemi di qualità richiesti dalle direttive sui dispositivi medici impiantabili attivi e sui dispositivi medici devono essere integrati dalla norma EN 46001 o dalla norma EN 46002.

### 5.3 Documentazione tecnica

- Il fabbricante deve preparare un fascicolo tecnico (documentazione tecnica).
- La documentazione tecnica fornisce informazioni sul progetto, sulla fabbricazione e sul funzionamento del prodotto.

Le direttive del nuovo approccio impongono al fabbricante di preparare la documentazione tecnica contenente informazioni atte a dimostrare la conformità del prodotto ai requisiti applicabili. Essa può rientrare tra la documentazione sul sistema qualità se la direttiva istituisce una procedura di valutazione della conformità basata su un sistema qualità (moduli D, E, H e rispettive varianti). L'obbligo entra in vigore nel momento in cui il prodotto viene immesso nel mercato, a prescindere dal luogo d'origine geografica<sup>97</sup>. Il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità deve conservare la documentazione tecnica per almeno dieci anni a decorrere dalla data dell'ultima fabbricazione del prodotto, a meno che la direttiva non indichi esplicitamente una durata diversa<sup>98</sup>; in alcuni casi tale responsabilità spetta all'importatore o alla persona che immette il prodotto sul mercato comunitario<sup>99</sup>. Il contenuto della documentazione tecnica viene fissato direttiva per direttiva, in funzione del prodotto interessato. In genere la documentazione dovrebbe riguardare il progetto, la fabbricazione e il funzionamento del prodotto. Il grado di dettaglio delle informazioni inserite dipende dal tipo di prodotto e dagli elementi ritenuti necessari, sotto il profilo tecnico, a dimostrare la conformità del prodotto ai requisiti essenziali della direttiva applicabile e, in caso di applicazione di norme armonizzate, la conformità ad esse indicando i requisiti essenziali regolamentati dalle norme. *Varie direttive stabiliscono che la documentazione tecnica sia redatta nella o nelle lingue ufficiali dello Stato membro in cui si svolgono le procedure o nel quale è stabilito l'organismo notificato, oppure in una lingua accettata da quest'ultimo.*<sup>100</sup> Per il corretto espletamento delle procedure di valutazione della conformità con la verifica di tipo, la documentazione dovrebbe sempre essere redatta in una lingua compresa dall'organismo notificato, anche se non tutte le direttive di nuovo approccio lo prevedono espressamente.

131

<sup>97</sup> Per ulteriori informazioni sull'immissione nel mercato, cf. il paragrafo 2.3.1.

<sup>98</sup> Ai sensi delle direttive sui dispositivi medici impiantabili attivi, sui dispositivi medici e sui dispositivi medico-diagnostici in vitro, tali documenti devono essere conservati per cinque anni, in base alla direttiva sugli elettrodomestici di refrigerazione, tale periodo è di due anni. Le direttive relative a recipienti semplici a pressione, giocattoli, strumenti per pesare non automatici, apparecchi a gas e prodotti da costruzione non definiti alcun periodo di tempo, ma la regola generale andrebbe applicata anche alla documentazione tecnica prevista dalle suddette direttive.

<sup>99</sup> Per ulteriori informazioni sulle responsabilità del fabbricante, del suo rappresentante autorizzato, dell'importatore e della persona responsabile dell'immissione nel mercato, cf. i paragrafi 3.1-3.3.

<sup>100</sup> Cf. le direttive in materia di recipienti semplici a pressione, macchine (per il modulo B), strumenti per pesare a funzionamento non automatico, dispositivi medici impiantabili attivi, apparecchi a gas, apparecchiature terminali di telecomunicazione, dispositivi medici, atmosfera potenzialmente esplosiva, oscillatori (per i moduli B, C, D, G, H), attrezzature a pressione, dispositivi medico-diagnostici in vitro e apparecchiature radio e apparecchiature terminali di telecomunicazione.

#### 5.4 Dichiarazione CE di conformità

- Il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità deve preparare una dichiarazione CE di conformità nell'ambito della procedura di valutazione della conformità prevista dalle direttive del nuovo approccio.
- La dichiarazione CE di conformità deve contenere tutte le informazioni necessarie a identificare le direttive in base alle quali viene rilasciata, nonché il fabbricante, il rappresentante autorizzato, l'organismo notificato (se necessario), il prodotto ed eventualmente un riferimento alle norme armonizzate o ad altri documenti normativi.

Le direttive di nuovo approccio impongono al fabbricante o al suo rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità di preparare una dichiarazione CE di conformità al momento di immettere nel mercato il prodotto. In base alla procedura prescelta, la dichiarazione CE di conformità deve garantire che il prodotto soddisfi tutti i requisiti essenziali delle direttive applicabili oppure che sia conforme al tipo per il quale è stato rilasciato un certificato di esame del tipo e che soddisfi i requisiti essenziali delle direttive applicabili.<sup>101</sup>

La dichiarazione CE di conformità dev'essere conservata per almeno dieci anni a decorrere dalla data dell'ultima fabbricazione del prodotto, a meno che la direttiva non indichi esplicitamente una durata diversa<sup>102</sup>, da parte del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità; in alcuni casi tale responsabilità spetta all'importatore o alla persona che immette il prodotto sul mercato comunitario.<sup>102</sup> Il contenuto della dichiarazione CE di conformità viene fissato direttiva per direttiva, in funzione del prodotto interessato. La norma EN 45014 è stata elaborata per fornire criteri generali per la preparazione della dichiarazione di conformità e può fungere anche da guida per le direttive del nuovo approccio. In base a tale norma, la dichiarazione può essere un documento, un'etichetta o qualcosa di equivalente e deve presentare informazioni sufficienti a garantire che per tutti i prodotti ivi regolamentati sia possibile risalire ad essa.

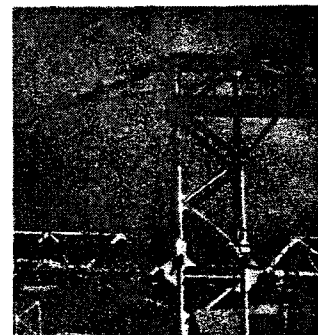
<sup>101</sup> Fa eccezione la direttiva sui giocattoli, che non prevede la dichiarazione CE di conformità.

<sup>102</sup> Ai sensi delle direttive sui dispositivi medici impiantabili attivi, sui dispositivi medici e sui dispositivi medico-diagnostici in vitro, la dichiarazione CE deve essere conservata per cinque anni; in base alla direttiva sugli elettrodomestici di refrigerazione, tale periodo è di tre anni. Le direttive relative a recipienti semplici a pressione, macchine, strumenti per pesare non automatici, apparecchi a gas e prodotti da costruzione non definiscono alcun periodo di tempo, ma la regola generale andrebbe applicata anche alla dichiarazione CE prevista dalle suddette direttive.



Segue un elenco delle informazioni minime che dovrebbero essere fornite:

- nome e indirizzo del fabbricante o del rappresentante autorizzato che rilascia la dichiarazione;
- identificazione del prodotto (nome, tipo o numero del modello ed eventuali informazioni supplementari quali numero di lotto, partita o serie, fonti e numero di articoli);
- tutte le disposizioni del caso che sono state soddisfatte;
- norme o altri documenti normativi seguiti (ad esempio norme e specifiche tecniche nazionali) indicati in modo preciso, completo e chiaro;
- tutte le eventuali informazioni supplementari necessarie (ad esempio classe, categoria);
- data di rilascio della dichiarazione;
- firma e titolo o marchio equivalente della persona autorizzata;<sup>103</sup>
- dichiarazione secondo la quale la dichiarazione di conformità viene rilasciata sotto la totale responsabilità del fabbricante ed eventualmente del suo rappresentante autorizzato.



Tra le altre informazioni utili che devono figurare nella dichiarazione CE di conformità si ricorda il nome, l'indirizzo e il numero di identificazione dell'organismo notificato (se interviene nella procedura di valutazione della conformità) e il nome e l'indirizzo della persona che conserva la documentazione tecnica. Nel caso in cui ad uno stesso prodotto si applichino varie direttive del nuovo approccio, il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato può, di solito, riunire tutte le dichiarazioni in un unico documento. Questa procedura non è tuttavia valida se la direttiva prevede un formulario specifico per la dichiarazione CE di conformità (si pensi alla direttiva sui dispositivi di protezione individuale). Nella dichiarazione CE è pertanto necessario precisare se essa riguarda una o più direttive; in tal caso, nella dichiarazione deve figurare il riferimento alle altre direttive per poter verificare se il fabbricante abbia rispettato tutta la normativa comunitaria o quale normativa sia stata applicata nel periodo di transizione.

La dichiarazione CE di conformità deve essere messa immediatamente a disposizione delle autorità deputate al controllo, su loro richiesta. Nel caso delle direttive sulle macchine, sugli apparecchi a gas, sulle atmosfere potenzialmente esplosive, sulle imbarcazioni da diporto, sugli ascensori e sul sistema

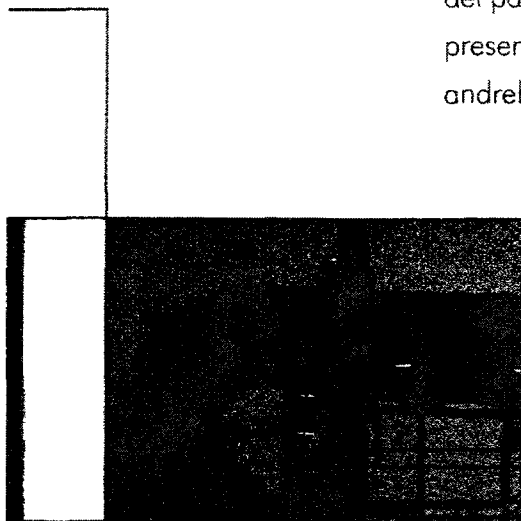
---

<sup>103</sup> Questa informazione non è richiesta per i firmatari domiciliati nella Comunità. Un fabbricante stabilito al di fuori della Comunità può effettuare tutte le procedure di certificazione presso la propria sede e pertanto anche firmare la dichiarazione di conformità, se non disposto altrimenti dalla o dalle direttive applicabili.

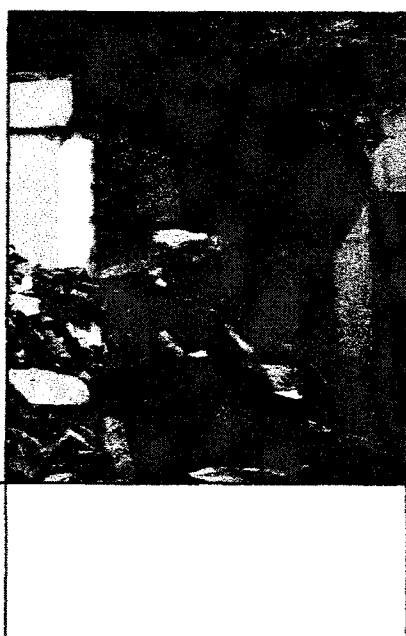


ferroviario ad alta velocità, ogni prodotto deve essere corredato della dichiarazione CE di conformità.

Quest'ultima deve essere redatta in una delle lingue ufficiali della Comunità. Se le direttive comunitarie non contengono ulteriori disposizioni sulla lingua della dichiarazione, la possibilità prevista per gli Stati membri di utilizzare una lingua specifica deve essere valutata caso per caso alla luce degli articoli 28 e 30 del trattato CE. Tuttavia, per i prodotti che devono essere corredati di dichiarazione di conformità, questa deve essere redatta nella lingua ufficiale del paese in cui il prodotto viene utilizzato. In tal caso il fabbricante, il suo rappresentante autorizzato o il distributore dovrebbero fornirne una traduzione; andrebbe inoltre allegata una copia della dichiarazione in lingua originale.



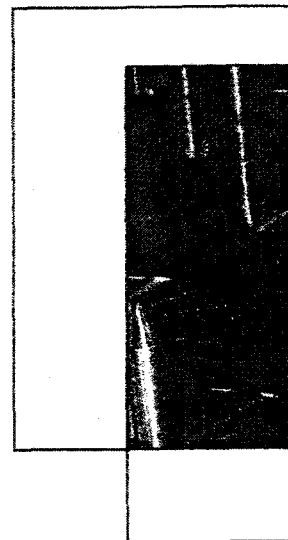
134



## 6. Organismi notificati

### 6.1 Principi della notifica

- Gli organismi notificati intervengono nelle procedure di valutazione della conformità indicate nelle direttive del nuovo approccio applicabili che prevedono l'intervento di terzi.
- Gli Stati membri devono notificare gli organismi competenti. Essi possono scegliere gli organismi da notificare tra quelli che rientrano nell'ambito della loro giurisdizione e che siano costantemente conformi ai requisiti delle direttive e ai principi istituiti nella decisione 93/465/CEE del Consiglio.
- Attraverso la valutazione dell'organismo che intende essere notificato è possibile determinare se sia tecnicamente competente e capace di svolgere le procedure di valutazione della conformità necessarie a dimostrare il grado di indipendenza, imparzialità e integrità necessarie. La competenza dell'organismo notificato viene inoltre controllata a intervalli periodici, secondo la pratica istituita dagli organismi di accreditamento.
- Le norme della serie EN 45000 e l'accREDITAMENTO sono strumenti importanti per poter stabilire la conformità ai requisiti delle direttive applicabili.



135

Gli organismi notificati<sup>104</sup> svolgono funzioni in settori di interesse pubblico e pertanto rispondono alle autorità nazionali competenti.

Per essere notificato, un organismo deve essere un'entità giuridica stabilita all'interno di uno Stato membro, che rientra dunque nell'ambito della giurisdizione di quest'ultimo.

Ad eccezione di questa limitazione, gli Stati membri sono liberi di decidere se notificare o meno un organismo conforme ai requisiti fissati nelle direttive applicabili e nella decisione 93/465/CEE.

<sup>104</sup> Nell'ambito di alcune direttive del nuovo approccio, queste entità non sono definite organismi notificati, ma organismo d'ispezione (direttive sui recipienti semplici a pressione e sui prodotti da costruzione), laboratorio di prova e organismo di certificazione (direttiva sui prodotti da costruzione) o organismo approvato (direttiva sui giocattoli). Inoltre gli organismi competenti ai sensi della direttiva sulla compatibilità elettromagnetica svolgono una funzione analoga a quella degli organismi notificati e ad essi si applicano pertanto gli stessi principi validi per gli organismi notificati. Inoltre, gran parte dei principi descritti nel presente capitolo si applica anche alle entità terze riconosciute di cui all'articolo 13 (escluso il paragrafo 6.4) e agli ispettorati degli utilizzatori di cui all'articolo 14 (solo per i paragrafi 6.1 e 6.2) della direttiva sulle attrezzature a pressione.

Poiché l'attività di notifica è a discrezione degli Stati membri, ai sensi del diritto comunitario essi non sono obbligati a notificare tutti gli organismi che dimostrano di possedere una competenza tecnica. Gli Stati membri non sono nemmeno obbligati a notificare organismi per ciascuna procedura applicabile ai sensi di una direttiva specifica, ma non possono vietare l'immissione nel mercato di prodotti sottoposti a una delle procedure di valutazione della conformità istituite da una direttiva e certificate da un organismo notificato da un altro Stato membro. Questo principio deriva dal fatto che gli Stati membri hanno l'obbligo di recepire nel loro diritto nazionale ciascuna procedura di valutazione della conformità fissata dalle direttive in questione. Gli Stati membri si assumono la responsabilità finale in merito alla competenza degli organismi notificati nei confronti degli altri Stati membri e delle istituzioni comunitarie: per questo motivo devono verificare la competenza degli organismi che richiedono la notifica. Tale competenza viene valutata in base ai criteri fissati nella direttiva applicabile, unitamente ai requisiti essenziali e alla procedura di valutazione della conformità in questione. In generale, i criteri di competenza stabiliti nelle direttive riguardano i seguenti aspetti:

- personale e attrezzature disponibili;
- indipendenza e imparzialità rispetto alle persone direttamente o indirettamente interessate al prodotto (ad esempio progettista, fabbricante, rappresentante autorizzato del fabbricante, fornitore, persona responsabile dell'assemblaggio o dell'installazione, utilizzatore);
- competenza tecnica del personale, attinente ai prodotti e alla procedura di valutazione della conformità applicabile;
- segreto professionale e integrità;
- sottoscrizione di una polizza di assicurazione per responsabilità civile, a meno che tale responsabilità non sia disciplinata dallo Stato per legge.

La valutazione dell'organismo da notificare determina se esso soddisfa i requisiti necessari. L'accreditamento ai sensi delle norme serie EN 45000 rappresenta un sostegno alla parte tecnica della notifica e, pur non essendo un requisito obbligatorio, è sempre uno strumento importante e privilegiato per valutare la competenza, l'imparzialità e l'integrità degli organismi da notificare.<sup>105</sup> L'accreditamento, inoltre, dovrebbe essere considerato dalle autorità nazionali di notifica la base tecnica migliore per la valutazione, per ridurre le divergenze tra i criteri applicati per la notifica. Gli Stati membri responsabili della notifica possono inoltre decidere, a loro discrezione, se tener conto della valutazione svolta da un organismo di accreditamento competente stabilito in un altro Stato membro.<sup>106</sup>

<sup>105</sup> Ai sensi della direttiva sull'equipaggiamento marittimo, gli organismi notificati devono soddisfare i requisiti delle pertinenti norme della serie EN 45000.

Le norme della serie EN 45000 riguardano tipi diversi di organismi di valutazione della conformità (organismi di certificazione, laboratori di prova, organismi di ispezione e organismi di accreditamento). A prescindere da come si definisce ciascun organismo (laboratorio, organismo di certificazione o ispettorato), l'importante è che svolga i compiti previsti dalla procedura di valutazione della conformità e che abbia le capacità tecniche per farlo, all'insegna dell'indipendenza e dell'imparzialità.

Tabella 6/1: Norme della serie EN 45000 attinenti agli organismi notificati

	Organismi di certificazione	Laboratori di prova	Organismi di ispezione
Criteri per gli organismi di accreditamento	EN 45010	EN 45002 EN 45003	EN 45010
Criteri di accreditamento e di valutazione	EN 45010	EN 45002 EN 45003	EN 45010
Criteri operativi	EN 45001 EN 45012 EN 45013	EN 45001	EN 45004

Le norme della serie EN 45000 sono in generale costituite di una parte relativa all'organizzazione e alla gestione di un organismo e di una parte relativa ai requisiti tecnici riguardanti il funzionamento dell'organismo. Le norme vanno considerato come un insieme unico, in quanto entrambe le parti si rivelano necessarie per garantire l'affidabilità e la capacità di funzionamento degli organismi incaricati della valutazione della conformità. Per la valutazione della competenza degli organismi che intendono chiedere la notifica, si prega di consultare le principali norme in materia: EN 45001, 45004, EN 45011 ed EN 45012.<sup>107</sup>

137

<sup>107</sup> La norma EN 45001 fissa i requisiti generali che un laboratorio deve soddisfare per essere accreditato a svolgere attività di prova o calibrazione. Per essere scelto come organismo notificato il laboratorio deve svolgere i suoi compiti in qualità di terza parte. La norma EN 45004 indica i criteri generali di competenza per gli organismi di ispezione. Per ispezione s'intende l'esame del progetto di un prodotto, del prodotto, del servizio, del processo o dell'impianto e la determinazione della relativa conformità a requisiti specifici o, in base ad un giudizio professionale, a requisiti generali. Per diventare un organismo notificato l'organismo di ispezione deve essere una terza parte (tipo A). La norma EN 45011 specifica i requisiti generali che devono essere soddisfatti da una terza parte che gestisca un sistema di certificazione dei prodotti. La certificazione di un prodotto comporta la garanzia che esso sia conforme ai requisiti specificati, ovvero norme, regolamentazioni, specifiche o altri documenti normativi. Le attività di ispezione e di certificazione dei prodotti presentano alcune analogie e si rileva una sovrapposizione nelle definizioni. In generale, per ispezione s'intende la determinazione diretta della conformità alle specifiche o ai requisiti generali di prodotti unici, a volte complessi o critici, o di piccole serie di prodotti; la certificazione comporta invece essenzialmente la determinazione indiretta della conformità dei prodotti fabbricati in serie di maggiore entità. La norma EN 45012 specifica i requisiti generali che devono essere soddisfatti da una terza parte che gestisce un sistema di certificazione. La certificazione del sistema qualità implica la valutazione, la determinazione della conformità rispetto a una norma sui sistemi di qualità e nell'ambito di una certa attività, oltre che il controllo del sistema di qualità del fornitore.

Tabella 6/2: Norme della serie EN 45000 applicabili per ciascun modulo

Modulo	Modulo Norma(e) EN 45000 applicabile(i)
Aa1, Aa2	EN 45001 (+ capacità di valutare e decidere della conformità), o EN 45004 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste), o EN 45011 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste)
B	EN 45004 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste), o EN 45011 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste)
Cbis1, Cbis2	EN 45001 (+ capacità di valutare e decidere della conformità), o EN 45004 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste), o EN 45011 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste)
D, Dbis	EN 45012 (+ conoscenza del prodotto)
E, Ebis	EN 45012 (+ conoscenza del prodotto)
F, Fbis	EN 45001 (+ capacità di valutare e decidere in materia di conformità), o EN 45004 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste), o EN 45011 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste)
G	EN 45004 (EN 45001 va rispettata per le prove richieste), o EN 45011 ((EN 45001 va rispettata per le prove richieste)
H	EN 45012 (+ conoscenza del prodotto)
Hbis	EN 45012 + EN 45004 o EN 45011

138

È fondamentale determinare le conoscenze tecnologiche e l'esperienza dell'organismo che richiede la notifica, oltre che la capacità di valutazione e verifica rispetto alle specifiche tecniche particolari o agli obiettivi generali o ancora ai requisiti in materia di prestazioni, secondo quanto stabilito nelle direttive applicabili.

La conformità alla norma pertinente della serie EN 45000 da parte di un organismo notificato rappresenta una presunzione di conformità ai requisiti della direttiva applicabile, ma di per sé non è sempre sufficiente se non si dimostra la capacità tecnica dell'organismo nell'ambito della direttiva stessa.

Se da un lato la valutazione della competenza ai sensi della norma applicabile della serie EN 45000 conferisce presunzione di conformità, dall'altro i criteri fissati nelle norme specifiche EN 45000 devono riguardare i compiti spe-

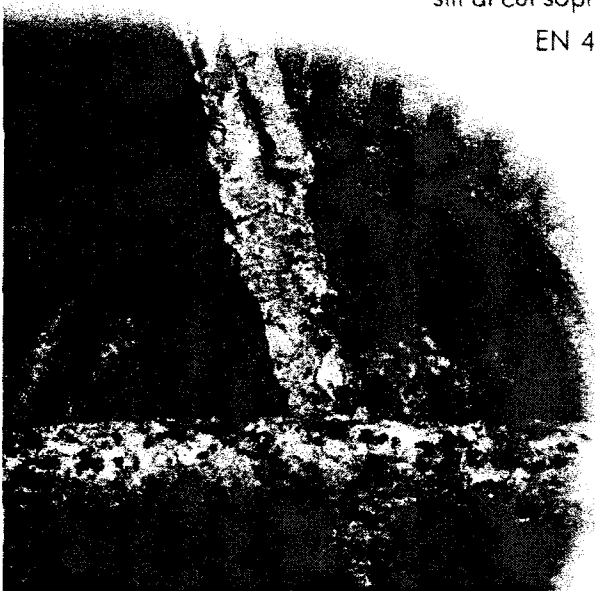
cifici da svolgere ai sensi delle direttive applicabili. In tale ottica è necessario tener conto di elementi quali la conoscenza del prodotto e le procedure di valutazione della conformità in questione, la tecnologia interessata e la natura volontaria delle norme stesse. In particolare, l'aspetto della conoscenza del prodotto si rivela importante per le procedure di valutazione della conformità che comportano un sistema di qualità (moduli D, E, H e rispettive varianti), in quanto il sistema di qualità deve garantire che il prodotto in questione risponda ai requisiti della direttiva applicabile.

Se un organismo notificato procede alla valutazione della conformità secondo i vari moduli, può essere necessario applicare diverse norme della serie EN 45000 e ciò è evidente, visto che i moduli, come le norme, si riferiscono ad attività tecniche diverse.

Questi organismi, tuttavia, non devono necessariamente procedere a una valutazione o rivalutazione completa in base a ciascuna norma applicabile in merito ai requisiti di gestione, visto che l'obiettivo principale è sempre quello di garantire la coerenza e l'affidabilità. I requisiti globali in materia di gestione potrebbero essere considerati come l'elemento comune delle norme EN 45000, anche se sono formulati in maniera diversa.

Per quanto riguarda la valutazione della competenza tecnica (attrezzature, formazione e qualifiche del personale), occorre procedere in base alle varie norme applicabili.

Per creare e mantenere la fiducia reciproca fra i vari Stati membri riguardo alle valutazioni degli organismi notificati, è fondamentale applicare gli stessi criteri di valutazione; è inoltre importante che gli organismi che valutano gli organismi notificati abbiano la capacità di farlo e possano dimostrare una competenza equivalente e agire in base agli stessi criteri. I requisiti di cui sopra figurano nelle norme EN 45003 ed EN 45010.



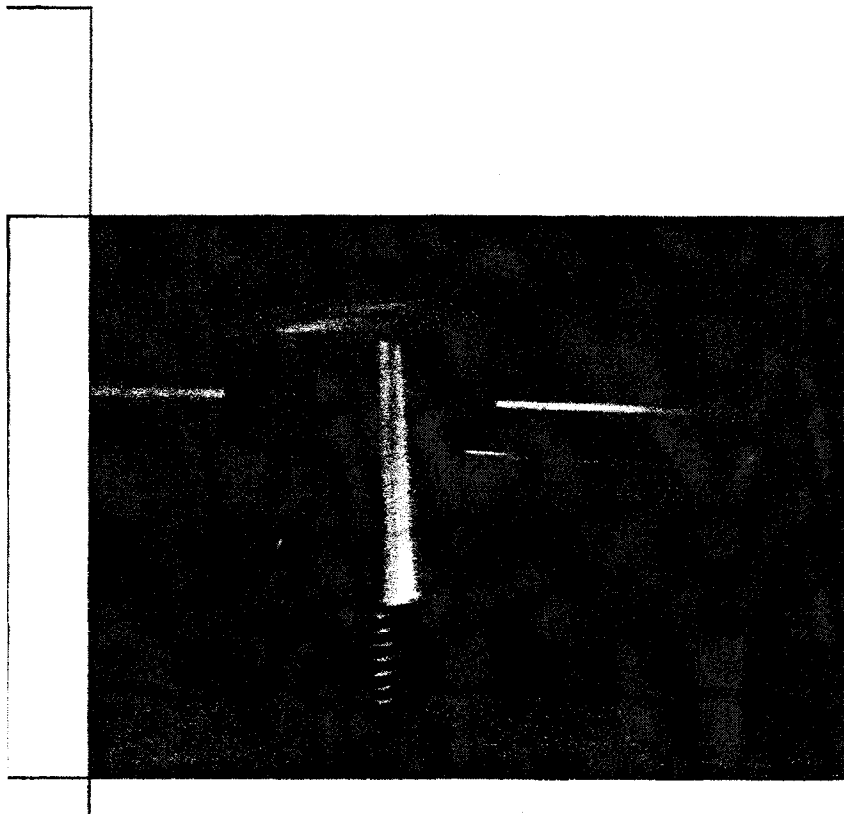
Gran parte degli organismi di accreditamento nazionali all'interno degli Stati membri soddisfa i requisiti stabiliti nelle suddette norme e agisce in base ad essi; essi hanno inoltre istituito programmi equivalenti di valutazione per conseguire il

riconoscimento reciproco dei risultati dell'accreditamento, a garanzia che gli organismi di accreditamento nazionali operino sulle stesse basi e secondo gli stessi requisiti: in tal modo si garantisce che gli organismi che essi accreditano o valutano operino secondo regole, criteri e competenza analoghi.

Gli Stati membri devono garantire che gli organismi notificati conservino sempre la loro competenza e siano in grado di svolgere le attività per le quali sono stati notificati. Gli Stati membri decidono i mezzi e i metodi per conseguire questo obiettivo, anche se dovrebbero seguire la pratica relativa al controllo e alla rivalutazione sviluppata dagli organismi di accreditamento.

Gli Stati membri possono inoltre decidere di notificare un organismo per un periodo di tempo limitato e di rinnovare successivamente la notifica.

La Commissione non ha il compito di controllare o di far controllare la competenza tecnica degli organismi notificati. Tuttavia, gli Stati membri che hanno notificato organismi che non sono in grado di dimostrare la loro conformità alle norme della serie EN 45000 possono dover fornire alla Commissione e agli altri Stati membri i documenti giustificativi opportuni su cui si sono basati per la notifica.



## 6.2 Procedura di notifica e ritiro della notifica<sup>108</sup>

- La notifica è l'atto mediante il quale la Commissione e gli Stati membri vengono informati che un organismo conforme ai requisiti è stato designato per svolgere le valutazioni della conformità ai sensi di una direttiva.
- Ai fini di informazione la Commissione pubblica un elenco degli organismi notificati nella Gazzetta ufficiale delle Comunità europee; l'elenco viene costantemente aggiornato e può essere richiesto direttamente ai servizi della Commissione.
- La notifica viene ritirata quando l'organismo notificato non soddisfa più i requisiti o gli obblighi impostigli. Tale ritiro spetta allo Stato membro che ha provveduto alla notifica e può essere il risultato di una procedura di infrazione.

### 6.2.1. Procedura di notifica

Gli Stati membri possono notificare un organismo in qualsiasi momento dopo l'adozione della direttiva. Per poter sfruttare il periodo di transizione previsto dalle direttive e consentire il rilascio dei certificati a partire dalla data di applicazione della direttiva gli Stati membri dovrebbero valutare la possibilità di garantire un meccanismo che consenta loro di notificare gli organismi notificati prima del recepimento formale delle direttive in questione. In tal caso, però, gli organismi notificati non sono autorizzati a rilasciare i certificati prima dell'entrata in vigore della direttiva.

Per la notifica è necessario che la Commissione abbia attribuito un numero di identificazione all'organismo: ciascuno di essi riceve un numero specifico, a prescindere dal numero di direttive per il quale viene notificato.

L'attribuzione del numero è un atto puramente amministrativo e serve a garantire una gestione coerente degli elenchi degli organismi notificati, senza conferire altri diritti né impegnare la Commissione in alcun modo.

Gli Stati membri devono designare i propri organismi entro tre mesi dalla data di attribuzione del numero; dopo tale scadenza la Commissione può ritirare il numero attribuito all'organismo in questione.

La notifica ufficiale di un organismo scatta con l'invio - in genere da parte dell'amministrazione nazionale responsabile dell'attuazione e della gestione

<sup>108</sup> Questo paragrafo non si applica all'organismo citato all'articolo 8, paragrafo 2 della direttiva "Bassa tensione" né all'organismo competente di cui all'articolo 10 della direttiva sulla compatibilità elettromagnetica.



della direttiva in questione, attraverso la Rappresentanza permanente - alla Commissione (Segretariato generale) e agli altri Stati membri (attraverso le rispettive Rappresentanze permanenti) di tutte le informazioni necessarie<sup>109</sup> e del numero di identificazione attribuito in precedenza. La notifica entra in vigore dopo essere stata inviata alla Commissione e agli altri Stati membri.

La Commissione garantisce che l'elenco consolidato degli organismi notificati venga costantemente aggiornato e lo pubblica a fini informativi nella Gazzetta ufficiale delle Comunità europee (serie C). Le modifiche o le limitazioni del campo di applicazione, le modifiche alla validità della notifica e limitazioni o cancellazione della notifica vengono ugualmente pubblicate nella stessa forma. A livello nazionale anche gli Stati membri devono pubblicare le informazioni su tutti gli organismi notificati, sia quelli che essi provvedono a notificare sia quelli notificati dagli altri Stati membri.

#### 6.2.2. Ritiro della notifica

La Commissione e gli Stati membri devono intervenire nel caso insorgano dubbi sulla competenza di un organismo notificato al momento della notifica stessa o successivamente.

Se la Commissione, di sua iniziativa o a seguito di una denuncia, ritiene che un organismo notificato non sia conforme ai requisiti o non adempia alle proprie responsabilità, essa ne informerà l'autorità che ha proceduto alla notifica o chiederà di documentare i motivi che hanno giustificato la notifica o il mantenimento della competenza dell'organismo in questione.

Se lo Stato membro non fornisca tali informazioni, la Commissione può portare la questione all'attenzione degli altri Stati membri per discutere il caso o avviare la procedura prevista dall'articolo 226 del trattato CE nei confronti dello Stato membro che ha proceduto alla notifica.

Oltre a presentare una denuncia alla Commissione, gli Stati membri possono avvalersi della procedura di cui all'articolo 227 del trattato CE se ritengono che un organismo notificato da un altro Stato membro non soddisfi i requisiti o non risponda delle proprie responsabilità in maniera adeguata.

---

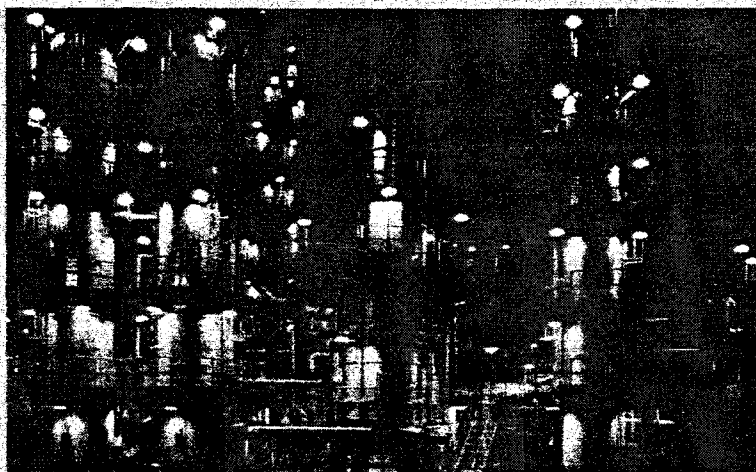
<sup>109</sup> La notifica comprende il nome e l'indirizzo delle strutture (unità operative) interessate, con l'indicazione della gamma di prodotti trattati e dei criteri di qualifica utilizzati per ciascuna notifica e la chiara indicazione delle procedure di valutazione della conformità per le quali l'organismo ha ottenuto la notifica. Se le autorità notificanti concedono una notifica limitata nel tempo, è necessario indicare anche la durata.

Se un organismo notificato non rispetta più i requisiti o gli obblighi che gli spettano, lo Stato membro interessato deve ritirare o, se necessario, sospendere la notifica subito dopo aver preso contatto con l'organismo in questione; deve inoltre pubblicare tale informazione e comunicarla alla Commissione e agli altri Stati membri seguendo una procedura simile a quella della notifica. L'organismo deve potersi appellare contro tale decisione; il ricorso può rinviare o meno la data del ritiro della notifica secondo quanto previsto dalla legislazione nazionale.

Solo l'autorità nazionale competente può ritirare la notifica. Da parte sua la Commissione può solo ritirare un organismo notificato dall'elenco consolidato quando l'autorità nazionale competente di uno Stato membro ritira la notifica rilasciata in precedenza o quando, al termine di una procedura d'infrazione avviata ai sensi degli articoli 226 o 227 del trattato CE, la Corte di giustizia decida che lo Stato membro abbia violato una certa direttiva e dichiari nulla la notifica.

Il ritiro della notifica non ha ripercussioni sui certificati rilasciati dall'organismo notificato in questione fintantoché non si dimostri che i certificati devono essere ritirati.

Se uno Stato membro ritira la notifica deve parallelamente provvedere a garantire che un altro organismo notificato si occupi dei fascicoli trattati dall'organismo in questione, garantendo così la continuità delle attività.



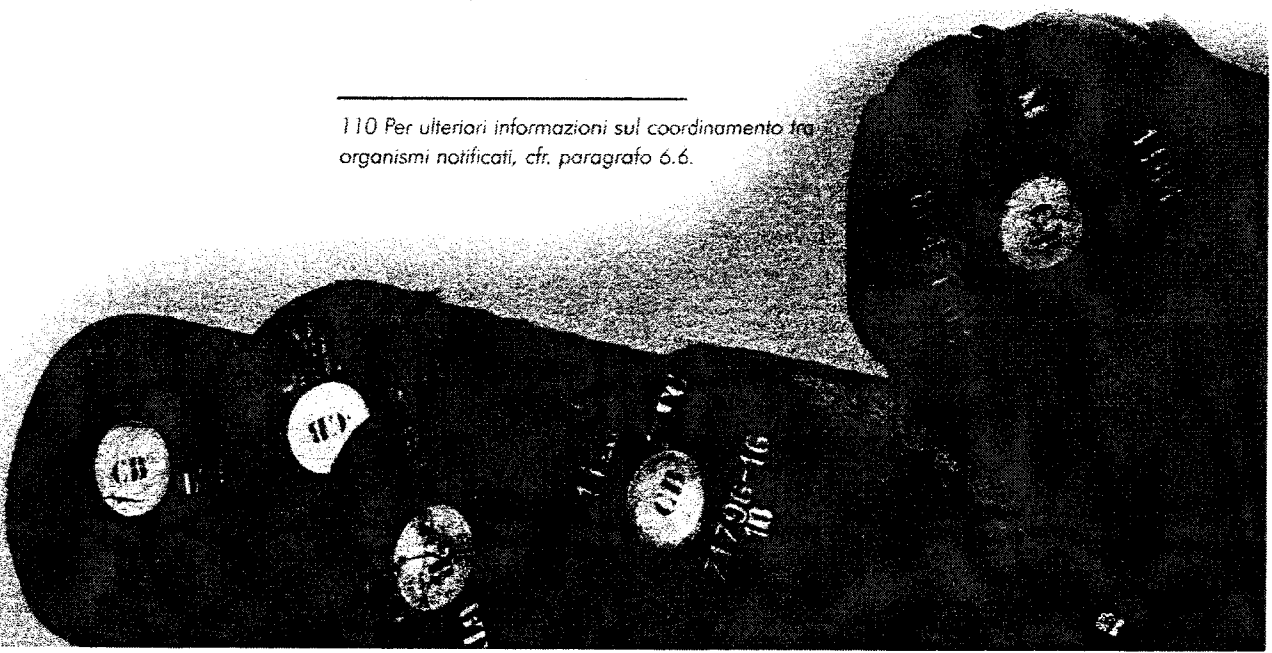
### 6.3 Responsabilità generali degli organismi notificati

- Gli organismi notificati devono fornire le informazioni necessarie alle autorità che li hanno notificati, alle autorità incaricate della vigilanza del mercato e agli altri organismi notificati.
- Gli organismi notificati devono operare all'insegna della competenza, della non discriminazione, della trasparenza, della neutralità, dell'indipendenza e dell'imparzialità.
- Gli organismi notificati devono assumere il personale necessario dotato delle conoscenze e dell'esperienza sufficienti e necessarie a svolgere la valutazione della conformità ai sensi delle direttive applicabili.
- Gli organismi notificati devono adottare tutti i provvedimenti necessari per garantire la riservatezza delle informazioni di cui vengono a conoscenza nell'ambito della valutazione della conformità.
- Gli organismi notificati devono stipulare un'assicurazione adeguata a copertura dell'attività professionale svolta, a meno che non venga già garantita nell'ambito della legislazione nazionale dello Stato membro che li ha notificati.
- Gli organismi notificati devono partecipare alle attività di coordinamento<sup>110</sup> e, direttamente o attraverso un rappresentante, alle attività degli organismi europei di normalizzazione, o ancora devono garantire con altri mezzi di essere a conoscenza della situazione riguardante le norme applicabili.

144

---

<sup>110</sup> Per ulteriori informazioni sul coordinamento tra organismi notificati, cfr. paragrafo 6.6.



Gli organismi notificati devono informare le rispettive autorità di notifica delle attività che svolgono (ad esempio riguardo all'esecuzione della valutazione della conformità, alla disponibilità di risorse, ai subappalti, alle situazioni di conflitto di interessi), sia direttamente sia attraverso un organismo autorizzato (quale un organismo di accreditamento).

Su richiesta delle autorità notificanti o della Commissione, devono inoltre essere pronti a fornire loro tutte le informazioni riguardanti la corretta attuazione delle condizioni applicate per la notifica. Gli organismi notificati sono in genere tenuti ad informare gli altri organismi notificati e l'autorità nazionale di vigilanza sui certificati sospesi e ritirati e, su richiesta, sui certificati rilasciati o respinti.

Devono inoltre fornire alle autorità di vigilanza e, ai sensi di alcune direttive, anche alle autorità competenti degli altri Stati membri, tutte le informazioni del caso che possano contribuire alla vigilanza del mercato.<sup>111</sup> Infine, su richiesta, devono inviare ai servizi della Commissione incaricati della gestione della clausola di salvaguardia le informazioni necessarie riguardo al prodotto o alla valutazione della conformità.

Gli organismi sono, e devono rimanere, terze parti indipendenti dai loro clienti e da altre parti interessate. Lo statuto giuridico dell'organismo che richiede la notifica, sia esso pubblico o privato, non è rilevante a condizione che ne siano garantite l'indipendenza, l'imparzialità e l'integrità e che l'organismo sia identificabile come persona giuridica con relativi diritti e obblighi.

Per garantire l'imparzialità, l'organismo notificato e il relativo personale non devono essere sottoposti a pressioni di tipo commerciale, finanziario o di altra natura che potrebbero influenzarne il giudizio; l'organismo deve inoltre attuare procedure che garantiscano che non venga influenzato dall'esterno. La sua stessa struttura deve tutelarne l'imparzialità, soprattutto se svolge altre attività oltre a quelle che gli incombono in qualità di organismo notificato.

L'organismo deve inoltre disporre di politiche e procedure che distinguano i compiti svolti in qualità di organismo notificato dalle altre eventuali attività in cui è impegnato; tale distinzione deve risultare chiara ai clienti. Pertanto, il materiale di marketing non deve dare l'impressione che le attività di valutazione o di altro tipo svolte dall'organismo in questione siano connesse ai compiti descritti nelle direttive applicabili.

---

<sup>111</sup> Essi non hanno invece il compito di fornire la dichiarazione CE di conformità o la documentazione tecnica. Cfr. i paragrafi 3.1 – 3.3, 5.3 e 5.4.

Gli organismi notificati non devono offrire o fornire servizi supplementari, a meno che non siano caratterizzati da un valore aggiunto per il prodotto.<sup>112</sup> Essi devono inoltre garantire che le attività che svolgono al di fuori dell'ambito delle direttive del nuovo approccio non pregiudichino o riducano la fiducia nella loro competenza, obiettività, imparzialità o integrità operativa di organismi notificati.

Per tutelare le caratteristiche di obiettività, imparzialità e integrità operativa dell'organismo e del personale (assunto direttamente o a contratto) incaricato delle attività svolte in quanto organismo notificato, non vi possono far parte, ad esempio, il fabbricante, il suo rappresentante autorizzato, il fornitore o un loro concorrente commerciale; l'organismo non può del resto offrire o fornire (né aver offerto o fornito) consulenze o pareri alle parti summenzionate in



materia di progettazione, costruzione, commercializzazione o manutenzione dei prodotti interessati. Questo principio non esclude la possibilità che l'organismo notificato possa scambiare informazioni e orientamenti di carattere tecnico con il fabbricante, il suo rappresentante autorizzato o un fornitore.

Per tutelare l'imparzialità è fondamentale operare una netta distinzione tra le attività di valutazione della conformità e quelle di vigilanza del mercato. Per questo motivo è, in generale, sconsigliabile che gli organismi notificati si occupino della vigilanza del mercato.<sup>113</sup>

Gli organismi notificati devono disporre di procedure documentate per l'identificazione, l'esame e la risoluzione dei casi in cui si sospetti o si dimostri un conflitto d'interessi. Tutto il personale dell'organismo notificato che opera per conto di quest'ultimo deve inoltre dichiarare eventuali conflitti di interesse potenziali.

Gli organismi notificati devono utilizzare tutto il personale necessario che disponga di sufficienti conoscenze ed esperienza riguardo ai prodotti e alle procedure di valutazione della conformità da svolgere, previa adeguata formazione. In particolare, le conoscenze e l'esperienza devono vertere sui requisiti di regolamentazione e sulle politiche di attuazione del caso, sulle

<sup>112</sup> Per il valore aggiunto della marcatura CE, cfr. il paragrafo 7.4. Gli organismi notificati possono tuttavia fornire qualsiasi tipo di certificazione e marcatura per i prodotti destinati ai mercati di paesi terzi, ad esempio nel contesto degli accordi sul riconoscimento reciproco (cfr. paragrafo 9.2).

<sup>113</sup> Cfr. paragrafo 8.1.

attività di normazione condotte su scala europea e internazionale, sulle tecnologie, metodi di produzione e procedure di verifica interessate e sulle normali condizioni di utilizzo dei prodotti trattati. L'organismo deve essere in grado di gestire, controllare ed assumersi la responsabilità delle prestazioni di tutte le risorse umane di cui dispone e di conservare una documentazione esauriente in grado di verificare l'adeguatezza di tutto il personale utilizzato in determinati settori, siano essi dipendenti, personale assunto a contratto o proveniente da organismi esterni.

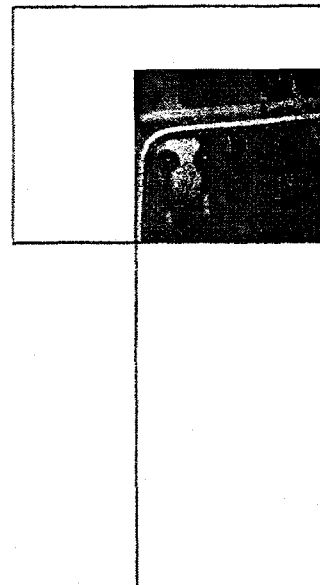
Gli organismi notificati devono prendere tutti i provvedimenti necessari per garantire la riservatezza delle informazioni ottenute nel corso della valutazione della conformità, affinché nessun risultato o informazione di altro genere vengano comunicati a soggetti diversi dall'autorità nazionale competente, al fabbricante o al suo rappresentante autorizzato.

Gli organismi notificati devono avere un'adeguata copertura assicurativa per le attività professionali che svolgono ai sensi delle direttive di nuovo approccio, a meno che non siano coperti ai sensi della legislazione nazionale dello Stato membro che ha provveduto alla notifica. L'ambito e il valore complessivo dell'assicurazione per responsabilità civile devono corrispondere alle attività svolte dall'organismo notificato. Il fabbricante mantiene tuttavia costantemente la responsabilità globale della conformità del prodotto ai requisiti delle direttive applicabili, anche se alcune fasi della valutazione della conformità vengono realizzate sotto la responsabilità di un organismo notificato.<sup>114</sup>

147

---

<sup>114</sup> Per ulteriori informazioni sulla responsabilità per danni da prodotti, cfr. il paragrafo 3.7.



#### 6.4 Organismi notificati e valutazione della conformità

- Un organismo notificato ha il compito prioritario di fornire ai fabbricanti servizi per la valutazione della conformità, secondo le condizioni stabilite nelle direttive nell'ambito dell'interesse pubblico.
- Nell'ambito della notifica gli organismi notificati hanno la facoltà di offrire i propri servizi in materia di valutazione della conformità a qualsiasi operatore economico stabilito all'interno o all'esterno della Comunità. Essi possono svolgere tali attività anche sul territorio di altri Stati membri o di paesi terzi.
- I fabbricanti possono scegliere qualsiasi organismo notificato designato per svolgere le procedure di valutazione della conformità interessate, ai sensi delle direttive applicabili.

Gli organismi notificati vengono designati per valutare la conformità ai requisiti essenziali e per garantire un'applicazione tecnica coerente dei requisiti secondo le procedure previste dalle direttive applicabili. Essi devono pertanto essere dotati di strutture idonee a svolgere le funzioni tecniche ed amministrative richieste per la valutazione della conformità e devono disporre di procedure adeguate di controllo della qualità in merito ai servizi forniti.

Le procedure di valutazione della conformità sono state suddivise in moduli separati, che non possono essere ulteriormente scomposti per non mettere in discussione la coerenza del sistema e le responsabilità del fabbricante o, eventualmente, degli organismi notificati. In altri termini, l'organismo notificato deve essere in grado di assumersi le responsabilità del caso e disporre delle competenze necessarie per effettuare la valutazione della conformità secondo un modulo completo o per vari moduli completi. Un organismo non può pertanto essere notificato solo per una parte di modulo.

Tuttavia, nel caso del modulo Hbis, non è possibile designare un organismo solo per la fase di progettazione; inoltre, un organismo notificato per i moduli D, E, H e rispettive varianti deve assumersi la responsabilità degli aspetti riguardanti i sistemi di qualità interessati, ma anche dei requisiti connessi ai prodotti. Nei due casi l'organismo notificato può subappaltare parte delle operazioni.<sup>115</sup>

<sup>115</sup> Per ulteriori informazioni sui moduli cfr. paragrafo 5.1, per il subappalto cfr. paragrafo 6.5 e per le funzioni degli organismi notificati in relazione alle procedure di valutazione della conformità cfr. allegato VII.

Se un organismo notificato desidera fornire servizi per diverse procedure di valutazione della conformità deve soddisfare tutti i requisiti del caso per le funzioni che è chiamato a svolgere; tale idoneità viene valutata in base ai requisiti previsti per ciascuna procedura in questione.

Tuttavia, poiché il campo di applicazione della maggior parte delle direttive del nuovo approccio può essere relativamente ampio ed eterogeneo, l'organismo notificato non deve necessariamente essere qualificato per trattare tutti i prodotti che rientrano nel campo di applicazione della direttiva, ma almeno una serie definita di prodotti.

Gli organismi notificati devono disporre di strutture e procedure adeguate per garantire che l'esecuzione della valutazione di conformità e il rilascio di certificati siano sottoposti a riesame. In particolare le procedure devono contemplare obblighi e responsabilità in merito alla sospensione o al ritiro dei certificati, alla richiesta al fabbricante di adottare misure correttive e all'attività di relazione alle autorità competenti.

Oltre a svolgere attività di pubblico interesse, gli organismi notificati devono anche considerarsi al servizio dell'industria. In quest'ottica devono fornire ai fabbricanti e ai rispettivi rappresentanti autorizzati le informazioni necessarie in merito alle direttive applicabili, devono applicare la procedura di valutazione della conformità senza oneri superflui per gli operatori economici e non devono proporre certificazioni o marcature supplementari che non apportino alcun valore aggiunto.<sup>116</sup>

Per evitare oneri superflui per gli operatori economici la documentazione tecnica fornita agli organismi notificati deve limitarsi solo agli elementi richiesti per valutare la conformità alle direttive. Quando, inoltre, lo stesso organismo notificato o un organismo diverso procede alla valutazione della conformità ai sensi dei moduli D, E, H e rispettive varianti per la stessa categoria di prodotti o per una categoria diversa, occorre tener conto di un sistema di qualità approvato da un organismo notificato o da un organismo di certificazione accreditato.

In quel caso, tuttavia, l'organismo notificato deve controllare che il certificato riguardi le disposizioni applicabili delle direttive; deve inoltre valutare la necessità di richiedere opportuni audit supplementari riguardanti

---

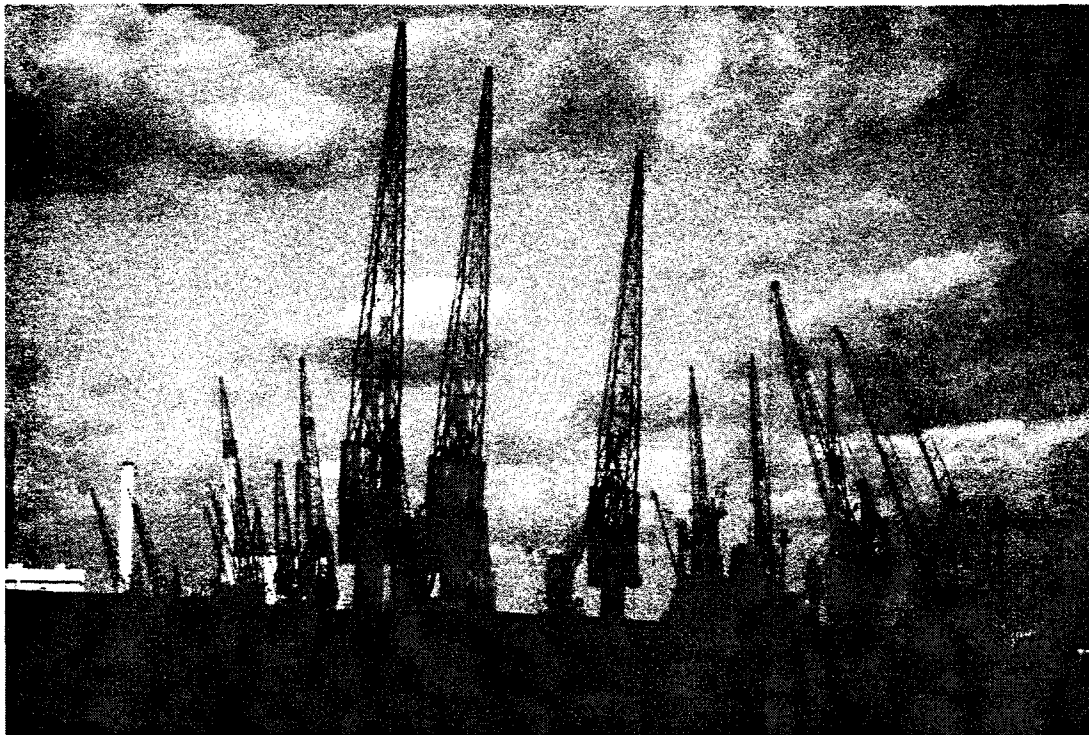
<sup>116</sup> Per ulteriori informazioni sul valore aggiunto della marcatura CE, cfr. paragrafo 7.4.



specificamente la (nuova) categoria di prodotti, anche se spesso non è necessario duplicare l'approvazione del sistema qualità in quanto tale.

L'organismo notificato, pur essendo stabilito sul territorio dello Stato membro che lo ha notificato, può svolgere attività o disporre di personale all'esterno dello Stato membro o anche al di fuori della Comunità.

I certificati devono tuttavia essere sempre rilasciati dall'organismo notificato e a suo nome. Poiché l'organismo notificato deve sempre svolgere le sue funzioni di valutazione nell'ambito della giurisdizione dello Stato membro che lo ha designato, deve informare l'autorità che ha provveduto alla notifica, la quale deve essere in grado di garantire il controllo dell'organismo nella sua globalità visto che ha assunto la responsabilità delle sue attività. Se non è possibile svolgere un controllo, l'autorità notificante deve ritirare o limitare il campo della notifica, secondo quanto ritiene necessario.



## 6.5 Organismi notificati e subappaltati

- L'organismo notificato può svolgere il suo lavoro da un altro organismo in base alle competenze di quest'ultimo, che devono essere dimostrate e verificate periodicamente.
- L'organismo al quale sono stati subappaltati i lavori deve essere competente sotto il profilo tecnico e deve dimostrare indipendenza e obiettività alla luce degli stessi criteri e alle stesse condizioni valide per l'organismo notificato.

La notifica non è tuttavia necessaria. Lo Stato membro che ha notificato l'organismo che subappalta parte delle sue attività deve poter garantire un controllo efficace della competenza dell'organismo oggetto del subappalto.

- Per procedere al subappalto è necessario che le procedure di valutazione della conformità possano essere suddivise in operazioni tecniche e di valutazione e che la metodologia per l'esecuzione delle operazioni tecniche sia sufficientemente precisa. L'organismo cui l'organismo notificato ha subappaltato le operazioni deve tuttavia svolgere parti consistenti e coerenti delle operazioni tecniche.
- Per il subappalto è necessario stipulare un contratto, onde garantire la trasparenza e la fiducia nelle operazioni dell'organismo notificato.
- L'organismo notificato che procede al subappalto è sempre responsabile di tutte le attività che rientrano nella notifica. Il subappalto non comporta alcuna delega di poteri o di responsabilità. I certificati vengono sempre rilasciati in nome e sotto la responsabilità dell'organismo notificato.
- Le condizioni di subappalto si applicano a qualsiasi subappaltatore, stabilito nella Comunità o meno.

Gli organismi che fungono da subappaltatori degli organismi notificati non devono essere necessariamente notificati come tali. L'organismo notificato deve tuttavia informare lo Stato membro interessato dell'intenzione di subappaltare alcune attività.

Lo Stato membro può, di conseguenza, decidere di non potersi assumere la responsabilità globale di tale accordo in qualità di autorità notificante e ritira o limita la portata della notifica. L'organismo notificato deve conservare un registro di tutte le attività di subappalto che svolge, provvedendo ad aggiornarlo sistematicamente.



L'organismo notificato deve garantire che i subappaltatori dispongano delle competenze necessarie e siano in grado di mantenerle, ad esempio attraverso valutazioni periodiche e tenendosi costantemente informati sui particolari riguardanti l'esecuzione dei compiti di cui sono responsabili. L'organismo notificato deve inoltre essere in grado di dimostrare la conformità dei subappaltatori ai requisiti fissati nelle direttive applicabili.

Le informazioni sulle attività di subappalto e sulle competenze del subappaltatore devono essere inviate all'autorità che ha provveduto alla notifica per consentirle di intervenire e di garantirne, su richiesta, la tempestiva comunicazione alla Commissione e agli altri Stati membri. La conformità alle norme della serie EN 45000 comporta una presunzione di conformità a gran parte dei requisiti, come avviene per l'organismo notificato stesso.

Un organismo notificato può subappaltare solo funzioni tecniche strettamente limitate (ad esempio prove ed esami), purché si possano considerare come parti sostanziali e coerenti del funzionamento tecnico. Gli organismi notificati non possono mai subappaltare tutte le loro attività, perché in tal caso la notifica non avrebbe senso; possono però, ad esempio, subappaltare la realizzazione di test continuando ad occuparsi di valutarne i risultati ed in particolare di convalidare il rapporto sul test per verificare se i requisiti della direttiva vengono soddisfatti. Analogamente, è possibile stipulare subappalti nel settore della certificazione dei sistemi di qualità utilizzando personale esterno come verificatori a condizione che l'organismo notificato proceda alla valutazione dei risultati delle verifiche. Le attività subappaltate devono essere realizzate secondo specifiche tecniche prestabilite, che definiscano una procedura dettagliata fondata su criteri oggettivi e atta a garantire la più totale trasparenza. Quando l'organismo che ha ottenuto il subappalto interviene nella valutazione della conformità alle norme, queste ultime devono essere utilizzate se istituiscono delle procedure. Se l'organismo è coinvolto nella valutazione della conformità ai requisiti essenziali è necessario utilizzare la procedura seguita dall'organismo notificato o una procedura che quest'ultimo ritiene equivalente.

L'organismo notificato deve avere sempre un rapporto contrattuale diretto di diritto privato con i subappaltatori, per garantire che le responsabilità generali che gli incombono siano soddisfatte.<sup>117</sup> È vietato procedere a subappalti in serie per evitare di mettere in pericolo la coerenza del sistema e la fiducia che si ripone in esso. L'organismo notificato è sempre responsabile delle attività svolte dal subappaltatore e può vedersi revocata la notifica a causa di quest'ultimo.

<sup>117</sup> Cfr. paragrafo 6.3.

## 6.6 Coordinamento e cooperazione

- Un'applicazione coerente delle procedure di valutazione della conformità necessita la stretta collaborazione tra organismi notificati, Stati membri e Commissione europea.
- La Commissione sostiene gli Stati membri nel loro impegno di stabilire una certa coerenza tra le autorità di notifica, soprattutto per quanto riguarda la valutazione della competenza degli organismi da notificare, l'applicazione delle procedure di notifica e la vigilanza degli organismi notificati.
- La Commissione si coordina con gli Stati membri per garantire che si provveda alla cooperazione tra gli organismi notificati.

Il coordinamento tra i vari Stati membri viene realizzato attraverso gruppi di lavoro settoriali costituiti da esperti governativi e istituiti ai sensi delle varie direttive<sup>118</sup>.

La cooperazione tra gli organismi notificati avviene invece sotto la responsabilità dei gruppi di lavoro competenti.

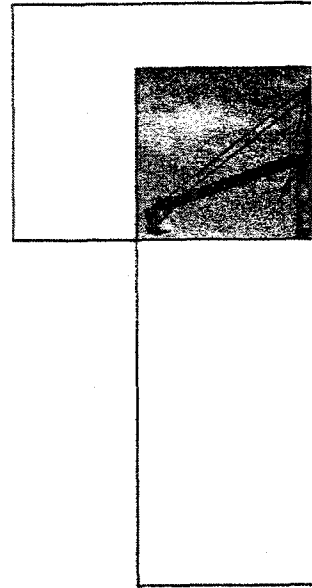
Per ciascuna direttiva di nuovo approccio la cooperazione tra gli organismi notificati viene garantita attraverso le strutture esistenti.

Ogni gruppo dispone di una segreteria tecnica e di un presidente. La cooperazione si limita ai problemi tecnici connessi alla valutazione della conformità per garantire un'applicazione omogenea delle disposizioni tecniche fissate nelle direttive di nuovo approccio.

Poiché gli organismi notificati svolgono funzioni che vengono loro delegate dalle autorità pubbliche, essi devono partecipare alle attività di coordinamento organizzate dalla Commissione.

Se un organismo rifiuta di collaborare, la notifica può essere ritirata; gli organismi notificati non sono tuttavia obbligati a partecipare alle riunioni a livello europeo se si tengono informati e applicano come orientamenti generali le decisioni amministrative e i documenti elaborati dal gruppo cui fanno riferimento.

I documenti di lavoro, i verbali delle riunioni, le raccomandazioni e gli orientamenti elaborati dai gruppi settoriali e intersettoriali degli organismi



---

<sup>118</sup> Cfr. paragrafo 1.2.

notificati o dei rispettivi sottogruppi vengono inviati a tutti gli organismi notificati che rientrano in quei gruppi, a prescindere dal fatto che abbiano partecipato alle riunioni.

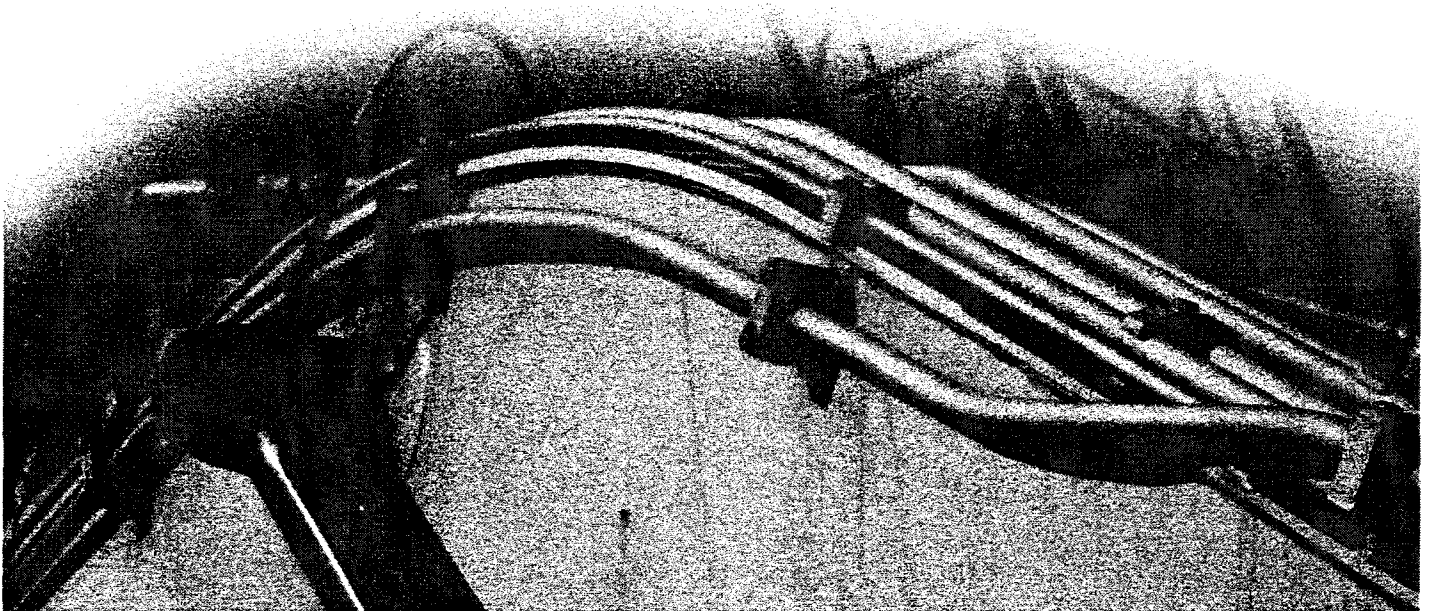
I gruppi di organismi notificati sono composti dai rappresentanti degli organismi notificati.<sup>119</sup>

Per conseguire una maggiore efficienza, i gruppi possono costituire dei sottogruppi con un numero limitato di partecipanti per discutere di aspetti tecnici specifici. La Commissione è rappresentata in seno ai gruppi; gli esperti governativi e i rappresentanti delle autorità direttamente responsabili dell'attuazione effettiva delle direttive possono partecipare alle attività dei gruppi in qualità di osservatori.

Gli organismi europei di normalizzazione (CEN, CENELEC ed ETSI) saranno rappresentati nei gruppi quando verranno trattati tali aspetti; i gruppi in questione inviteranno, in veste di osservatori, anche le federazioni europee interessate o i rappresentanti di altre parti interessate. Quando i gruppi di organismi notificati discutono di argomenti di natura riservata, la partecipazione alle riunioni sarà ristretta secondo il caso.

---

<sup>119</sup> Se il numero degli organismi notificati per ciascuna direttiva dovesse aumentare o diminuire, la Commissione può invitare gli Stati membri ad applicare un adeguato meccanismo di rappresentanza.



## 7. Marcatura CE<sup>120</sup>

### 7.1 Principi della marcatura CE

- La marcatura CE indica la conformità del prodotto ai requisiti comunitari applicabili imposti al fabbricante.
- La marcatura CE sui prodotti è una dichiarazione della persona responsabile che il prodotto:
  - è conforme a tutte le disposizioni comunitarie applicabili;
  - è stato sottoposto alle procedure di valutazione della conformità del caso.

La marcatura CE indica la conformità a tutti gli obblighi che incombono ai fabbricanti in merito ai loro prodotti in virtù delle direttive comunitarie che ne prevedono l'apposizione. Quando viene apposta sui prodotti essa rappresenta una dichiarazione della persona fisica o giuridica che l'ha apposta o che è responsabile di apporla a conferma che il prodotto è conforme a tutte le disposizioni applicabili in materia e che è stato sottoposto alle procedure di valutazione della conformità del caso. Ciò impedisce agli Stati membri di limitare l'immissione nel mercato e la messa in servizio di prodotti muniti di marcatura CE, a meno che un tale provvedimento non sia giustificato a causa della dimostrata mancata conformità del prodotto.<sup>121</sup>

Le direttive che prevedono l'apposizione della marcatura CE seguono essenzialmente i principi del nuovo approccio e dell'approccio globale, anche se ciò è di per sé irrilevante ai fini dell'applicazione della marcatura CE.

Infatti si può introdurre tale marcatura nella legislazione comunitaria come indicazione di conformità giuridica se:

- viene utilizzato il metodo di armonizzazione totale, ovvero se sono proibite le normative nazionali divergenti tra loro che riguardano gli stessi interessi pubblici di cui alla direttiva applicabile
- la direttiva prevede procedure di valutazione della conformità ai sensi della decisione 93/465/CEE del Consiglio.<sup>122</sup>

In linea generale tutte le direttive del nuovo approccio prevedono l'apposizione della marcatura CE, se sussistono valide giustificazioni, una direttiva di armonizzazione totale che rispetta le disposizioni della decisione 93/465/CEE può prevedere una marcatura diversa dalla marcatura CE.<sup>123</sup>

<sup>120</sup> Il presente capitolo non è applicabile alla direttiva sul sistema ferroviario ad alta velocità.

<sup>121</sup> Per ulteriori informazioni sulla vigilanza del mercato, cfr. capitolo 8.

<sup>122</sup> La valutazione della conformità prevista dalla direttiva sui prodotti da costruzione non segue la decisione 93/465/CEE, anche se tale direttiva contempla la marcatura CE.

<sup>123</sup> La direttiva sull'equipaggiamento marittimo non prevede la marcatura CE, bensì uno speciale marchio di conformità cui si applicano gli orientamenti generali descritti in questo capitolo.

Poiché tutti i prodotti disciplinati dalle direttive del nuovo approccio recano la marcatura CE, essa non ha fini commerciali; non è nemmeno un marchio d'origine e non indica che il prodotto è stato fabbricato nella Comunità.

## 7.2 Prodotti soggetti alla marcatura CE

- La marcatura CE è obbligatoria e deve essere apposta prima che i prodotti ad essa soggetti siano commercializzati e messi in servizio, salvo il caso in cui direttive specifiche dispongano altrimenti.
- Se i prodotti sono disciplinati da varie direttive che prevedono la marcatura CE, essa indica che si presume che i prodotti siano conformi alle disposizioni di tutte le direttive in questione.
- Un prodotto può non recare la marcatura CE, a meno che non rientri nel campo di applicazione di una direttiva che la preveda.

L'obbligo di apporre la marcatura CE si estende a tutti i prodotti che rientrano nel campo di applicazione delle direttive che la prevedono e che sono destinati al mercato comunitario.<sup>124</sup> La marcatura CE deve pertanto essere apposta su:

- tutti i prodotti nuovi, siano essi fabbricati negli Stati membri che in paesi terzi;
- i prodotti usati e di seconda mano importati dai paesi terzi;
- i prodotti che hanno subito modifiche rilevanti e che sono disciplinati dalle direttive come prodotti nuovi.

Le direttive possono escludere l'applicazione della marcatura CE per alcuni prodotti (per tutte le altre disposizioni la direttiva si applica comunque al prodotto). In generale, tali prodotti possono circolare liberamente<sup>125</sup> se:

- sono corredati di una dichiarazione di conformità (come nel caso dei componenti di sicurezza di cui alla direttiva "Macchine" e delle imbarcazioni parzialmente completate di cui alla direttiva sulle imbarcazioni da diporto, oppure dei pezzi meno importanti per la salute e la sicurezza elencati ai sensi della direttiva sui prodotti da costruzione);

<sup>124</sup> Per i prodotti disciplinati dalle direttive in questione, cfr. paragrafo 2.1.

<sup>125</sup> Ai sensi della direttiva sulle attrezzature a pressione gli Stati membri possono autorizzare l'immissione nel mercato e la messa in servizio sul loro territorio da parte degli utilizzatori delle attrezzature a pressione o degli insiemi che non sono muniti di marcatura CE, ma che hanno superato una valutazione della conformità da parte di un ispettorato degli utilizzatori e non di un organismo notificato.

- sono corredati di dichiarazione (ad esempio i dispositivi medici su misura o i dispositivi per indagini cliniche di cui alle direttive sui dispositivi medici impiantabili attivi e sui dispositivi medici, nonché i dispositivi destinati alla valutazione delle prestazioni di cui alla direttiva sui dispositivi medico-diagnostici in vitro);
- sono corredati di un certificato di conformità (come nel caso dei componenti citati nella direttiva sulle atmosfere potenzialmente esplosive che devono essere incorporati in apparecchiature o in sistemi di protezione, e i dispositivi di cui alla direttiva sugli apparecchi a gas);
- recano il nome del fabbricante e l'indicazione della capacità massima (ad esempio per gli strumenti non soggetti a valutazione di conformità ai sensi della direttiva sugli strumenti per pesare non automatici),
- sono fabbricati secondo una buona pratica di costruzione (ad esempio alcuni recipienti della direttiva sui recipienti semplici a pressione e sulle attrezzature a pressione).

Durante il periodo transitorio stabilito da una direttiva il fabbricante può in genere scegliere se conformarsi ai requisiti della direttiva o alle normative nazionali applicabili. Il fabbricante deve successivamente indicare la soluzione scelta, e dunque chiarire anche il grado dell'espressione di conformità rappresentato dalla marcatura CE nella dichiarazione CE di conformità e nei documenti, nelle istruzioni per l'uso o in altre informazioni che corredano il prodotto.<sup>126</sup>

157

---

<sup>126</sup> Per ulteriori informazioni sul periodo transitorio, cfr. paragrafo 2.4.



### 7.3 Apposizione della marcatura CE

- La marcatura CE deve essere apposta dal fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato stabilito all'interno della Comunità.
- La marcatura CE deve avere la forma indicata di seguito. Se la marcatura CE viene rimpicciolita o ingrandita è comunque necessario rispettare le proporzioni.



- La marcatura CE deve essere apposta in maniera visibile, leggibile e indelebile sul prodotto o sulla relativa targhetta. Se ciò non fosse possibile o giustificato per la natura del prodotto, deve essere apposta sull'eventuale imballaggio e sulla documentazione di accompagnamento, qualora la direttiva applicabile ne preveda l'esistenza.
- Se un organismo notificato è impegnato nella fase di controllo della produzione ai sensi delle direttive applicabili, il suo numero di identificazione deve seguire la marcatura CE. Tale numero di identificazione deve essere apposto, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, dal fabbricante o dal suo responsabile autorizzato stabilito dalla Comunità.

Il fabbricante stabilito all'interno o all'esterno della Comunità è la persona in definitiva responsabile della conformità del prodotto alle disposizioni della direttiva e dell'apposizione della marcatura CE. Per svolgere le sue funzioni il fabbricante può designare un rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità. In casi eccezionali si può ritenere che il responsabile dell'immissione nel mercato dei prodotti si assuma le responsabilità incombenti al fabbricante.<sup>127</sup>

In teoria, non è possibile apporre la marcatura CE prima che sia ultimata la procedura di valutazione della conformità e che si sia verificato che il prodotto è conforme a tutte le disposizioni delle direttive applicabili; ciò avviene solitamente al termine della fase di produzione.

Tale procedura non comporta alcun problema se, ad esempio, la marcatura

<sup>127</sup> Cfr. paragrafi 3.1-3.3.

viene apposta su una targhetta fissata al prodotto solo dopo l'ispezione finale. Se invece la marcatura CE non è separabile dal prodotto o da un suo componente (se è stampata o marchiata), può essere apposta in qualsiasi altra fase del processo di produzione, purché si verifichi adeguatamente la conformità del prodotto in tutta la fase di produzione.

Come regola generale, la marcatura CE deve essere apposta sul prodotto o sulla targhetta; in alternativa può presentarsi anche nell'imballaggio o nella documentazione di accompagnamento. Tuttavia, in casi eccezionali può essere spostata dal prodotto o dalla targhetta qualora non sia possibile rispettare la regola generale. Tale procedura può essere giustificata dal fatto che tale apposizione risulti impossibile (ad esempio nel caso di certi esplosivi) o non sia possibile a condizioni ragionevoli dal punto di vista tecnico o economico, che le dimensioni minime non possano essere rispettate o qualora non si possa garantire che essa risulti visibile, leggibile e indelebile. In tal caso la marcatura CE deve essere apposta sull'eventuale imballaggio e sulla documentazione di accompagnamento, qualora la direttiva interessata la preveda. La marcatura CE non può essere omessa o spostata sull'imballaggio o sulla documentazione di accompagnamento per motivi puramente estetici.<sup>128</sup>

La marcatura CE indica la conformità a interessi pubblici essenziali disciplinati dalle direttive in questione; va pertanto considerata come fonte di informazioni fondamentali per le autorità degli Stati membri e per tutte le altre parti interessate (distributori, consumatori e altri utilizzatori).

L'obbligo della visibilità della marcatura significa pertanto che tutte le parti interessate devono potervi accedere facilmente. A tal fine può pertanto essere apposta sul retro o sul fondo di un prodotto. Per essere leggibile è stata imposta un'altezza minima di 5 mm.<sup>129</sup>

<sup>128</sup> Le disposizioni in materia di marcatura CE variano da una direttiva all'altra; in alcuni settori sono più rigorose (ad esempio nelle direttive in materia di recipienti semplici a pressione, macchine, strumenti per pesare non automatici, dispositivi medici impiantabili attivi, apparecchi a gas, dispositivi medici, apparecchiature terminali di telecomunicazione, caldaie ad acqua calda, imbarcazioni da diporto - per quanto concerne le imbarcazioni -, ascensori, atmosfere potenzialmente esplosive, elettrodomestici di refrigerazione, attrezzature a pressione, dispositivi medico-diagnostici in vitro e apparecchiature radio e apparecchiature terminali di telecomunicazione), in altri sono più flessibili (si vedano, ad esempio, le direttive su materiale elettrico a bassa tensione, giocattoli, prodotti da costruzione e compatibilità elettromagnetica).

<sup>129</sup> Ai sensi delle direttive in materia di macchine, dispositivi di protezione individuale, dispositivi medici impiantabili attivi, dispositivi medici, atmosfere potenzialmente esplosive, ascensori (per i componenti di sicurezza), dispositivi medico-diagnostici in vitro e apparecchiature radio e apparecchiature terminali di telecomunicazione, è possibile prescindere dalle dimensioni minime della marcatura CE per gli elementi di piccole dimensioni. Lo stesso principio si applica al marchio di conformità istituito dalla direttiva sull'equipaggiamento marittimo.

L'obbligo dell'indelebilità significa che in circostanze normali la marcatura CE non deve poter essere eliminata dal prodotto senza lasciare tracce visibili (vi sono ad esempio alcune norme che prevedono l'impiego di prove che comportano l'uso di acqua e solventi); ciò non significa comunque che la marcatura CE debba essere parte integrante del prodotto.

L'organismo notificato può essere coinvolto nelle fasi di progettazione, fabbricazione o in entrambe, in base alle procedure di valutazione della conformità applicate.<sup>130</sup> Se l'organismo notificato è impegnato nella fase di fabbricazione il suo numero di identificazione deve seguire la marcatura CE:

non è perciò necessario che il numero di identificazione dell'organismo notificato che svolge la valutazione di conformità secondo il modulo B segua la marcatura CE. A volte vari organismi notificati partecipano alla fase di fabbricazione, quando si applicano varie direttive. In casi analoghi dopo la marcatura CE vengono apposti i vari numeri di identificazione. Per riassumere, la marcatura CE compare sui prodotti con le seguenti modalità:

- Senza il numero di identificazione, ad indicare che l'organismo notificato non è intervenuto nella fase di fabbricazione (modulo A, moduli Aa1 e Cbis1), dove l'organismo notificato interviene solo nella fase di progettazione, e combinazione dei moduli B e C), o
- Con un numero di identificazione, ad indicare che l'organismo notificato è responsabile:
  - delle prove riguardanti aspetti specifici del prodotto (moduli Aa1 e Cbis1, ove l'organismo notificato interviene durante la fase di fabbricazione),
  - dei controlli dei prodotti (moduli Aa2 e Cbis2),
  - delle analisi e delle prove effettuate per valutare la conformità del prodotto nella fase di controllo della fabbricazione (moduli F, Fbis e G),
  - della valutazione della produzione, della garanzia qualità prodotti o della garanzia qualità totale (moduli D, E, H e rispettive varianti).

La marcatura CE e il numero di identificazione dell'organismo notificato non devono essere necessariamente apposti all'interno della Comunità, ma anche in un paese terzo, ad esempio se il prodotto è fabbricato in tale paese e se l'organismo notificato ha svolto la valutazione della conformità ai sensi della

direttiva in tale paese. La marcatura CE e il numero di identificazione possono anche essere apposti separatamente, purché rimangano combinati.

La marcatura CE è composta esclusivamente dalle lettere "CE" seguite dai numeri di identificazione dell'eventuale organismo notificato coinvolto nella fase di fabbricazione. In base ad alcune direttive del nuovo approccio simboli o altri marchi che indichino la categoria di impiego del prodotto sono complementari alla marcatura CE, ma non fanno parte di essa.<sup>131</sup>

---

*131 Si pensi, ad esempio, al simbolo indicante che le apparecchiature terminali di telecomunicazione sono adatte alla connessione alla rete pubblica di telecomunicazione, all'etichetta sul rendimento energetico delle caldaie ad acqua calda, al simbolo riguardante la protezione contro le esplosioni richiesto per le apparecchiature e i sistemi di protezione da utilizzarsi in atmosfere esplosive o ancora all'identificazione della classe dell'apparecchio per le apparecchiature radio. Alcune direttive prevedono inoltre che vengano indicate le ultime cifre dell'anno di apposizione della marcatura CE.*

#### 7.4 Marcatura CE e altri marchi

- La marcatura CE è l'unica che indica la conformità del prodotto a tutti gli obblighi che incombono al fabbricante, come previsto dalle direttive applicabili che ne prevedono l'apposizione. Gli stati membri non devono introdurre nelle rispettive normative nazionali alcun riferimento a marchi di conformità diversi dalla marcatura CE per indicare la conformità a obiettivi ad essa connessi.
- Su un prodotto possono figurare diversi altri marchi purché essi:
  - svolgano una funzione diversa dalla marcatura CE,
  - non possano confondersi con tale marcatura,
  - non ne riducano la leggibilità e la visibilità.

La marcatura CE sostituisce tutti i marchi di conformità obbligatori aventi lo stesso significato in vigore prima dell'armonizzazione. Tali marchi di conformità nazionali sono sempre incompatibili con la marcatura CE e costituiscono una violazione delle direttive di nuovo approccio applicabili.

Al momento del recepimento delle direttive, gli Stati membri devono incorporare la marcatura CE nelle normative e procedure amministrative nazionali; al contempo, devono astenersi dall'introdurre nelle normative nazionali altre marcature di conformità aventi lo stesso significato della marcatura CE.

I titolari di marchi depositati simili alla marcatura CE acquisiti prima dell'introduzione del regime di marcatura CE saranno tutelati contro l'esproprio posto che, in genere, tali marchi non risultano ingannevoli per le autorità di vigilanza del mercato, i distributori, gli utilizzatori, i consumatori o altre parti.



Visti gli obiettivi dell'armonizzazione tecnica, altre marcature o marchi supplementari rispetto alla marcatura CE devono svolgere una funzione diversa: essi devono pertanto offrire un valore aggiunto, indicando la conformità a obiettivi diversi da quelli cui si riferisce la marcatura CE (ad esempio aspetti ambientali non disciplinati dalle direttive applicabili).

È consentita l'apposizione di marcature previste per legge (quali il marchio depositato di un fabbricante) o di marchi di certificazione accettabili o altri marchi che si aggiungono alla marcatura CE, a condizione che tali marcature o marchi non vengano confusi con la marcatura CE e che non riducano la leggibilità e la visibilità di quest'ultima. La confusione può riguardare sia il significato che la forma della marcatura CE<sup>132</sup>. La decisione in merito all'eventuale confusione indotta da una marcatura o un marchio deve essere valutata tenendo presente il punto di vista di tutte le parti interessate che possono entrare in contatto con tali marcature o marchi.

---

<sup>132</sup> La dicitura utilizzata nelle varie direttive del nuovo approccio varia leggermente, ma altre interpretazioni impedirebbero di raggiungere gli scopi delle disposizioni applicabili.

## 8. Vigilanza del mercato

### 8.1 Principi della vigilanza del mercato

- La vigilanza del mercato è uno strumento essenziale per l'applicazione delle direttive del nuovo approccio.
- Essa ha lo scopo di garantire il rispetto delle disposizioni delle direttive applicabili in tutta la Comunità. I cittadini hanno diritto ad avere lo stesso livello di protezione all'interno del mercato unico, a prescindere dal luogo di origine del prodotto. La vigilanza del mercato è inoltre importante per tutelare gli interessi degli operatori economici, in quanto serve ad eliminare la concorrenza sleale.
- Gli stati membri devono designare o istituire le autorità responsabili della vigilanza del mercato. Queste ultime devono disporre delle risorse e dei poteri necessari per svolgere le attività di vigilanza, garantire la competenza tecnica e l'integrità professionale del personale e agire in maniera indipendente e non discriminatoria, nel rispetto del principio di proporzionalità.
- Gli organismi notificati non dovrebbero essere in linea di massima coinvolti nelle attività di vigilanza del mercato, al fine di evitare conflitti di interesse.

Gli Stati membri hanno l'obbligo di attuare la normativa comunitaria:

l'articolo 10 del trattato CE stabilisce che gli Stati membri attuano tutte le misure atte ad assicurare l'esecuzione degli obblighi derivanti dal trattato.

La vigilanza del mercato rappresenta uno strumento fondamentale per applicare le direttive del nuovo approccio, in particolare intervenendo per verificare che i prodotti rispondano ai requisiti delle direttive applicabili, per garantire la conformità dei prodotti non conformi e per comminare sanzioni, ove risulti necessario. Le direttive del nuovo approccio contemplano un livello elevato di protezione: a tal fine gli Stati membri adottano tutte le misure necessarie per garantire che i prodotti possano essere immessi nel mercato e messi in servizio solo se non mettono in pericolo la sicurezza e la salute delle persone o altri interessi di cui alle direttive di nuovo approccio quando sono costruiti, installati e sottoposti a manutenzione in maniera corretta e utilizzati per i fini previsti. Per gli Stati membri ciò comporta l'obbligo di organizzare ed effettuare la vigilanza del mercato in maniera efficace e sufficientemente estesa da rilevare i prodotti non conformi. In tal modo non vengono tutelati solo gli interessi dei consumatori, dei lavoratori e degli altri utilizzatori, ma anche quelli degli operatori economici contro la concorrenza sleale. L'obbligo della vigilanza del mercato va di pari passo con l'obbligo, previsto dalle

direttive del nuovo approccio, di consentire la libera circolazione dei prodotti conformi ai requisiti. A tale obbligo corrisponde il diritto degli Stati membri di utilizzare la clausola di salvaguardia per impedire la libera circolazione di prodotti che presentano una mancanza di conformità rilevante.<sup>133</sup>

La direttiva sui giocattoli stabilisce disposizioni per l'autorità di vigilanza del mercato e impone agli Stati membri di inviare un rapporto alla Commissione a scadenze triennali.<sup>134</sup> Altre direttive del nuovo approccio non prevedono disposizioni particolari sull'organizzazione della vigilanza e sullo svolgimento dei controlli sul mercato operati negli Stati membri. La direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti descrive più dettagliatamente l'obbligo degli Stati membri di organizzare la vigilanza del mercato e di adottare strumenti di controllo opportuni; la direttiva in questione non si applica ai prodotti disciplinati da disposizioni specifiche della normativa comunitaria fondata sull'armonizzazione totale, che preveda disposizioni riguardanti tutti gli aspetti della sicurezza, quali le direttive del nuovo approccio. Può tuttavia essere utilizzata come riferimento per i controlli effettuati nell'ambito delle direttive del nuovo approccio, soprattutto per quanto riguarda i prodotti di consumo.

Il compito di sorvegliare il mercato spetta alle autorità pubbliche<sup>135</sup>, soprattutto per garantire l'imparzialità nelle attività di controllo. Ciascuno Stato membro può decidere l'infrastruttura del sistema di vigilanza del mercato: non c'è, ad esempio, alcun limite nell'attribuzione delle competenze tra le autorità in base alle funzioni o alla posizione geografica, purché l'attività di controllo sia efficiente e si estenda su tutto il territorio.<sup>136</sup> Per questo motivo le infrastrutture giuridiche e amministrative di vigilanza del mercato sono diverse da uno Stato membro all'altro e ciò rende, in particolare, necessaria l'esistenza di un'efficiente collaborazione a livello amministrativo tra le autorità nazionali competenti che consenta di garantire un livello equivalente di protezione in tutta la Comunità, anche se la competenza della vigilanza del mercato si limita al territorio di ciascuno Stato membro.

Le autorità incaricate della vigilanza del mercato devono disporre delle risorse e dei poteri necessari per svolgere le attività in questione: controllare i prodotti immessi nel mercato e, in caso di mancata conformità, intervenire per ripristinarlo.

<sup>133</sup> Per ulteriori informazioni sull'applicazione della procedura della clausola di salvaguardia, cfr. paragrafo 8.3.

<sup>134</sup> Cfr. articolo 12 della direttiva sulla sicurezza dei giocattoli, in base al quale gli Stati membri devono adottare le misure necessarie affinché siano effettuati controlli mediante sondaggio dei giocattoli per verificarne la conformità alla direttiva. L'autorità incaricata dei controlli deve poter ottenere l'accesso, su richiesta, al luogo di fabbricazione o di immagazzinamento nonché ricevere informazioni e poter prelevare un campione e procedere su di esso ad esami e prove.

<sup>135</sup> Ai sensi della direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti, gli Stati membri devono istituire o nominare le autorità deputate ai controlli.

<sup>136</sup> Ai sensi dell'articolo 249 del trattato CE, gli Stati membri hanno la facoltà di scegliere la forma e i mezzi di attuazione delle direttive (cfr. anche paragrafo 1.4).



Per quanto riguarda il personale, le autorità devono disporre di o avere accesso a un numero sufficiente di persone in possesso di qualifiche ed esperienza adeguate e della necessaria integrità professionale.

Per garantire la qualità dei dati ottenuti nel corso delle prove, la struttura cui si rivolge l'autorità competente deve essere conforme ai criteri applicabili della norma EN 45 001. L'autorità deve inoltre essere indipendente e svolgere le sue funzioni in maniera imparziale e non discriminatoria; essa deve inoltre rispettare il principio della proporzionalità, nel senso che le azioni intraprese devono essere correlate al grado di rischio o di mancata conformità e l'impatto sulla libera circolazione dei prodotti non può essere superiore al minimo necessario a conseguire gli obiettivi della vigilanza del mercato.

Le autorità di vigilanza possono subappaltare compiti tecnici (come le prove o le ispezioni) ad un altro organismo, purché siano comunque responsabili delle decisioni di quest'ultimo e non vi sia conflitto di interessi tra le attività di valutazione della conformità dell'organismo e le sue funzioni di sorveglianza. L'autorità dovrebbe agire con estrema attenzione per garantire l'assoluta imparzialità delle consulenze che le vengono fornite; essa sarà sempre responsabile di ogni decisione adottata sulla base di tali consulenze.

In generale non è opportuno che gli organismi notificati siano anche responsabili della vigilanza del mercato. Per evitare conflitti di interesse è necessario distinguere nettamente fra valutazione della conformità (che avviene prima della commercializzazione del prodotto) e vigilanza del mercato (che avviene dopo la commercializzazione del prodotto). In casi eccezionali, se un organismo notificato e un'autorità di vigilanza del mercato rispondono alla stessa autorità superiore in uno Stato membro, le responsabilità devono essere ripartite in modo da evitare conflitti di interesse tra queste attività.

Le direttive del nuovo approccio contemplano alcune disposizioni che impongono agli Stati membri di informare la Commissione o gli altri Stati membri, ma di solito tali informazioni non riguardano la riservatezza o la trasparenza delle informazioni ottenute durante le operazioni di vigilanza del mercato.<sup>137</sup>

Le norme in materia di riservatezza si basano dunque sui sistemi giuridici nazionali e variano da uno Stato membro all'altro. Tuttavia, le informazioni sulle attività in corso che riguardano singoli operatori economici devono in genere essere considerate confidenziali; fanno eccezione i casi in cui la salute e la sicurezza dei consumatori vengono messe in serio e immediato pericolo.

<sup>137</sup> Le direttive in materia di dispositivi medici impiantabili attivi, atmosfere potenzialmente esplosive, dispositivi medici e dispositivi medico-diagnostici in vitro contemplano disposizioni sulla riservatezza.

## 8.2 Attività di vigilanza del mercato

- La vigilanza del mercato comporta due fasi principali:
  - 1) le autorità nazionali deputate devono controllare che i prodotti immessi sul mercato siano conformi alle disposizioni delle normative nazionali applicabili che recepiscono le direttive del nuovo approccio e 2) successivamente devono intervenire, se del caso, per ripristinare la conformità.
- Le attività di vigilanza del mercato non possono avvenire durante la fase di progettazione e produzione; tuttavia, per un'attuazione efficiente è necessario che le autorità di vigilanza agiscano in collaborazione con i fabbricanti e con i fornitori per impedire che vengano immessi nel mercato prodotti non conformi.

### 8.2.1 Controllo dei prodotti immessi nel mercato

- Il controllo dei prodotti immessi nel mercato serve a verificare che essi siano conformi alle direttive applicabili nel momento in cui sono stati commercializzati e, se opportuno, nel momento in cui sono stati messi in servizio.
- La dichiarazione CE di conformità e la documentazione tecnica forniscono alle autorità di vigilanza le informazioni necessarie sul prodotto.

167

Le autorità di vigilanza del mercato devono controllare i prodotti immessi sul mercato per scoprire se essi sono conformi alle disposizioni applicabili nel momento in cui sono stati commercializzati e, se necessario, nel momento in cui sono stati messi in servizio.<sup>138</sup>

In linea di massima la vigilanza non può avvenire durante la fase di progettazione e di produzione, cioè prima che il fabbricante si sia assunto formalmente la responsabilità della conformità dei prodotti, generalmente apponendo la marcatura CE. Ciò non significa, tuttavia, che l'autorità in questione, i fabbricanti e i fornitori non possano collaborare.<sup>139</sup>

Per garantire l'efficienza delle operazioni di sorveglianza le risorse devono essere concentrate dove i rischi tendono ad essere maggiori o dove i casi di mancata conformità sono più frequenti o ancora dove si può individuare un interesse particolare; a tal fine si possono utilizzare dati statistici e le procedure di valutazione della conformità. Per poter controllare i prodotti immessi nel mercato le autorità

<sup>138</sup> Per ulteriori informazioni sull'immissione nel mercato e la messa in servizio cfr. il paragrafo 2.3.

<sup>139</sup> Cfr. anche il paragrafo 8.2.3.

di vigilanza devono avere il potere, le competenze e le risorse per:

- ispezionare periodicamente i locali commerciali e industriali e i magazzini;
- ispezionare periodicamente, se necessario, i luoghi di lavoro e altri locali dove vengono messi in servizio i prodotti;<sup>140</sup>
- organizzare controlli aleatori e puntuali;
- prelevare campioni dei prodotti e sottoporli ad esami e prove;
- richiedere tutte le informazioni necessarie.<sup>141</sup>

In genere la vigilanza del mercato non può avvenire nelle fasi di progettazione e fabbricazione; l'autorità competente può tuttavia controllare i locali in cui avviene la produzione se si sono rilevati casi di mancata conformità, per verificare se si tratti di un problema ricorrente o meno.<sup>142</sup>

Un'altra eccezione al principio secondo il quale la vigilanza può avvenire solo dopo che il fabbricante si è formalmente assunto la responsabilità dei suoi prodotti riguarda il caso di fiere, mostre e dimostrazioni. Secondo quanto stabilito dalla maggior parte delle direttive di nuovo approccio, è possibile esibire prodotti non conformi in determinate circostanze, purché vi sia una chiara indicazione che i prodotti non possono essere commercializzati o messi in servizio finché non sono conformi e purché, ove opportuno, durante le dimostrazioni vengano adottate misure adeguate per proteggere le persone. Le autorità adibite al controllo del mercato devono verificare il rispetto di tale obbligo.

La vigilanza dovrebbe riguardare tutte le disposizioni applicabili delle direttive in questione. Entro un certo limite i controlli formali sono sufficienti - quelli riguardanti, ad esempio, l'apposizione della marcatura CE, la presenza della dichiarazione di conformità, le informazioni che corredano il prodotto e la scelta delle opportune procedure di valutazione della conformità. Sono necessari controlli più dettagliati per verificare la conformità materiale del prodotto, ovvero riguardante la corretta applicazione della procedura di valutazione della conformità, la conformità ai requisiti essenziali e il contenuto della dichiarazione CE di conformità. In pratica, le singole autorità di sorveglianza possono focalizzarsi su alcuni aspetti dei requisiti.

Oltre alle operazioni di vigilanza del mercato, il cui obiettivo esplicito è di verifi-

<sup>140</sup> Tali ispezioni non sono, in genere, necessarie per i prodotti di consumo che sono disponibili nei negozi o comunque sul mercato. Sono più importanti per i prodotti (macchine e attrezzature a cliente).

<sup>141</sup> Per ulteriori informazioni sulla responsabilità per quanto riguarda le informazioni da fornire, cfr. i paragrafi 3.1-3.4 e 6.3.

<sup>142</sup> Nella direttiva sui giocattoli (articolo 12) è stata inserita una disposizione esplicita che è tuttavia di difficile applicazione se il processo di fabbricazione avviene al di fuori del territorio comunitario.

care i prodotti immessi nel mercato, vi sono altri meccanismi pubblici che, pur non essendo direttamente concepiti con quello scopo, possono comunque portare a scoprire casi di mancata conformità<sup>143</sup>. A titolo di esempio, gli ispettorati del lavoro che controllano la sicurezza dei luoghi di lavoro possono scoprire che il progetto o la costruzione di una macchina o di un dispositivo di protezione individuale recante la marcatura CE non è conforme al requisito applicabile.<sup>144</sup> Essi possono pertanto intervenire con misure che si ripercuotono sull'immissione nel mercato di un prodotto, svolgendo così attività di vigilanza del mercato, oppure possono contattare le autorità di vigilanza competenti, affinché adottino le misure opportune. Le informazioni sulla conformità di un prodotto al momento dell'immissione nel mercato si possono ricavare anche nel corso delle ispezioni durante l'uso del prodotto o analizzando i fattori che hanno causato un incidente. Infine, anche i reclami da parte di consumatori e utenti riguardanti un prodotto o le denunce di concorrenza sleale di fabbricanti e distributori possono fornire informazioni ai fini della vigilanza del mercato.

Il controllo dei prodotti commercializzati può essere svolto da diverse autorità competenti in ambito nazionale, suddivise ad esempio in base alle funzioni o alla distribuzione geografica. Se i prodotti sono controllati da diverse autorità (ad esempio l'amministrazione doganale e un'autorità settoriale o le autorità locali), è necessario che i servizi nell'ambito dello stesso Stato membro si coordinino tra loro.

Le iniziative volontarie, come la certificazione del prodotto o l'applicazione di un sistema qualità, non possono essere considerate alla stregua delle attività di vigilanza svolte da un'autorità, pur contribuendo ad eliminare i rischi. Le autorità di vigilanza del mercato devono essere imparziali, ai sensi dell'articolo 28 del trattato CE, nei confronti di tutti i marchi, le etichette e gli accordi volontari: ai fini della valutazione dei rischi essi devono essere presi in considerazione in maniera trasparente e non discriminatoria. Sotto questo punto di vista i prodotti non possono essere esclusi dalle attività di vigilanza del mercato perché in precedenza sottoposti ad una certificazione volontaria o ad altre iniziative volontarie.

Le direttive del nuovo approccio offrono alle autorità di vigilanza due diversi strumenti per ottenere informazioni sul prodotto: la dichiarazione CE di conformità e la documentazione tecnica, che devono essere conservate dal fabbricante, dal suo rappresentante autorizzato all'interno della Comunità o, in alcuni casi, dal-

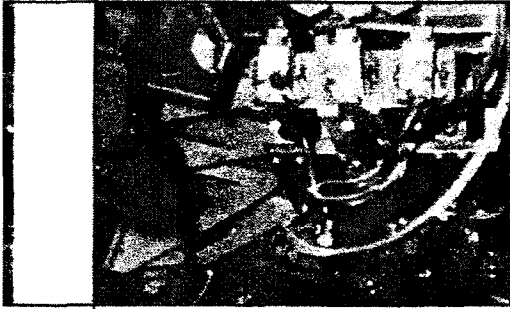
---

<sup>143</sup> Ai sensi della direttiva sul sistema ferroviario ad alta velocità ogni Stato membro autorizza la messa in servizio dei sottosistemi strutturali nel proprio territorio. Si tratta di un meccanismo sistematico per verificare la conformità dei sottosistemi e la loro interoperabilità.

<sup>144</sup> Ai sensi della direttiva 89/391/CEE del Consiglio concernente l'attuazione di misure volte a promuovere il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro, gli Stati membri sono obbligati ad assicurare in particolare una vigilanza ed una sorveglianza adeguate.

l'importatore o dalla persona responsabile dell'immissione nel mercato. Altre persone fisiche o giuridiche - quali organismi notificati, distributori, rivenditori, fornitori o subappaltatori - non possono essere obbligati a presentare tali documenti, ma possono aiutare le autorità di vigilanza a procurarseli. L'autorità in questione può inoltre invitare l'organismo notificato a fornire informazioni sull'esecuzione della valutazione della conformità per il prodotto in esame.<sup>145</sup>

La dichiarazione CE di conformità deve essere messa a disposizione delle autorità di vigilanza non appena esse ne facciano richiesta: in tal senso, deve essere conservata all'interno della Comunità. A fini di vigilanza può essere messa a disposizione in ciascuno Stato membro grazie, ad esempio, alla cooperazione amministrativa. La mancata presentazione della dichiarazione su richiesta dell'autorità nazionale di vigilanza può costituire motivo sufficiente per mettere in dubbio la presunzione di conformità ai requisiti della direttiva.<sup>146</sup>

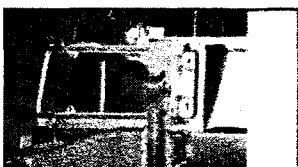


La documentazione tecnica deve essere messa a disposizione dell'autorità di vigilanza entro un periodo di tempo direttamente proporzionale alla sua importanza e ai rischi connessi; l'autorità competente non può richiederla sistematicamente. In genere, può essere richiesta soltanto durante controlli casuali effettuati ai fini della vigilanza del mercato o se ci sono motivi per ritenere che un prodotto non offra il livello di protezione richiesto sotto tutti gli aspetti.

Inizialmente l'autorità di vigilanza può ricevere anche solo una sintesi della documentazione tecnica (i dati tecnici essenziali), se esiste, entro i termini necessari per l'invio; in caso di seri dubbi sulla conformità del prodotto alla normativa comunitaria è tuttavia possibile richiedere informazioni più precise (come certificati e decisioni dell'organismo notificato). La documentazione tecnica completa va richiesta solo ove risulti palesemente necessario e non, ad esempio, quando si desidera verificare solo un elemento particolare. La domanda va esaminata alla luce del principio della proporzionalità, vale a dire tenendo conto della necessità di garantire la salute e la sicurezza delle persone o di altri interessi pubblici previsti dalla direttiva, evitando agli operatori economici oneri superflui. La mancata presentazione della documentazione a seguito di una richiesta debitamente giustificata da parte di un'autorità di vigilanza nazionale dopo un periodo di tempo

<sup>145</sup> Per ulteriori informazioni sulle responsabilità, cfr. capitolo 3; per la dichiarazione CE di conformità, cfr. paragrafo 5.4; per la documentazione tecnica, cfr. paragrafo 5.3 e per le responsabilità generali degli organismi notificati, cfr. paragrafo 6.3.

<sup>146</sup> Questo principio non si applica ai prodotti disciplinati dalle direttive che non prevedono la dichiarazione CE di conformità, come la direttiva sui giocattoli.



ragionevole può costituire motivo sufficiente per mettere in dubbio la presunzione di conformità ai requisiti della direttiva.<sup>147</sup> L'autorità nazionale può richiedere la traduzione della documentazione tecnica e della dichiarazione CE di conformità nella sua lingua ufficiale.

Dovrebbe tuttavia astenersi dal farlo se tali documenti - ed in particolare le informazioni tecniche dettagliate contenute nella documentazione - sono disponibili in una lingua che l'autorità in questione conosce. Se ritiene che la traduzione sia necessaria, deve indicare chiaramente la parte della documentazione da tradurre e consentire un tempo sufficiente per tale operazione; non possono essere imposte altre condizioni, quali il ricorso ad un traduttore accreditato o riconosciuto dalle pubbliche autorità. La richiesta di traduzione va valutata in base all'articolo 28 del trattato CE, caso per caso, tenendo conto della proporzionalità delle richieste. La documentazione tecnica deve poter essere messa a disposizione nella Comunità, anche se non è necessario che sia conservata sul territorio, a meno che le direttive applicabili non lo prevedano espressamente.<sup>148</sup>

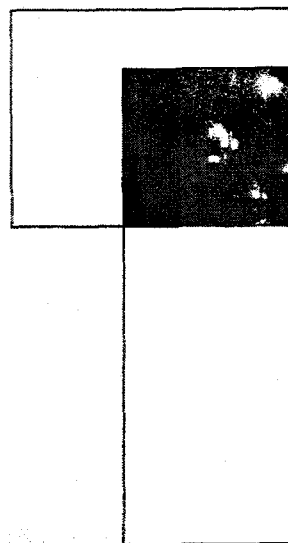
L'obbligo di metterla a disposizione non significa che la persona responsabile debba esserne in possesso, purché sia in grado di indicare dove si trovi e di presentarla all'autorità nazionale che ne faccia richiesta. Il prodotto o il relativo imballaggio non devono riportare espressamente il nome e l'indirizzo della persona in possesso della documentazione, a meno che non sia esplicitamente richiesto. La documentazione tecnica può inoltre essere conservata in qualsiasi formato (ad esempio su supporto cartaceo o su CD-ROM), purché possa essere resa disponibile entro un periodo di tempo proporzionale alla sua importanza e al rischio in esame.

Gli Stati membri devono garantire che chiunque riceva informazioni sul contenuto della documentazione tecnica nel corso della vigilanza del mercato mantenga la riservatezza, secondo i principi stabiliti nel diritto nazionale.

---

<sup>147</sup> Tra i dati tecnici essenziali si possono annoverare i seguenti elementi: nome e indirizzo del fabbricante; elenco delle norme armonizzate applicate o delle altre soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali; descrizione del prodotto; eventuali istruzioni di funzionamento; disegno globale del prodotto, se esiste. Tra gli esempi di informazioni tecniche dettagliate si possono citare i rapporti di prova, le informazioni del manuale di qualità, i piani di controllo qualità e altri piani, la descrizione dei prodotti e dei processi e le norme applicate.

<sup>148</sup> Ai sensi dell'allegato IV della direttiva "Bassa tensione", la documentazione tecnica deve essere conservata all'interno del territorio comunitario.



### 8.2.2 Interventi correttivi

- Prima di qualsiasi intervento la parte interessata deve essere informata e -se la questione non è urgente- deve poter essere consultata.
- L'intervento correttivo dipende dal grado di mancata conformità, che va stabilito caso per caso, e deve rispettare il principio della proporzionalità.
  - Il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato deve innanzitutto essere obbligato a conformare il prodotto alle disposizioni applicabili e a porre rimedio alla violazione.
  - Se, in ultima istanza, altre misure non hanno dato risultati o sono ritenute insufficienti, è necessario adottare tutti i provvedimenti del caso per limitare o vietare l'immissione nel mercato o la messa in servizio del prodotto in questione e per garantire il ritiro dal commercio.

Le autorità nazionali competenti devono intervenire per garantire la conformità se scoprono che un prodotto non è conforme alle disposizioni delle direttive applicabili.

L'azione dipende dal grado di non conformità e deve pertanto ispirarsi al principio della proporzionalità, purtroppo la distinzione tra mancata conformità sostanziale e non sostanziale non è sempre chiara ed è necessario decidere caso per caso.

L'errata apposizione della marcatura CE - ad esempio per quanto riguarda disegno, dimensioni, visibilità, indelebilità o leggibilità - può in genere essere considerata come una mancanza di conformità non sostanziale.

Altri esempi del genere possono essere situazioni in cui altre marcature di conformità previste dalla direttiva applicabile sono apposte in maniera errata, in cui la dichiarazione CE di conformità non può essere fornita immediatamente o non corredata il prodotto nei casi in cui ciò sia obbligatorio, in cui il requisito di fornire altre informazioni previste dalle direttive viene rispettato parzialmente o ancora in cui l'eventuale numero di identificazione dell'organismo notificato non è stato apposto accanto alla marcatura CE.

La mancata conformità ai requisiti essenziali è invece di solito considerata di carattere sostanziale, in quanto può ad esempio presentare un rischio potenziale o effettivo per la salute e la sicurezza dei cittadini. La mancata conformità a una norma armonizzata non è, di per sé, prova sufficiente di una mancata conformità ai requisiti essenziali, ma indica semplicemente l'eventuale necessità di proseguire le indagini.

Se un prodotto non è munito di marcatura CE anche se dovrebbe esserlo ai sensi delle direttive applicabili, o viceversa, tale mancata conformità può essere ritenuta sostanziale o non sostanziale a seconda dei casi. Occorre infatti ricordare che l'applicazione di una direttiva - e dunque anche il requisito di apporre la marcatura CE - può a volte rivelarsi difficoltosa.

D'altro canto, se un prodotto disciplinato dalle direttive di nuovo approccio non reca la marcatura CE, significa che non è conforme ai requisiti essenziali o che non si è proceduto alla valutazione della conformità e che, pertanto, il prodotto può rappresentare un pericolo per la salute e la sicurezza delle persone o altro ancora. Una mancanza di conformità di questo genere è ritenuta sostanziale. La conformità può essere realizzata obbligando il fabbricante, il suo rappresentante autorizzato o altre persone responsabili ad adottare le misure necessarie<sup>149</sup>. L'intervento correttivo può consistere anche nell'adozione delle misure necessarie (come la modifica del prodotto o il suo ritiro dal commercio) a seguito delle consultazioni avute con l'autorità di vigilanza o a seguito di avvertimenti formali o informali. In ogni caso l'autorità competente deve definire le misure di accompagnamento per garantire il rispetto della conformità.

Le azioni adottate per porre rimedio ad una mancata conformità non sostanziale possono articolarsi in due livelli:

- in primo luogo l'autorità competente dovrebbe obbligare il fabbricante o il rappresentante autorizzato a conformare il prodotto da commercializzare ed eventualmente il prodotto già nel mercato alle disposizioni e a porre fine alla violazione;
- in secondo luogo, in assenza di risultati, l'autorità competente deve, in ultima istanza, procedere a limitare o vietare l'immissione nel mercato del prodotto ed eventualmente a garantire che esso sia ritirato dal mercato.

In presenza di una mancata conformità di tipo sostanziale l'autorità competente deve adottare le misure più opportune per imporre la conformità, ispirandosi al principio della proporzionalità.

- Se nessun'altra misura si rivela sufficiente a mantenere il livello elevato di protezione previsto dalle direttive applicabili, l'autorità deve in ultima istanza limitare o vietare l'immissione nel mercato e la messa in servizio del prodotto e garantirne il ritiro dal mercato. Ciò in genere comporta l'applicazione della clausola di salvaguardia.

Il divieto o la limitazione dell'immissione nel mercato possono, in un primo tempo, essere provvisori per dar tempo all'autorità di vigilanza di ottenere prove

---

<sup>149</sup> Per ulteriori informazioni in materia di responsabilità, cfr. capitolo 3.



sufficienti sui pericoli o su altre mancanze di conformità del prodotto di tipo non sostanziale. Ogni decisione delle autorità nazionali volta a limitare o vietare l'immissione nel mercato o la messa in servizio o a ritirare i prodotti dal commercio deve essere motivata nei dettagli e deve essere comunicata alla parte interessata, in particolare al fabbricante o al suo rappresentante stabilito nella Comunità. Essi devono anche essere informati dei mezzi che hanno a disposizione ai sensi della legislazione nazionale in vigore nello Stato membro in questione per rimediare alla situazione e delle scadenze entro le quali intervenire.<sup>150</sup>

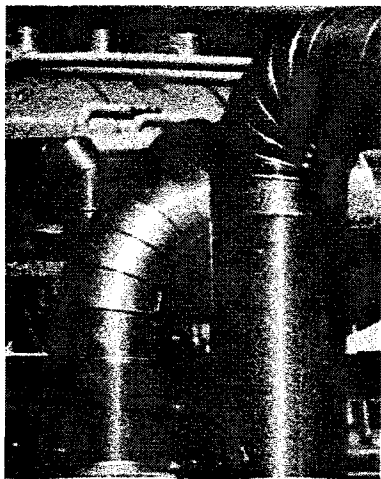
Se la questione non è urgente (se cioè un prodotto non presenta un pericolo grave e immediato per la salute e la sicurezza delle persone) il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità deve poter essere consultato prima che l'autorità competente intervenga per limitare la libera circolazione dei prodotti. In pratica, si può ritenere sufficiente che il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato abbiano avuto modo di reagire; se tuttavia essi mantengono un atteggiamento passivo non si deve per questo ritardare la procedura.<sup>151</sup> In genere la decisione di limitare la libera circolazione di un prodotto munito di marcatura CE in caso di non conformità sostanziale comporta l'applicazione della clausola di salvaguardia, una procedura che consente alla Commissione di esaminare le misure in questione e di verificare se siano giustificate o meno. Lo scambio di informazioni tra autorità nazionali di vigilanza in merito alle azioni correttive adottate, per mancata conformità sostanziale e non, dovrebbe avvenire nei casi in cui sia ritenuto necessario e opportuno e qualora si possa rispettare la duplice esigenza di riservatezza e di trasparenza.<sup>152</sup>

Può accadere che un fabbricante, il suo rappresentante autorizzato o un'altra persona ritengano di aver subito un danno conseguente all'adozione di misure nazionali inopportune che limitino la libera circolazione di un prodotto. In tal caso, nell'ambito della giurisdizione dello Stato che ha avviato la procedura e ai sensi della sua legislazione, potrebbe chiedere un risarcimento danni. Per citare un esempio, se al termine della procedura di applicazione della clausola di salvaguardia la Commissione ritiene che la misura nazionale adottata non sia giustificata, si può valutare se sia possibile istruire una causa per responsabilità civile per un'applicazione errata della normativa comunitaria.

<sup>150</sup> Cfr. le seguenti direttive: recipienti semplici a pressione, giocattoli, macchine, dispositivi di protezione individuale, strumenti per pesare non automatici, dispositivi medici impiantabili attivi, apparecchi a gas, atmosfere potenzialmente esplosive, dispositivi medici, imbarcazioni da diporto, ascensori, elettrodomestici di refrigerazione, attrezzature a pressione e dispositivi medico-diagnostici in vitro.

<sup>151</sup> Nelle direttive in materia di dispositivi medici e di dispositivi medico-diagnostici in vitro è stato previsto esplicitamente l'obbligo di consultazione.

<sup>152</sup> Per ulteriori informazioni sull'applicazione della clausola di salvaguardia cfr. paragrafo 8.3 e sulla cooperazione amministrativa cfr. paragrafo 8.6..



### 8.2.3 Attività complementari

- Un'applicazione efficiente delle direttive in genere comporta, oltre alle attività di sorveglianza del mercato descritte ai paragrafi 8.2.1 e 8.2.2, che le autorità di vigilanza:
  - agiscano in collaborazione con fabbricanti e fornitori;
  - intervengano in maniera opportuna nei confronti di chi abbia apposto la marcatura CE su un prodotto non conforme a dei responsabili della mancata conformità del prodotto;
  - abbiano la possibilità di avvertire le persone a rischio di distruggere i prodotti pericolosi e di vietarne l'esportazione e l'uso e di chiedere il ritiro dei certificati.

Le autorità di vigilanza del mercato non devono limitare le loro attività al controllo dei prodotti immessi nel mercato e all'adozione delle necessarie azioni correttive. Contatti informali e altri tipi di collaborazione tra autorità e fabbricanti/fornitori possono contribuire ad impedire la commercializzazione di prodotti non conformi. L'autorità competente può infatti fornire consulenze e orientamenti generali agli operatori economici in merito all'applicazione delle direttive e può esaminare la possibilità di sensibilizzare i consumatori e gli altri utilizzatori, ad esempio sugli aspetti importanti per la loro salute e sicurezza. Le direttive del nuovo approccio sanciscono l'obbligo di intervenire nei confronti di chiunque apponga la marcatura CE su prodotti non conformi.<sup>153</sup>

È inoltre necessario procedere anche nei confronti del fabbricante (o altra persona) responsabile dell'immissione nel mercato di un prodotto non conforme, ad esempio attraverso avvertimenti o procedure legali. Infine, si deve prevedere la possibilità di procedere anche nei confronti dell'organismo notificato eventualmente coinvolto nella procedura di valutazione della conformità che abbia portato a prodotti non conformi; in tal caso occorre anche valutarne la competenza. Poiché nell'ambito delle direttive di nuovo approccio non vengono specificate sanzioni, gli Stati membri hanno la facoltà di decidere quali sanzioni applicare in caso di violazione.

Esse devono essere analoghe a quelle applicabili in caso di violazioni del diritto nazionale di natura e importanza analoghe; le sanzioni in questione devono

---

<sup>153</sup> Le direttive "Bassa tensione", sulle caldaie ad acqua calda e sugli elettrodomestici di refrigerazione non prevedono esplicitamente tale obbligo, ma si può ritenere che esso si applichi a tutte le direttive di nuovo approccio.



inoltre essere efficaci, proporzionali e dissuasive.<sup>154</sup>

Di solito accade che alcuni prodotti di una stessa serie siano già stati venduti o utilizzati al momento della constatazione della mancata conformità; in tal caso è importante garantire che le persone eventualmente a rischio a causa del prodotto vengano informate: tale intervento dovrebbe essere responsabilità del fabbricante o del distributore, in particolare se si tratta di prodotti di consumo.<sup>155</sup> L'informazione può avvenire sotto forma di pubblicazione generale oppure, se il numero delle persone a rischio è limitato, può essere destinata direttamente ai singoli cittadini.

L'autorità competente dovrebbe inoltre esaminare la necessità di limitare o meno l'utilizzo di prodotti che si sono rivelati pericolosi.

Al momento di decidere se limitare o vietare l'immissione nel mercato e la messa in servizio di un prodotto o il suo ritiro dal mercato, l'autorità competente dovrebbe anche tener presente - alla luce del principio di proporzionalità - se sia o meno necessario distruggere il prodotto o vietarne l'esportazione negli altri Stati membri e richiedere il ritiro dei certificati. A volte è anche importante verificare se sia necessario prendere decisioni in merito ad altri prodotti che presentino le stesse caratteristiche tecniche di quelli soggetti ad attività di vigilanza del mercato, per garantire un livello di protezione elevato.

Le direttive di nuovo approccio possono stabilire che le autorità competenti debbano adottare azioni speciali nei confronti dei prodotti non conformi: a titolo di esempio, la direttiva sulle apparecchiature terminali di telecomunicazione prevede che gli Stati membri interrompano il collegamento delle apparecchiature dalla rete pubblica di telecomunicazione se esse non vengono utilizzate per i fini previsti.

<sup>154</sup> Tale obbligo si fonda sull'articolo 10 del trattato CE (cfr. causa 68/88 della Corte di giustizia). La direttiva sugli esplosivi per uso civile prescrive anche che gli Stati membri stabiliscano le sanzioni da applicare in caso di violazione delle disposizioni adottate per l'attuazione della direttiva, che devono essere sufficienti ad incentivare la conformità a tali disposizioni.

<sup>155</sup> Cfr. articolo 6 della direttiva sulla sicurezza generali dei prodotti.

### 8.3 Procedura di applicazione della clausola di salvaguardia

- Le direttive di nuovo approccio presentano una forma di clausola di salvaguardia che obbliga gli Stati membri a limitare o a vietare l'immissione nel mercato e la messa in servizio di prodotti pericolosi - o non conformi ai sensi di alcune direttive - o a farli ritirare dal mercato<sup>156</sup>.
- In generale, la procedura che prevede l'applicazione della clausola di salvaguardia si limita ai prodotti che:
  - sono disciplinati dalle direttive del nuovo approccio;
  - sono muniti della marcatura CE;
  - gli Stati membri hanno verificato che presentano un rischio notevole, anche se prodotti, installati, sottoposti a manutenzione e utilizzati in maniera corretta per i fini previsti.
- La clausola di salvaguardia deve applicarsi alle misure nazionali che:
  - limitino o vietino l'immissione nel mercato di un prodotto o ne impongano il ritiro dal mercato;
  - si riferiscano a tutti i prodotti della stessa partita o serie;
  - siano vincolanti sotto il profilo giuridico.
- Lo Stato membro deve comunicare alla Commissione, subito dopo aver agito, di aver invocato la clausola di salvaguardia. La notifica deve essere corredata delle informazioni e dalle prove necessarie che giustificano l'azione intrapresa.
- Se la commissione ritiene che l'azione nazionale sia giustificata, ne informa gli altri Stati membri, che a loro volta sono tenuti ad adottare i provvedimenti necessari sul loro territorio.

---

<sup>156</sup> L'articolo 7 della direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti contiene una clausola di salvaguardia simile a quella inserita nelle direttive del nuovo approccio. I principi generali applicabili alla clausola di salvaguardia nell'ambito delle direttive del nuovo approccio si applicano pertanto anche alla clausola di salvaguardia nel contesto della suddetta direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti. Le direttive sulle caldaie ad acqua calda e sugli elettrodomestici di refrigerazione non prevedono invece tale clausola, in quanto il loro obiettivo è di conseguire l'efficienza energetica; la direttiva sugli elettrodomestici di refrigerazione contiene tuttavia disposizioni in materia di scambio di informazioni.

### 8.3.1 Condizioni necessarie per invocare la clausola di salvaguardia

La clausola di salvaguardia serve a permettere alla Commissione di analizzare i motivi che giustificano l'adozione dei provvedimenti nazionali che limitano la libera circolazione dei prodotti muniti di marcatura CE, cioè prodotti che si presume siano conformi ai requisiti. In secondo luogo essa rappresenta lo strumento per informare tutte le autorità nazionali di vigilanza sui prodotti pericolosi e, di conseguenza, per estendere le restrizioni necessarie a tutti gli Stati membri, onde garantire un livello di protezione equivalente in tutta la Comunità.

La clausola di salvaguardia si applica ai prodotti che rientrano nel campo di applicazione delle direttive di nuovo approccio e che recano la marcatura CE richiesta dalle medesime. La clausola di salvaguardia non può pertanto essere applicata a prodotti che non sono muniti di marcatura CE in conformità della direttiva che prevede la procedura di salvaguardia in questione.<sup>157</sup>

La clausola di salvaguardia può essere applicata quando viene stabilita la non conformità riguardante un problema sistematico nella progettazione o in una serie completa, anche se limitato, di prodotti fabbricati. Se si tratta di un errore isolato, circoscritto al territorio dello Stato membro che ha rilevato la mancata conformità, non è necessario invocare la clausola di salvaguardia perché non serve intervenire a livello comunitario.

La clausola di salvaguardia si applica quando l'autorità nazionale competente decide di limitare o vietare l'immissione nel mercato o eventualmente la messa in servizio del prodotto o di ritirarlo dal mercato. La decisione deve riguardare tutti i prodotti della stessa partita o serie e deve avere effetti giuridici vincolanti, cioè essere seguita da sanzioni in caso di mancato rispetto e può essere oggetto di una procedura di appello. Le decisioni dei tribunali che limitano la libera circolazione dei prodotti muniti di marcatura CE nell'ambito del campo

<sup>157</sup> Ai sensi della direttiva "Macchine" - nel caso dei componenti di sicurezza - e della direttiva sui dispositivi medici - per i dispositivi medici su misura - è possibile applicare la clausola di salvaguardia, anche se essi non possono recare la marcatura CE. Lo stesso vale per i componenti dell'interoperabilità, ai sensi della direttiva sul sistema ferroviario ad alta velocità; nell'ambito della direttiva sull'equipaggiamento marittimo la clausola di salvaguardia si applica ai prodotti muniti del marchio di conformità previsto dalla direttiva. Le direttive "Bassa tensione", prodotti da costruzione, dispositivi medici impiantabili attivi e apparecchiature radio e apparecchiature terminali di telecomunicazione non ritengono l'opposizione della marcatura CE una condizione necessaria per invocare la clausola di salvaguardia, ma anche nell'ambito di queste direttive in genere si può ritenere che la clausola di salvaguardia si applica solo a prodotti che si ritiene siano conformi a tutte le disposizioni applicabili della direttiva (ivi comprese quelle in materia di marcatura CE), in quanto tale clausola consente agli Stati membri di mettere in discussione un prodotto che fondamentalmente gode della libera circolazione. Per ulteriori informazioni sulle azioni correttive intraprese in caso di mancata conformità di prodotti muniti o meno della marcatura CE, cf. paragrafo 8.2.

di applicazione delle direttive applicabili non sono di per sé assimilabili alla clausola di salvaguardia. Se tuttavia la procedura amministrativa avviata dall'autorità di vigilanza deve essere confermata da un tribunale, ai sensi del diritto nazionale, le decisioni non sono escluse dall'applicazione della clausola di salvaguardia.

La conformità può anche essere imposta, se l'autorità nazionale obbliga il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato ad adottare i provvedimenti necessari o se il prodotto viene modificato o ritirato volontariamente dal mercato. La clausola di salvaguardia non viene invocata, a meno che in tali casi non venga adottata una decisione formale volta a vietare o limitare l'immissione nel mercato di un prodotto o a ritirarlo dal mercato. In situazioni analoghe può essere necessario procedere ad uno scambio di informazioni tra autorità di vigilanza del mercato.<sup>158</sup>

Gli elementi che giustificano l'adozione di una misura nazionale vengono stabiliti dall'autorità di vigilanza del mercato di propria iniziativa oppure si basano sulle informazioni fornite da una terza parte (consumatori, concorrenti, associazioni dei consumatori, ispettori del lavoro, ecc.). Essi devono essere verificati per fornire prove concrete (test, esami, ecc.) che costituiscano mezzi sufficienti di prova degli errori presenti nella progettazione o nella fabbricazione di un prodotto che rimandino ad un pericolo potenziale o effettivo o ad altri elementi di non conformità sostanziale, anche se i prodotti sono costruiti, installati, sottoposti a manutenzione e utilizzati correttamente, secondo le finalità previste o modalità ragionevolmente prevedibili. C'è una certa zona d'ombra nella definizione di manutenzione e utilizzi corretti ed errati e si può ritenere che, entro un certo limite, i prodotti dovrebbero essere sicuri anche se sono sottoposti a manutenzione o sono utilizzati ai fini previsti ma in modo scorretto seppure ragionevolmente prevedibile.<sup>159</sup> Nel valutare questa situazione occorre tenere in considerazione i dati forniti dal fabbricante sull'etichetta, nelle istruzioni per l'uso o nel materiale pubblicitario.<sup>160</sup>

179

<sup>158</sup> Per ulteriori informazioni sulla cooperazione amministrativa cfr. paragrafo 8.6.1.

<sup>159</sup> La direttiva sui giocattoli stabilisce che i giocattoli debbano essere sicuri quando sono utilizzati ai fini previsti o in modo prevedibile, tenendo presente il normale comportamento dei bambini.

<sup>160</sup> Ai sensi delle direttive in materia di bassa tensione, recipienti semplici a pressione, giocattoli (solo per alcuni), macchine, dispositivi di protezione individuale, dispositivi medici impiantabili attivi, apparecchi a gas, dispositivi medici, atmosfere potenzialmente esplosive, imbarcazioni da diporto, ascensori, attrezzature a pressione, dispositivi medico-diagnostici in vitro e apparecchiature radio e apparecchiature terminali di telecomunicazione, il fabbricante ha l'obbligo esplicito di fornire i dati.

La clausola di salvaguardia può essere invocata per vari motivi, quali divergenze o errori nell'applicazione dei requisiti essenziali, applicazione erronea delle norme armonizzate o carenze delle stesse. Quando invoca la clausola di salvaguardia, l'autorità di vigilanza può aggiungere o specificare altri motivi (quali la mancata conformità con le buone pratiche di costruzione) a condizione che essi siano direttamente connessi con le cause citate in precedenza.

Se si accerta la mancata conformità alle norme armonizzate che conferiscono presunzione di conformità, il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato all'interno della Comunità ha l'onere di dimostrare la conformità ai requisiti essenziali. L'autorità competente deve decidere di adottare provvedimenti correttivi basandosi sempre sulla mancata conformità accertata ai requisiti essenziali, invocando l'applicazione della clausola di salvaguardia.

### 8.3.2 Notifica alla Commissione

Non appena un'autorità nazionale competente limita o vieta la libera circolazione di un prodotto in modo da fare scattare la clausola di salvaguardia, lo Stato membro interessato deve informare immediatamente la Commissione non divulgando le informazioni che le sono pervenute.

La clausola di salvaguardia non contempla l'obbligo di informare gli altri Stati membri<sup>162</sup>; in vari settori, tuttavia, gli Stati membri tendono ad inviare copia della notifica agli altri Stati membri.<sup>163</sup> Gli Stati membri che hanno ricevuto la notifica da un altro Stato membro devono decidere se sia necessario intervenire, tenendo conto che l'intervento deve essere giustificato.

Per ridurre i tempi necessari alla Commissione per trattare il fascicolo, la notifica deve contenere quanto segue:

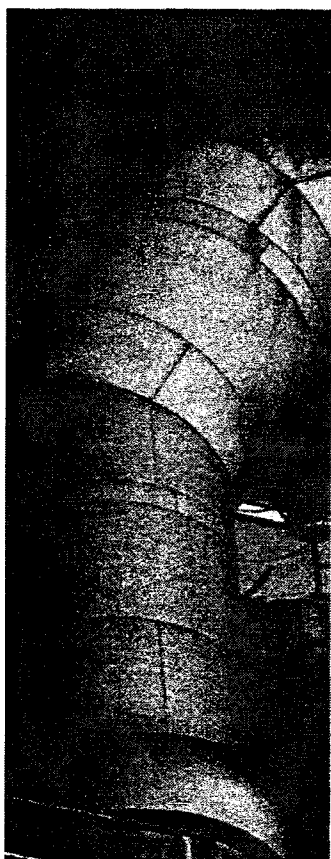
- riferimento alla o alle direttive applicabili ed in particolare ai requisiti essenziali rispetto ai quali è stata decretata la mancata conformità;
- nome e indirizzo del fabbricante, del suo rappresentante autorizzato e -se necessario- nome e indirizzo dell'importatore o di ogni altro responsabile dell'immissione nel mercato del prodotto all'interno della Comunità;
- copia della dichiarazione di conformità;
- nome e numero dell'organismo notificato eventualmente

---

*La notifica ufficiale in genere avviene attraverso la Rappresentanza permanente, che invia copia al servizio della Commissione responsabile della gestione della direttiva interessata.*

*162 In deroga a questo principio, gli Stati membri devono informare gli altri Stati membri e la Commissione se decidono di applicare la clausola di salvaguardia ai sensi della direttiva "Bassa tensione".*

*163 Anche tale copia viene in genere trasmessa attraverso la Rappresentanza permanente.*



- intervenuto nella procedura di valutazione della conformità;
- informazioni sulla procedura utilizzata dall'autorità per verificare la conformità del prodotto;
  - valutazione e prove esaurienti a giustificazione della misura adottata (ad esempio norme armonizzate o altre specifiche tecniche utilizzate dall'autorità, rapporti sulle prove e identificazione del laboratorio di prova).

Se il fabbricante, il suo rappresentante autorizzato o qualsiasi altra persona responsabile accetta di modificare il prodotto per conformarlo alle disposizioni applicabili, lo Stato membro dovrebbe ritirare la notifica relativa alla clausola di salvaguardia.

### 8.3.3 Gestione della clausola di salvaguardia

La Commissione gestisce la clausola di salvaguardia a livello comunitario e assicura che essa venga applicata su tutto il territorio. A tal fine la Commissione consulta le parti interessate per verificare la fondatezza dell'azione che ha dato origine all'applicazione della clausola di salvaguardia; nel corso di tali consultazioni è necessario adottare le dovute precauzioni a tutela della riservatezza delle informazioni.<sup>164</sup>

L'azione da intraprendere viene decisa caso per caso. Dopo che i servizi della Commissione responsabili di gestire la direttiva sono stati informati, essi in genere contattano lo Stato membro e l'autorità di vigilanza nazionale che hanno avviato la procedura, oltre che i fabbricanti interessati o i loro rappresentanti autorizzati. La Commissione può anche decidere di mettersi in contatto con gli Stati membri più direttamente interessati dal caso in questione (che di solito sono quelli dove è stabilito il fabbricante o l'organismo notificato) e gli organismi notificati (o altre terze parti) coinvolti nella procedura di valutazione della conformità.

Se lo ritiene necessario, la Commissione, in collaborazione con lo o gli Stati membri interessati, può richiedere il parere di altri enti o esperti qualificati e imparziali in grado di fornire ulteriori informazioni direttamente attinenti al soggetto (quali altre autorità di vigilanza o organismi notificati, organizzazioni in rappresentanza dell'industria, dei distributori o dei consumatori, sindacati, istituti di ricerca o esperti in campo scientifico). Tali consultazioni possono essere relativamente ampie, ma occorre tener conto dell'urgenza della questione e la procedura deve dunque essere il più rapida possibile.

---

<sup>164</sup> La clausola di salvaguardia notificata ai sensi della direttiva "Bassa tensione" viene esaminata solo se gli altri Stati membri sollevano obiezioni in merito alla misura adottata.





Al termine della procedura di consultazione la Commissione stabilisce se le misure nazionali che hanno limitato o vietato la libera circolazione del prodotto sono giustificate.

Se la Commissione ritiene che l'azione sia giustificata, informa immediatamente lo Stato membro interessato e gli altri Stati membri; può inoltre decidere di rendere pubblico tale parere. Gli Stati membri hanno pertanto l'obbligo di intervenire in maniera opportuna in base al parere espresso dalla Commissione per garantire un livello di protezione analogo in tutta la Comunità. Tale obbligo si riferisce all'obbligo generale di vigilanza del mercato e di applicazione della direttiva comunitaria che gli Stati membri devono ottemperare. Se uno Stato membro rifiuta di seguire il parere della Commissione, quest'ultima prenderà in esame la possibilità di avviare la procedura di cui all'articolo 226 del trattato CE<sup>165</sup>.

Se invece la Commissione non ritiene valide le motivazioni che hanno determinato l'azione nazionale che a sua volta ha determinato l'applicazione della clausola di salvaguardia, invita lo Stato membro a sospendere la propria azione e ad intervenire immediatamente per ripristinare la libera circolazione dei prodotti in questione sul suo territorio. La Commissione invia il proprio parere allo Stato membro che ha invocato la clausola di salvaguardia, al fabbricante ed eventualmente al rappresentante autorizzato o a qualsiasi altra persona

responsabile dell'immissione nel mercato del prodotto all'interno della Comunità. In questa circostanza la Commissione valuta la possibilità di avviare la procedura di infrazione di cui all'articolo 226 del trattato CE a causa della mancata conformità al principio della libera circolazione delle merci da parte dello Stato membro in questione. A seguito di tale procedura la Commissione può dover adire la Corte di giustizia; in tal caso il procedimento legale può essere avviato a livello nazionale da parte del fabbricante o di ogni altra persona che ritenga di essere stata lesa, al fine di ottenere un risarcimento per i danni risultanti dall'adozione di una misura nazionale non conforme alla normativa comunitaria. Se la clausola di salvaguardia viene invocata a causa di una carenza in una norma armonizzata che conferisce presunzione di conformità, previa consultazione delle parti interessate la Commissione presenta il caso al comitato istituito dalla direttiva 98/34/CE e agli eventuali comitati settoriali.<sup>166</sup> A prescindere dal fatto che l'azione degli Stati membri sia giustificata o meno, la Commissione tiene informati gli Stati membri sui progressi e sui risultati della procedura.

<sup>165</sup> Le direttive sui dispositivi medici e sui dispositivi medico-diagnostici in vitro contemplano inoltre la possibilità di adottare misure a livello comunitario.

<sup>166</sup> Per ulteriori informazioni sul ritiro della presunzione di conformità, cfr. il paragrafo 4.4.

#### 8.4 Protezione della marcatura CE

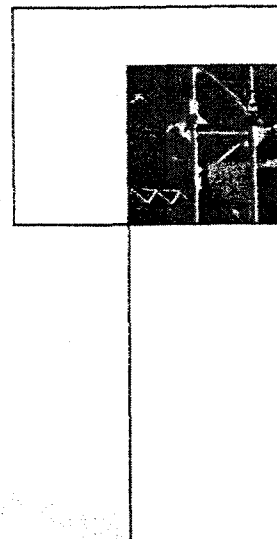
- Le autorità di vigilanza del mercato devono verificare che la marcatura CE sia stata apposta e utilizzata correttamente e che vengano rispettati i principi riguardanti altri marchi e marcature.
- Se necessario, l'autorità deve adottare le necessarie misure correttive per tutelare la marcatura CE.
- Uno Stato membro deve notificare alla Commissione e agli altri Stati membri la decisione di limitare la libera circolazione delle merci a causa dell'errata applicazione della marcatura CE o di intervenire nei confronti dei responsabili dell'apposizione della marcatura CE su un prodotto non conforme.

Nelle rispettive legislazioni nazionali gli Stati membri devono prevedere appropriate misure per prevenire l'abuso o l'uso errato della marcatura CE e per risolvere la situazione in casi analoghi. L'apposizione della marcatura CE su un prodotto non disciplinato da direttive che la prescrivono è ritenuta fuorviante, in quanto i consumatori o gli utilizzatori, ad esempio, possono avere l'impressione che il prodotto in questione risponda ad alcune disposizioni comunitarie in materia di sicurezza. Le autorità competenti devono pertanto disporre degli strumenti giuridici adatti per intervenire qualora risulti chiaramente che la marcatura CE sia stata utilizzata in modo fuorviante. In tal caso devono garantire la conformità e agire nei confronti dei responsabili della mancata conformità del prodotto munito della marcatura CE. L'apposizione di altri marchi e marcature oltre alla marcatura CE è soggetta ad alcune limitazioni<sup>167</sup> e l'autorità di vigilanza deve adottare tutte le misure necessarie per garantire il rispetto di questi principi ed eventualmente intervenire opportunamente. Gli interventi delle autorità di vigilanza devono essere decisi caso per caso, alla luce del principio di proporzionalità.<sup>168</sup> Uno Stato membro deve informare la Commissione e gli altri Stati membri della decisione di limitare la libera circolazione di un prodotto a causa dell'errata apposizione della marcatura CE ad un prodotto non conforme.<sup>169</sup> Spetta quindi agli altri Stati membri decidere se sia necessaria un'azione analoga; a tal fine non occorre presentare prove dettagliate a giustificazione dell'azione, né sono necessarie consultazioni sulle misure nazionali, come previsto per la clausola di salvaguardia. Se lo ritiene indispensabile la Commissione può tuttavia procedere ai sensi dell'articolo 226 del trattato CE.

<sup>167</sup> Cfr. paragrafo 7.4.

<sup>168</sup> Per le azioni da intraprendere, cfr. paragrafo 8.2.2.

<sup>169</sup> Ai sensi delle direttive del nuovo approccio, le disposizioni in materia di marcatura CE in genere contengono l'obbligo di informare la Commissione e gli altri Stati membri facendo riferimento alla disposizione sulla procedura relativa alla clausola di salvaguardia. Per quanto concerne invece le misure adottate a seguito dell'indebita apposizione della marcatura CE, la clausola di salvaguardia non può essere applicata in quanto tale, ma solo limitatamente allo scambio di informazioni.



### 8.5 Sistemi di scambio delle informazioni

- Con la direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti è stato istituito un sistema di scambio rapido delle informazioni per affrontare la situazione di emergenza causate da prodotti di consumo che rappresentano un pericolo grave ed immediato.
- Nel caso dei dispositivi medici si applica un sistema di vigilanza, in base al quale l'autorità nazionale di vigilanza comunica alla Commissione e agli altri Stati membri gravi difetti di prestazione o inadeguatezza della marcatura o delle istruzioni che possono determinare o possono aver determinato la morte di pazienti o utilizzatori o ancora grave degrado della salute di questi ultimi.
- Informazioni sulle lesioni, in particolare quelle ottenute grazie al sistema di informazione comunitario sugli incidenti domestici e durante il tempo libero, sono disponibili nell'ambito del sistema comunitario di raccolta di dati delle informazioni sulle lesioni personali, in particolare quelle da o connesse con i prodotti.

#### 8.5.1 Prodotti di consumo: sistema di scambio rapido d'informazioni

La direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti fornisce la base giuridica per un sistema di scambio di informazioni in situazioni di emergenza. Tale sistema comunitario di scambio rapido di informazioni sui pericoli connessi con l'uso di prodotti di consumo (RAPEX)<sup>170</sup> è un sistema generale e orizzontale di allarme rapido e controllo, inteso a gestire situazioni urgenti causate da prodotti nuovi, usati o riparati che presentano un rischio grave e immediato per la salute e la sicurezza dei consumatori. L'obiettivo principale è di fornire informazioni per consentire alle autorità di tutti gli Stati membri di adottare immediatamente le misure più opportune se viene riscontrato un grave rischio derivante da un prodotto.

Il sistema comunitario RAPEX si applica a tutti i prodotti destinati ai consumatori o che potrebbero essere utilizzati dai consumatori e che, in circostanze normali o ragionevolmente prevedibili, presentano per qualsiasi ragione un rischio serio ed immediato per la salute e la sicurezza dei consumatori. Il sistema riguarda i prodotti alimentari e quelli industriali (non alimentari); si applica anche ai prodotti di consumo contemplati dalle direttive di nuovo approccio e riveste particolare importanza soprattutto per i giocattoli e il materiale a bassa tensione.

<sup>170</sup> Il sistema è anche noto con gli acronimi REIS e SERI.

Per questo motivo le direttive di nuovo approccio non prevedono tale procedura.<sup>171</sup> Il sistema comunitario di scambio rapido di informazioni sui pericoli connessi con l'uso di prodotti di consumo opera secondo le procedure dettagliate descritte nell'allegato della direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti.

Non appena viene rilevato un rischio grave e immediato, per quanto possibile e opportuno l'autorità di vigilanza interessata deve consultare il produttore o il distributore del prodotto in questione, cercando di ottenere il massimo delle informazioni sui prodotti e sul tipo di pericolo, senza che ciò vada a discapito della rapidità dell'intervento.

Quando uno Stato membro adotta o decide di adottare misure di emergenza per impedire, limitare o imporre condizioni specifiche sulla possibile commercializzazione o uso dei prodotti di consumo che presentano un rischio grave ed immediato, deve informarne la Commissione.

Un'altra condizione per poter applicare tale sistema è il fatto che il rischio possa avere effetti oltre il territorio dello Stato membro interessato. A differenza di quanto avviene con la procedura della clausola di salvaguardia prevista dalle direttive del nuovo approccio, gli Stati membri non sono tenuti a fornire prove concrete che giustifichino l'adozione delle misure nazionali. La Commissione verifica la conformità delle informazioni alle disposizioni della direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti e le trasmette agli altri Stati membri.

185

Dopo l'adozione del sistema RAPEX, la Commissione può, previa consultazione degli Stati membri e su richiesta di almeno uno di essi, adottare una decisione che imponga allo Stato membro interessato di prendere provvedimenti temporanei, al fine di proteggere la salute e la sicurezza dei consumatori e assicurare il corretto funzionamento del mercato unico.

Le procedure di applicazione della clausola di salvaguardia nell'ambito delle direttive del nuovo approccio valgono indipendentemente dal sistema RAPEX. Ne consegue pertanto che quest'ultimo non deve essere necessariamente utilizzato prima dell'applicazione della clausola di salvaguardia. Questa deve tuttavia essere applicata in aggiunta al suddetto sistema quando lo Stato membro decide di vietare o limitare in via permanente la libera circolazione dei prodotti muniti di marcatura CE a causa di un pericolo o altro rischio grave connesso con il prodotto.

---

<sup>171</sup> L'unica eccezione è rappresentata dal sistema di vigilanza istituito per i dispositivi medici (cfr. paragrafo 8.5.2.).

### 8.5.2 Dispositivi medici: sistema di vigilanza

I rischi connessi con i dispositivi medici hanno richiesto l'istituzione di un sistema di monitoraggio globale per la segnalazione di tutti gli incidenti gravi causati da un prodotto.<sup>172</sup> Il sistema di vigilanza dei dispositivi medici si applica nel caso di qualsiasi incidente che possa causare o aver causato la morte di un paziente o di un utilizzatore, o un serio degrado del suo stato di salute, per le seguenti ragioni:

- eventuali guasti o degrado delle caratteristiche o prestazioni di un dispositivo;
- eventuale inadeguatezza a livello di etichettatura o istruzioni per l'uso;
- eventuali ragioni tecniche o mediche connesse con le caratteristiche o le prestazioni di un dispositivo che costringano il fabbricante a ritirare sistematicamente tutti i dispositivi dello stesso tipo.

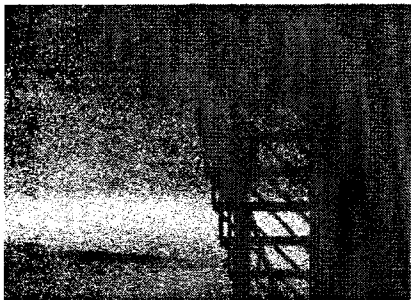
Il fabbricante ha il compito di attivare il sistema di vigilanza e deve pertanto informare l'autorità di vigilanza degli incidenti che ne richiedono l'applicazione.

Dopo la notifica, il fabbricante è tenuto a svolgere indagini, ad inviare un rapporto all'autorità di vigilanza e, in collaborazione con quest'ultima, a prendere in esame le azioni da adottare.

Dopo la notifica da parte del fabbricante, l'autorità di vigilanza procede ad una valutazione, possibilmente in collaborazione con il fabbricante stesso; in seguito, l'autorità deve informare immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri degli incidenti per i quali sono state adottate o previste misure.

Successivamente la Commissione può intervenire per coordinare, agevolare e sostenere le misure adottate dalle autorità nazionali di vigilanza che si trovano ad affrontare lo stesso genere di incidenti o, se necessario, adottare misure a livello comunitario (può ad esempio prevedere una diversa classificazione del prodotto). Una banca dati contenente, tra l'altro, i dati ottenuti secondo il sistema di vigilanza verrà istituito e messa a disposizione delle autorità competenti. Il sistema di vigilanza si differenzia dalla procedura di applicazione della clausola di salvaguardia in quanto prevede la notifica anche se il fabbricante ha adottato volontariamente le misure necessarie. Quando applica il sistema di vigilanza l'autorità è tuttavia tenuta anche ad adottare misure restrittive nei confronti dei prodotti muniti di marcatura CE e non conformi qualora sussistano le condizioni di applicazione della clausola di salvaguardia e notifica pertanto tale misura seguendo la procedura applicabile per la clausola di salvaguardia. Il sistema di vigilanza non deve tuttavia entrare necessariamente in gioco prima che venga applicata la procedura della clausola di salvaguardia.

<sup>172</sup> Cfr. le direttive in materia di dispositivi medici impiantabili attivi, dispositivi medici e dispositivi medico-diagnostici in vitro.



### 8.5.3 Il sistema comunitario di raccolta dati e di scambio delle informazioni sulle lesioni personali

Il programma di azione comunitaria sulla prevenzione delle lesioni personali nel contesto del quadro d'azione nel settore della sanità pubblica intende incentivare quelle attività nel settore della sanità pubblica che tentano di ridurre l'incidenza delle lesioni personali, ed in particolare di quelle provocate da incidenti domestici e durante il tempo libero<sup>173</sup>, promuovendo:

- la sorveglianza epidemiologica delle lesioni personali mediante un sistema comunitario di raccolta e di scambio delle informazioni sulle lesioni, basato sul rafforzamento e il miglioramento dei risultati del sistema EHLASS sugli incidenti domestici e durante il tempo libero;
- gli scambi di informazioni sull'utilizzazione di tali dati allo scopo di contribuire alla definizione delle priorità e delle migliori strategie di prevenzione.

La raccolta dei dati è effettuata presso gli ospedali e altri stabilimenti e strutture appropriati e mediante inchieste. La raccolta e la trasmissione dei dati al sistema d'informazione sono effettuate sotto la responsabilità degli Stati membri che hanno l'obbligo di assicurare l'attendibilità delle fonti.

È in corso di definizione uno strumento telematico on-line per lo scambio e il trasferimento dei dati, che agevolerà lo scambio diretto di informazioni tra le amministrazioni nazionali, la Commissione e le organizzazioni internazionali.

Al programma possono partecipare anche i paesi associati dell'Europa centrale e orientale, Cipro e Malta.

### 8.5.4 Altri sistemi di scambio di informazioni su scala comunitaria

La procedura di applicazione della clausola di salvaguardia prevista dalle direttive di nuovo approccio offre uno strumento di scambio delle informazioni, anche se l'obiettivo principale è verificare la fondatezza o meno della misura nazionale che viene adottata e, in tal caso, risolvere il problema a livello comunitario.

Le direttive del nuovo approccio obbligano inoltre gli Stati membri ad informare la Commissione e gli altri Stati membri nell'eventualità che la libera circolazione di un prodotto sia limitata a causa dell'errata applicazione della marcatura CE o in caso di intervento nei confronti dei responsabili di un prodotto non conforme ma recante la marcatura CE.

---

<sup>173</sup> Decisione 372/99/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.



## 8.6 Cooperazione amministrativa

- la cooperazione amministrativa rientra fra gli obblighi degli Stati membri. Le autorità nazionali di vigilanza e la Commissione devono assistersi reciprocamente per garantire un'applicazione adeguata e uniforme delle direttive del nuovo approccio.
- Gli Stati membri sono tenuti a comunicare alla Commissione e agli altri Stati membri un elenco delle autorità di vigilanza che hanno designato come punti di contatto per coordinare le attività di cooperazione amministrativa.
- Le autorità nazionali di vigilanza devono fornire informazioni su richiesta, in casi specifici, e senza richiesta preventiva, sulla base dei principi e dei meccanismi concordati reciprocamente.
- Le autorità nazionali di vigilanza dovrebbero valutare se il coordinamento delle operazioni nazionali offre uno strumento per rendere più efficiente la vigilanza del mercato su scala comunitaria.
- Alle informazioni scambiate nell'ambito della cooperazione amministrativa si applica l'obbligo del segreto professionale.
- Le attività di cooperazione amministrativa relative all'attuazione delle direttive di nuovo approccio sono organizzate in seno ai comitati permanenti istituiti dalle direttive stesse e nel gruppo orizzontale di alti funzionari per la normalizzazione e la politica di valutazione della conformità.

188

### 8.6.1 Linee generali per la cooperazione amministrativa

La corretta applicazione della legislazione comunitaria dipende da un'agevole cooperazione in ambito amministrativo, intesa a garantire un'attuazione uniforme ed efficace della legislazione comunitaria in tutti gli Stati membri.

L'obbligo della cooperazione risponde al dettato dell'articolo 10 del trattato CE, secondo il quale gli Stati membri devono adottare tutte le misure atte ad assicurare l'esecuzione degli obblighi loro incombenti.<sup>174</sup>

---

<sup>174</sup> L'obbligo di cooperare a livello amministrativo è fissato esplicitamente anche nelle direttive relative alle attrezzature a pressione e ai dispositivi medico-diagnostici in vitro: gli Stati membri sono infatti tenuti ad adottare tutte le misure opportune per incentivare o garantire che le autorità responsabili dell'attuazione della direttiva collaborino tra loro e si forniscano reciprocamente (e forniscano alla Commissione) informazioni che possano contribuire al funzionamento della direttiva.

Sebbene l'armonizzazione tecnica abbia contribuito a creare un mercato unico dove i prodotti circolano attraversando i confini nazionali, la vigilanza del mercato viene ancora condotta a livello dei singoli Stati. Pertanto, per renderla più efficiente, minimizzando l'effetto prodotto dalle diverse pratiche di vigilanza e riducendo la sovrapposizione degli interventi di vigilanza a livello nazionale, è necessario sviluppare meccanismi di cooperazione amministrativa tra le autorità nazionali a ciò deputate. Tale cooperazione può inoltre diffondere l'impiego di buone pratiche e tecniche di vigilanza in tutta la Comunità, posto che le autorità nazionali possono confrontare i metodi applicati con quelli delle altre autorità (si pensi ad esempio a confronti e indagini congiunte o a visite di studio). Infine, la cooperazione può rivelarsi utile per scambiare opinioni e risolvere problemi pratici.

La cooperazione amministrativa si basa sulla fiducia reciproca e sulla trasparenza delle autorità nazionali di vigilanza. Gli Stati membri e la Commissione devono essere informati di come si proceda ad organizzare l'applicazione delle direttive del nuovo approccio in tutto il mercato unico, con particolare riferimento alla vigilanza dei prodotti disciplinati dalle direttive in questione. Tra le informazioni di cui sopra rientrano quelle relative alle autorità nazionali incaricate della vigilanza del mercato per i vari settori produttivi e quelle relative ai meccanismi nazionali di vigilanza del mercato, per chiarire come avvenga il controllo dei prodotti immessi nel mercato e a quali azioni correttive o attività di altro genere l'autorità di sorveglianza possa ricorrere. È infine necessaria la trasparenza sulle norme nazionali in materia di riservatezza.

Per un'efficace vigilanza del mercato all'interno della Comunità, le autorità nazionali di vigilanza devono garantirsi assistenza reciproca; su richiesta, ognuna di esse dovrebbe rendere disponibili le informazioni in suo possesso e fornire assistenza di altro genere. In mancanza di una richiesta preventiva, un'autorità nazionale può considerare l'ipotesi di inviare alle autorità omologhe tutte le informazioni rilevanti in merito ad operazioni che costituiscono o che possano costituire una violazione delle direttive di nuovo approccio, con possibili ripercussioni sul territorio di altri Stati membri. Le autorità nazionali dovrebbero inoltre comunicare alla Commissione tutte le informazioni che ritengano rilevanti, anche in risposta ad una richiesta motivata della Commissione medesima; quest'ultima può successivamente trasmettere tali informazioni alle altre autorità nazionali, qualora lo ritenga necessario.

La legislazione comunitaria prevede lo scambio di informazioni, ma in misura limitata, essenzialmente quando sussiste il rischio di un pericolo grave.<sup>175</sup>

---

<sup>175</sup> Cfr. paragrafi 8.3-8.5.



A titolo di esempio, la clausola di salvaguardia contemplata dalle direttive del nuovo approccio è sostanzialmente applicabile solo ai prodotti muniti di marcatura CE; tutti i prodotti non consumer e le mancate conformità di piccola entità sono esclusi dal sistema di scambio rapido di informazioni previsto dalla direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti. In alcuni casi gli attuali sistemi di scambio delle informazioni non sono sufficientemente rapidi riguardo ai rischi effettivi o potenziali, visto che, ad esempio, nell'ambito della clausola di salvaguardia è necessaria una consultazione e la Commissione deve adottare un parere che giustifichi l'adozione della misura nazionale prima di informare gli altri Stati membri.

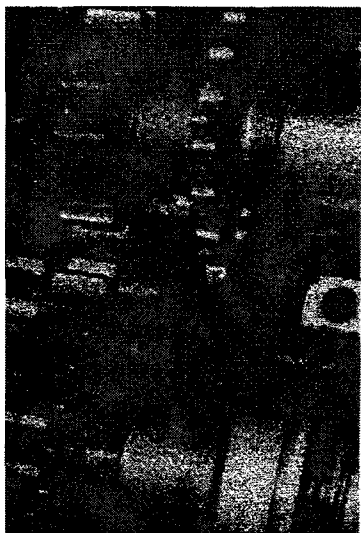
Qualora i meccanismi disponibili siano insufficienti, va valutata la necessità di scambiare informazioni, pur garantendo la riservatezza. Perché lo scambio di informazioni risulti gestibile, deve limitarsi alle prove nei casi in cui la mancata conformità sia ritenuta di natura sostanziale o altrimenti essenziale per tenere informate le autorità di vigilanza in vari Stati membri.

La cooperazione e l'assistenza reciproca si rivelano necessarie soprattutto per garantire che si proceda contro coloro i quali immettono nel mercato un prodotto non conforme. In tal caso è necessario contattare l'autorità dello Stato membro in cui è stabilito il fabbricante, il suo rappresentante autorizzato o altre persone responsabili<sup>176</sup> per ottenere informazioni da questi ultimi, ad esempio la dichiarazione CE di conformità o alcune informazioni dettagliate della documentazione tecnica o ancora informazioni sulla catena di distribuzione. Va inoltre contattato lo Stato membro che ha giurisdizione sull'organismo notificato. Se un'autorità nazionale interviene in base alle informazioni pervenute da un altro organismo nazionale, deve informare quest'ultimo dei risultati delle azioni intraprese.

La vigilanza del mercato sarebbe inoltre più efficiente su scala comunitaria se le autorità nazionali di vigilanza si accordassero su come destinare le proprie risorse in modo da controllare il massimo numero di tipi diversi di prodotti in ciascun settore. Per evitare di duplicare le prove sui prodotti o altre indagini ai fini del controllo del mercato, le autorità nazionali dovrebbero istituire un meccanismo di scambio dei rapporti di sintesi relativi alle prove effettuate. Esse dovrebbero inoltre verificare se sussista un'esigenza specifica di effettuare analisi tecniche o test di laboratorio qualora un'altra autorità di sorveglianza vi abbia già provveduto e i risultati siano disponibili o lo siano su richiesta.<sup>177</sup>

<sup>176</sup> Per ulteriori informazioni sulle responsabilità, cfr. i paragrafi 3.1-3.4.

<sup>177</sup> Cfr. sentenza della Corte di giustizia, cause 272/80 e 25/88.



Potrebbe inoltre risultare utile scambiare i risultati delle ispezioni periodiche sulle apparecchiature in servizio, se forniscono informazioni sulla conformità dei prodotti al momento dell'immissione nel mercato.

Le informazioni che le autorità nazionali di vigilanza del mercato si scambiano devono essere coperte dal segreto professionale, secondo i principi in vigore nel sistema giuridico del paese interessato, e devono beneficiare della tutela garantita a informazioni analoghe ai sensi del diritto nazionale. Se le norme vigenti in uno Stato membro consentono il libero accesso alle informazioni detenute dalle autorità di vigilanza, è necessario informarne le altre autorità al momento della richiesta o nel momento in cui avviene lo scambio di informazioni se non viene presentata alcuna richiesta.

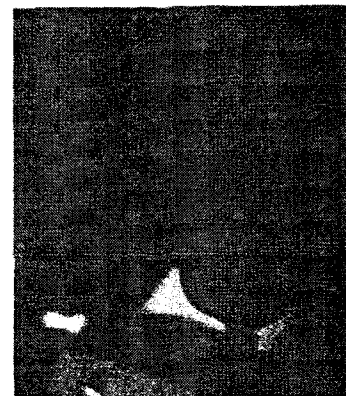
Se l'autorità che invia le informazioni ritiene che queste riguardino aspetti tutelati dal segreto professionale o commerciale, l'autorità destinataria deve garantirne il rispetto; in caso contrario la controparte ha il diritto di non divulgare le informazioni.

Il coordinamento e lo scambio di informazioni tra autorità nazionali di vigilanza devono essere soggetti ad accordo tra le parti interessate, tenendo conto delle esigenze del settore interessato. Tra i principi eventualmente da considerare si possono annoverare i seguenti:

- designazione di un punto di comunicazione o corrispondente nazionale per ogni settore, che dovrebbe provvedere al coordinamento interno, secondo le necessità;
- controllo si rivela utile;
- sviluppo di un approccio comune a temi quali la classificazione dei rischi e dei pericoli e alla relativa codifica;
- definizione dei dettagli da comunicare in ciascun caso, compresa la richiesta di ulteriori informazioni;
- accettazione dell'obbligo di rispondere alle indagini effettuate entro un determinato lasso di tempo;<sup>178</sup>
- invio semplificato delle informazioni (richieste e risposte) per via elettronica o attraverso un sistema telematico gestito dalla Commissione o da un organismo esterno, con il ricorso a moduli standard plurilingue;
- impiego di tecniche avanzate di registrazione dei dati per agevolare lo svolgimento di indagini;
- totale riservatezza delle informazioni ottenute.

---

<sup>178</sup> La richiesta di informazioni non viola il diritto riservato alle autorità nazionali di adottare qualsiasi misura ritenuta necessaria per garantire la conformità alle direttive del nuovo approccio nell'ambito della propria giurisdizione.



### 8.6.2 Infrastrutture di cooperazione

La cooperazione tra le amministrazioni nazionali si concretizza all'interno dei gruppi di lavoro istituiti dalle direttive di nuovo approccio. I lavori s'incentrano essenzialmente sulla discussione di aspetti interpretativi, senza dimenticare le questioni legate al controllo del mercato e alla cooperazione amministrativa.

La cooperazione amministrativa tra le autorità nazionali incaricate della vigilanza del mercato riguarda i seguenti settori: materiale elettrico a bassa tensione, compatibilità elettromagnetica (cooperazione amministrativa CEM), macchine (Machex)<sup>179</sup>, dispositivi medici (in particolare per il sistema di vigilanza), apparecchiature terminali di telecomunicazione, imbarcazioni da diporto e prodotti di consumo (PROSAFE, il forum d'Europa sulla sicurezza dei prodotti).

Il gruppo di alti funzionari per la normalizzazione e la politica di valutazione della conformità è un comitato orizzontale, che si occupa, ad esempio, delle questioni generali relative all'attuazione e all'applicazione delle direttive del nuovo approccio, quali gli aspetti del controllo del mercato. I comitati d'emergenza istituiti dalla direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti discutono periodicamente temi di cooperazione amministrativa di interesse generale.

Il comitato consultivo per il coordinamento nel campo del mercato interno<sup>180</sup> viene consultato dalla Commissione su tutti gli aspetti riguardanti il funzionamento del mercato unico e agevola lo scambio di informazioni tra la Commissione e gli Stati membri. Il comitato non interviene se esistono altri meccanismi adeguati, ma può trattare situazioni che non rientrano nel campo di applicazione dei meccanismi esistenti.

### Dati sulle strutture nazionali di applicazione

Gli Stati membri sono stati invitati a notificare alla Commissione le rispettive strutture amministrative per alcuni settori prioritari della legislazione in materia di mercato unico<sup>181</sup>. Il principale scopo di tale disposizione è di mettere in grado i governi di collaborare tra loro per applicare la legislazione, essenzialmente attraverso lo scambio di informazioni quali dati sui prodotti pericolosi, ispezioni e test svolti in un altro Stato membro, autorizzazioni, licenze e

<sup>179</sup> Cfr. decisione 95/319/CE della Commissione che istituisce un comitato di alti responsabili dell'ispettorato del lavoro.

<sup>180</sup> Decisione 93/72/CEE della Commissione che istituisce un comitato consultivo per il coordinamento nel campo del mercato interno.

<sup>181</sup> Cfr. la risoluzione del Consiglio, dell'8 luglio 1996, sulla cooperazione tra le amministrazioni per l'applicazione della normativa relativa al mercato interno.

audit. Ai sensi della medesima risoluzione gli Stati membri sono invitati a notificare i punti di contatto nazionali per le imprese e i cittadini disponibili a risolvere problemi connessi con l'esercizio dei diritti conferiti dalle norme relative al mercato interno.

La Commissione alimenta anche una base di dati dei punti di contatto delle amministrazioni degli Stati membri, per facilitare il contatto con le amministrazioni degli altri Stati membri. La base è un elenco di tutti i dipendenti pubblici degli Stati membri e i funzionari della Commissione incaricati di adottare le varie misure legislative in materia di mercato unico.

È previsto di renderla disponibile in linea, sul sito web Europa della Commissione e dunque accessibile direttamente a tutti i funzionari interessati. Essa non contiene informazioni dirette sulle autorità nazionali incaricate di svolgere la vigilanza del mercato nel settore delle direttive del nuovo approccio.

È stato preparato un documento quadro complementare con la descrizione delle strutture e delle procedure nazionali di applicazione, con il fine precipuo di illustrare agli Stati membri e alla Commissione i mezzi nazionali di applicazione.

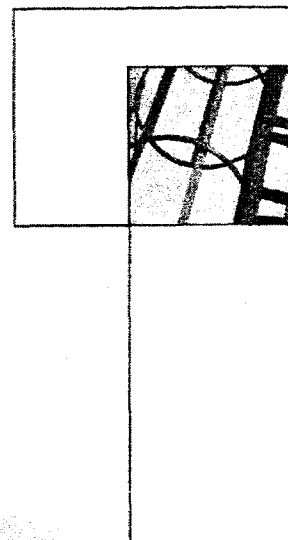
#### Programma Karolus

Il programma Karolus<sup>182</sup> prevede lo scambio, tra le amministrazioni degli Stati membri, di funzionari nazionali incaricati dell'applicazione della normativa comunitaria necessaria per il completamento del mercato unico.

Al programma possono partecipare anche i paesi dell'Europa centrale e orientale, gli Stati EFTA membri del SEE e Cipro.

Il programma persegue i seguenti obiettivi: sviluppare un approccio coerente all'applicazione della normativa comunitaria in materia di mercato unico; sensibilizzare alla dimensione europea; creare una fiducia reciproca tra le amministrazioni degli Stati membri; consentire un proficuo scambio di opinioni. Ogni anno la Commissione stabilisce i settori prioritari del programma Karolus. Tra essi si possono citare le prove di conformità e la sorveglianza del mercato, soprattutto nei seguenti settori: giocattoli, dispositivi di protezione individuale, materiale elettrico a bassa tensione, compatibilità elettromagnetica, dispositivi e sistemi di protezione destinati all'utilizzo in atmosfere potenzialmente esplosive, dispositivi medici, apparecchi a gas, recipienti a pressione, prodotti chimici, esplosivi per uso civile, veicoli a motore, imbarcazioni da diporto e vari strumenti di controllo qualità.

<sup>182</sup> Cfr. la decisione 92/481/CEE del Consiglio per il periodo 1993-1997, esteso successivamente alla fine del 1999 dalla decisione n. 889/98/CE del Consiglio.



### 8.7 Prodotti importati da paesi terzi

- Un fabbricante stabilito in un paese terzo è responsabile, nella stessa misura di un fabbricante stabilito in uno Stato membro, di garantire che un prodotto venga progettato e fabbricato conformemente a tutte le direttive di nuovo approccio applicabili e di svolgere le procedure di valutazione della conformità richieste qualora il prodotto sia destinato ad essere commercializzato o messo in servizio nel mercato comunitario<sup>183</sup>.
- Il fabbricante può nominare un rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità che operi per suo conto<sup>184</sup>.
- Se il fabbricante non è stabilito nella Comunità e non ha un rappresentante autorizzato su quel territorio, l'importatore o il responsabile dell'immissione nel mercato del prodotto nella Comunità può, entro certi limiti, farne le veci.<sup>185</sup>
- Nel caso di prodotti importanti da paesi terzi, le autorità doganali sospendono lo svincolo dei beni se:
  - constatano che i prodotti presentano caratteristiche che danno adito a seri dubbi sull'esistenza di un rischio grave ed immediato per la salute e la sicurezza
  - scoprono prodotti che non siano corredati di un documento o di una marcatura conforme alle norme applicabili in materia di sicurezza dei prodotti.
- Nel caso dei prodotti disciplinati dalle direttive del nuovo approccio, le autorità doganali devono incentrare l'attenzione in particolare sulla marcatura CE dei giocattoli.
- Le autorità doganali e quelle di vigilanza del mercato devono informarsi reciprocamente e intervenire opportunamente sulla base delle informazioni di cui entrano in possesso.

Il Regolamento (CEE) n. 339/93 del Consiglio relativo ai controlli sulla conformità delle merci importate da paesi terzi alle norme in materia di sicurezza dei prodotti stabilisce che le autorità doganali debbano essere strettamente associate all'esercizio della vigilanza sul mercato e ai sistemi di informazione previsti dalle norme comunitarie e nazionali, nella misura in cui si tratti di

---

<sup>183</sup> Cfr. paragrafo 3.1.

<sup>184</sup> Cfr. paragrafo 3.2.

<sup>185</sup> Cfr. paragrafo 3.3.

prodotti provenienti da paesi terzi. In particolare, le autorità doganali devono sospendere lo svincolo dei prodotti aventi caratteristiche tali da suscitare un serio dubbio circa l'esistenza di un rischio grave ed immediato per la salute e la sicurezza, quando il prodotto sia utilizzato in condizioni normali e prevedibili. Lo stesso accade se constatano l'assenza di un documento che deve accompagnare un prodotto o l'assenza di una marcatura o etichettatura di conformità previste dalle pertinenti norme comunitarie o nazionali in materia di sicurezza dei prodotti.

Il Regolamento (CEE) n. 339/93 si applica ai prodotti importati dai paesi terzi, a prescindere che rientrino o meno nel campo di applicazione delle direttive del nuovo approccio. Per quanto riguarda i prodotti disciplinati da queste ultime, le autorità doganali devono vigilare in particolare che i giocattoli siano muniti della marcatura CE, se vengono considerati prodotti finiti presentati in maniera tale (per imballaggio, marcatura, etichettatura) da indicare che sono destinati ad essere immessi nel mercato senza ulteriori lavorazioni<sup>186</sup>.

Le autorità doganali devono comunicare la decisione di sospendere lo svincolo di un prodotto alle autorità di vigilanza del mercato che, a loro volta, devono adottare i provvedimenti opportuni. Dal momento della notifica si possono prefigurare quattro ipotesi.

195

(a) *I prodotti in questione presentano un rischio grave ed immediato per la salute e la sicurezza.*

- In questa eventualità le autorità di vigilanza del mercato devono intervenire per vietarne l'immissione nel mercato ai sensi delle normative comunitarie o nazionali applicabili e chiedere alle autorità doganali di apporre la seguente dicitura sulla fattura commerciale che accompagna il prodotto e su ogni altro documento pertinente: "Prodotto pericoloso - svincolo per la libera circolazione non autorizzato - Regolamento (CEE) n. 339/93" in una delle undici lingue ufficiali della Comunità.<sup>187</sup>

<sup>186</sup> Cfr. la decisione 93/583/CEE della Commissione che delimita l'elenco dei prodotti di cui all'articolo 8 del regolamento (CEE) n. 339/93 del Consiglio. Tra gli altri prodotti inseriti nell'elenco figurano i prodotti medicinali destinati all'impiego umano, i prodotti medicinali veterinari e i prodotti alimentari. Per ulteriori informazioni sull'immissione nel mercato e la messa in servizio, cfr. il paragrafo 2.3.

<sup>187</sup> Se i prodotti ricevono l'autorizzazione delle autorità doganali per un trattamento o un utilizzo diversi dallo svincolo per la libera circolazione, e a condizione che le autorità di vigilanza del mercato non si oppongano, la stessa dicitura deve figurare, alle medesime condizioni, sui documenti relativi al suddetto trattamento o utilizzo.



*(b) I prodotti non sono conformi alle normative comunitarie o nazionali in materia di sicurezza dei prodotti.*

- In tal caso le autorità di vigilanza devono adottare le misure necessarie, anche vietandone l'immissione nel mercato ai sensi delle normative in questione. Se vietano l'immissione nel mercato devono chiedere alle autorità doganali di apporre la seguente dicitura sulla fattura commerciale che accompagna il prodotto e su ogni altro documento pertinente: "Prodotto non conforme - svincolo per la libera circolazione non autorizzato - Regolamento (CEE) n. 339/93" in una delle undici lingue ufficiali della Comunità.<sup>167</sup>

*(c) I prodotti non presentano un rischio grave ed immediato e non possono ritenersi non conformi alle normative applicabili in materia di sicurezza dei prodotti.*

- I prodotti devono ottenere lo svincolo per la libera circolazione, a condizione che siano rispettate tutte le altre condizioni e formalità riguardanti lo svincolo stesso.

*(d) Le autorità doganali non sono state informate di eventuali azioni intraprese dalle autorità di vigilanza del mercato.*

- I prodotti devono ottenere lo svincolo per la libera circolazione al massimo entro tre giorni lavorativi a decorrere dalla sospensione dello svincolo, a condizione che siano rispettate tutte le altre condizioni e formalità riguardanti lo svincolo stesso.

Grazie a vari atti comunitari - tra i quali il regolamento (CEE) n. 339/93 e la direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti - le autorità di vigilanza sono tenute ad informare le autorità doganali dei risultati ottenuti in merito a prodotti importati da paesi terzi. Si possono configurare tre casi di specie.

*(a) I prodotti importati dal paese terzo e destinati ai consumatori o verosimilmente utilizzati da questi ultimi presentano un rischio grave ed immediato per la salute e la sicurezza conformemente al disposto della direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti.*

- In questo caso, ai prodotti di consumo che rientrano nell'ambito delle direttive di nuovo approccio o di altre normative comunitarie si applica il sistema di scambio rapido delle informazioni sui pericoli derivanti dall'uso dei prodotti di consumo ai sensi della direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti.

Vengono pertanto informate le autorità di vigilanza del mercato di tutti gli Stati membri che, a loro volta, possono comunicare alle autorità doganali nazionali i prodotti importati da paesi terzi aventi caratteristiche tali da suscitare un serio dubbio circa l'esistenza di un pericolo grave ed immediato per la salute o la sicurezza.

Si tratta questa di un'informazione particolarmente importante per le autorità doganali se comporta il divieto o il ritiro dal commercio dei suddetti prodotti importati, a seguito di una decisione della Commissione ai sensi dell'art. 9 della direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti.<sup>188</sup>

*(b) I prodotti importati dai paesi terzi non sono corredati di documenti o non sono muniti della marcatura o dell'etichettatura di conformità prevista dalle normative comunitarie o nazionali in materia di sicurezza dei prodotti.*

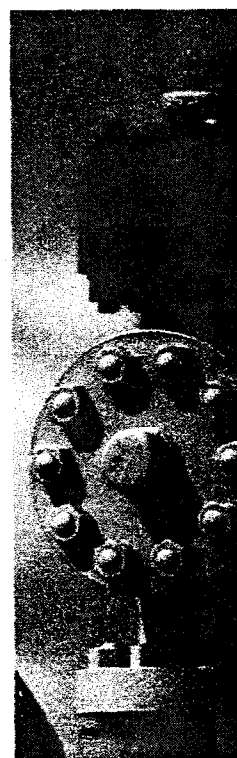
- In questo caso le autorità di vigilanza del mercato devono informare le autorità doganali per attirare la loro attenzione sull'esistenza di prodotti che rientrano nel campo di applicazione del regolamento (CEE) n. 339/93.

*(c) I prodotti importati dai paesi terzi presentano un rischio per la salute o la sicurezza che non si rivela grave o immediato ma sono soggetti a misure di divieto o limitazione all'immissione nel mercato o di ritiro dal mercato.*

- In tal caso, lo Stato membro che adotta le misure in questione deve informarne la Commissione ai sensi della procedura di applicazione della clausola di salvaguardia prevista dalle direttive di nuovo approccio, purché sussistano le condizioni di applicazione della clausola stessa. Se il prodotto è destinato ai consumatori o ad un probabile uso da parte di questi, si applica la clausola di salvaguardia prevista dalla direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti, a meno che il prodotto non sia disciplinato da una normativa comunitaria che preveda una clausola di salvaguardia (come le direttive del nuovo approccio). In tale eventualità è necessario informare le autorità doganali.

---

<sup>188</sup> Per ulteriori informazioni sull'applicazione della direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti disciplinati dalle direttive del nuovo approccio, cfr. paragrafo 2.2.2; per il sistema di scambio rapido di informazioni sui pericoli connessi con l'uso di prodotti di consumo, cfr. paragrafo 8.5.1.





Ai fini dell'attuazione del regolamento (CEE) n. 339/93, sono eventualmente applicabili le disposizioni del regolamento (CE) n. 515/97 del Consiglio relativo alla mutua assistenza tra le autorità amministrative degli Stati membri e alla collaborazione tra queste e la Commissione per assicurare la corretta applicazione delle normative doganale e agricola. Ciò avviene, ad esempio, quando si appone la dicitura "Prodotto pericoloso - svincolo per la libera circolazione non autorizzato - Regolamento (CEE) n. 339/93" o "Prodotto non conforme - svincolo per la libera circolazione non autorizzato - Regolamento (CEE) n. 339/93" alle fatture commerciali o ad ogni altro documento che accompagni i prodotti importati da paesi terzi.



# NOTIFICA CLAUSOLE DI SALVAGUARDIA



EUROPEAN COMMISSION  
ENTERPRISE DIRECTORATE-GENERAL  
Conformity and standardisation, new approach, industries under new approach  
Mechanical and electrical equipment (including telecom terminal equipment)

## Notification procedure according to Article 7 of the Machinery Directive (Safeguard Clause)

Version 0.3 – December 2000

### 1. Introduction

This document describes the suggested procedures to be used by the competent authorities of the EEA Member States when notifying measures taken within the framework of Article 7 of the Machinery Directive (**MD safeguard clause**). This includes notification of non-compliance relating to:

- incorrect application of harmonised standards referred to in Article 5(2)<sup>A</sup>; or,
- failure to satisfy the requirements referred to in Article 3 where the equipment does not meet the aforementioned harmonised standards<sup>B</sup>; or,
- a shortcoming in a harmonised standard referred to in Article 5(2)<sup>C</sup>.

In addition, it is proposed to use the attached forms for informal notifications for information purposes only.

These procedures were prepared by the Commission services for consideration at the Machinery Directive Administrative Co-operation in Market Surveillance meeting of 28<sup>th</sup>-29<sup>th</sup> September, 2000, and were agreed by consensus at the Machinery Directive Standing Committee meeting on 04/12/2000. All concerned parties are requested to follow this guidance<sup>D</sup>.

### 2. Contents

- Description of the practical implementation of Article 7 of the MD
- Annex 1: Article 7 of the MD
- Annex 2: MD Safeguard Clause notification form

<sup>A</sup> Article 7(1)(b)

<sup>B</sup> Article 7(1)(a)

<sup>C</sup> Article 7(1)(c)

<sup>D</sup> It is noted that the actual procedures to be adopted by national authorities are wholly within national competence given the principle of subsidiarity. These procedures and the related notification are tabled for consideration only in the light of practices already adopted in other sectors.

Wetstraat 200 Rue de la Loi, B-1049 Brussels, Belgium - Office: SC15 3/177  
Telephone: direct line +32.2.2968808, secretariat +32.2.2990621, fax +32.2.2994729  
e-mail: [machinery@cec.eu.int](mailto:machinery@cec.eu.int) / [martin.sifet@cec.eu.int](mailto:martin.sifet@cec.eu.int)

Notification procedure according to Article 7 of the Machinery Directive

- Annex 3: MD Safeguard Clause contact points database

### 3. Practical implementation of Article 7 of the MD

#### 3.1 Notification

1. A Member State notifying a measure within the framework of Article 7 of the MD is invited to use the **standard notification form**.
2. The English text of this form is attached at Annex 2. This form will be translated into all EU official languages once it has been accepted on a voluntary basis by national authorities. The language requirement of notification is one of the official Community languages. However, a copy of the notification (or at least points 2a to 6) may be attached in English. In cases of dispute the text of the original language will be used as a reference.
3. A **formal notification** is to be sent to the European Commission through the Permanent Representation.
4. A copy of the **formal notification** will be sent **for information**, by email, directly to the Commission Machinery Directive Secretariat who will then circulate it to all other EEA Member State authorities<sup>E</sup>. To this effect, a list of contact points, as in Annex 3, should be kept updated in the MD ADCO CIRCA.
5. An **informal notification for information purposes only** (e.g. where the equipment does not have the CE marking affixed or where the equipment complies with the Directive after a modification requested by the Member State authority) may also be sent to the Commission Machinery Directive Secretariat who will circulate it to all other EEA Member State authorities.

#### 4. Consultation / Objections

- 4.1 Upon receipt of a **formal notification** relating to safeguard action under **Article 7(1)(a) or 7(1)(b)**<sup>F</sup>, the Commission will consult the interested parties (e.g. manufacturer, importer), and ask them to provide any supplementary information **within sixty days** counting from the date of the formal notification.

Member States may send any objections to this formal notification to the Commission and the other authorities also **within sixty days**. If a **longer time period** is required to examine the notification, this should be communicated in the **same way** as the notification form, i.e. by a communication to the contact points at the MD ADCO CIRCA / Annex 3 before the given deadline.

---

<sup>E</sup> This part of the procedures is outside of the requirements for the formal notification, but is proposed to assist the informal exchange of information.

<sup>F</sup> An incorrect application of the harmonised standards referred to in Article 5(2) or failure to satisfy the requirements referred to in Article 3 where the equipment does not meet the harmonised standards referred to in Article 5(2)

## 5. Decision making

5.1 The following sections describe the procedures to be followed when receiving a formal notification.

5.2 Notifications under **Article 7(1)(a) or 7(1)(b)** relating to either a failure to satisfy the requirements at Article 3 or incorrect application of the harmonised standards at Article 5(2) of the Directive:

**Sixty days** from the date of a notification, the Commission will begin the decision-making procedure according to Article 7(2). Within **nine months** of the notification the Commission will provide one of the following justified opinions:

- The procedure is **closed**
- The measure is deemed to be **justified**
- The measure is deemed to be **not justified**

If technical expertise is needed during the consultation, the time for delivering an opinion may be prolonged to maximum **twelve months**, after agreement by the interested parties.

5.3 Notifications relating to Article 7(1)(c) - notification of a shortcoming in a harmonised standard

The Member State and/or the Commission will bring the notification to the attention of the members of the Machinery Directive Standing Committee within **sixty days** of the notification, which will then initiate the procedure and deliver its opinion in accordance with Article 6(1) of the Directive. Following this consultation the Commission will then deliver its opinion to Member States as to whether it is necessary to withdraw those standards from the published information referred to in Article 5(2) of the Directive.

## 6. Notified Bodies

If the measure taken by the Member State is deemed to be justified, and the equipment according to Article 1(2) which is subject to the notification has been accompanied by one of the means of attestation referred to in Article 8 of the Machinery Directive and where a shortcoming in the attestation has been identified, the competent Member State shall take appropriate action against the author of the attestation, and shall inform the Commission and all other Member States.

## 7. Information

Following article 7(4) of the Machinery Directive, **all communications** related to any given safeguard clause will be stored at the MD ADCO CIRCA.

## ANNEX 1: ARTICLE 7 OF THE MACHINERY DIRECTIVE

### Article 7

1. Where a Member State ascertains that:

- machinery bearing the CE marking, or
- safety components accompanied by the EC declaration of conformity,

used in accordance with their intended purpose are liable to endanger the safety of persons, and, where appropriate, domestic

animals or property, it shall take all appropriate measures to withdraw such machinery or safety components from the market,

to prohibit the placing on the market, putting into service or use thereof, or to restrict free movement thereof.

Member States shall immediately inform the Commission of any such measure, indicating the reason for its decision and, in

particular, whether non-conformity is due to:

- (a) failure to satisfy the essential requirements referred to in Article 3;
- (b) incorrect application of the standards referred to in Article 5(2);
- (c) shortcomings in the standards themselves referred to in Article 5(2).

2. The Commission shall enter into consultation with the parties concerned without delay. Where the Commission considers,

after this consultation, that the measure is justified, it shall immediately so inform the Member State which took the initiative and

the other Member States. Where the Commission considers, after this consultation, that the action is unjustified, it shall

immediately so inform the Member State which took the initiative and the manufacturer or his authorised representative

established within the Community. Where the decision referred to in paragraph 1 is based on a shortcoming in the standards,

and where the Member State at the origin of the decision maintains its position, the Commission

shall immediately inform the  
committee in order to initiate the procedures referred to in Article 6(1).

3. Where:

- machinery which does not comply bears the CE marking,
- a safety component which does not comply is accompanied by an EC declaration of conformity,

the competent Member State shall take appropriate action against whom so ever has affixed the marking or drawn up the

declaration and shall so inform the Commission and other Member States.

4. The Commission shall ensure that Member States are kept informed of the progress and outcome of this procedure.

Annex 2  
MACHINERY DIRECTIVE SAFEGUARD NOTIFICATION FORM

- NOTIFICATION UNDER ARTICLE 7<sup>1</sup>  
 INFORMAL EXCHANGE OF INFORMATION

*This information is for restricted use of public authorities. This form is only to be considered a guide. Consequently, where necessary, additional information should be provided.*

**1. Name of the notifying authority**

a. Member State	
b. Full name and address, telephone and fax numbers, e-mail of the department and of the competent official supplying the information	
c. Notification n°	
d. Date	

**2. Identification of the equipment**

a. Name and description	
b. Product Category (CEN, Cenelec classification)	
c. Product Category (Prodcom classification)	
d. Brand, type and serial number	
e. Name and address of the owner of the brand	
f. Name and address of the manufacturer	
g. Name and address of the authorised representative	
h. Name and address of the importer	
i. Country of origin of product	
j. Other countries in which the equipment is placed on the market	

**3. Proof of conformity**

a. CE marking	<input type="checkbox"/> yes <input type="checkbox"/> no
b. Annex IV Equipment	<input type="checkbox"/> yes <input type="checkbox"/> no
c. Notified body number	<input type="checkbox"/> yes which one?: <input type="checkbox"/> no
d. Other directive(s) covered by CE marking	<input type="checkbox"/> yes which one(s)?: <input type="checkbox"/> no
e. Other markings	
f. Declaration of conformity issued by a manufacturer or authorised representative following the application of <u>harmonised standards</u> referred to in Article 5(2).	<input type="checkbox"/> available to the market surveillance authority <input type="checkbox"/> acceptable <input type="checkbox"/> not acceptable (please explain) <input type="checkbox"/> not available to the market surveillance authority
g. Declaration of conformity issued by a manufacturer or authorised representative where the equipment does not, or only partly complies, with the standards referred to in Article 5(2)	<input type="checkbox"/> available to the market surveillance authority <input type="checkbox"/> acceptable <input type="checkbox"/> not acceptable (please explain) <input type="checkbox"/> not available to the market surveillance authority

<sup>1</sup> Please check the appropriate box (see 3a)

<p>h. Declaration of conformity, concerning Annex IV machinery, issued by a manufacturer or authorised representative where the equipment does not, or only partly complies, with the standards referred to in Article 5(2) following EC type-examination by a <u>Notified Body</u> referred to in Annex VI.</p>	<input type="checkbox"/> available to the market surveillance authority <input type="checkbox"/> acceptable <input type="checkbox"/> not acceptable (please explain) <input type="checkbox"/> not available to the market surveillance authority Name of notified body: Reference number of EC type-examination:
<p>i. Declaration of conformity, concerning Annex IV machinery, issued by a manufacturer or authorised representative following the application of <u>harmonised standards</u> referred to in Article 5(2) and the forwarding of the technical file referred to in Annex VI to a <u>Notified Body</u>.</p>	<input type="checkbox"/> available to the market surveillance authority <input type="checkbox"/> acceptable <input type="checkbox"/> not acceptable (please explain) <input type="checkbox"/> not available to the market surveillance authority Name of notified body: Reference number of receipt of technical file :
<p>j. Declaration of conformity, concerning Annex IV machinery, issued by a manufacturer or authorised representative following the application of <u>harmonised standards</u> referred to in Article 5(2) and verification of the technical file referred to in Annex VI by a <u>Notified Body</u> that standards have been correctly applied</p>	<input type="checkbox"/> available to the market surveillance authority <input type="checkbox"/> acceptable <input type="checkbox"/> not acceptable (please explain) <input type="checkbox"/> not available to the market surveillance authority Name of notified body: Reference number of adequacy certificate:
<p>k. Declaration of conformity, concerning Annex IV machinery, issued by a manufacturer or authorised representative following the application of <u>harmonised standards</u> referred to in Article 5(2) and EC type-examination by a <u>Notified Body</u> referred to in Annex VI.</p>	<input type="checkbox"/> available to the market surveillance authority <input type="checkbox"/> acceptable <input type="checkbox"/> not acceptable (please explain) <input type="checkbox"/> not available to the market surveillance authority Name of notified body: Reference number of EC type-examination:
<p>l. Part of the technical file of the machinery, dealing with the modifications carried out. (The documentation, referred into section 3a) of Annex V, needed to understand how the manufacturer has satisfied the EHSR(s) referred into point 5a. and 5b. of the form)<sup>2</sup></p>	<input type="checkbox"/> available to the market surveillance authority <input type="checkbox"/> acceptable <sup>3</sup> <input type="checkbox"/> not acceptable (please explain) <input type="checkbox"/> not available to the market surveillance authority

**4. Details of the measures taken**

	Manufacturer	Importer into the EEA	retailer
a. Type of measure			
Removal from circulation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prohibition of the placing of the equipment on the market	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
General measures making the placing of the equipment on the market subject to specific conditions	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prohibition to further put into service	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Other (please describe)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b. Voluntary action:			
Recall from the market of the equipment	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
No further placing of the equipment on the market	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Modification of equipment, instructions for use	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Other (please describe)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<sup>2</sup> This field is valid for the informal notification only

<sup>3</sup> The notifying Authority verified and validated the modifications made to the equipment (limited to equipment not covered by Annex IV and to equipment listed in Annex IV for which, according Article 8(2) (c) first indent, the manufacturer/authorised representative/importer, following the application of harmonised standards referred to in Article 5(2), forwarded the technical file to a Notified Body.)



c. References to measures:			
Date:			
Reference:			
Method of notification:			
d. Brief summary:			
e. Has the manufacturer, authorised representative or importer been informed?	<input type="checkbox"/> yes	Method of notification:	
	<input type="checkbox"/> no	Date:	
f. Is the measure firm, or can it be the subject of an appeal?	<input type="checkbox"/> firm		
	<input type="checkbox"/> the possibility for an appeal exists		
	<input type="checkbox"/> subject of an appeal (Please describe)		
g. Has the notify body ascertained or certified that the example of the equipment, after the corrective action, satisfies the provisions of the Machinery Directive <sup>4</sup>	<input type="checkbox"/> yes <sup>5</sup>	Name of notified body:	
	<input type="checkbox"/> no	Reference number of EC type-examination: Reference number of receipt of technical file: Reference number of adequacy certificate	

**5. Reasons for the measures taken**

a. <input type="checkbox"/> Failure to satisfy the essential requirements referred to in Article 3 of the Machinery Directive	EHSR(s) reference
b. <input type="checkbox"/> Incorrect application of the standards referred to in Article 5(2) of the Machinery Directive	EHSR(s) reference: Standard(s) reference
c. <input type="checkbox"/> Equipment covered by the Machinery Directive, which does not have the CE marking affixed	
d. <input type="checkbox"/> Equipment listed in Annex IV for which the procedure referred to in Article 8 (2) (b) and 8 (2) (c) have not been applied	

**6. Brief description of faults, nature of hazards and/or shortcomings in standards observed**

<sup>4</sup> This field is valid for the informal notification only

<sup>5</sup> For machinery listed in Annex IV, if the manufacturer or importer applied the procedure referred to in Article 8 (2) (b) or 8 (2) (c) - 2nd and 3rd indent, modification carried out must be validated by a notified body according point 5 of Annex VI ("the manufacturer/authorised representative established in the community must inform the notified body of any modification even of a minor nature which he has made or plan to make to the machinery to which the example relates. The notified body must examine those modifications and inform the manufacturer or his authorised representative established in the community whether the EC type-examination certificate remains valid")

**7. Additional information annexed**

<input type="checkbox"/>	copy of test reports	# pages
<input type="checkbox"/>	photographs	# pages
<input type="checkbox"/>	copy of declaration of conformity	
<input type="checkbox"/>	distribution chain	
<input type="checkbox"/>	others	
<input type="checkbox"/>	List of the equipments placed on the Community market	

ANNEX 3

**NAMES AND ADDRESSES OF COMPETENT AUTHORITIES  
IN CHARGE OF MARKET SURVEILLANCE  
FOR THE MACHINERY DIRECTIVE 98/37/EC**

Omissis

Notification procedure according to Article 7 of the Machinery Directive

# STATO DELLE CLAUSOLE DI SALVAGUARDIA NEI CONFRONTI DI NORME ARMONIZZATE COMPRESSE QUELLE IN CORSO

**Safeguard actions and appeals against harmonized machinery (draft) European Standards**  
The following table gives the actual situation regarding safeguard actions and appeals.  
NOTE: A possible safeguard action is indicated by: (safeguard)

Reference	Safeguard Appeal *	CEN/TC Secretariat	Action by	Start date	Percent complete	Current status	Actions of CMC
EN181-3 Service lifts Completed	Appeal	TC 10 AFNOR	DIN	2000-02	100%	CEN/TC 10/WG1 met in February 2000 and discussed the DIN Appeal. A technical solution of the appeal has been found and proposed to CEN/BT for approval. CEN/BT agreed to the proposal with resolution BT C 164. The draft will be ratified without further voting. EN 81-3 published in 2000.	CMC PM organized a special meeting on 2000-03-17 with interested parties to consider the proposal of CEN/TC 10/WG1 for the direct modification of the standard by the CEN/BT. (TVH)
EN 280:2001 MEWPS- Mobile elevating Work Platforms Completed	Appeal/ (Safeguard)	TC 98 DIN	AFNOR (France)	1998-10	100%	The recommendations of a special Task Force for the amendment of prEN280 taking account of the French concerns were discussed both by TC98/WG1 and by TC 98. The TC 98 meeting in Frankfurt in November 1999 came near to resolve the three remaining issues. The CEN/BT TC management group at the beginning of December 1999 charged the Sector Rapporteur to propose a solution that will overcome the Appeal and satisfy CEN/TC 98 members. France clarified its position against the EN to 2 points. A meeting of TC98/WG1 was held in Essen at the end of March at which a solution to the French Appeal was agreed. A revised draft is now awaited for submission to a 3 <sup>rd</sup> Formal Vote. France have agreed to withdraw their Appeal based on the agreements made at Essen.	CMC PM organized special Extra-Ordinary meeting in December 1998. CMC PM participated in Task Force meetings and the WG1 meeting to actively promote progress. The CMC PM and Consultant took an active part in seeking a solution at meeting of WG1 in Essen 30 & 31 March 2000. (TVH)
EN692 1996 Mechanical Presses EN 692:2001 Hydraulic presses	(Safeguard)	TC 143 UNI	(France)	1996	see prEN693	EN 280:2001 was published in July 2001. Awaiting the finalization of EN693 before issuing revision.	See prEN 693 (TVH)
	Appeal/ (Safeguard) Appeal	TC 143 UNI	AFNOR (France) BSI	1998-03 2000-02	66%	TC agreed to amend prEN693 and a series of meetings were held of TC 143/WG1 to prepare a modified draft. The second Formal Vote was issued 1999-09-29 and the positive result was issued at the end of Dec 1999. However BSI submitted an Appeal relating to the use of two hand controls at the beginning of March 2000. EN692 & EN693 where discussed at a meeting of	CMC PM organized and Chaired a Special Extra-ordinary meeting held in June 1998. CMC PM participation in two TC143/WG13 meetings to actively promote progress and took action to obtain three language versions from TC Secretariat for

EN 703 :1995 Slage cutters	Safeguard	TC 144 AFNOR	Italy with support of UK	1998- 12	100%  Revisio n:5%	TC143/WG31 held on 6 to 8 March in Lucern. It was hoped that the basis for a solution had been found. At the following meeting in Paris on 21 & 22 June. The UK strongly reconfirmed their Appeal against the sole use of two hand controls for presses and for press brakes. Seeking a solution for "small" presses was not possible, but an agreement was possible for press brakes. A recommendation will be put forward to the CEN BT to adopt the corrected draft of prEN693 submitted to the 2nd Format Voie. A Safeguard action is likely from the UK Member State. See pr EN12622 for press brakes. EN 693 was published in 2001.	start of second FV.CMC PM actively participated in the March 2000 and the June 2000 meeting of WG1 and will participate in the next WG1 meeting in Paris in September 2000. (TVH)
EN 708 :1998 Rotary harrows <b>Completed</b>	Safeguard	TC 144 AFNOR	UK	1998- 03	100%	TC 144/WG3 has started a full revision of EN703 with an Italian project leader. WG3 have held meetings at the end of June and December 1999. The Italian national authority attended the Dec 1999 meeting. A revised proposal will be discussed at the next WG3 meeting to be held on 2000-07-10 to 12. The CEN enquiry on the revised draft is foreseen for the first quarter of 2001	CMC PM participated in two meetings of TC 144/WG3. Reported to DGIII wish to see participation of Italian authorities in WG3 meetings. CMC will attend meeting with Consultant and the next WG3 meeting in July 2000. The withdrawal of the reference of EN 703 from the OJ was confirmed at a meeting with the EC services on 2000-08-30. A new Mandate M 302 has been given in 2001 to CEN for the revision of EN 703. (TVH)
EN 848-3: 1999 Wood working machines - NC boring and routing machines	Safeguard	TC142 BSI	SWEDEN	2000- 04	80%  Revisio n:0%	The finalised Amendment in three languages was issued for a four month UAP procedure in June 1999 the results were positive, the Ratified version of EN708 was issued in April 2000. The request for publication of the reference of the Amendment in the GEOJ as sent to the GE at the end of April and the reference was published in the GEOJ on 2000-06-16.  The Swedish national health and safety authority considers that the ejection of tools and workpieces are not adequately covered in the EN. The initial discussion of the Safeguard will be held at the Committee 98/04 meeting 27/28 June 2000. The EC wants to maintain the reference of the EN in the OJEC, under the condition that the standard will be revised.	CMC PM organized special Extra-ordinary meeting organised in July 1998. CMC participation in two meetings of TC 144/WG3. (TVH)
						CMC has advised the Secretariat of TC 142 to discuss dates for holding of a CMC Extraordinary meeting of interested parties. (TVH)	CMC has advised the Secretariat of TC 142 to discuss dates for holding of a CMC Extraordinary meeting of interested parties. (TVH)
						EN 848-3 Swedish Safeguard-Extraordinary meeting was held on 2000-10-06. As a result, the TC agreed to revise the EN, although there was little support for the Swedish position. A new Mandate M 311 is under discussion within CEN/BT. SIS is against the time	

EN 1459 :1998 Industrial trucks- variable reach.	Safeguard	TC 150 BSI	Germany, Italy (France)	1999- 04	<p>a) short term Amendment on driver restraint systems--75%</p> <p>b) long term lateral stability study - 10%</p>	<p>The German Safeguard action and the CE 98/37 Committee proposed that CEN review the stability requirements and driver protection requirements including the provision of seat belts. Complex matter, includes driver training, and imposition of prescriptive measures of DG 5 Directive. The Recommendations of the CMC Extraordinary meeting were accepted by CE 98/37 meeting 7 October and the proposal for the publication of the reference of EN1726-1 &amp; EN1459 in the CE OJ with an explanatory note was accepted by the CE 98/34 Committee on 14 October and published in the CE OJ L 129 on 2000-05-30. The CMC meeting Recommendations have been translated by CEN/TC 150 into a proposal for 4 new Work items related to driver restraint devices and to a long term study of lateral stability. TC 150 decided in April 2000 to create a new WG to deal with stability, a first meeting is foreseen by September 2000 to define the timetable. An EC Mandate has been sent to CMC with an unacceptable timetable and will be rejected. TC 150 will submit a written report to 98/37/EC Committee on the progress and envisaged difficulties of the work.</p> <p>See EN1459. TC 150 will be held on 5 April in London</p>	<p>scheduled proposed by the TC 142 (Res C.66/2001).</p> <p>CMC PM organized, and chaired, a special Extraordinary meeting on 5 October of TC150, National Authorities, Commission, Consultant and Rapporteur to consider the Safeguard action.</p> <p>CMC PM presented the Recommendations of the CMC meeting to the CE 98/37 meeting 7 October and to the CE 98/34 meeting 14 October 1999.</p> <p>CMC PM participated in April 2000 meeting of TC 150 and plans to participate in the first Stability WG meeting. (TVH)</p>
EN1726-1 :1998 Industrial trucks up to 10,000kg capacity	Safeguard	TC 150 BSI	Germany, Italy (France)	1999- 04	<p>a) short term Amendment on driver restraint systems--75%</p> <p>b) long term lateral stability study - 10%</p>	<p>The CMC organised an Extra ordinary meeting on the 5 October 1999, with Consultant and Rapporteur, TC150 DG3 and Germany, France and Italy. The recommendations of the CMC meeting were agreed by TC 150 and distributed to CE 98/34. The CMC monitors the progress the new work. (TVH).</p> <p>( See also EN1459)</p>	<p>The CMC organised an Extra ordinary meeting on the 5 October 1999, with Consultant and Rapporteur, TC150 DG3 and Germany, France and Italy. The recommendations of the CMC meeting were agreed by TC 150 and distributed to CE 98/34. The CMC monitors the progress the new work. (TVH).</p> <p>( See also EN1459)</p>
EN ISO 11681-2 :1998 Tree chain saws and	Safeguard	TC 144 AFNOR	Denmark	1999- 03	Revisio n:10%	<p>CE Committee 98/34 at its meeting 14 October 1999 again requested the opinion of the Machinery Committee 98/37 on the Danish safeguard action. The CEN/TC opinion, supported by the Consultants and the Machinery Nucleus group is that the EN is not at fault, and the control</p>	<p>Discussions with Sector Rapporteur, Consultants, TC Secretariat, WG Convenor to prepare for the CE 98/37 and 98/34 discussions. In September 1999</p>

pole saws						of the sale of such machines or the user is outside the scope of the EN The CE 98/34 meeting in Dec 1999 asked if CEN would organise an information meeting prior to the next 98/37 meeting. The CMC organised a meeting attended by National Authorities, Manufacturers and Users on the 1 March 2000. The CE98/37 committee on the 2000-03-02 recommended to CE98/34 that the reference in the EC OJ to EN 11881-2 should be maintained. The Commission has drafted a Mandate that is not acceptable. CEN agreed to review the section of the EN on Instructions for Use and to review possible improvements of specific technical safety requirements. A new Mandate M 303 has been given to CEN for revision of the standard.	CMC have defended the EN at both Commission committees. CMC PM organised an information meeting at the CMC Offices in Brussels on the 1 March 2000 to advise the Members of the 98/37 Committee who discussed Chain Saws on 2 & 3 March 2000. CMC PM participated in the 98/37 meeting.  (TVH)
prEN 12622 Press brakes	TC 143 UNI	(BSI) (UK)	1998-06	75%	Very long standing problem, that became official view of UK. The UK National authorities have forbidden the use of two hand controls on these machines for many years. The prEN proposes a possibility of both two-hand control and light screens depending upon the size of machine. Taking note of the related UK Appeal on EN893 the issue to Formal Vote of prEN12622 has been delayed. The subject of EN693 and prEN12622 were discussed at the TC143/WG1 meeting 6 to 8 March in Lucerne and TC143/WG1 in Paris on 21/22 June 2000. An agreement was reached at the June meeting that the sole use of two handed controls on all press brakes will not be given in the standard. A revised draft will be submitted to the CMC, thus "unblocking" the process for its submission to the Formal Vote. The Netherlands logged a safeguard action against EN 1495 on 2001-07.	Discussion with UK delegates and TC 143 WG1 to stress importance of resolving such problems within the WG or TC. Based on Consultants assessment, the CMC, Consultant and Rapporteur the issue to FV was delayed. The CMC and Consultant attended the WG1 meeting in March 2000 and the CMC have invited WG1 to meet at the CMC Office in June 2000 (TVH)	
EN 1495:1997 Lifting platforms -- Mast climbing work platforms	TC 98 DIN	Netherlands	2001-07	10%	Germany tabled comments to the EN at the 98/37/EC meeting on 2000-12 and announced, that they would put a safeguard action against the standard, if these comments would not be included in the standard. Belgium announced, that they have had a fatal accident due to shortcomings in the standard. TC183 undertook in July/August 2001 a TC enquiry to	CMC informed all parties concerned. A technical reply will be prepared for the next 98/37/EC meeting.	
EN 1501-1:1998 Refuse collection vehicles and their associated	TC 183 DIN	Germany	2001-04	10%		CMC informed all parties concerned, and proposed to the TC to take a decision on an immediate amendment/revision of the standard, taking into account the comments from Germany.	

lifting devices - General requirements and safety requirements - Part 1: Rear end loaded refuse collection vehicles Cranes - Loader cranes	Pre-safeguard	TC 147 BSI	Germany	2001-04	10%	<p>seek support for the preparation of an immediate amendment to EN 1501-1. RESULT: Austria, Belgium, France, Germany, Switzerland, UK voted in favor of revision of the EN; Netherlands against, Norway abstains. A formal TC decision will be taken shortly (TVH 2001-09-14)</p> <p>Germany tabled comments to the ratified prEN 12999 at the 98/37/EC meeting on 2001-04 and announced that they would put a safeguard action against the standard, if these comments would not be included in the standard. HSE (UK) submitted also late comments by e-mail to CMC without any further information.</p>	<p>CMC informed all parties concerned, and proposed to the TC not to change the ratified version of the standard, but to draft an amendment of the standard taking into account the comments from Germany. The TC organized a working group meeting to be held on 2001-08-23.</p> <p>CMC will organize the exchange of information between the parties concerned. If necessary, a meeting will be organized by CMC in order to discuss the technical problem</p>
PrEN 13218 Machine tools - Safety - Stationary grinding machines	Appeal	TC 143 SNV	AFNOR	2001-07	10%	<p>AFNOR transmitted the appeal to CMC on the 2001-07-19. The appeal is of technical nature, related to safety aspects.</p>	<p>CMC organized the exchange of information between the parties concerned.</p>
PrEN 12840 Machine tools - Safety - Manually controlled turning machines with or without automatic control	Appeal	TC 143 SNV	SIS Sweden	2000-08	100%	<p>SMS transmitted the appeal officially through SIS on 2000-08-23. The appeal is of technical nature, related to safety aspects. The standard has been adopted (stage 52) on 2000-06-06. Germany and Sweden rejected the draft at the formal vote.</p> <p>On 2000-10-18, SIS withdraw the appeal due to the fact, that the TC has agreed and included certain changes to the draft, which satisfied the SIS.</p>	<p>CMC organized the exchange of information between the parties concerned.</p>
<b>Solved</b>							





ENTERPRISE - Machinery Directive  
Library

Top/07-Standard Safeguard Clauses

Contents: 3 documents

List  Items containing  in  Any Field

		Items	
<input type="checkbox"/>	Previous Section		
<input type="checkbox"/>	..		
<input type="checkbox"/> i	EN_12525 "Changeurs frontaux" de la France	eifelma(cec)	5883.50K 24/07/2002 1.0 FR(French) i
<input type="checkbox"/> i	EN_12525 "Front loaders" from France	vilaibr(cec)	5876.50K 07/02/2002 1.0 EN(English) ! i
<input type="checkbox"/> i	EN_1495 "Mast climbing workplatforms" from NL	vilaibr(cec)	49.50K 07/02/2002 1.0 EN(English) ! i

Local Information

## DECISIONI DELLA COMMISSIONE

### DECISIONE DELLA COMMISSIONE

del 13-10-2000

relativa alla pubblicazione sulla Gazzetta ufficiale delle Comunità europee degli estremi della norma EN ISO 11681-2 "Macchine forestali - Motoseghe portatili - Requisiti di sicurezza e prove - Parte 2: Motoseghe per potatura (ISO 11681-2:1998)"

(Testo rilevante ai fini SEE)

#### LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità europea,

vista la direttiva 98/37/CE<sup>1</sup> del Parlamento europeo e del Consiglio del 22 giugno 1998, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine, modificata dalla direttiva 98/79/CE<sup>2</sup>, in particolare l'articolo 6,

considerando che:

- (1) Ai sensi dell'articolo 2 della direttiva 98/37/CE, le macchine possono essere immesse sul mercato e messe in servizio soltanto se, previa debita installazione e manutenzione e se utilizzate conformemente alla loro destinazione d'uso, non pregiudicano la sicurezza delle persone, degli animali domestici o dei beni.
- (2) Se una norma nazionale di attuazione di una norma armonizzata i cui estremi sono stati pubblicati sulla Gazzetta ufficiale delle Comunità europee prevede uno o più requisiti essenziali di sicurezza, le macchine costruite conformemente a tale norma si presumono conformi ai requisiti essenziali in questione.
- (3) Gli Stati membri sono tenuti a pubblicare gli estremi delle norme nazionali che attuano le norme armonizzate.
- (4) In applicazione dell'articolo 6, paragrafo 1, della direttiva 98/37/CE, la Danimarca ha notificato una clausola di salvaguardia nei confronti della norma EN ISO 11681-2 asserendo che l'utilizzo di tali seghe risulta pericoloso se effettuato da persone inesperte.

<sup>1</sup> GU L 207 du 23.8.1998, p. 1  
<sup>2</sup> GU L 331 du 7.12.1998, p. 1

- (5) La Commissione riconosce che tutte le motoseghe portatili sono prodotti la cui utilizzazione presenta pericoli ed è cosciente del fatto che le motoseghe per la potatura, che vengono tenute con una sola mano, comportano probabilmente un rischio maggiore rispetto alle motoseghe normali, che forniscono maggiori garanzie di protezione delle mani dell'operatore per il fatto stesso che entrambe le mani devono essere posizionate sull'apparecchio durante l'uso.
- (6) La Commissione, avendo preso in esame la norma EN ISO 11681-2, ritiene che non si possa affermare che essa non soddisfi i requisiti essenziali della direttiva 98/37/CE.
- (7) Le statistiche sugli incidenti fornite dalla Danimarca sono anteriori al 1983 e non possono pertanto riflettere la situazione attuale. È opportuno ricordare, oltre all'evoluzione tecnica di questi ultimi quindici anni, il fatto che a quell'epoca la norma EN ISO 11681-2 non era ancora in vigore.
- (8) A seguito della clausola di salvaguardia presentata dalla Danimarca, la norma EN ISO 11681-2 è stata oggetto di un esame supplementare da parte dei consulenti tecnici del CEN; dall'esame è emerso che la norma EN ISO 11681-2 non presenta alcuna lacuna tecnica, ma che la vendita e l'utilizzazione delle motoseghe portatili dovrebbe essere oggetto di una maggiore sorveglianza del mercato.
- (9) Come misura di prevenzione, gli Stati membri potranno prendere disposizioni per informare gli utenti potenziali di motoseghe portatili per la potatura dei pericoli insiti in questo tipo di prodotti e cercare di limitarne l'utilizzazione alle persone esperte, tramite campagne di informazione, avvisi ai venditori, etc.
- (10) Le misure previste dalla presente decisione sono state oggetto di un parere del comitato permanente istituito dalla direttiva 98/34/CE<sup>3</sup>, del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 giugno 1998, modificata dalla direttiva 98/48/CE<sup>4</sup>, che prevede una procedura d'informazione nel settore delle norme e delle regolamentazioni tecniche,

DECIDE:

#### *Articolo 1*

Gli estremi della norma EN ISO 11681-2 "Macchine forestali - Motoseghe portatili - Requisiti di sicurezza e prove - Parte 2: Motoseghe per potatura (ISO 11681-2:1998)", adottata dal Comitato europeo di normalizzazione (CEN) nel gennaio 1997 non sono cancellati dall'elenco delle norme pubblicate sulla *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee*; la norma continua pertanto a dar luogo alla presunzione di conformità alle disposizioni della direttiva 98/37/CE.

#### *Articolo 2*

Gli Stati membri sono destinatari della presente decisione.

<sup>3</sup> GU L 204 del 21.7.1998, p. 37.

<sup>4</sup> GU L 217 del 5.8.1998, p. 18.







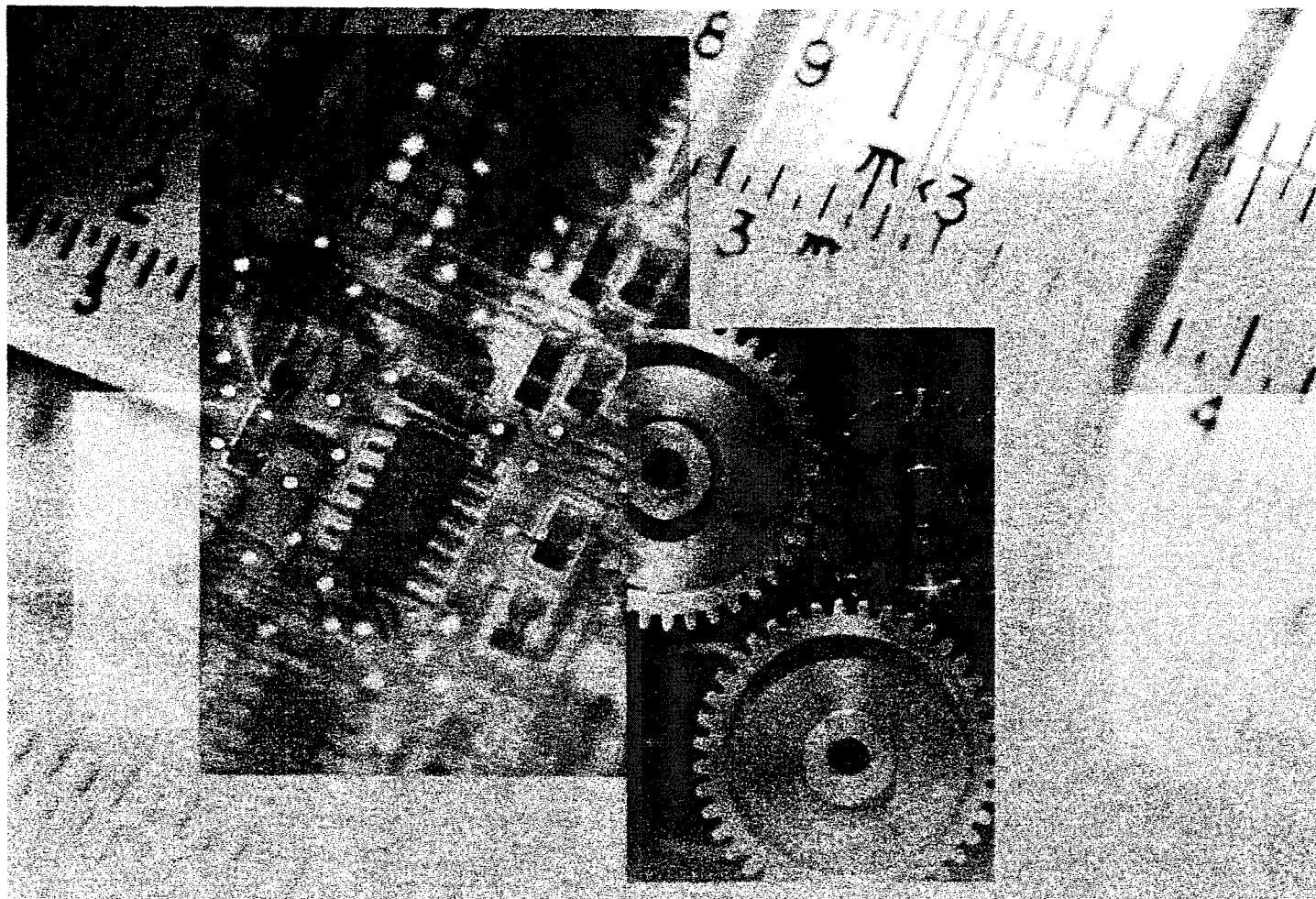
**ISPEL**

ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE  
E LA SICUREZZA SUL LAVORO

**3° RAPPORTO**  
**SULL'ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA**  
**DEL MERCATO SVOLTA PER I PRODOTTI**  
**CHE RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE**  
**DELLA DIRETTIVA MACCHINE 98/37/CE**

**Relazione biennale in ottemperanza**  
**a quanto previsto dalla Circolare ISPEL n. 112/98**

Settembre 2004 (dati disponibili sul sito [www.ispesl.it](http://www.ispesl.it) da gennaio 2005)





**3° RAPPORTO**  
**SULL'ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA**  
**DEL MERCATO SVOLTA PER I PRODOTTI**  
**CHE RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE**  
**DELLA DIRETTIVA MACCHINE 98/37/CE**

**Relazione biennale in ottemperanza**  
**a quanto previsto dalla Circolare ISPESL n. 112/98**

Settembre 2004 (dati disponibili sul sito [www.ispesl.it](http://www.ispesl.it) da gennaio 2005)

Redazione ed elaborazione dati:

ISPESL - Dipartimento Tecnologie di Sicurezza - Dipartimento Omologazione e Certificazione

Stampa e diffusione:

ISPESL - Dipartimento Documentazione, Informazione e Formazione

Via Alessandria, 220/E - 00198 Roma





Uno dei compiti istituzionali dell'Ispesl è quello di assolvere in modo quanto più possibile compiuto, al ruolo di "benchmark Institute", caratteristica questa collegabile tra l'altro, alla capacità dello stesso istituto di "analizzare e valutare" per i settori di intervento che gli sono propri, i risultati delle azioni di intervento stabilite dalle istituzioni nazionali e comunitarie ed effettuate come nel caso del presente Rapporto biennale, per le macchine e le attrezzature di lavoro marcate CE.

Gli Accertamenti Tecnici svolti nell'ambito dell'azione di Sorveglianza del Mercato collegata alle macchine e alle attrezzature citate, se correttamente "analizzati e valutati", consentono di identificare e sviluppare con una progressione adeguata, i percorsi metodologici ed i contenuti tecnico - scientifici delle attività che il Presidente dell'Istituto prof. Antonio Moccaldi ha indicato: "intensificazione dell'attività di ricerca e delle azioni di trasferimento di tecnologie di sicurezza; crescita delle necessarie professionalità e delle specifiche competenze da impegnare nella risposta alla complessità della domanda di sicurezza; rafforzamento delle reti della conoscenza necessarie alla crescita della cultura della sicurezza".

Il sistema di Accertamento in base ai dati in nostro possesso, ha raggiunto peraltro un adeguato livello di "regime", che consente di riflettere adeguatamente non solo sui risultati dell'azione di "sorveglianza" ma anche sull'impatto complessivo del "nuovo approccio". Una riflessione importante che ci pare sia uno dei tanti ed importanti riferimenti anche del Testo Unico che è in fase di preparazione da parte del Governo.

Il Rapporto tende pertanto, a leggere il contenuto delle Non Conformità relative ai Requisiti Essenziali di Sicurezza, contenute nelle 1354 segnalazioni pervenute. I risultati analitici riferiti al totale delle segnalazioni vengono confrontati con i risultati relativi all'ultimo biennio. Ci pare che tale confronto consente di reperire elementi utili a migliorare la gestione del rischio rispetto sia al prodotto "macchina" che ai luoghi di lavoro dove essa è utilizzata. Una gestione della sicurezza che nella opzione segnalata dal Direttore Generale dell'Istituto dott. Umberto Sacerdote, "per essere completa deve essere impostata soprattutto sul conseguimento degli obiettivi d'impresa oltre che sul rispetto delle regole".

Va comunque ribadito che i risultati del Rapporto consentono agli attori del nuovo approccio, di realizzare anche una programmazione di indirizzo finalizzata e rimodulare non solo le linee di ricerca di settore, ma di tarare in modo più mirato le iniziative e gli interventi nel comparto normativo oltre che il "contenuto tecnico gestionale" dei prodotti per la sicurezza: buone prassi, procedure e linee guida.



# INDICE

<b>INTRODUZIONE</b>	3
<b>PREMESSA</b>	7
<b>CAPITOLO 1</b>	
Situazione degli Accertamenti Tecnici di Sorveglianza del Mercato al 30/09/2004	15
- Esame generale delle segnalazioni di non conformità	15
<b>CAPITOLO 2</b>	
Analisi degli Accertamenti Tecnici di Sorveglianza del Mercato al 30/09/2004	29
- Analisi per gruppi di R.E.S. - Requisiti Essenziali di Sicurezza di cui all'allegato I della Direttiva Macchine	29
- Criteri seguiti per il raggruppamento dei R.E.S. ai fini statistici	95
- Clausole di Salvaguardia per non conformità ai R.E.S. di cui all'allegato I della Direttiva Macchine	97
<b>CAPITOLO 3</b>	
Legislazione e Normativa	99
- Norme Armonizzate alla Direttiva 98/37/CE	
- <i>Programma dei Mandati CEN per la Direttiva 98/37/CE</i>	100
- <i>Elenco aggiornato delle Norme Armonizzate</i>	101
- <i>Mandato di Revisione per la EN 1495:97</i>	138
- Linee Guida predisposte dal Gruppo di Lavoro interregionale per l'applicazione del D.P.R. 459/1996 - Estratto aggiornato a giugno 2004	141
- Comunicazione della Commissione al Consiglio e al Parlamento Europeo	
- <i>Migliorare l'attuazione delle direttive del Nuovo Approccio</i>	149
- Transport Platforms	
- <i>Measures to be proposed by the Commission</i>	176
- Indication of the relationship to essential requirements in harmonised standards	178
- Quesito C40/04	187
- Organigramma delle risorse umane impegnate nei settori operativi dell'Attività di Accertamento Tecnico	189

**3° Rapporto sull'attività di sorveglianza del mercato svolta per i prodotti  
che rientrano nel campo di applicazione della Direttiva Macchine 98/37/CE**

Relazione biennale in ottemperanza a quanto previsto dalla Circolare ISPESL n. 112/98

Monografico di Fogli d'Informazione ISPESL

ISBN 88-89415-07-X

Coordinamento dei testi e strutturazioni analitiche:

Ingg. Roberto Cianotti, Giovanni Pagano, Antonio Di Mambro

Documentazione su dati di Accertamento Tecnico, materiali procedurali, normativi, informativi:

Ing. Nice Tini, Geom. Franco Rotondi, Sig. Fabio Giordano

Elaborazioni informatiche:

Sig. Fabio Romano

Dati relativi alle segnalazioni di non conformità:

Rag.ra Patrizia Di Stefano, Sig.ra Rosa Pietripaoli

Progetto grafico e impaginazione:

Global Media System - Roma

1. Il 3° Rapporto sull'attività di Accertamento Tecnico svolta dall'ISPESL nell'ambito dell'azione di Sorveglianza del Mercato (S. M.) di cui al D.P.R. 459/96 - art. 7 comma 2 - si presenta all'interno di un quadro dinamico - evolutivo segnato in modo particolare, dalle risultanze di cui ad esempio nella tabella che segue e vedi tabella dagli elementi di natura anche strutturale, che sono caratterizzati:

- dalla spinta a dare corso alla volontà della Ue di rafforzare la implementazione del "nuovo approccio", precisandone meglio ruoli, procedure, contenuti e metodologie comuni, per gli utenti, gli attori e per i responsabili dell'attività di S. M.;
- dallo sforzo di monitoraggio e di verifica che gli stati nazionali - compreso il nostro - dopo anni di lavoro, stanno facendo per valutare l'impatto che il "complesso" tecnico scientifico e procedurale proprio del nuovo approccio, ha sul "sistema della sicurezza" e sulla competitività della struttura produttiva di settore;
- dalla forte domanda di "prodotti" di supporto alla linea di applicazione del nuovo approccio, strutturati secondo il recupero di una "cultura delle soluzioni" collegabile anche ai risultati della esperienza gestionale dell'attività di accertamento tecnico e dunque di sorveglianza del mercato, proprie dei soggetti protagonisti in "filiera" della stessa sorveglianza; in Italia: Ispesl, Ispettorato del lavoro, ASL;
- la strutturazione in Italia del noto Testo Unico, che tende a rispondere anche per il settore oggetto del presente Rapporto, a quelle esigenze di verifica, sistematizzazione e semplificazione, collegate alla capacità di valorizzare in parallelo esigenze di competitività e crescita della resa "in sicurezza" del nuovo approccio.

Resta peraltro ancora aperto, all'interno di tale scenario, il problema della disponibilità da parte delle istituzioni, delle "risorse complessive" da mettere in campo, per dare risposte adeguate sia alle questioni citate che alle domande caratterizzanti la utilità oltre che la necessità di superare va detto subito, la fisiologica stabilizzazione - verso il basso - degli interventi di Sorveglianza del Mercato che i "dati" del presente Rapporto evidenziano. La necessità del superamento di tale "fisiologia" è collegata non solo al potenziamento in alcune aree in ritardo, della l'attività di vigilanza - peraltro richiesta dalla legislazione in vigore - anche in funzione dell'attività di sorveglianza, ma di cogliere inoltre il valore aggiunto di tale iniziativa che è quello di consentire, realizzare e sostenere un possibile rapporto positivo tra sicurezza e competitività del sistema produttivo.

**Infortuni sul lavoro in Italia  
avvenuti nel 2001 ed indennizzati a tutto il 31.12.2002**

Numero di infortuni disaggregati per Regione secondo gli Agenti Materiali:

Macchine:

Motrici (00), Generatrici (01), Operatrici non utensili (02), Trasformatrici e convertitrici (03), Utensili (04).

Mezzi di sollevamento e trasporto:

Sollevamento e/o stoccaggio e/o smistamento materiali (10).

Parti di macchine:

Meccaniche (80), Elettriche (81), Pneumatiche (82), Oleodinamiche (83), Termiche (84), Non altrove specificate (85)

	AGENTE MATERIALE												TOTALE
	00	01	02	03	04	10	80	81	82	83	84	85	
Piemonte	632	11	1.366	11	1.884	1.722	4.300	77		28	70	1.716	11.817
Val d'Aosta	11	1	48		52	30	113	2			2	52	311
Lombardia	959	12	2.958	18	4.383	3.914	9.174	183		78	121	3.442	25.269
Veneto	792	17	2.450	15	3.468	2.448	5.580	118	1	30	121	2.043	17.083
Friuli Venezia Giulia	134	3	474	2	963	535	1.653	44		22	41	533	4.404
Liguria	74	9	375	9	410	469	1.279	31		17	39	681	3.393
Emilia Romagna	1.221	9	1.960	10	2.541	2.877	5.390	110	11	32	106	2.010	16.277
Toscana	491	16	1.457	5	1.757	1.453	2.827	71		14	36	1.416	9.543
Umbria	170	8	423	5	537	371	896	7		6	9	343	2.775
Marche	433	4	766	4	1.113	681	1.602	40		8	28	600	5.279
Lazio	290	12	565	2	766	996	1.738	71		10	16	1.167	5.633
Abruzzo	268	2	322	1	424	345	814	11			17	372	2.576
Molise	75	2	79	1	111	67	170	3			4	48	560
Campania	321	2	464	4	576	565	1.357	27		11	13	682	4.022
Puglia	345	6	718	3	838	689	1.721	37		12	53	789	5.211
Basilicata	55		101		115	101	447	6			5	141	971
Calabria	84	2	163	1	167	146	448	8		2	5	249	1.275
Sicilia	214	2	351	1	413	336	1.116	24		13	12	673	3.155
Sardegna	125	7	292	3	420	243	768	19		13	14	252	2.156
Prov. autonoma Bolzano	111	1	309		457	195	595	9		2	9	184	1.872
Prov. autonoma Trento	88	4	231	2	306	197	483	13		3	7	177	1511
<b>TOTALE</b>	<b>6.893</b>	<b>130</b>	<b>15.899</b>	<b>97</b>	<b>21.701</b>	<b>18.380</b>	<b>42.471</b>	<b>911</b>	<b>12</b>	<b>301</b>	<b>728</b>	<b>17.570</b>	<b>125.093</b>

Perseguendo insomma con maggiore energia, attraverso l'aumento del pacchetto delle "conoscenze derivate", l'obiettivo dello sviluppo dell'attività di ricerca tecnologica, il potenziamento in senso mirato dell'attività di normazione, la produzione attraverso la comune incentivazione dei "soggetti di riferimento" della Sorveglianza, di una "banca dati dedicata"; dello sviluppo della produzione di Linee Guida, buone prassi, procedure standardizzate, per adeguare alle necessità del sistema sorveglianza e del sistema imprese, gli interventi di vigilanza, controllo, accertamento tecnico.

2. Sulla base di quanto evidenziato esporremo alcuni degli elementi risultanti dall'analisi quantitativa, riguardante l'attività di Accertamento Tecnico nel suo complesso, con riferimento alle "condizioni di stato" riferite al presente biennio, rimandando agli ulteriori contenuti del Rapporto le considerazioni di stretto dettaglio.

Le 1354 "pratiche" esaminate dall'inizio dell'attività di Sorveglianza, hanno trovato dal 2001 al 2004, una sorta di stabilizzazione, dal punto di vista della "quantità numerica" dell'Accertamento Tecnico. L'Istituto opera infatti, attorno ad un numero medio annuale di 160 Accertamenti Tecnici che come soggetti di "segnalazioni", si riferiscono ad aree territoriali anche esse ormai fisse. Prendendo ad esempio in esame quelle provenienti dalle ASL - che rappresentano l'89% del complesso - riscontriamo un contributo del solo 3% del Sud (Sicilia e Calabria le più basse), del Nord con uno stabile 54% (Lombardia e Piemonte le più alte) e del Centro, con una piccola crescita 43% (Toscana ed Emilia Romagna le più alte). Il problema, perché tale è, dell'assenza di contributo da parte del Sud permanente costante ed andrebbe affrontato con una sorta di impegno che tenesse anche in evidenza la perdita del valore aggiunto di quei risvolti positivi cui si faceva cenno e di cui le Regioni carenti si privano.

Un dato confortante - ma che dovrebbe far riflettere i soggetti istituzionali di riferimento - è che nonostante la forte carenza di risorse disponibili, anche di natura finanziaria - quest'ultima collegata ad esempio, al mancato "riconoscimento" dei costi sostenuti dall'Istituto per l'esercizio della delega di cui all'art. 7 comma 2 del D.P.R. 459/96 - l'Ispe:

- ha svolto l'87% degli accertamenti richiesti, il residuo 13% è con accertamento in itinere (in esame ed in attesa della messa a disposizione del Fascicolo Tecnico da parte del costruttore);
- ha contribuito inoltre in modo decisivo, al funzionamento del gruppo di lavoro interministeriale che ha gestito direttamente presso il Ministero delle Attività Produttive, le 338 segnalazioni che nella quasi totalità non hanno necessitato di accertamento tecnico.

Un lavoro che si è sviluppato in modo proficuo soprattutto per la possibilità di mettere a regime il sistema di Sorveglianza.

Va comunque evidenziato che del totale delle segnalazioni pervenute dal Ministero delle Attività Produttive all'Ispe (1016), sulle 889 con accertamento concluso, l'84% hanno avuto bisogno di un atto di accertamento tecnico non definibile "come esemplare unico" o "non assoggettabile a S. M.". Il gruppo di accertamenti, di cui all'84%, ha avuto la "constatazione conclusiva" di non conformità, resa conforme o già conforme.



Analizzando brevemente gli accertamenti conclusi resta ancora fissa la "barriera" del 50% delle non conformità anche se il dato numerico è in diminuzione per l'ultimo biennio: le conformità (conformi più rese conformi) invece, sono in leggero aumento per l'ultimo biennio e si attestano nel complesso al 34%; sono in aumento gli "unici esemplari" che sono valutati dai colleghi delle ASL.

Le Macchine in Allegato IV pur attestandosi intorno all'11% del complesso degli accertamenti conclusi, nell'ultimo biennio sono raddoppiate rispetto al biennio precedente - da 21 a 43. Le non conformità sono di cinque punti superiori al dato relativo alle macchine non in Allegato IV e nell'ultimo biennio sono raddoppiate.

Sugli "esemplari unici" e le macchine in Allegato IV andrebbe fatta una "riflessione" riguardo la utilità dei flussi informativi, in funzione della progettata "banca dati delle soluzioni" e sulla necessità di strutturare una più efficace modalità di comunicazione con gli Organismi Notificati. Tale riflessione dovrebbe investire argomenti collegati rispettivamente alla omogeneità degli interventi di vigilanza territoriale e alla qualità organizzativa ed operativa dei citati Organismi. In questa sede si dà solo evidenza al problema, rimandando la questione al Gruppo di Lavoro incaricato di realizzare la Banca Dati e agli organi istituzionali di riferimento per il raccordo con gli Organismi Notificati.

Il Dato relativo ai "costruttori" coinvolti nell'attività di accertamento tecnico ha indubbiamente una sua valenza collegabile, non tanto al numero dei costruttori italiani che risultano l'84% del totale - percentuale che si conferma sostanzialmente tale per i tre bienni - allocati solo per l'1% al Sud, ma per i costruttori stranieri (11%). Per questi ultimi infatti, la relativa procedura prevista e concordata in sede di Gruppo di Lavoro AD. CO. (Administrative Co-operation) - incaricato dalla stessa Commissione Europea di realizzare, elaborando appositi documenti procedurali, l'armonizzazione delle procedure per la effettuazione del complesso dei segmenti operativi costituenti l'azione di Sorveglianza del Mercato - richiama le istituzioni responsabili della Sorveglianza ad un maggiore e coerente impegno riguardo l'applicazione delle previste procedure da seguire e la necessità di qualificare in modo sempre più organico ed adeguato la presenza all'interno dello stesso Gruppo di Lavoro AD. CO. Fuor di qualsiasi equivoco, gestire con accortezza anche questo segmento dell'attività di Sorveglianza può voler dire salvaguardare la competitività dei prodotti del sistema produttivo ed intervenire in modo più mirato e redditivo nell'ambito delle azioni di normazione.

3. Prima di esaminare ulteriori elementi relativi soprattutto alle risultanze analitiche riguardanti i R.E.S. di cui all'Al. 1 del D.P.R. 459/96, è opportuno evidenziare lo "stato" degli incidenti collegati al complesso delle azioni di accertamento tecnico effettuate dall'Istituto su delega del MAP.

I dati in parola, derivati dal segmento "Accertamento Tecnico" relativo alla Sorveglianza del Mercato all'interno del quale si deve indurre un senso di prudenza collegato al deficit significativo di segnalazioni che si constata per alcune aree del paese, crediamo abbiano comunque una loro valenza in quanto consentono per tale importantissimo campione, di

valutare a livello di primo impatto, la soglia di pericolosità di alcuni rischi collegati ad alcune "macchine" ed in rapporto anche al settore produttivo all'interno del quale sono impiegate.

Il 52% degli accertamenti sono collegati a segnalazioni indotte da incidenti, il restante 48% è collegato ad accertamenti di tipo diverso; il dato evidenzia una diminuzione degli incidenti. Da una analisi della situazione delle aree non sufficientemente coperte da "segnalazioni", effettuata attraverso contatti informali con i Dipartimenti Periferici dell'Ispepi, si potrebbe dedurre che il dato collegato ad "incidente" potrebbe essere forse migliore, ma si impone una grande prudenza se si osserva soprattutto l'area imprenditoriale "grigia" collegabile alle PMI, alle microimprese e/o alle imprese familiari, al lavoro nero e per altro verso alla scarsità di risorse e la necessità di sempre maggiori competenze a livello di controllo.

La missione di chi lavora nel settore è pertanto quella di innalzare la soglia di sovrapposibilità delle risultanze analitiche del Rapporto Biennale con le inadeguatezze del complesso delle Macchine Marcate CE evidenziabili e necessaria per le attività a valle dell'Accertamento Tecnico: ricerca, normazione, prodotti d'implementazione delle soluzioni di sicurezza.

Migliorando il contenuto delle "segnalazioni" inviate dall'organo di vigilanza territoriale, compito che l'apposito gruppo di lavoro interregionale sta perseguendo e portando a termine, la capacità espressiva dei dati anche dal punto di vista delle risultanze analitiche collegate alla "soglia di sovrapposibilità" cui si faceva cenno, crescerà in modo coerente con la possibilità di disegnare con sempre maggiori contorni la messa in essere di soluzioni omogenee e credibili per tutti gli attori della Sorveglianza del Mercato.

Centrando la nostra attenzione sul numero degli incidenti constatiamo che complessivamente, quelli non mortali sono stati il 93%, i mortali il 7%. Proseguendo nell'analisi dei dati dei tre Rapporti compreso il presente, si evidenzia inoltre che il numero degli incidenti non mortali sono rimasti invariati (144 biennali), mentre quelli mortali nei primi due rapporti sono rimasti invariati (12.5 biennali) mentre per l'attuale biennio si è avuta una diminuzione del 45%.

Il permanere del livello di incidenti non mortali induce alla considerazione che, pur nei limiti della prudenza cui si faceva cenno in precedenza, non appare opportuno tralasciare una intensa attività di ricerca connessa alle tecnologie di sicurezza per il settore; fondare sulla formazione come misura di sicurezza oltre il limite consentito da una corretta analisi dei rischi; tralasciare la metodologia di integrare nella progettazione elementi specifici che valorizzino le condizioni di sicurezza come competitività del prodotto; constatata l'adeguata sperimentazione effettuata relativa all'abbattimento dei costi della sicurezza, integrare il sistema di gestione della sicurezza nei sistemi di gestione integrata dell'azienda.

Scorrendo i dati relativi all'esame analitico delle conformità o non conformità collegati ai gruppi di R.E.S. di cui alla tabella di pag. 30, si evincono per alcuni R.E.S., percentuali che ci confermano l'utilità della linea cui si faceva cenno.

Tenendo presente infine, che in 232 casi di segnalazione di incidente non mortale non è annotata la tipologia del danno, si evidenziano nel senso decrescente le tipologie di danno risultanti: mani e a seguire molto staccati, braccia, piedi, testa, busto, gambe.

4. Estrapolando dalla tabella evidenziata, alcuni elementi analitici relativi ai Requisiti Essenziali di Sicurezza oggetto di indagine nell'attività di Accertamento Tecnico, ci pare opportuno segnalare quanto segue. I R.E.S. sono stati raggruppati secondo un criterio che ha posto all'attenzione: *Comandi, Rischi Meccanici, Rischi Elettrici, Manutenzione, Segnalazioni - Marcature - Istruzioni, Posti di lavoro, Altri Rischi.*

Tralasciando per ovvie ragioni il gruppo Altri Rischi, si deve notare che nel caso di *Segnalazioni - Marcature - Istruzioni*, nel 54% dei casi si è dovuto intervenire con azione correttiva di S. M. e nel 25% dei casi si è intervenuti con azione correttiva da parte dell'OVT. Tale R.E.S. è citabile come fattore emblematico riguardo la leggerezza con cui spesso si affrontano elementi anche "formali" collegati alla Direttiva Macchine". Proseguendo è opportuno evidenziare come ulteriori R.E.S. oggetto di forte interesse in sede di Accertamento Tecnico quelli relativi a: *Protezioni e dispositivi di protezione*, ASM - 51% e OVT - 35%, *Manutenzione ASM* - 48% e OVT 29%. Per contro le percentuali più elevate di conformità vanno assegnate a *Posti di lavoro* 41% e *Rischi elettrici* 40%.

Appare forse banale ma vale la pena di sottolinearlo, che l'azione di S. M. risulta spesso decisiva per migliorare il livello di sicurezza della "platea" delle Macchine Marcate CE presenti nel sistema produttivo. Non va trascurato infatti, che la "conseguenza" primaria dell'azione di S. M. è quella collegata al fatto che una azione correttiva, effettuata per costituire condizioni di conformità, ha come obbligo del costruttore di costituire le stesse condizioni di conformità su "tutte" le macchine dello stesso modello su tutto il territorio italiano e della UE. Vale la pena inoltre di annotare in via del tutto non secondaria, che il costruttore ha comunque acquisito un "consenso tecnico per la sicurezza" che rimane all'interno del suo bagaglio di conoscenze.

Inoltre, procedendo per confronto tra le percentuali medie e quelle relative all'ultimo biennio, può essere interessante notare che per le *conformità*, le seconde sono in crescita rispetto alle prime per: *Comandi* dal 26% al 29%; *Rischi Meccanici* stabilità e resistenza dal 39% al 41%, altri rischi meccanici dal 59% al 60%; *Rischi Elettrici* dal 40% al 50%. Sono invece in diminuzione per: *Posti di lavoro* dal 41% al 35%, *Rischi Meccanici protezione e dispositivi di protezione* dal 14% al 11%, *Manutenzione* dal 23% al 12%, *Segnalazioni - Marcature - Istruzioni* dal 21% al 12%, *Altri Rischi* dal 24% al 23%. Il miglioramento delle percentuali di conformità su un numero significativo di R.E.S., denota certamente un effetto positivo dell'attività di Sorveglianza; ma il significativo persistere di aree di diminuzione anche se per un numero minore di R.E.S., conferma la necessità di migliorare gli strumenti di gestione e di approccio alla S. M. che come abbiamo detto all'inizio è uno degli strumenti "dimostrativi ed implementanti" del nuovo approccio.

Certo l'effetto misura, sul "senso" di queste risultanze percentuali relative ai R.E.S., sarà sempre più affidabile se il confronto sarà effettuato tra bienni e aumentando soprattutto dal punto di vista territoriale, il numero delle segnalazioni di possibile non conformità da prendere in esame.

5. Desideriamo infine segnalare le risultanze relative alla tipologia di Marcatura CE collegata agli "unici esemplari", per i quali come noto l'azione di S. M. è assolta attraverso l'OVT. Dalle segnalazioni in possesso si può annotare che, fatto cento il numero dei R.E.S. indagati, si ottengono per gli stessi le seguenti percentuali di incidenza: *Rischi Meccanici protezione e dispositivi di protezione* 55%, *Comandi* 10.8%, *Segnalazioni - Marcature - Istruzioni* 10.4%, *Altri Rischi* 10%, *Manutenzione* 3.2%, *Posti di lavoro* 1.1%. Constatiamo che tale progressione è sostanzialmente simile a quella relativa alle percentuali dei R.E.S. risultanti dall'analisi del complesso degli accertamenti tecnici conclusi. La probabilità di una pura casualità ci pare molto, molto bassa; restano pertanto confermate le "considerazioni" fatte a margine delle risultanze analitiche evidenziate in precedenza.

Per tutto quanto concerne i R.E.S. riferiti alla varie tipologie di macchine oggetto di accertamento tecnico, si rinvia a quanto annotato nelle varie sezioni del Rapporto tenendo presente che la classificazione effettuata è stata realizzata utilizzando la specificazione propria dei Comitati Tecnici del CEN.

6. Ci pare di poter ribadire che risulterà necessario intervenire per realizzare, oltre quanto già affermato in alcuni precedenti passaggi, un miglioramento dell'armonizzazione dei compiti e delle funzioni di ognuno dei soggetti impegnati nella S. M. per razionalizzare e migliorare la qualità dell'Accertamento Tecnico e dei contenuti delle segnalazioni al fine di garantire anche una necessaria omogeneità dei comportamenti dei soggetti nelle varie di intervento.

Creare le condizioni per espandere l'azione di Sorveglianza del Mercato nelle aree dove non si verificano "interventi per segnalazioni", cercando di comprenderne le motivazioni e se necessario intervenire sui livelli di competenza degli addetti.

Attivare occasioni di confronto tra i soggetti attori della S. M. per monitorare e se possibile migliorare non solo il materiale di supporto all'attività (es. Schede di rilevazioni, Linee Guida, Buone Prassi, Procedure).

Intensificare l'attivazione della prevista Banca Dati da aprire ai soggetti della Sorveglianza, una Banca Dati che vuol essere delle "Conoscenze e delle Soluzioni" e che alla luce delle risultanze dei dati di analisi e delle esperienze emerse dal territorio si rileva insieme al materiale cui si faceva cenno, sempre più necessaria.

Gestire con grande impegno l'attività di collaborazione con i "soggetti" nazionali e comunitari, preposti alla revisione e gestione delle relative procedure della Sorveglianza, ai fini di creare un circolo virtuoso tra competitività del sistema delle imprese e l'azione di Accertamento Tecnico (un problema in sé abbastanza delicato e complesso che non va sottovalutato e che affronta ad esempio le "segnalazioni" provenienti dai vari stati per macchine costruite nel nostro paese e viceversa). L'autorevolezza istituzionale di tali soggetti, se necessario, va accresciuta e migliorata ai fine di consentire un adeguato "monitoraggio" di tutti gli elementi di rete costituenti il sistema.

7. Il presente 3° Rapporto infine, proseguendo nella sua linea di offrire ulteriori spazi di conoscenza di elementi tecnico - procedurali, finalizzati al miglioramento del livello di affidabilità dell'azione di Sorveglianza del Mercato, ha reputato opportuno proporre in aggiunta alla tradizionale analisi dei dati, dei supporti tecnico - procedurali utili al percorso di miglioramento della implementazione della filosofia del "Nuovo Approccio".

- L'elenco aggiornato delle Norme Armonizzate.
- Modalità operative per l'applicazione del D.Lgs. 626/94 in relazione alla emanazione del D.P.R. 459/96 - Regolamento di attuazione della Direttiva Macchine.

Linea Guida per gli Organismi di Vigilanza Territoriale in rapporto anche all'attività di Sorveglianza del Mercato.

- Commissione delle Comunità Europee. Comunicazione della Commissione al Consiglio e al Parlamento Europeo - Migliorare l'attuazione delle direttive "Nuovo Approccio".
- Altre decisioni della Commissione europea relative a .....

Si è poi offerta all'attenzione degli addetti ai lavori la "Premessa al piano di attività triennale del Dipartimento Tecnologie di Sicurezza dell'Ispes" al fine di segnalare una linea di sviluppo tecnico- scientifico complessiva, che tende a privilegiare in modo non secondario il rapporto tra tecnologia di sicurezza, innovazione e sistema della competizione che i risultati dell'attività di Accertamento Tecnico mette in forte evidenza.

Attività che - va ribadito - anche attraverso i dati analitici forniti dalla nostra Banca Dati per il 3° Rapporto, si conferma come uno degli elementi più innovativi e condizionanti del "nuovo" approccio comunitario alla "sicurezza delle macchine caratterizzate dalla marcatura CE". E per essere più precisi in termini di impatto con la struttura del settore della produzione, in particolare delle Piccole e Medie Imprese, si constata che tutto il connesso "sistema di settore caratterizzato dalle varie tipologie di macchine" è obbligato ad attrezzarsi non solo dal punto di vista tecnologico - produttivo ma anche dal punto di vista normativo e della ricerca di processo e di prodotto.

In conclusione della presente Premessa, possiamo dire che il 3° Rapporto ci consente per la sua parte, di dare ancora una volta significato e senso alla affermazione che l'espletamento dell'attività di Sorveglianza del Mercato consente la individuazione di problematiche tecnico - prevenzionistiche riconducibili a tecnologie di sicurezza da trasferire nell'ambito dell'utilizzo e della manutenzione in sicurezza delle macchine oltre che della loro progettazione e costruzione secondo criteri e normative prevenzionistiche più "affidabili". Consentendo quindi alle aziende, soprattutto quelle medie e piccole, di essere sempre più competitive ed allinearsi agli standard tecnologici più avanzati nel sistema sicurezza europeo.

# SITUAZIONE DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004

---

1

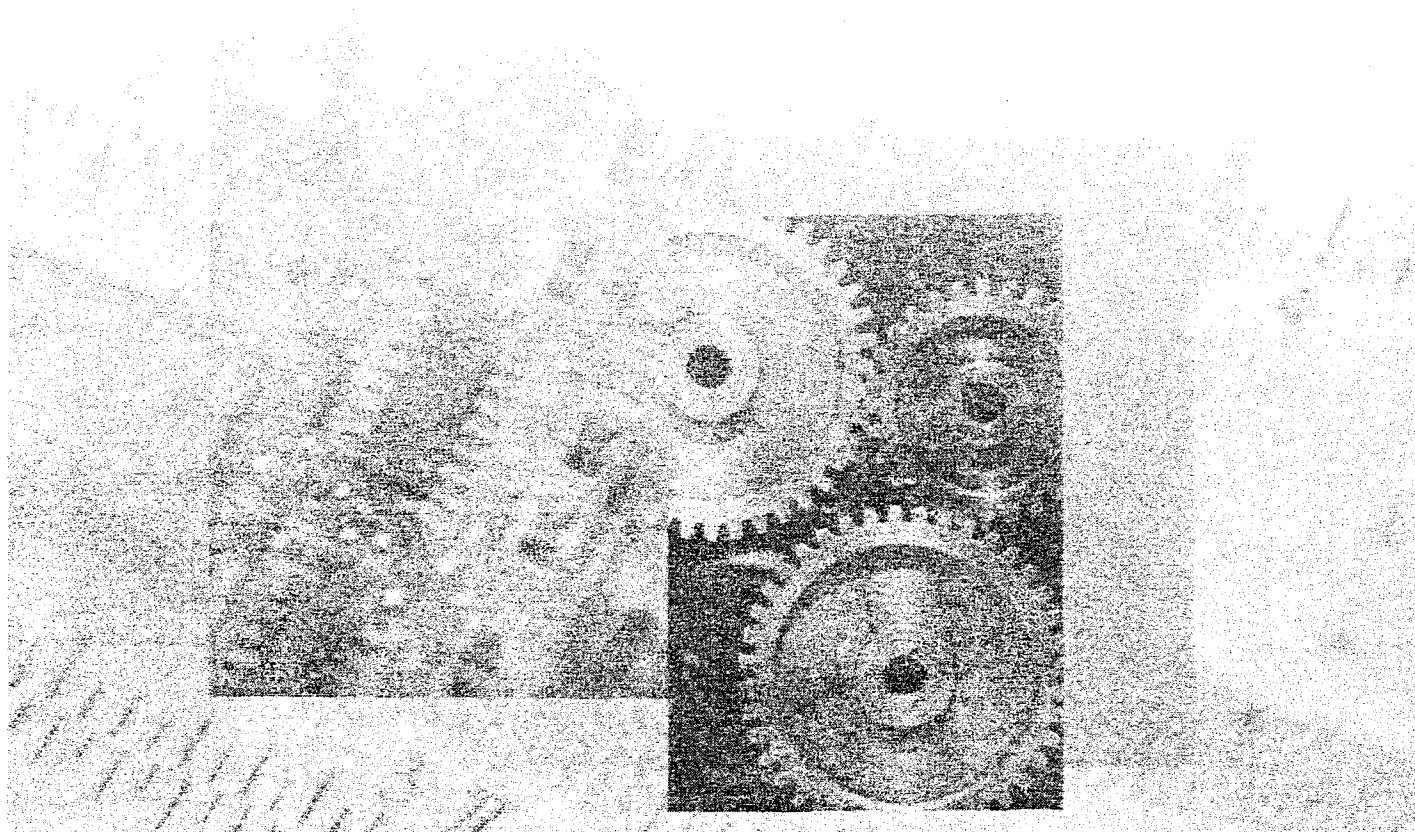
capitolo

3° RAPPORTO

## ESAME GENERALE DELLE SEGNALAZIONI DI NON CONFORMITÀ

15

Il presente capitolo fornisce una panoramica sulle attività di sorveglianza del mercato svolta dal 1996 al 30/09/2004.



In totale sono state esaminate 1.354 pratiche di cui 1.016 assegnate per l'accertamento tecnico dall'ISPESL e 338 gestite dal Ministero delle Attività Produttive (MAP).

Queste 338 possono essere così suddivise:

- 65 segnalazioni da trasmettere all'ISPESL per accertamento tecnico dopo integrazione da parte OVT;
- 91 segnalazioni da parte OVT riferite a macchine in Unico Esemplare;
- 89 segnalazioni da parte OVT esaustive;
- 11 segnalazioni provenienti da privati;
- 48 segnalazioni da parte OVT non sufficienti per attivare la Sorveglianza del Mercato;
- 7 segnalazioni provenienti da altri stati della U.E. per le quali si è in attesa delle conclusioni della attività di Sorveglianza; ovvero è stato attivato il MLPS per ulteriori accertamenti;
- 27 altro (richieste di parere, segnalazioni non pertinenti al D.P.R. 459/1996, ecc.).

16

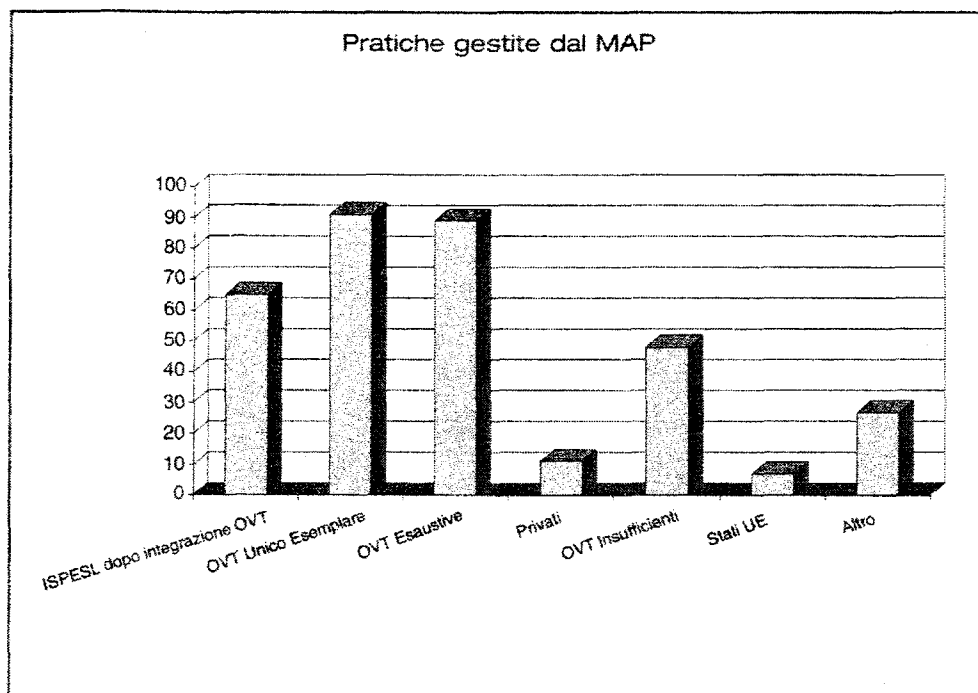


Grafico 1 - Accertamenti tecnici richiesti all'ISPESL dal 1996 al 30/09/2004

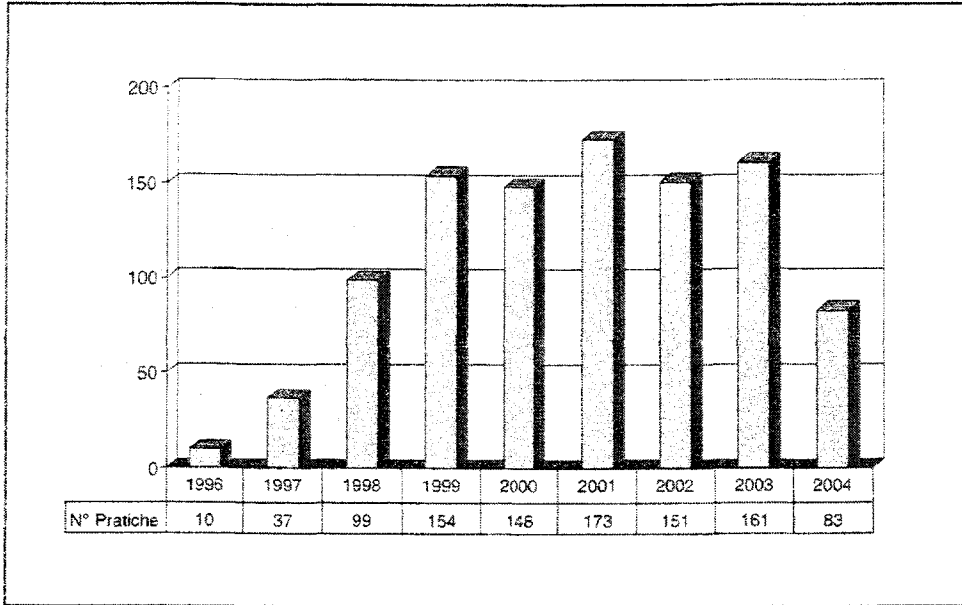


Grafico 2 - Situazione degli accertamenti tecnici svolti dall'ISPESL

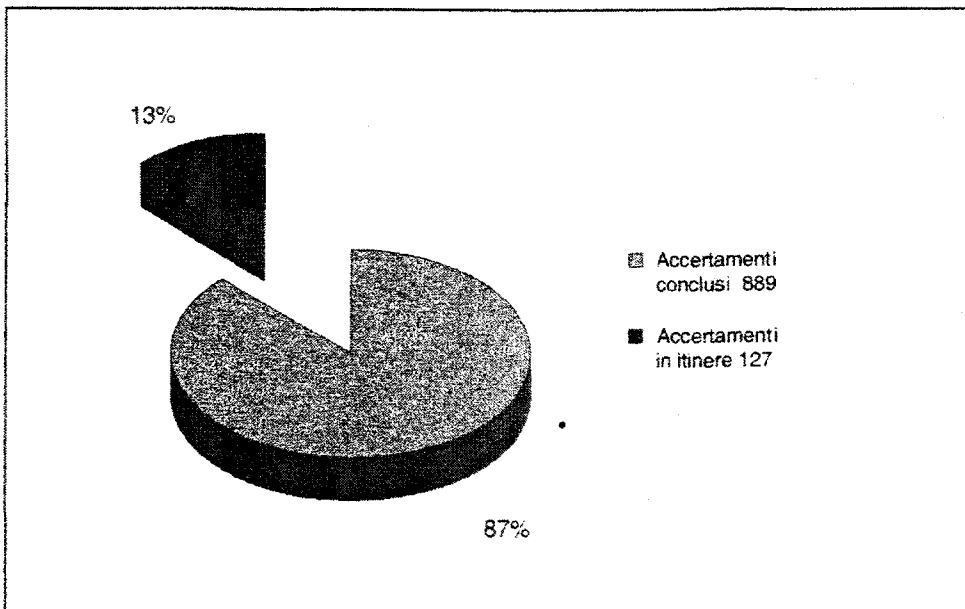




Grafico 3 - Esito accertamenti tecnici

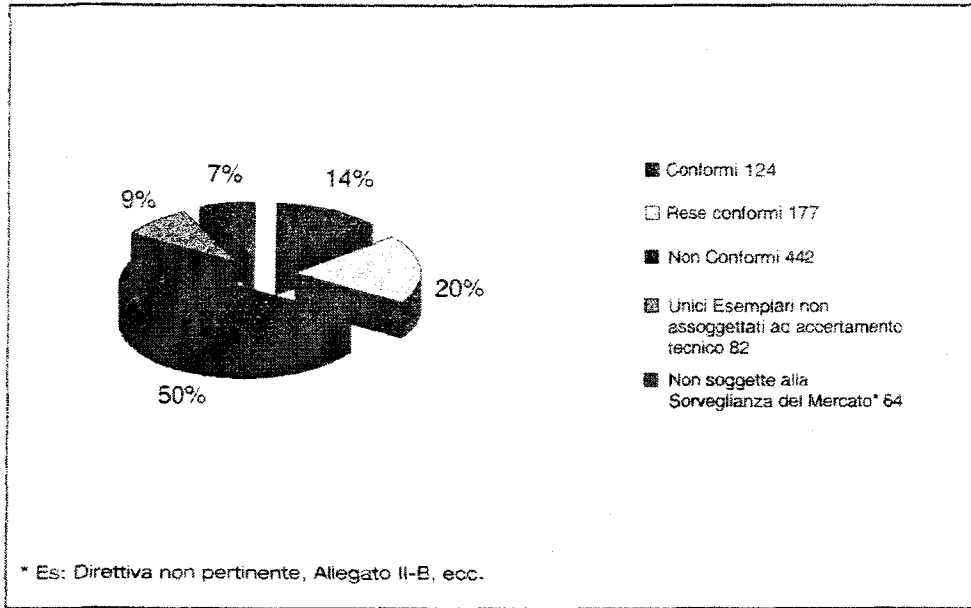
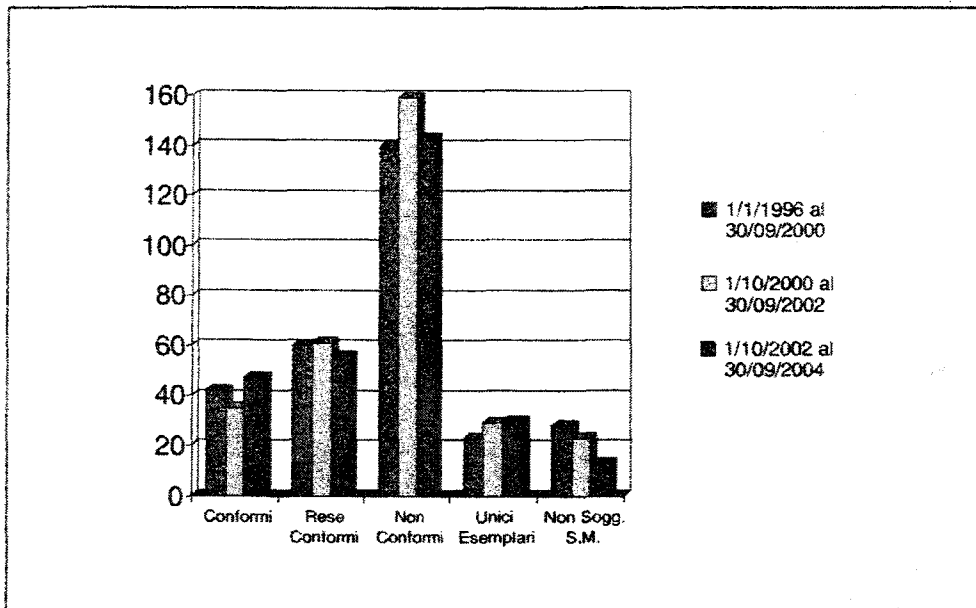


Grafico 4 - Esito accertamenti tecnici nel 1°, nel 2° e nel 3° rapporto



	1/1/1996 al 30/09/2000	1/10/2000 al 30/09/2002	1/10/2002 al 30/09/2004
Conformi	42	35	47
Rese Conformi	60	61	56
Non Conformi	140	159	143
Unici Esemplari	23	29	30
Non soggette alla S.M.	28	23	13

Grafico 5 - Accertamenti tecnici in itinere n. 127

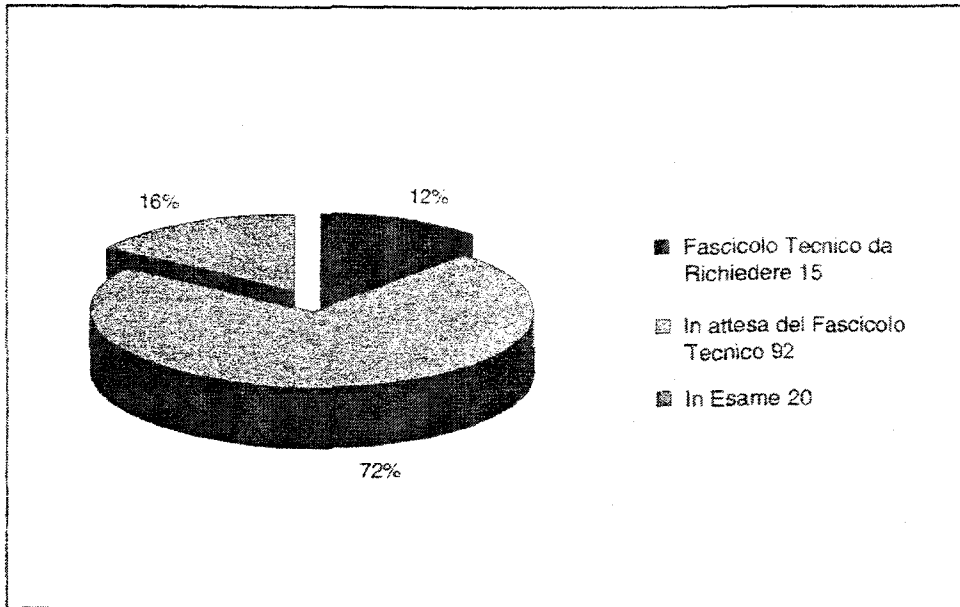


Grafico 6 - Accertamenti tecnici su macchine in allegato IV

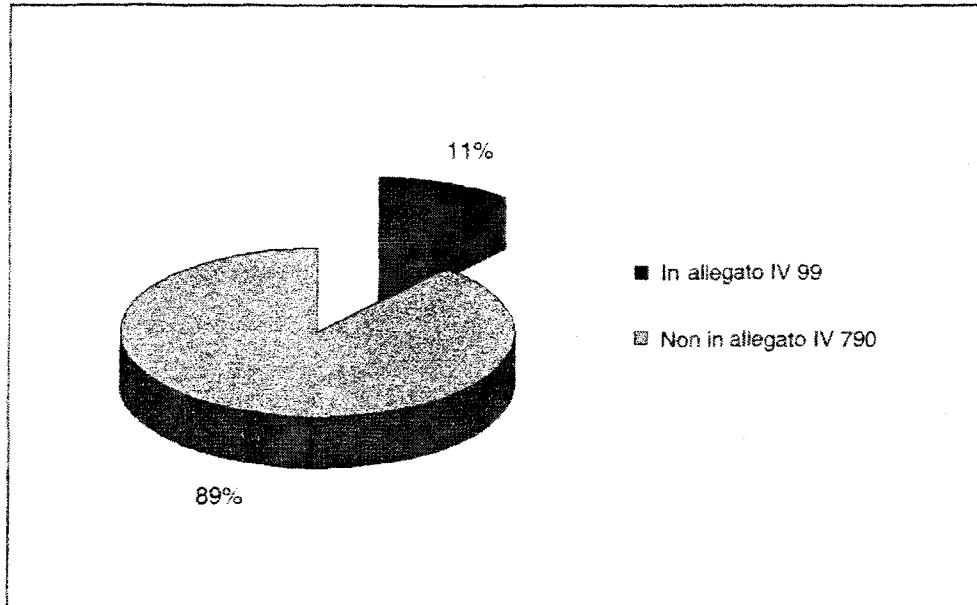
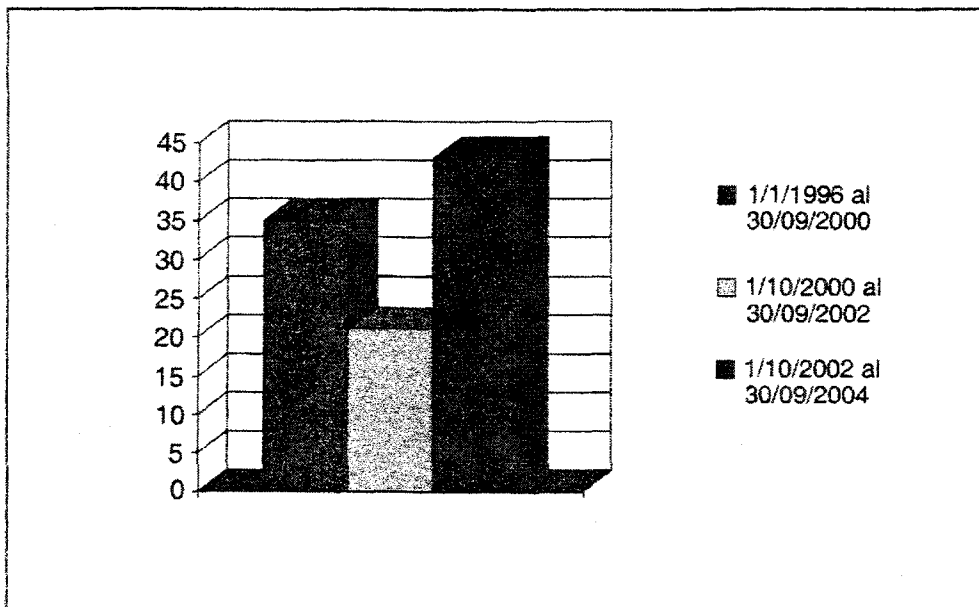


Grafico 7 - Accertamenti tecnici su macchine in allegato IV nel 1°, nel 2° e nel 3° rapporto



	1/1/1996 al 30/09/2000	1/10/2000 al 30/09/2002	1/10/2002 al 30/09/2004
In allegato IV	35	21	43

Grafico 8 - Esito accertamenti tecnici su macchine in allegato IV - n. 99

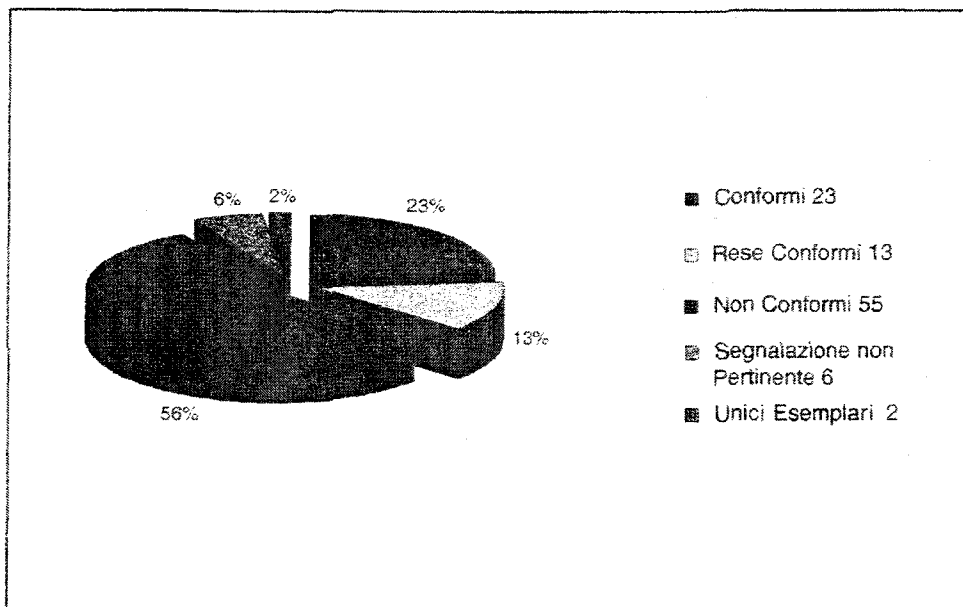
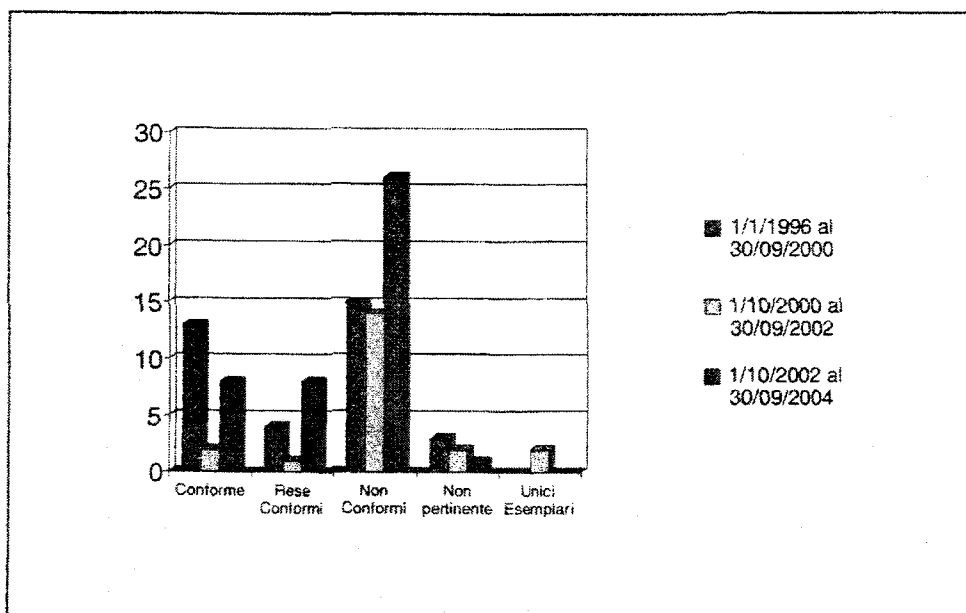


Grafico 9 - Esito accertamenti tecnici su macchine in allegato IV nel 1°, nel 2° e nel 3° rapporto



	1/1/1996 al 30/09/2000	1/10/2000 al 30/09/2002	1/10/2002 al 30/09/2004
Conforme	13	2	8
Rese Conformi	4	1	8
Non Conformi	15	14	26
Non Pertinente	3	2	1
Unici esemplari	0	2	0

Grafico 10 - Provenienza costruttori n. 889

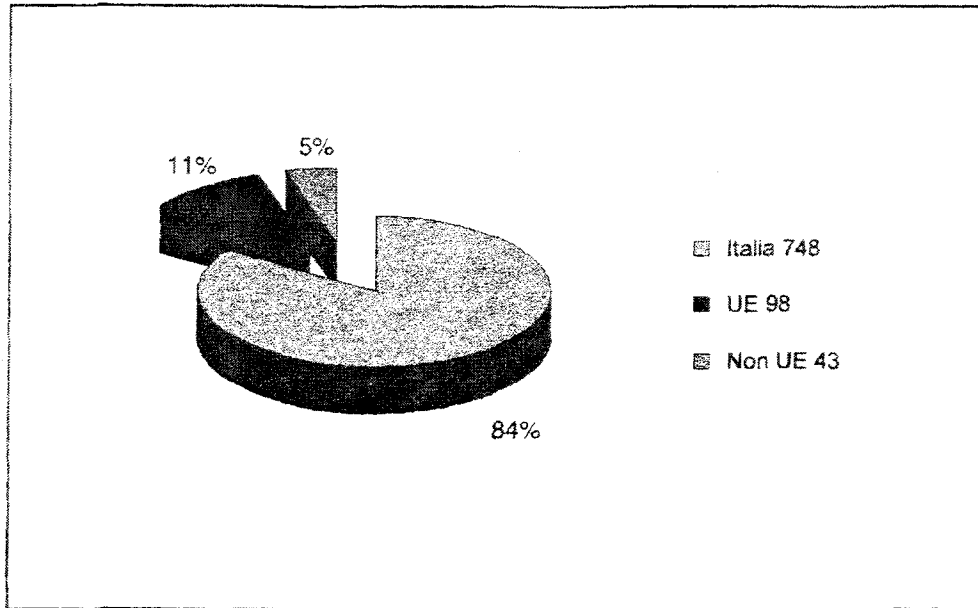
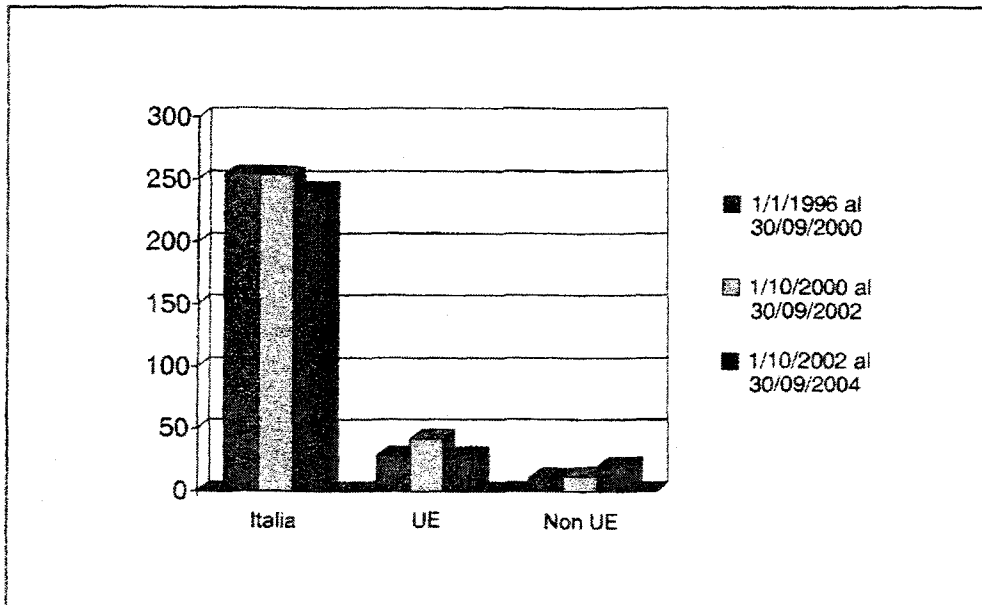


Grafico 11 - Provenienza costruttori nel 1°, nel 2° e nel 3° rapporto



	1/1/1996 al 30/09/2000	1/10/2000 al 30/09/2002	1/10/2002 al 30/09/2004
Italia	254	253	241
UE	28	42	28
Non UE	11	12	20

Grafico 12 - Provenienza costruttori italiani

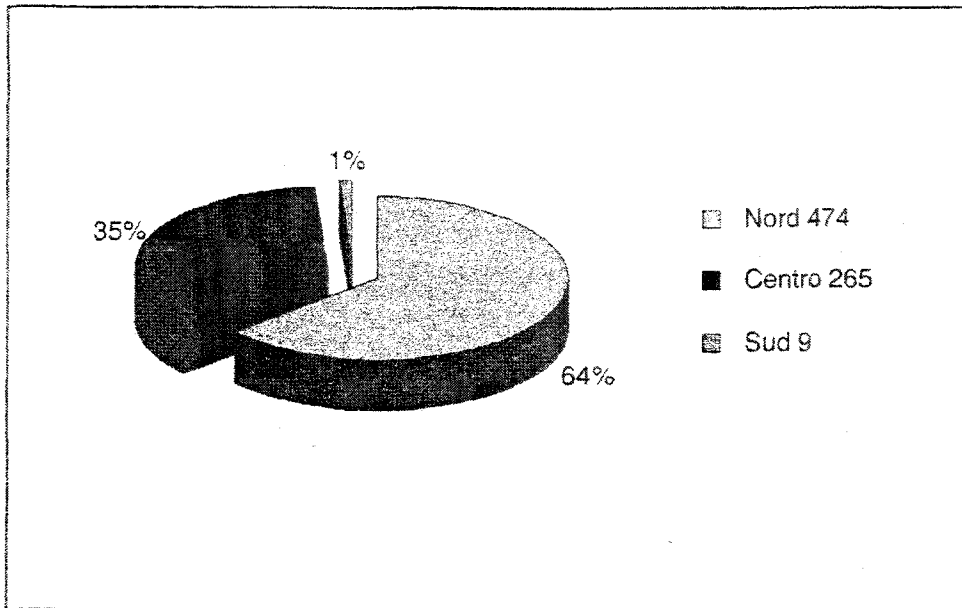
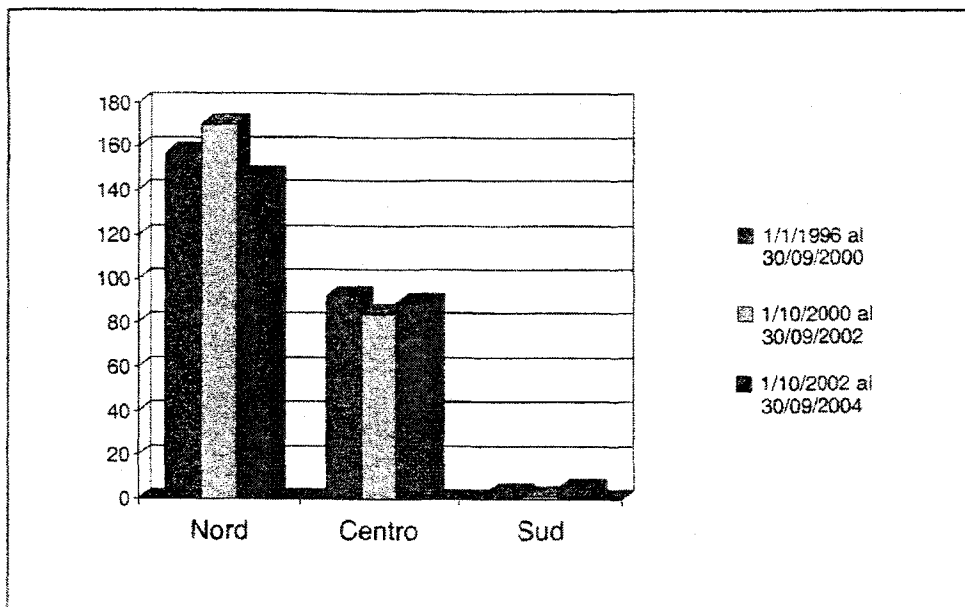


Grafico 13 - Provenienza costruttori italiani nel 1°, nel 2° e nel 3° rapporto



	1/1/1996 al 30/09/2000	1/10/2000 al 30/09/2002	1/10/2002 al 30/09/2004
Nord	157	170	147
Centro	92	84	89
Sud	3	1	5

Grafico 14 - Soggetti segnalanti

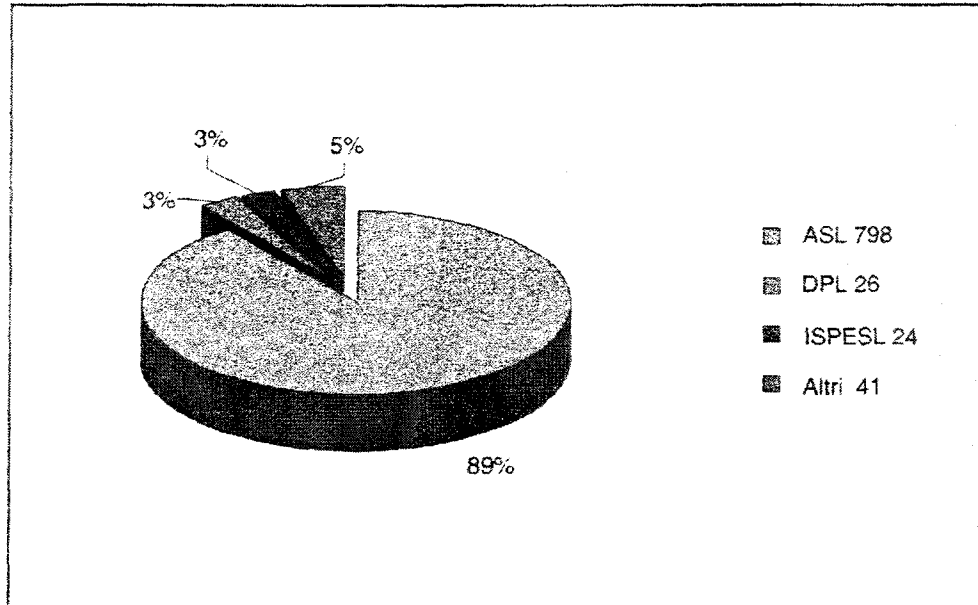
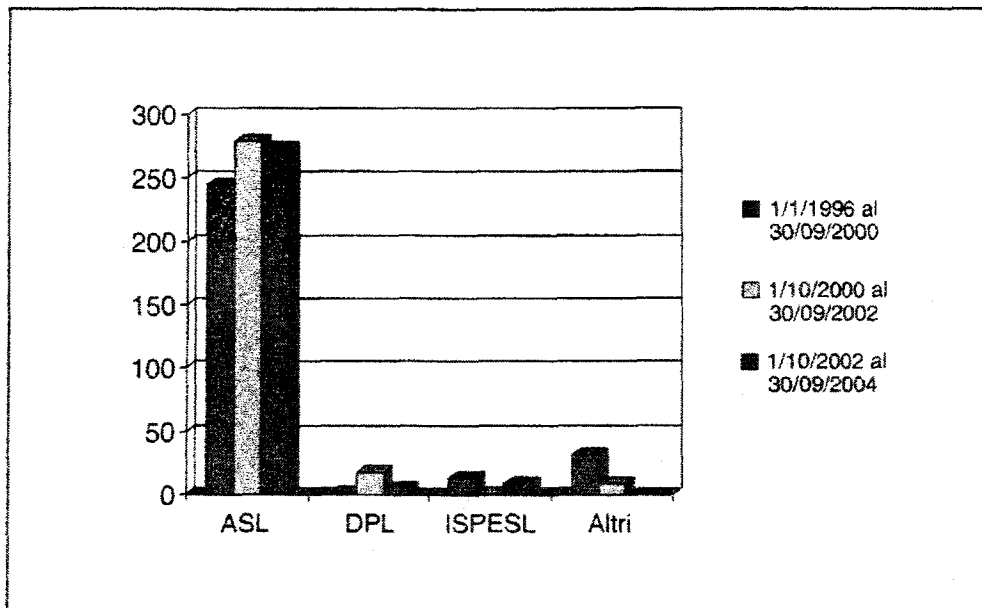


Grafico 15 - Soggetti segnalanti nel 1°, nel 2° e nel 3° rapporto



	1/1/1996 al 30/09/2000	1/10/2000 al 30/09/2002	1/10/2002 al 30/09/2004
ASL	245	279	274
DPL	2	18	6
ISPEL	14	1	9
Altri	32	9	-

Grafico 16 - Provenienza segnalazioni ASL n. 798

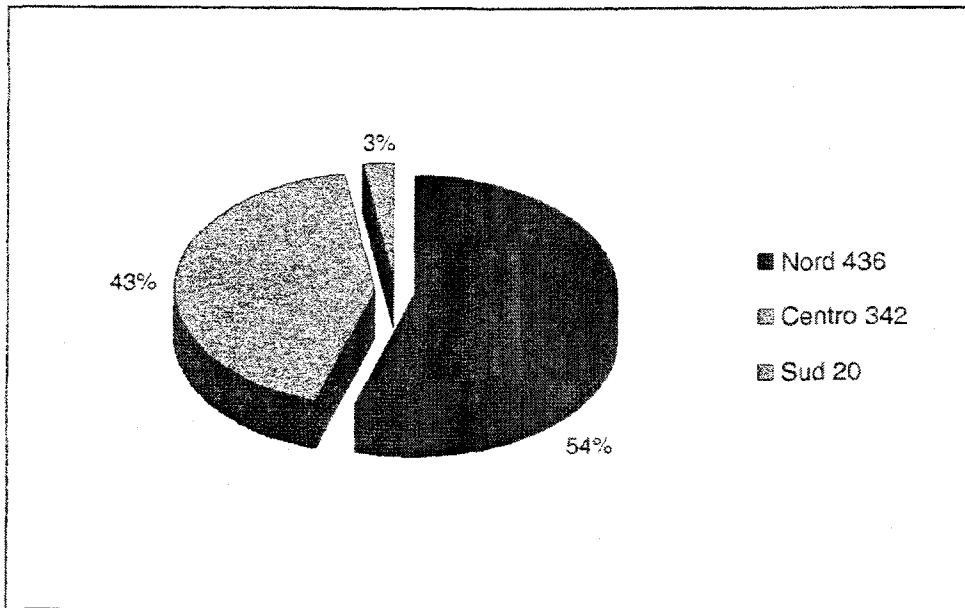
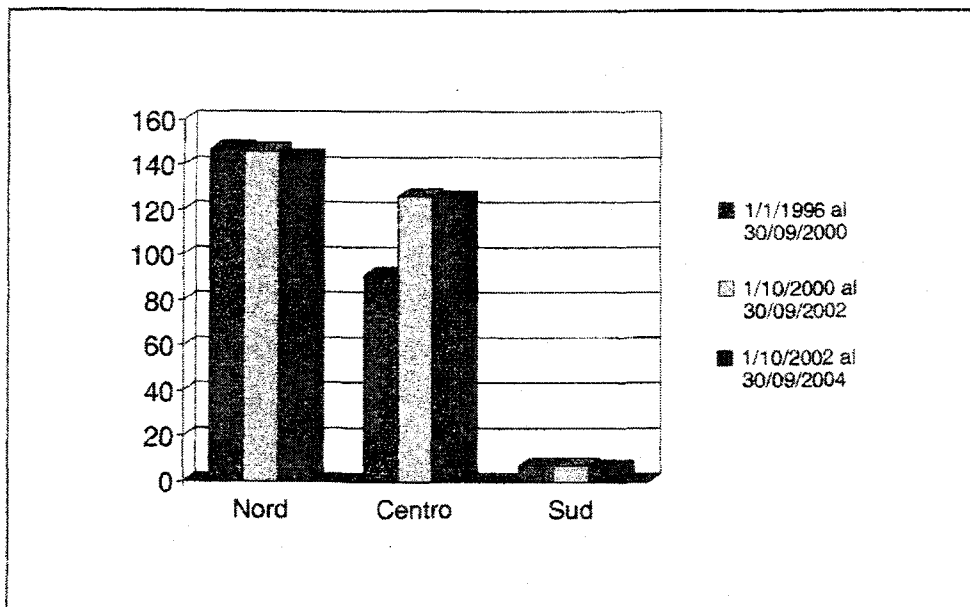


Grafico 17 - Provenienza segnalazioni ASL nel 1°, nel 2° e nel 3° rapporto



	1/1/1996 al 30/09/2000	1/10/2000 al 30/09/2002	1/10/2002 al 30/09/2004
Nord	147	146	143
Centro	91	126	125
Sud	7	7	6



Grafici 18 - Provenienza per regioni delle segnalazioni ASL

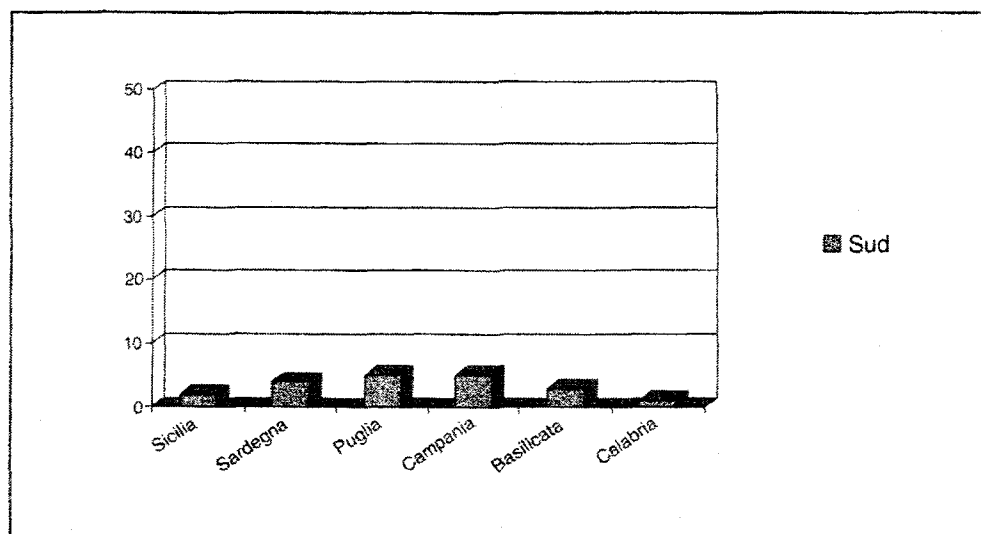
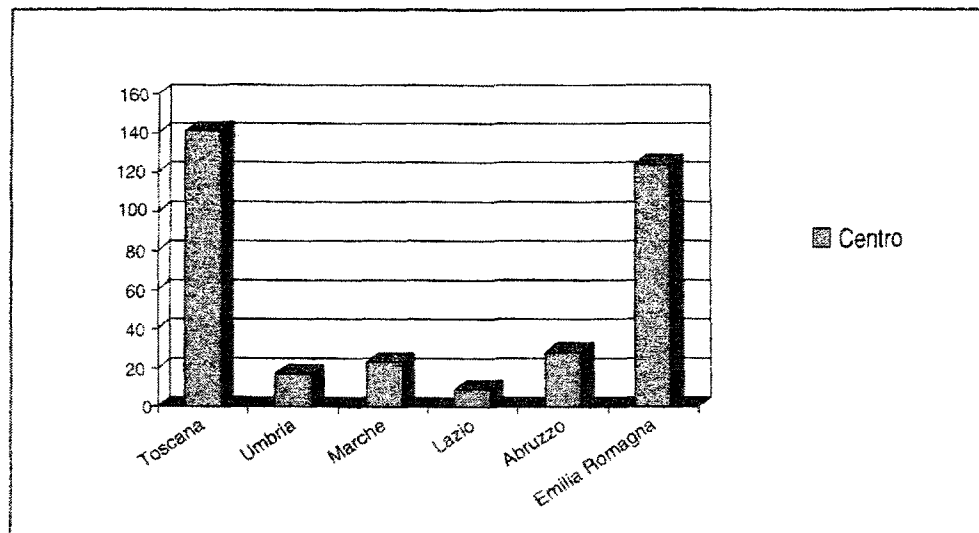
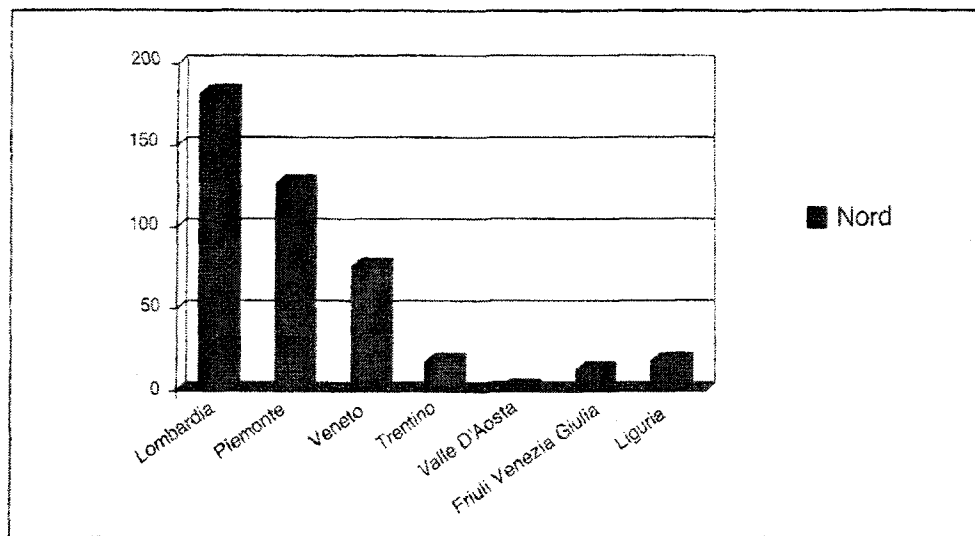


Grafico 19 - Segnalazioni a seguito di incidenti n. 465

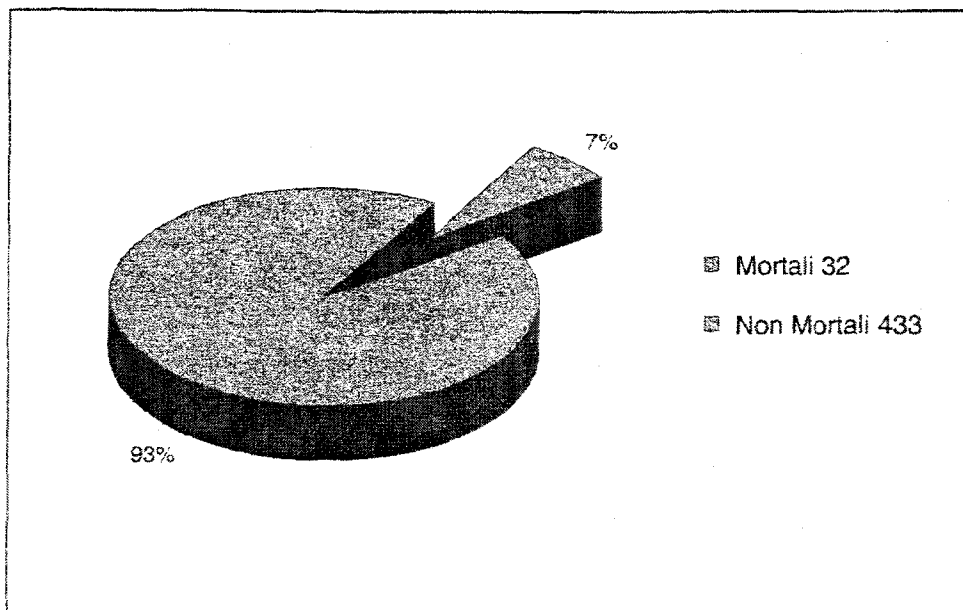
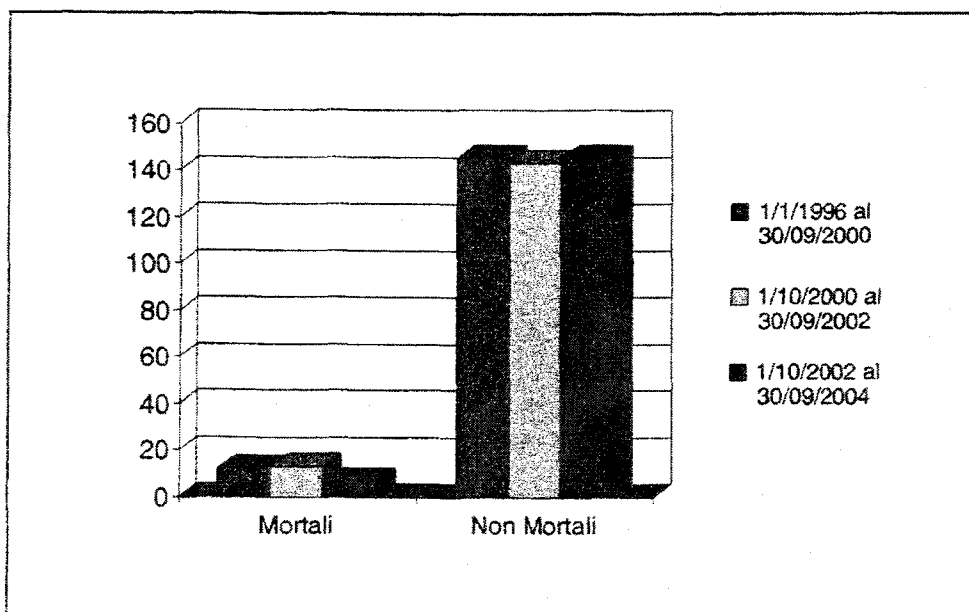
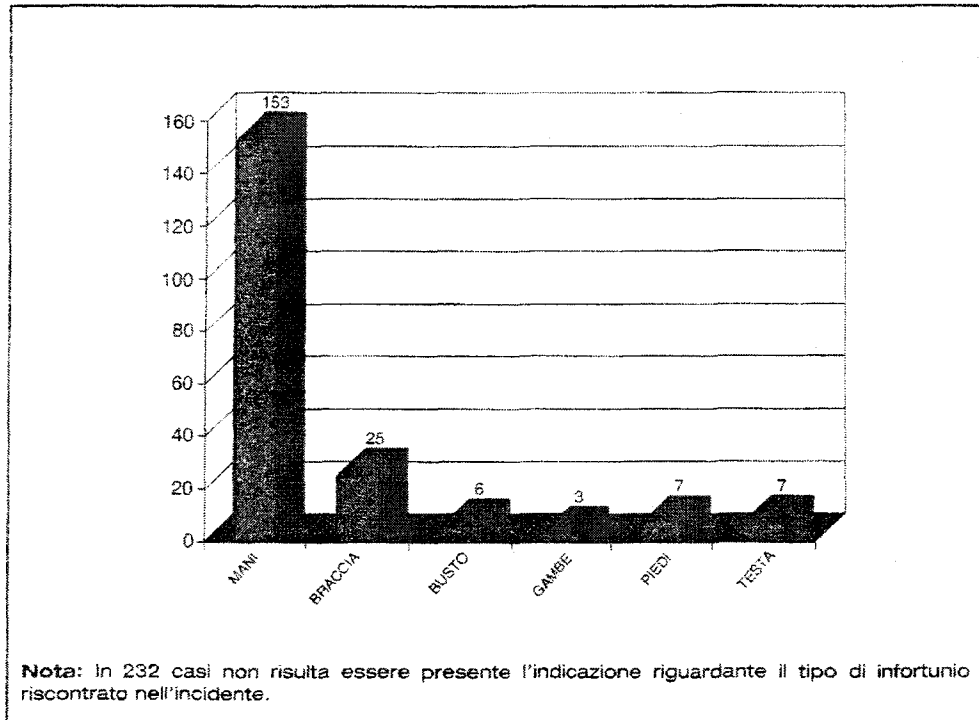


Grafico 20 - Segnalazioni a seguito di incidenti nel 1°, nel 2° e nel 3° rapporto



	1/1/1996 al 30/09/2000	1/10/2000 al 30/09/2002	1/10/2002 al 30/09/2004
Mortali	12	13	7
Non mortali	145	143	145

Grafico 21 - Incidenti non mortali n. 433 - Infortuni riscontrati



# ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004

2

capitolo

3° RAPPORTO

## ANALISI PER GRUPPI DI R.E.S. REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA DI CUI ALL'ALLEGATO I DELLA DIRETTIVA MACCHINE

29

Di seguito si fornisce l'analisi per gruppi di R.E.S. di cui all'Allegato I alla Direttiva Macchine nella dimensione complessiva delle macchine sottoposte ad accertamento tecnico. I requisiti essenziali di sicurezza sono stati suddivisi in nove gruppi:

- comandi
- rischi meccanici
  - stabilità e resistenza
  - protezioni e dispositivi di protezione
  - altri rischi meccanici
- rischi elettrici
- manutenzione
- segnalazioni, marcature, istruzioni
- posti di lavoro
- altri rischi

I criteri seguiti per il raggruppamento sono riportati di seguito.

Per ognuno di tali gruppi è stato calcolato il numero e la percentuale dei R.E.S. che sono risultati già conformi, conformi a seguito dell'azione correttiva da parte dell'Organismo di Vigilanza Territoriale (OVT)<sup>1</sup> e quelli che hanno necessitato di un'azione correttiva da parte dell'Autorità di Sorveglianza del Mercato (ASM)<sup>2</sup>. La tabella 1 e il grafico 1 danno una visione generale dell'analisi svolta, mentre i grafici che seguono sono relativi a ciascun gruppo di R.E.S. ed evidenziano il dato complessivo e quello riferito all'ultimo biennio. A seguire sono presenti i grafici relativi alle macchine in unico esemplare e quelli relativi a ciascuna delle tipologie CEN.

N.B. L'analisi si riferisce alle 889 macchine per le quali l'accertamento è concluso.

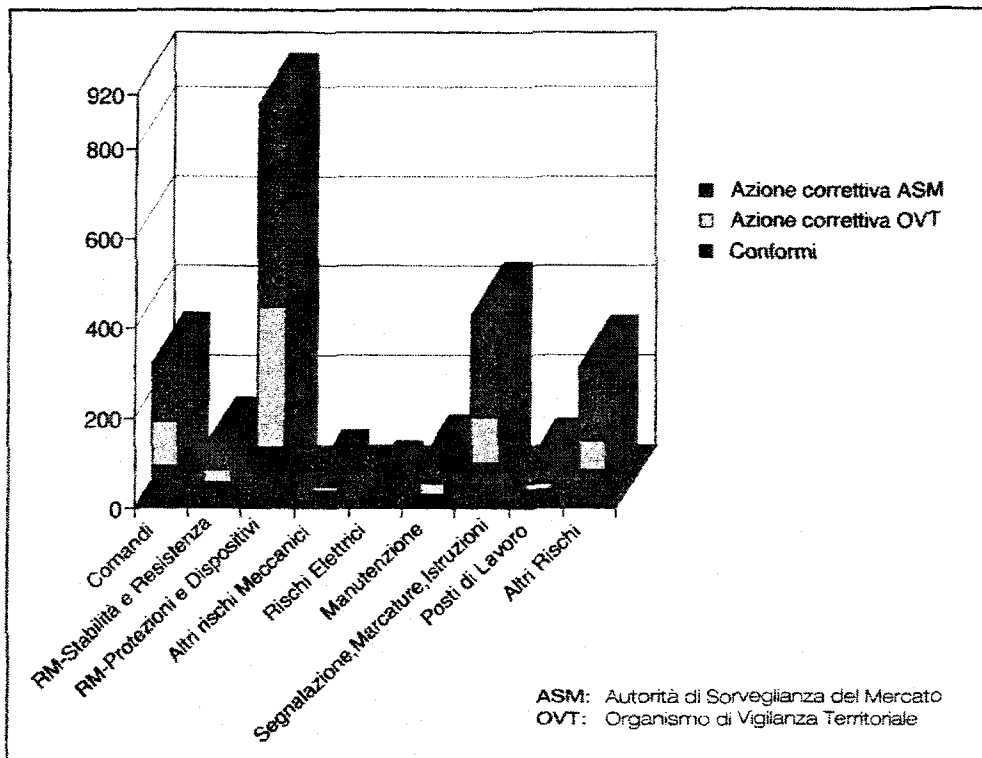
<sup>1</sup> ASL o Ispettorato del Lavoro

<sup>2</sup> Ministero dell'Attività Produttiva e Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali

**Tabella 1 - Esito degli accertamenti tecnici per gruppi di R.E.S.**

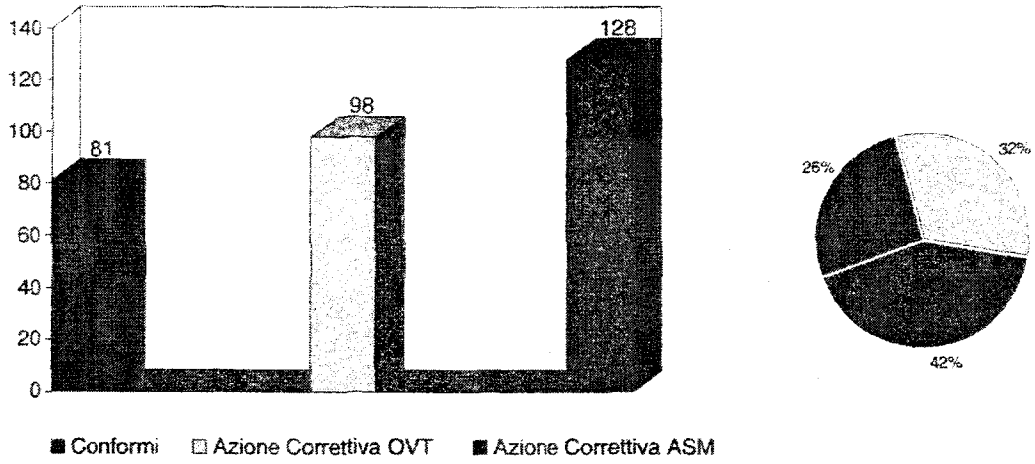
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	81	26	98	33	128	42	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	46	39	25	21	47	40
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	124	14	309	35	454	51
	<i>Altri rischi meccanici</i>	27	59	7	15	12	26
Rischi elettrici	8	40	2	10	10	50	
Manutenzione	18	23	23	29	39	48	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	87	21	104	25	228	54	
Posti di lavoro	29	41	14	20	27	39	
Altri rischi	72	24	64	21	164	55	
<b>TOTALI</b>	<b>492</b>		<b>646</b>		<b>1.109</b>		

**Grafico 1 - Distribuzione esiti degli accertamenti tecnici per gruppi di R.E.S.**



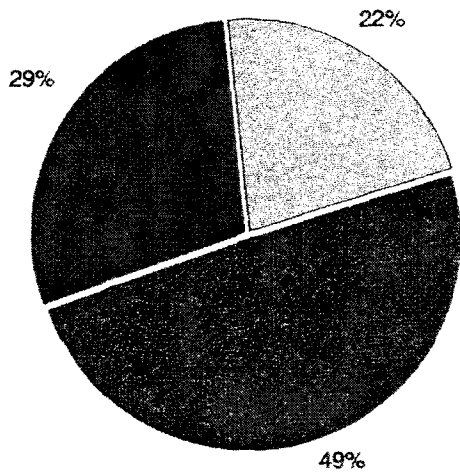
Comandi

Accertamenti dal 1/1/1996 al 30/9/2004

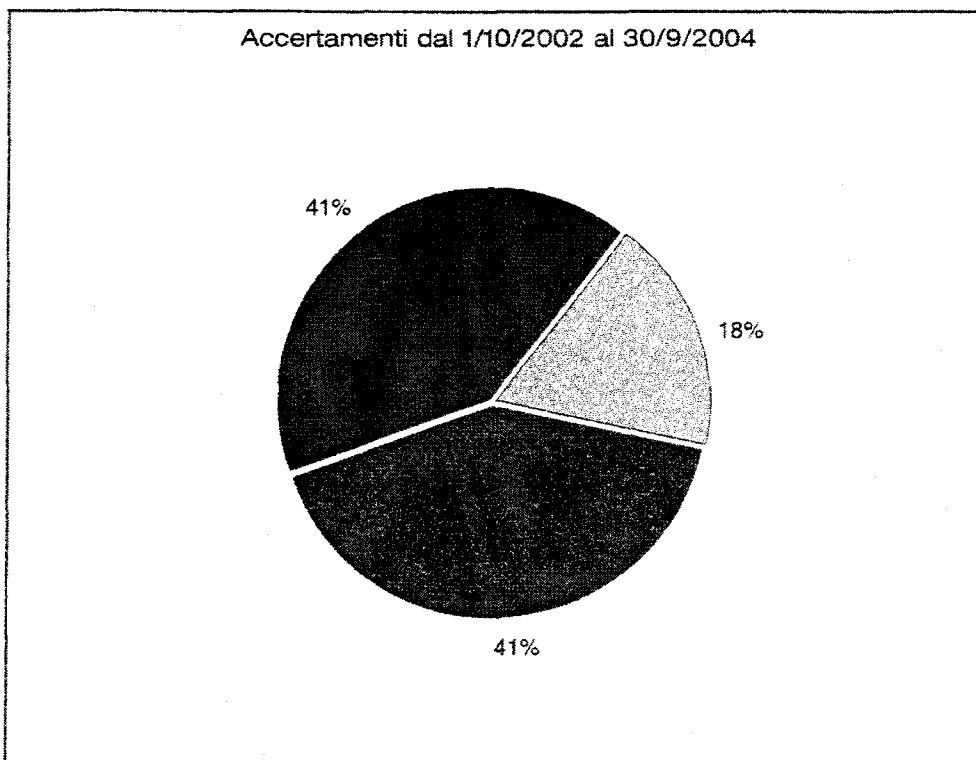
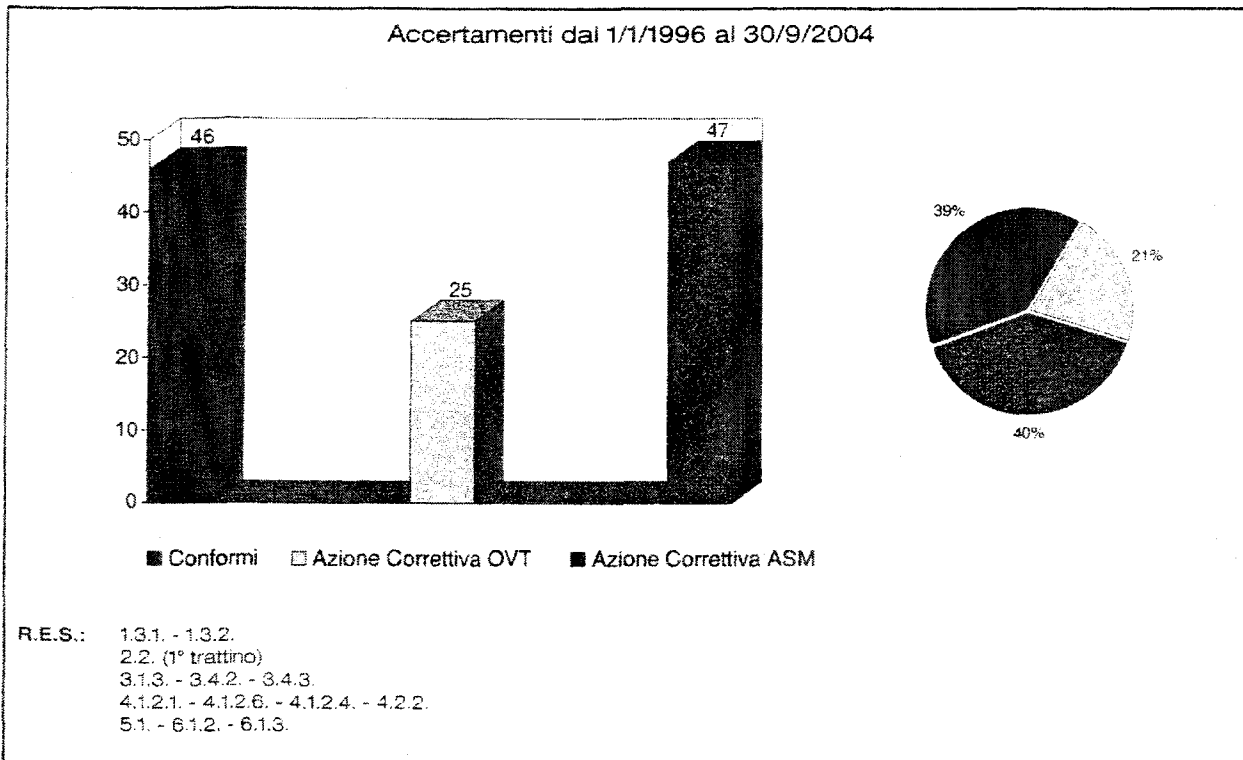


R.E.S.: 1.2.1. - 1.2.2. - 1.2.3. - 1.2.4. - 1.2.5. - 1.2.6. - 1.2.7. - 1.2.8.  
 2.2 (2° e 3° trattino) - 2.3. (lettere a) e b))  
 3.3.1. - 3.3.2. - 3.3.3. - 3.3.4. - 3.3.5.  
 4.2.1.3.  
 5.4. - 5.5. - 6.2.1. (2° e 3° trattino)

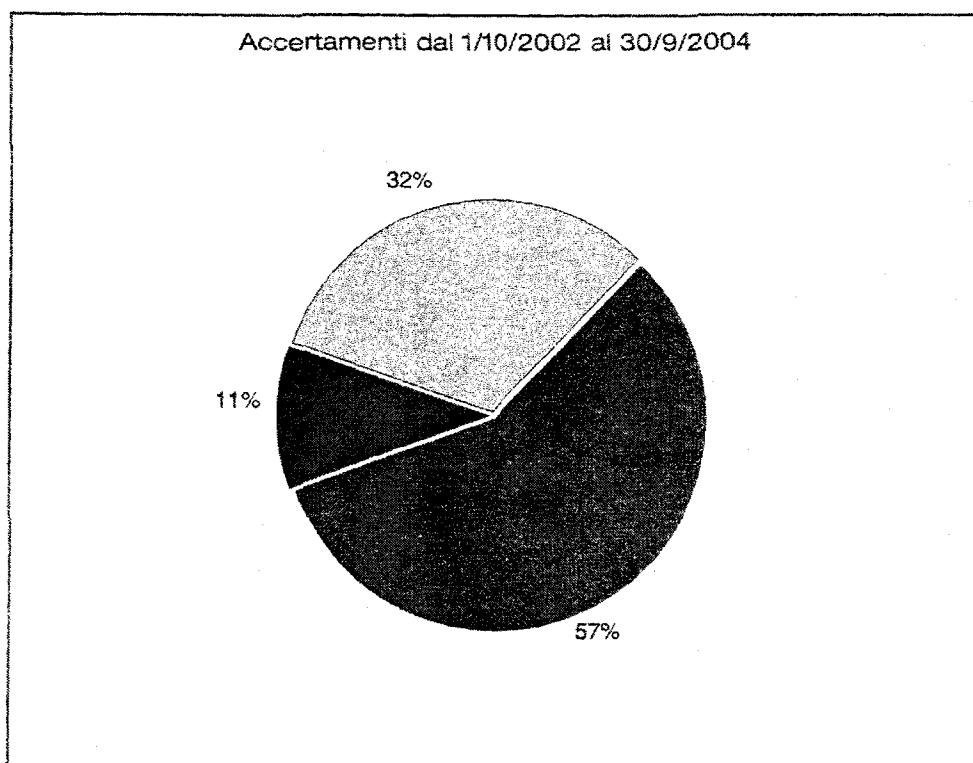
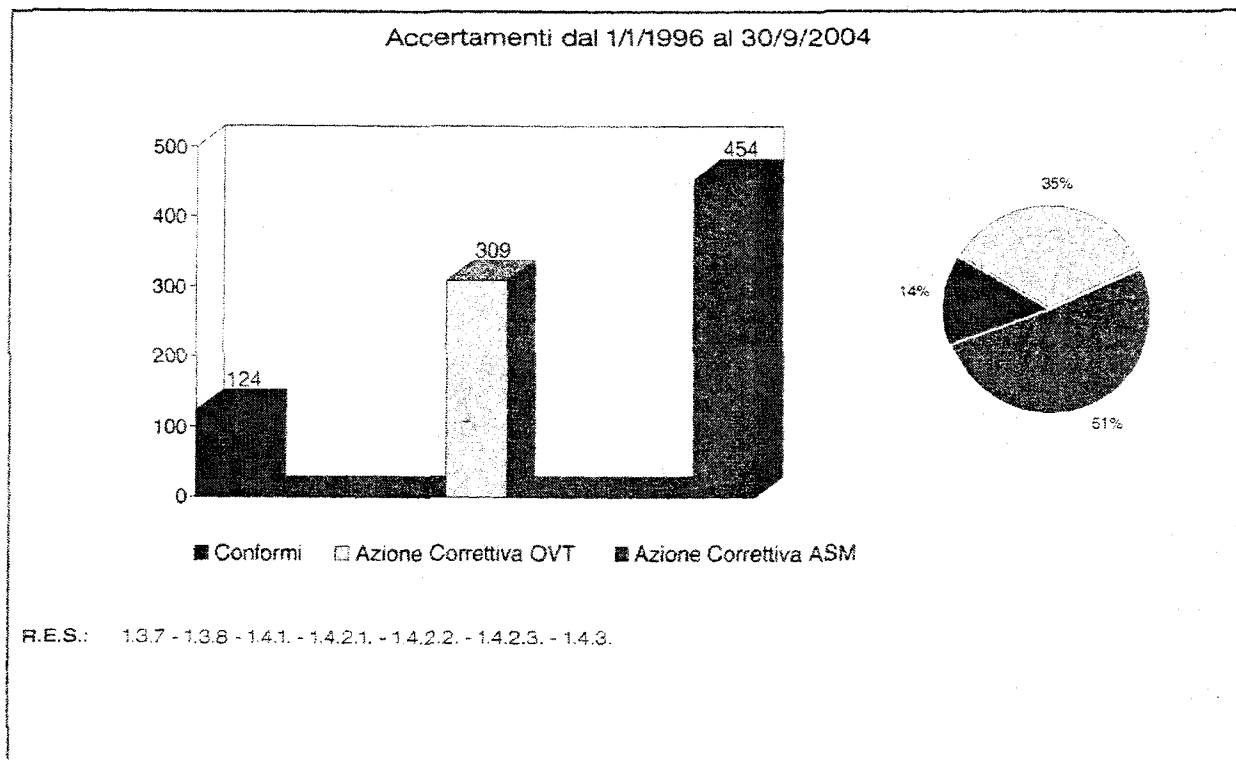
Accertamenti dal 1/10/2002 al 30/9/2004



Rischi meccanici - Stabilità e resistenza



**Rischi meccanici - Protezioni e dispositivi di protezione**



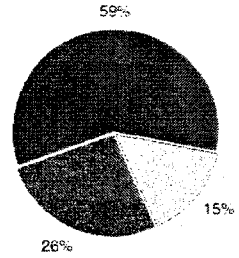
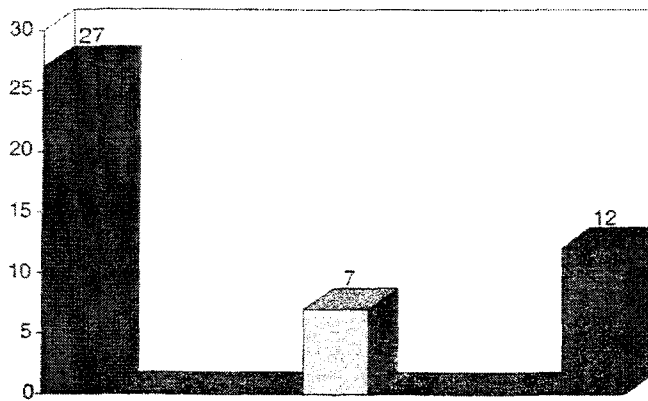


## Rischi meccanici - Altri rischi meccanici

2

3° RAPPORTO

Accertamenti dal 1/1/1996 al 30/9/2004

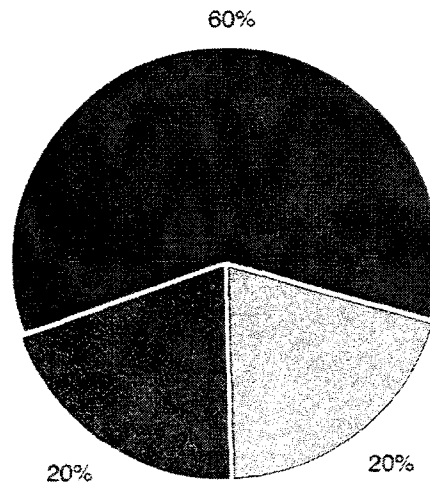


■ Conformi    □ Azione Correttiva OVT    ■ Azione Correttiva ASM

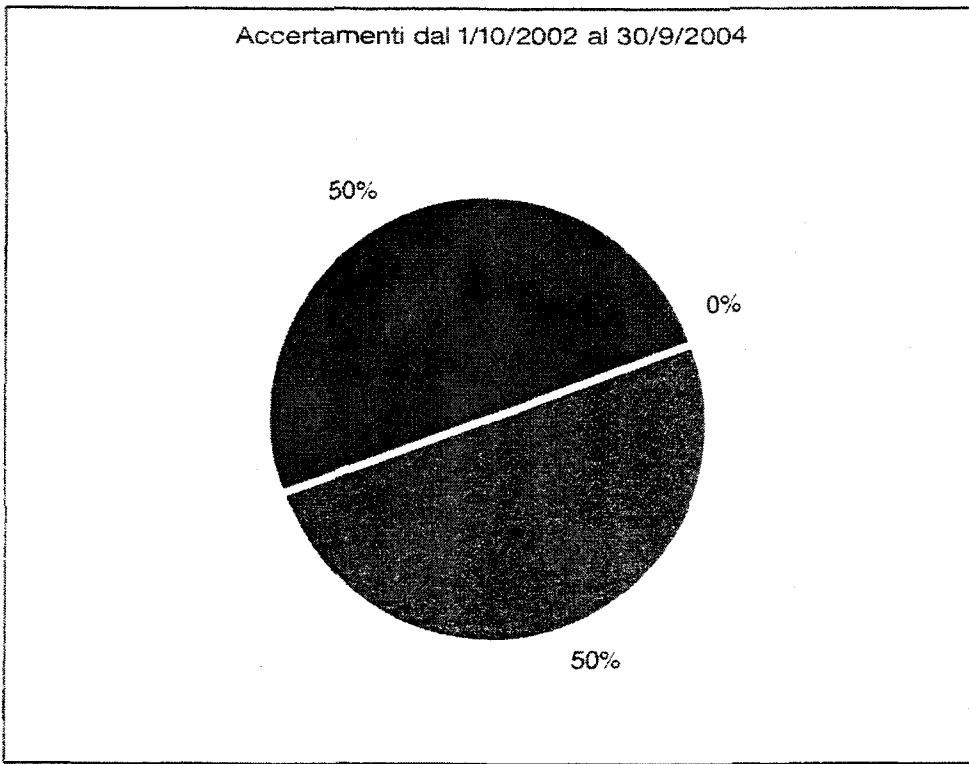
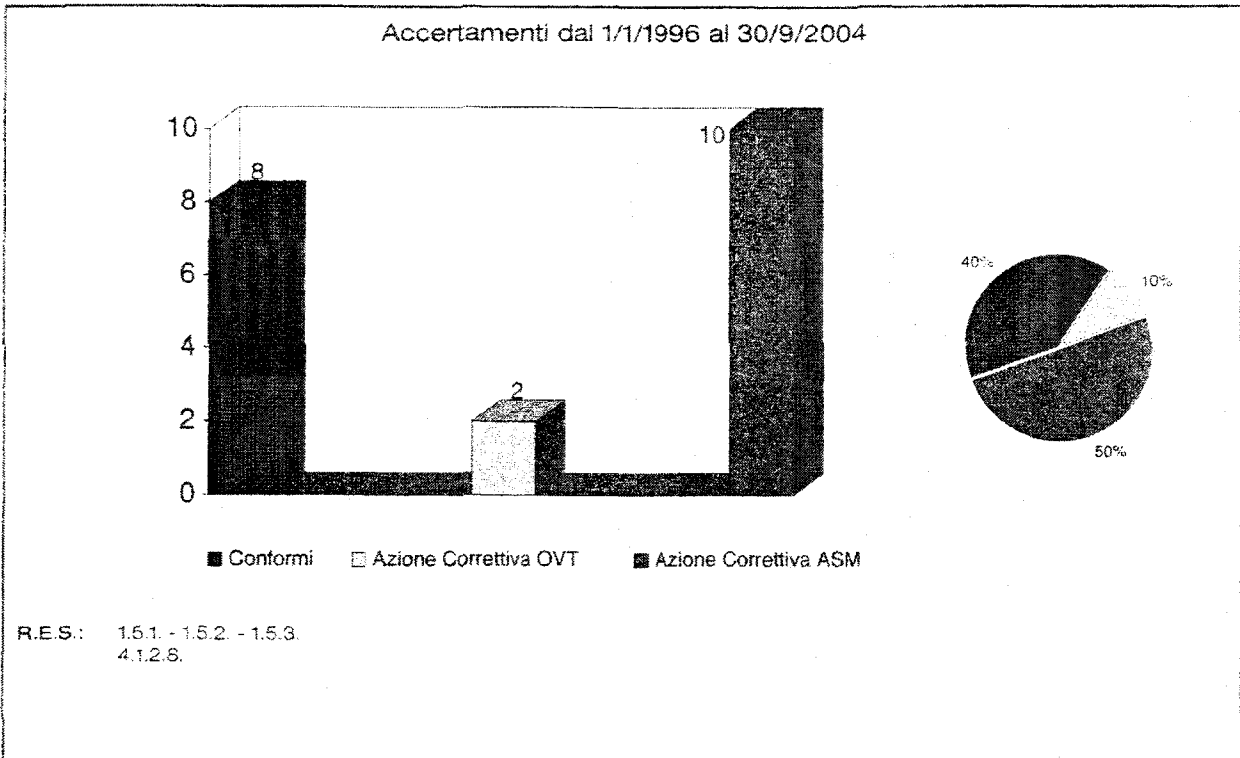
R.E.S.: 1.3.3. - 1.3.4. - 1.3.5. - 1.3.6.  
 2.3. [lettere c) e d)]  
 3.4.1. - 3.4.7. (dal 1° al 6° paragrafo) - 3.4.8.

34

Accertamenti dal 1/10/2002 al 30/9/2004



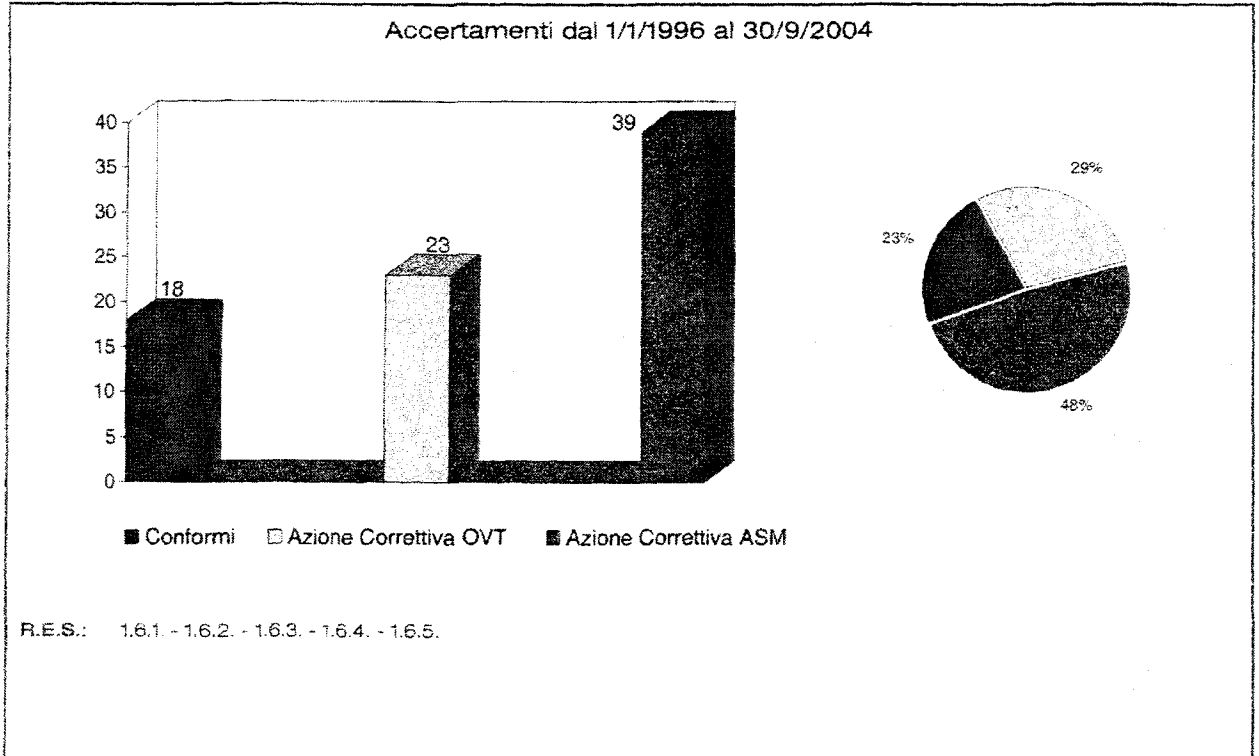
Rischi elettrici



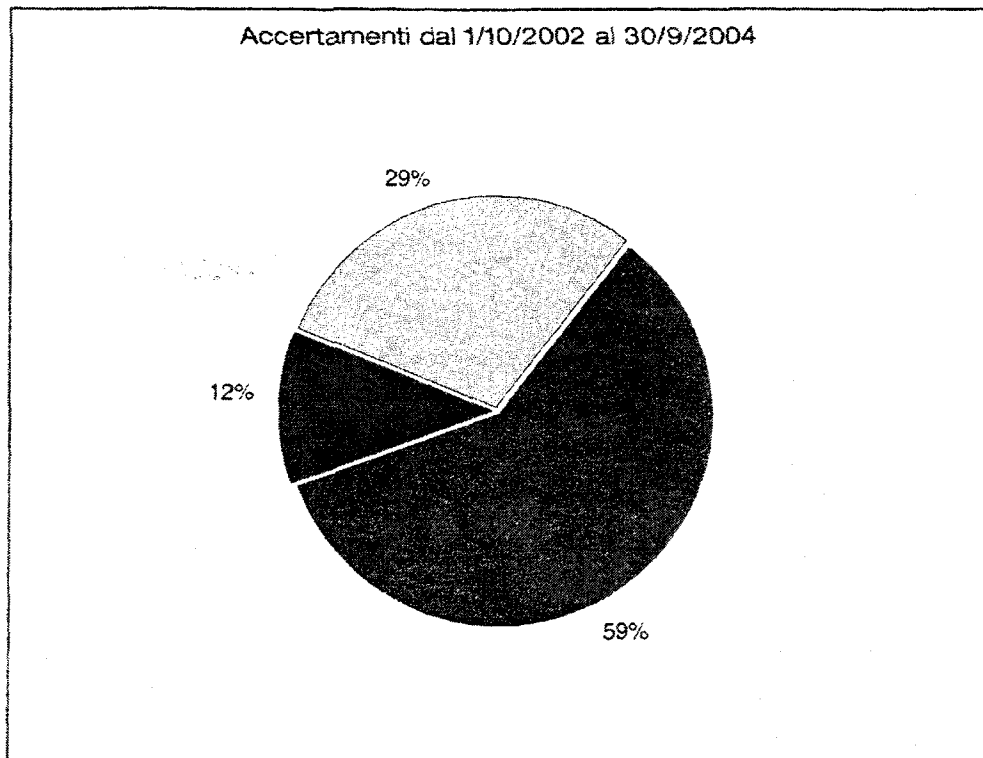
## Manutenzione

2

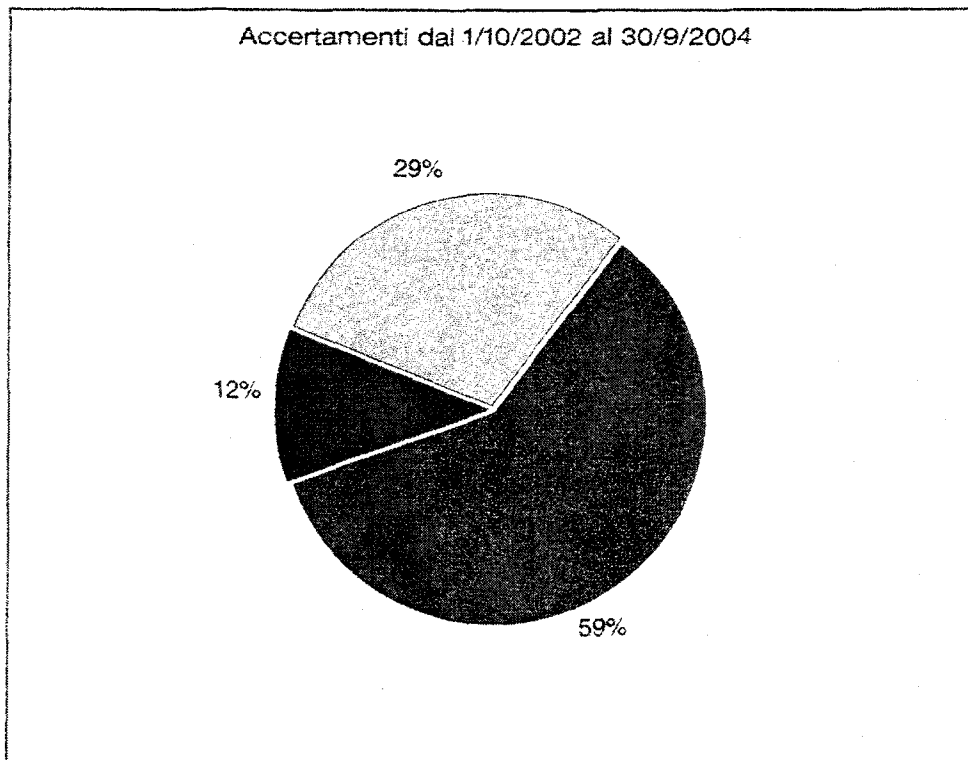
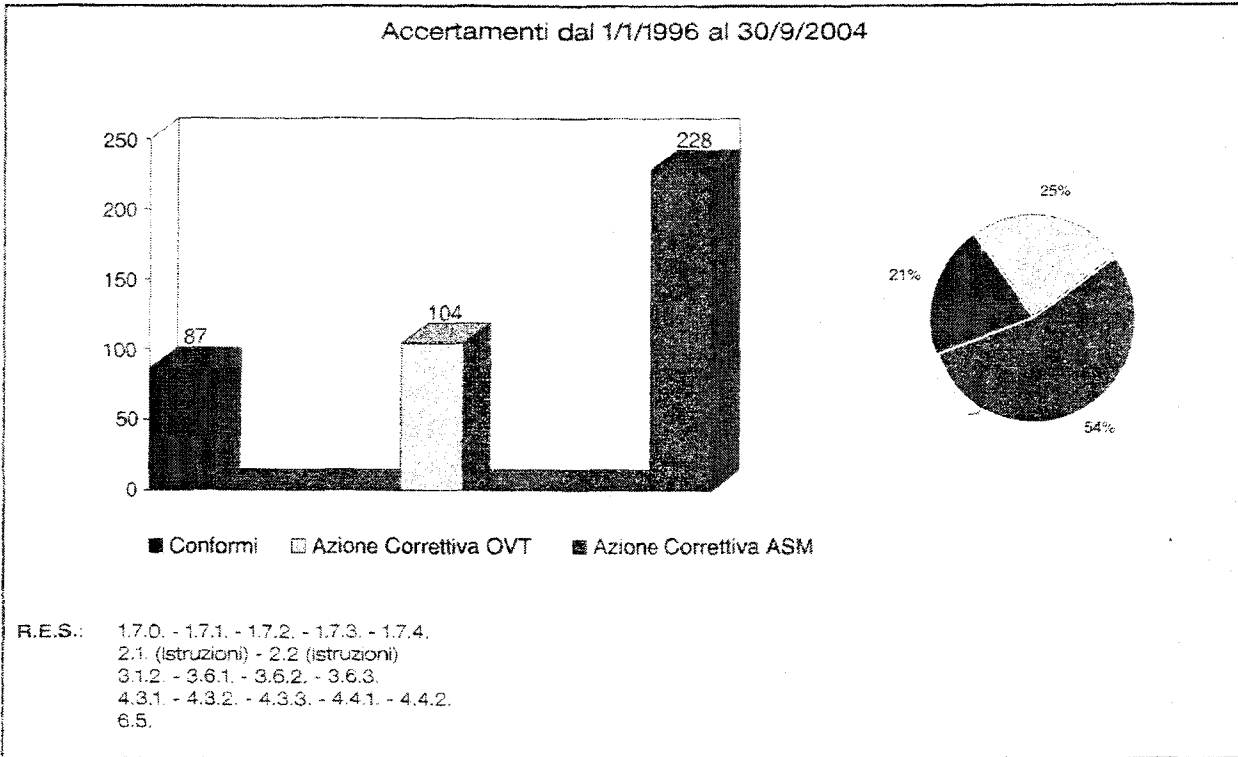
3° RAPPORTO



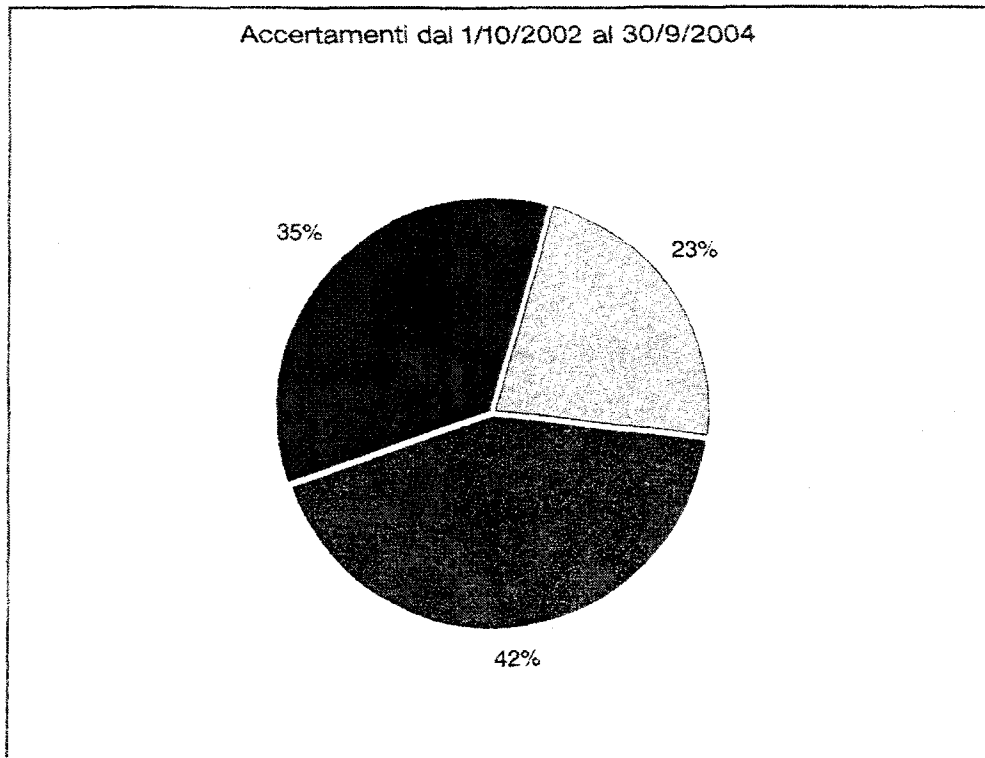
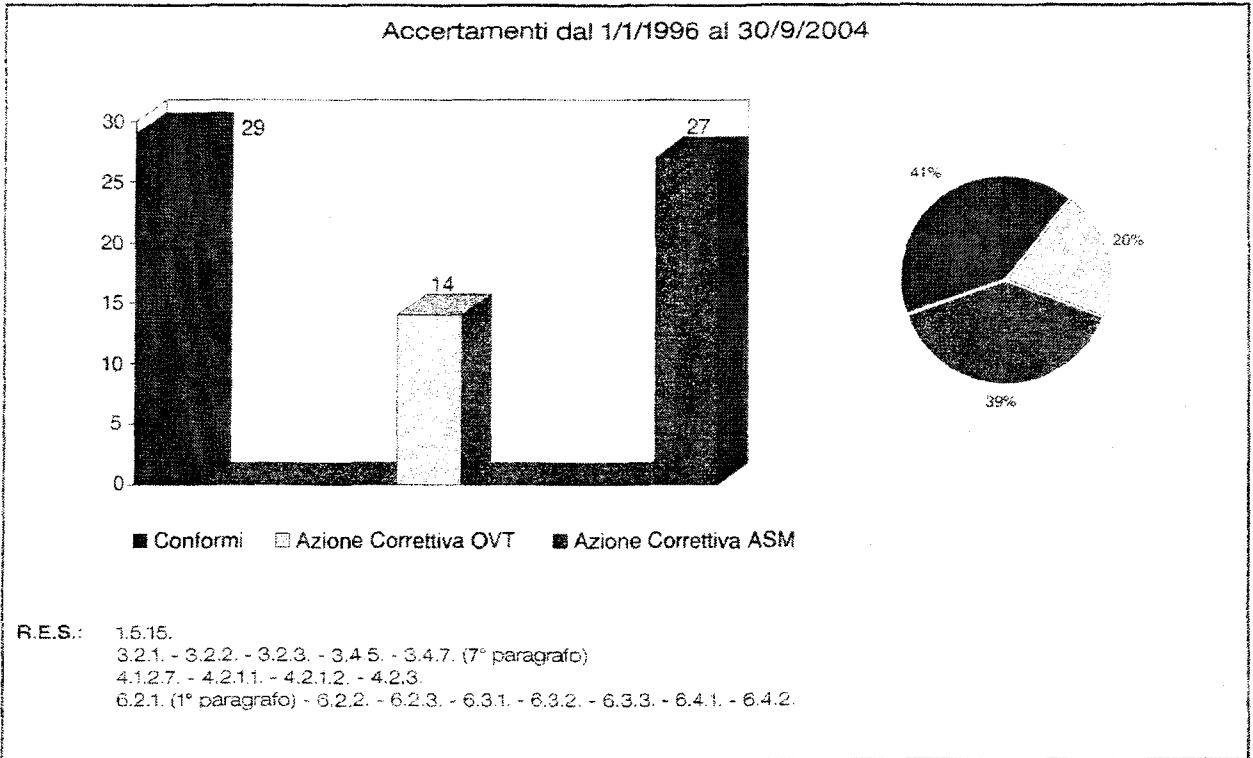
36



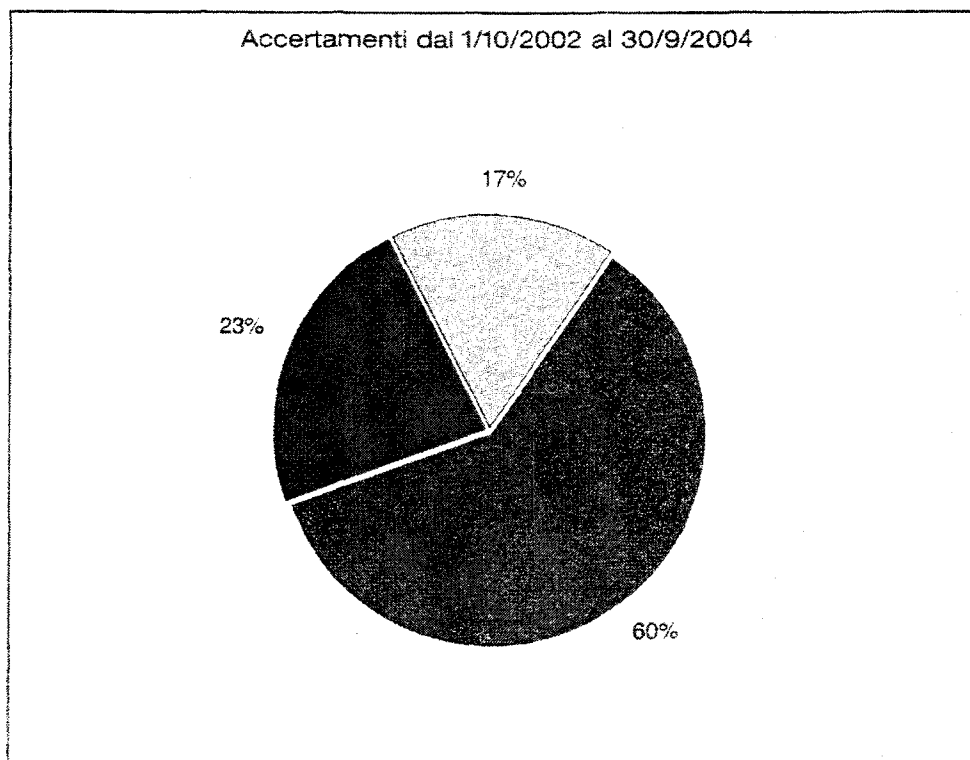
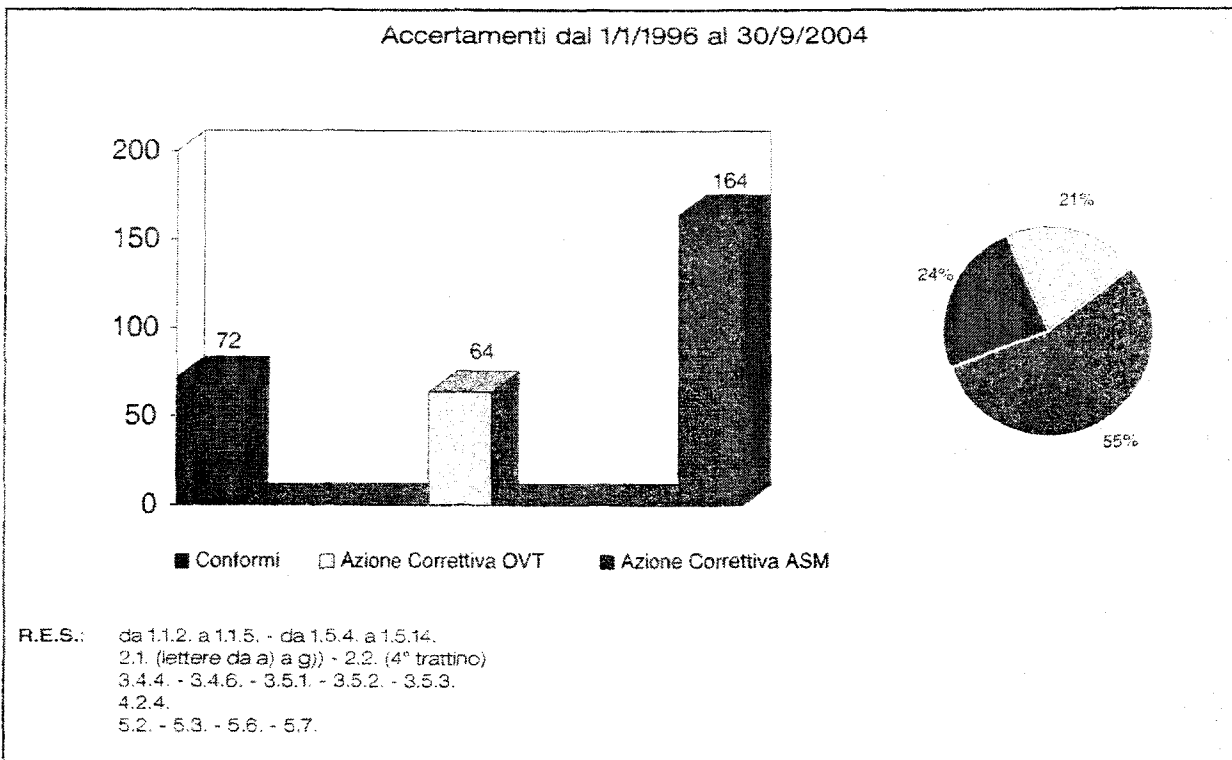
## Segnalazioni, Marcature, Istruzioni



**Posti di lavoro**



Altri rischi



## Macchine "Unico Esemplare"

2

3° RAPPORTO

Analisi delle segnalazioni riferite alle macchine prodotte in Unico Esemplare per gruppi di R.E.S.	
Gruppi R.E.S.	R.E.S. non conformi
Comandi	15
<i>Stabilità e resistenza</i>	0
Rischi meccanici <i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	44
<i>Altri rischi meccanici</i>	0
Rischi elettrici	0
Manutenzione	3
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	12
Posti di lavoro	1
Altri rischi	9

40

Unico Esemplare - Tipologia CEN TC 198 (Macchine per Stampa e Lavorazione Carta) n. 12	
Gruppi R.E.S.	R.E.S. non conformi
Comandi	7
<i>Stabilità e resistenza</i>	0
Rischi meccanici <i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	13
<i>Altri rischi meccanici</i>	0
Rischi elettrici	0
Manutenzione	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	3
Posti di lavoro	0
Altri rischi	5

Unico Esemplare - Tipologia CEN TC 214 (Macchine Tessili ed Affini) n. 12		
Gruppi R.E.S.		R.E.S. non conformi
Comandi		3
	<i>Stabilità e resistenza</i>	0
Rischi meccanici	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	12
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0
Rischi elettrici		0
Manutenzione		0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni		4
Posti di lavoro		0
Altri rischi		4

Unico Esemplare - Tipologia CEN TC 143 (Macchine Utensili) n. 11		
Gruppi R.E.S.		R.E.S. non conformi
Comandi		3
	<i>Stabilità e resistenza</i>	0
Rischi meccanici	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	11
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0
Rischi elettrici		0
Manutenzione		3
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni		4
Posti di lavoro		1
Altri rischi		0



Unico Esempiare - Tipologia CEN TC 146 (Macchine per Imballaggio) n. 7	
Gruppi R.E.S.	R.E.S. non conformi
Comandi	2
<i>Stabilità e resistenza</i>	0
Rischi meccanici <i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	8
<i>Altri rischi meccanici</i>	0
Rischi elettrici	0
Manutenzione	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	1
Posti di lavoro	0
Altri rischi	0

## Macchine per tipologia CEN

### Piattaforme di sollevamento

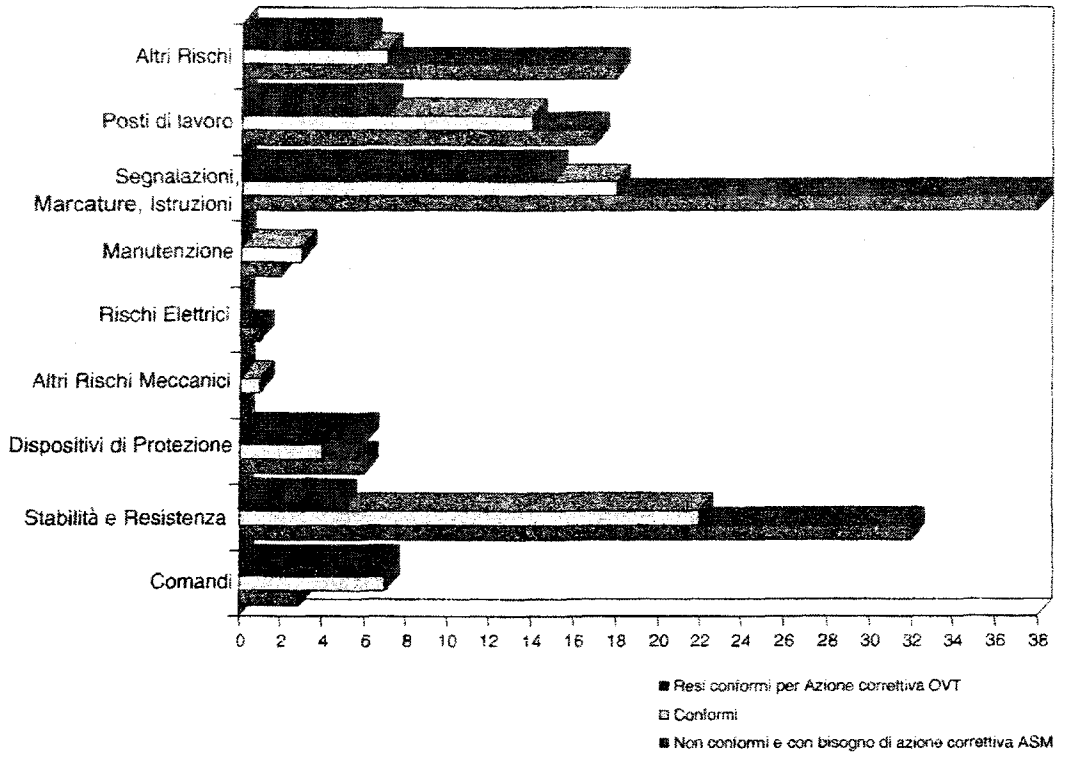
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 98 n. 57							
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	7	41,2	7	41,2	3	17,6	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	22	37,3	5	8,5	32	54,2
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	4	25	6	37,5	6	37,5
	<i>Altri rischi meccanici</i>	1	100	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	1	100	
Manutenzione	3	60	0	0	2	40	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	18	25,4	15	21,1	38	53,5	
Posti di lavoro	14	36,8	7	18,4	17	44,8	
Altri rischi	7	22,6	6	19,3	18	58,1	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 98 n. 24							
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	3	30	5	50	2	20	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	13	52	0	0	12	48
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	1	20	2	40	2	40
	<i>Altri rischi meccanici</i>	1	100	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	1	100	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	9	25	6	16,7	21	58,3	
Posti di lavoro	10	34,5	5	17,2	14	48,3	
Altri rischi	6	35,3	4	23,5	7	41,2	

Dati relativi all'ultimo biennio

CEN TC 98  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



**Utensili portatili elettrici**

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 61 F n. 7

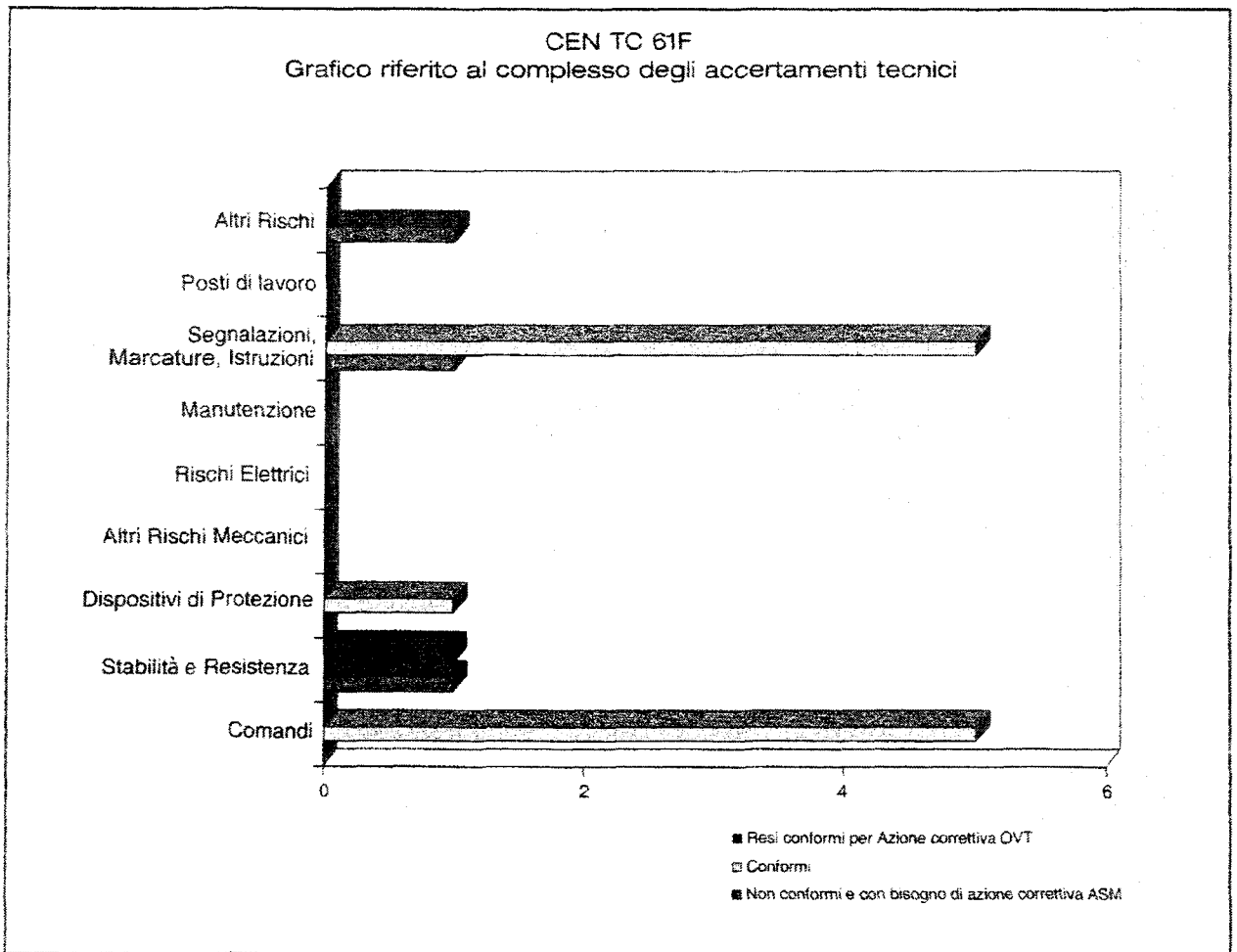
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	5	100	0	0	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	1	50	1	50
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	1	100	0	0	0	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	5	83,3	0	0	1	16,7	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	1	100	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 61 F n. 3

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	5	100	0		0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0		0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0		0	0	
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0		0	0	
Rischi elettrici	0		0		0	
Manutenzione	0		0		0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	4	100	0		0	
Posti di lavoro	0		0		0	
Altri rischi	0		0		0	

Dati relativi all'ultimo biennio



Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 142 n. 56

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	14	56	3	12	5	32	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	14	20,9	10	14,9	43	64,2
	<i>Altri rischi meccanici</i>	2	100	0	0	0	0
Rischi elettrici	1	100	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	1	100	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	7	50	3	21,4	4	28,6	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	5	23,8	1	4,8	15	71,4	

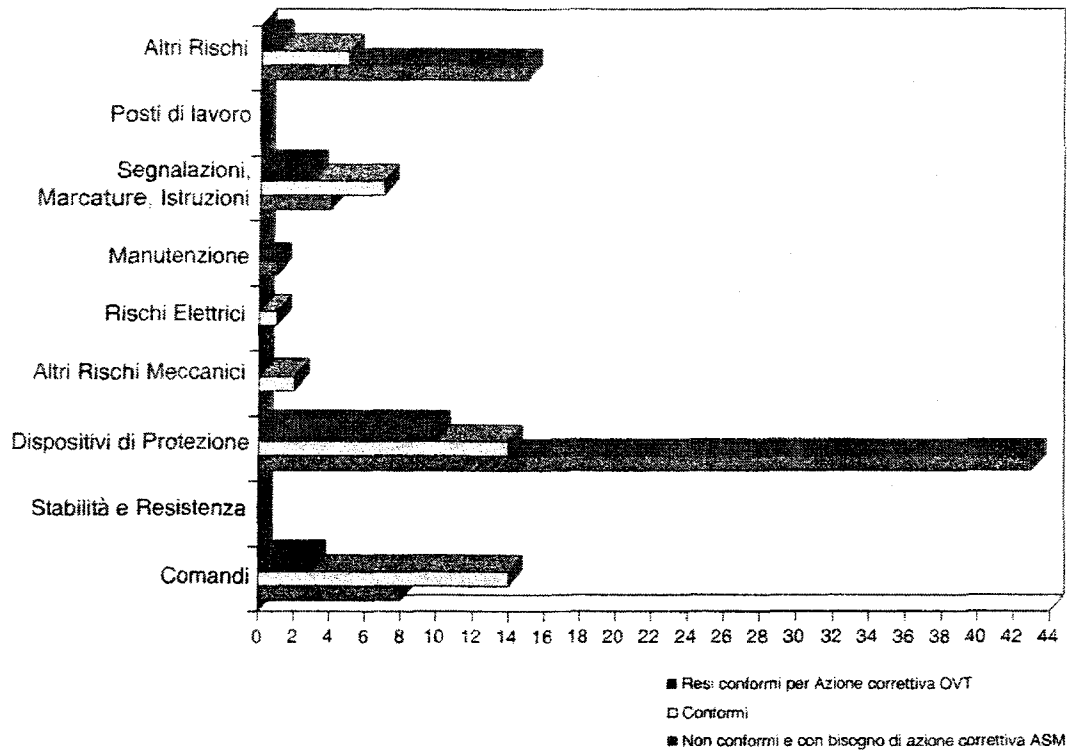
Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 142 n. 29

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	9	75	1	8,3	2	16,7	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	2	6,1	0	0	31	93,9
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	1	100	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	5	71,4	0	0	2	28,6	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	2	12,5	0	0	14	87,5	

Dati relativi all'ultimo biennio

CEN TC 142  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 143 n. 137

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	16	28,6	17	30,4	23	41	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	4	44,5	2	22,2	3	33,3
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	23	13,5	58	34,1	89	52,4
	<i>Altri rischi meccanici</i>	3	33,3	2	22,2	4	44,5
Rischi elettrici	2	50	0	0	2	50	
Manutenzione	4	33,3	4	33,3	4	33,4	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	5	10,4	13	27,1	30	62,5	
Posti di lavoro	1	25	1	25	2	50	
Altri rischi	20	40	9	18	21	42	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

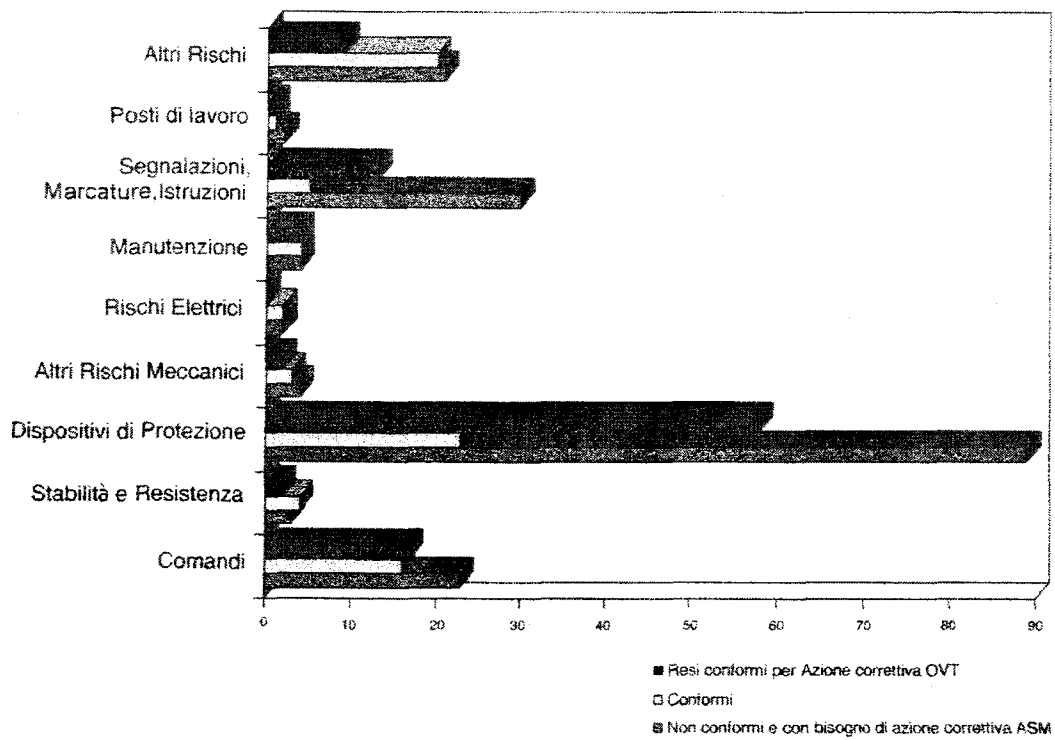
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 143 n. 40

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	2	13,3	4	26,7	9	60	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	2	100	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	2	4,2	19	39,6	27	56,2
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	1	100
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	1	33,3	2	66,7	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	1	6,7	5	33,3	9	60	
Posti di lavoro	0	0	1	50	1	50	
Altri rischi	1	9,1	3	27,3	7	63,6	

Dati relativi all'ultimo biennio



CEN TC 143  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine Agricole Forestali

2

3° RAPPORTO

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 144 n. 32

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	1	16,7	2	33,3	3	50	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	7	18,4	7	18,4	24	63,2
	<i>Altri rischi meccanici</i>	1	33,3	0	0	2	66,7
Rischi elettrici	0	0	1	100	0	0	
Manutenzione	1	14,3	2	28,6	4	57,1	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	6	54,5	5	45,5	
Posti di lavoro	0	0	0	0	1	100	
Altri rischi	0	0	1	20	4	80	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

51

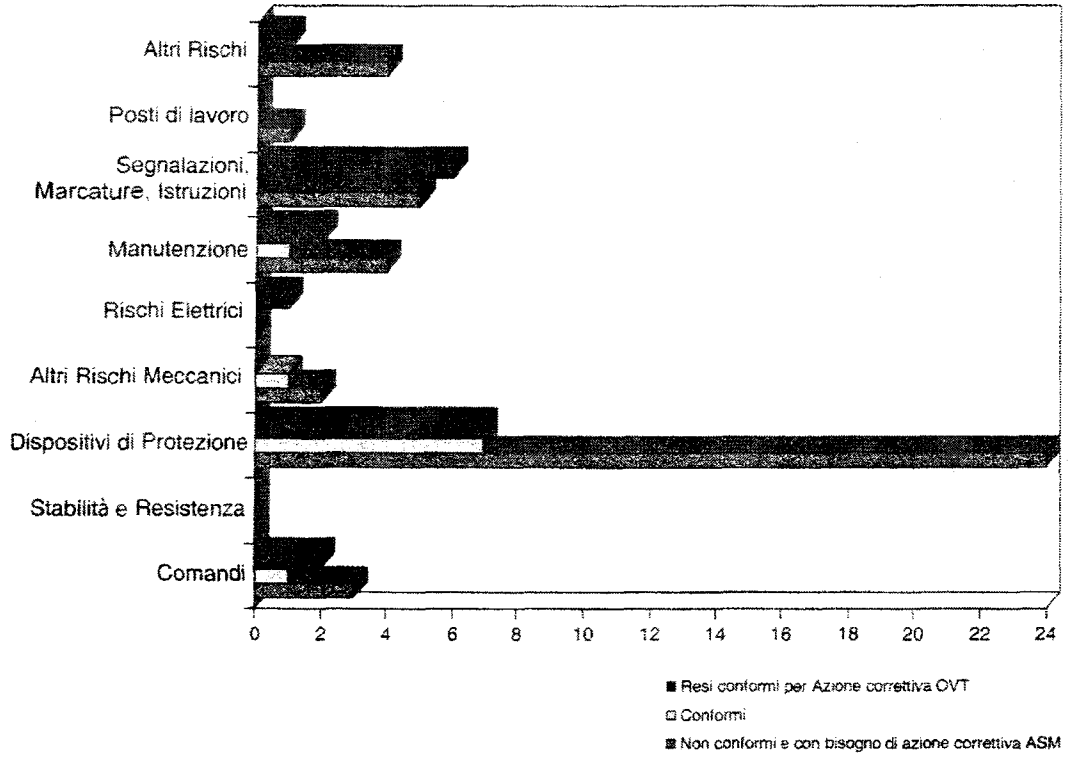
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 144 n. 10

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	0	0	1	100	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	3	20	1	6,7	11	73,3
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	1	100	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	2	66,7	1	33,3	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	3	100	

Dati relativi all'ultimo biennio

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004

CEN TC 144  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per Gomma e Plastica

2

3° RAPPORTO

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 145 n. 38

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	0	0	0	0	2	100
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	1	100
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	5	9,6	21	40,4	50
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	0	6	6	100
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	1	5	5	83,3
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0
Altri rischi	4	44,4	1	4	4	44,4

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

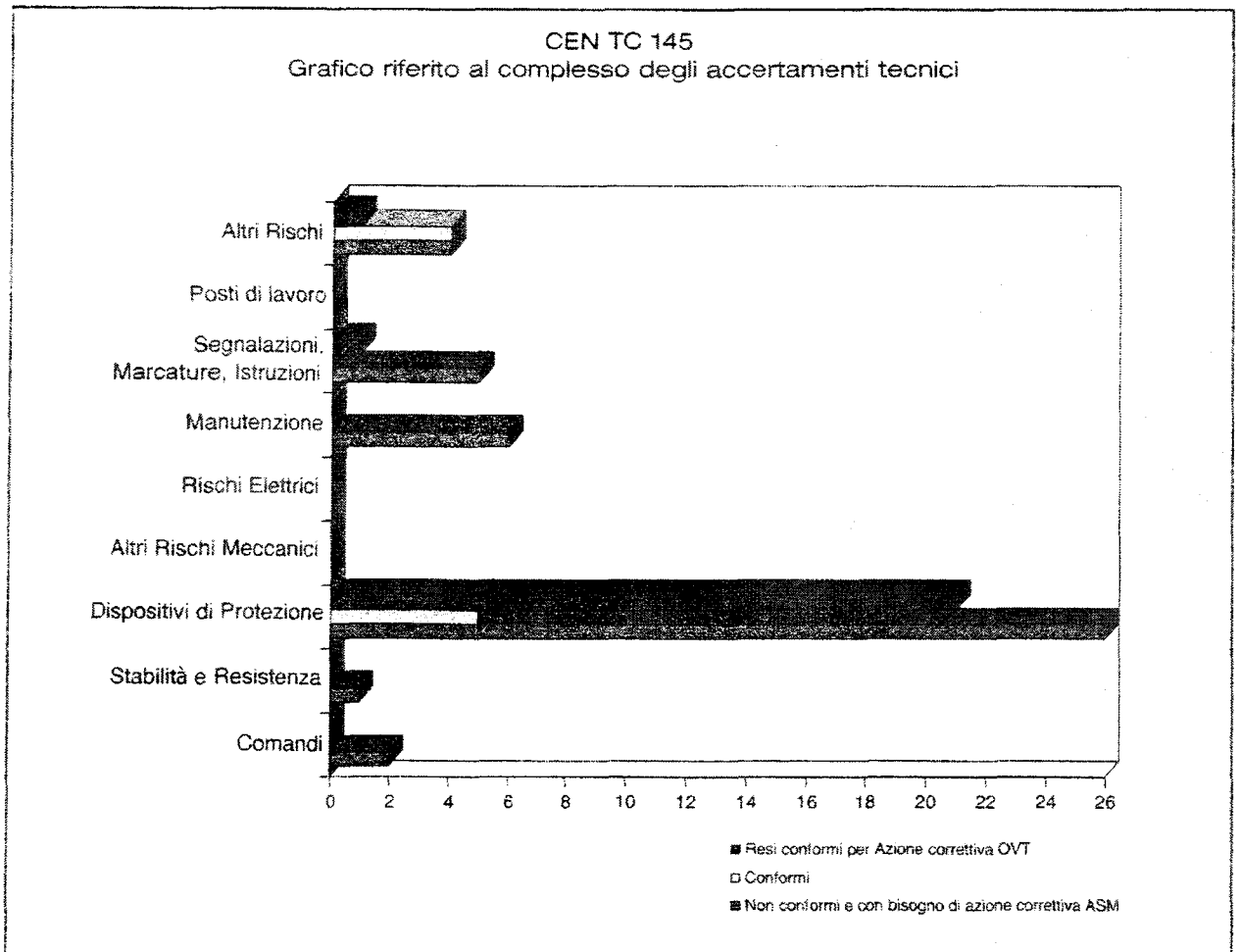
53

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 145 n. 9

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	0	0	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	8	57,1	6	49,2
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	1	100	0	0	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	1	100	0	0	

Dati relativi all'ultimo biennio

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004



## Macchine per Imballaggio

2

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 146 n. 41

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	10	76,9	3	23,1	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	32	60,4	21	39,6
	<i>Altri rischi meccanici</i>	1	100	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	2	100	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	2	33,3	4	66,7	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	8	42,1	11	57,9	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

3° Rapporto

55

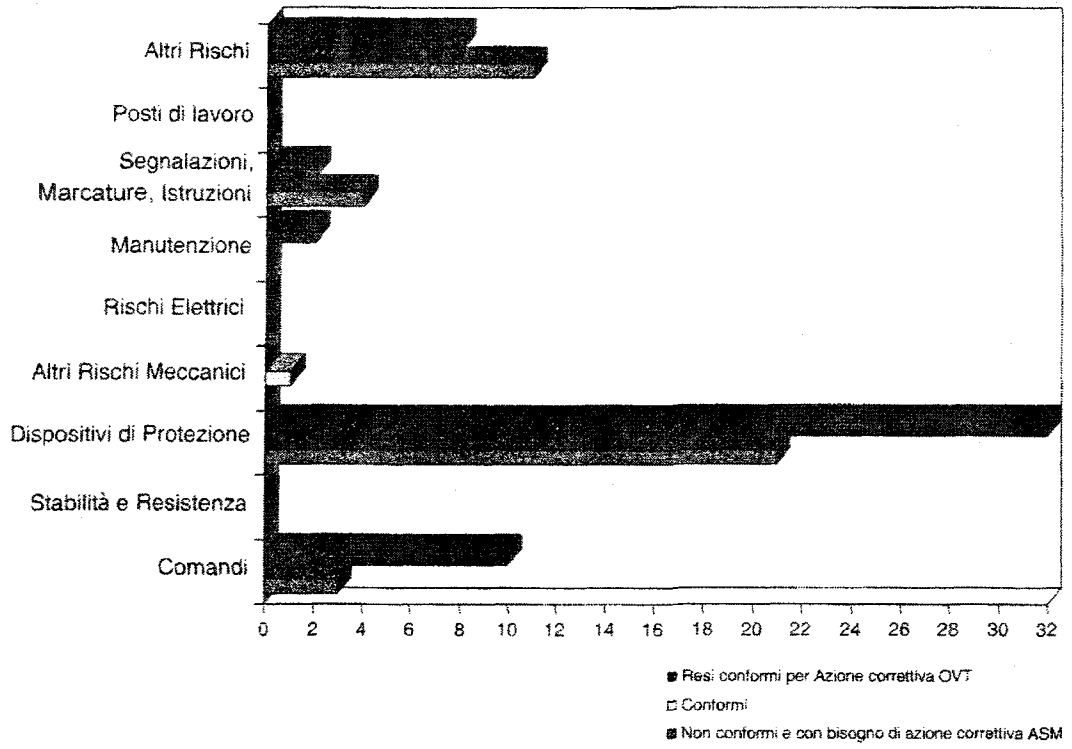
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 146 n. 13

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	0	0	3	100	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	10	58,8	7	41,2
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	3	100	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	5	100	

Dati relativi all'ultimo biennio

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004

CEN TC 146  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 147 n. 51							
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	6	48,1	7	53,9	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	10	34,5	11	37,9	8	27,6
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	6	54,5	1	9,1	4	36,4
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	1	50	0	0	1	50	
Manutenzione	3	50	3	50	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	18	39,1	13	28,3	15	32,6	
Posti di lavoro	3	50	3	50	0	0	
Altri rischi	6	31,6	3	15,8	10	52,6	

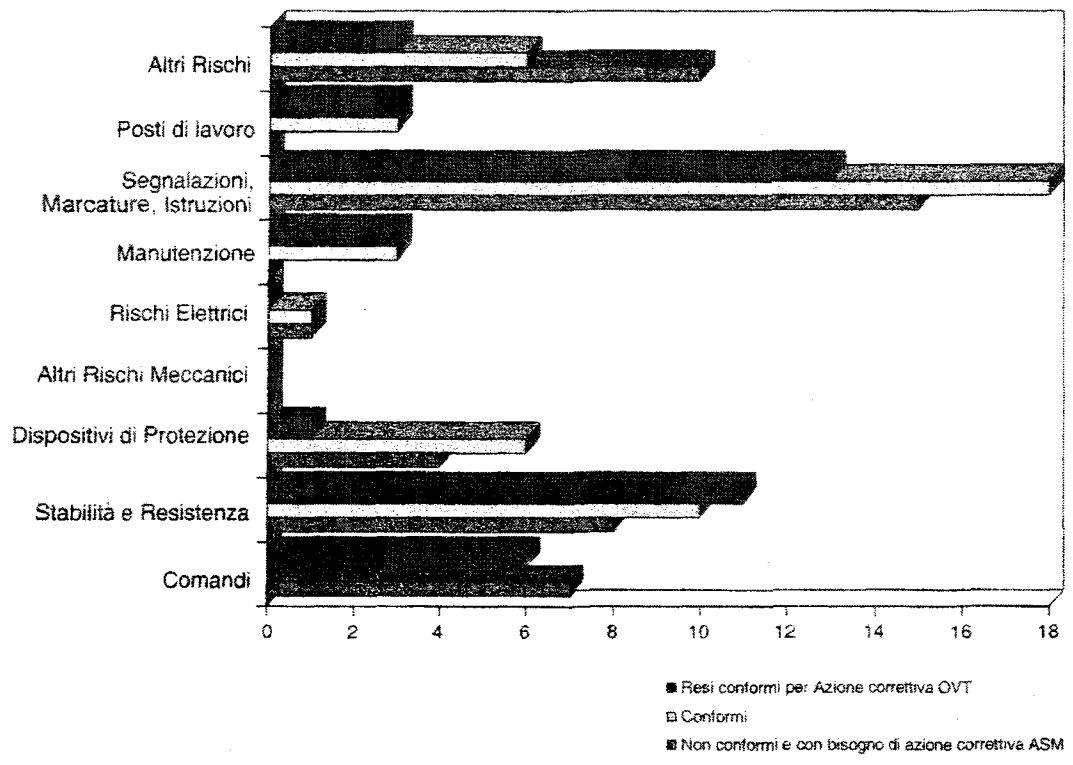
Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 147 n. 23							
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	3	60	2	40	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	2	20	6	60	2	20
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	6	66,7	0	0	3	33,3
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	1	100	0	0	0	0	
Manutenzione	1	50	1	50	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	8	42,1	8	42,1	3	15,8	
Posti di lavoro	1	33,3	2	66,7	0	0	
Altri rischi	4	66,7	2	33,3	0	0	

Dati relativi all'ultimo biennio



CEN TC 147  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per Movimentazione Continua

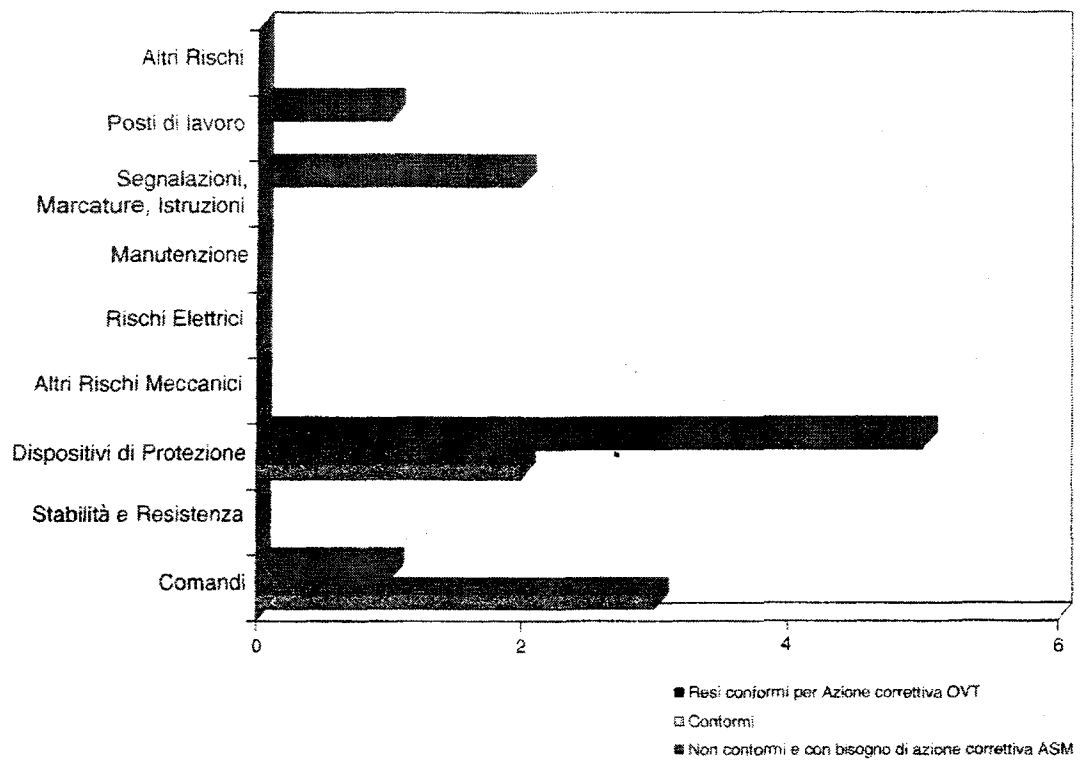
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 148 n. 6							
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	1	25	3	75	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	5	71,4	2	28,6
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	2	100	0	0	
Posti di lavoro	0	0	1	100	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	0	0	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 148 n. 5							
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	0	0	3	100	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	2	50	2	50
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	2	100	0	0	
Posti di lavoro	0	0	1	100	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	0	0	

Dati relativi all'ultimo biennio

CEN TC 148  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Apparecchiature per immagazzinamento automatico

2

3° RAPPORTO

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 149 n. 1

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	1	100	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	2	100	0	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	1	100	0	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	1	100	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	1	100	0	0	
Posti di lavoro	0	0	1	100	0	0	
Altri rischi	0	0	2	100	0	0	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

61

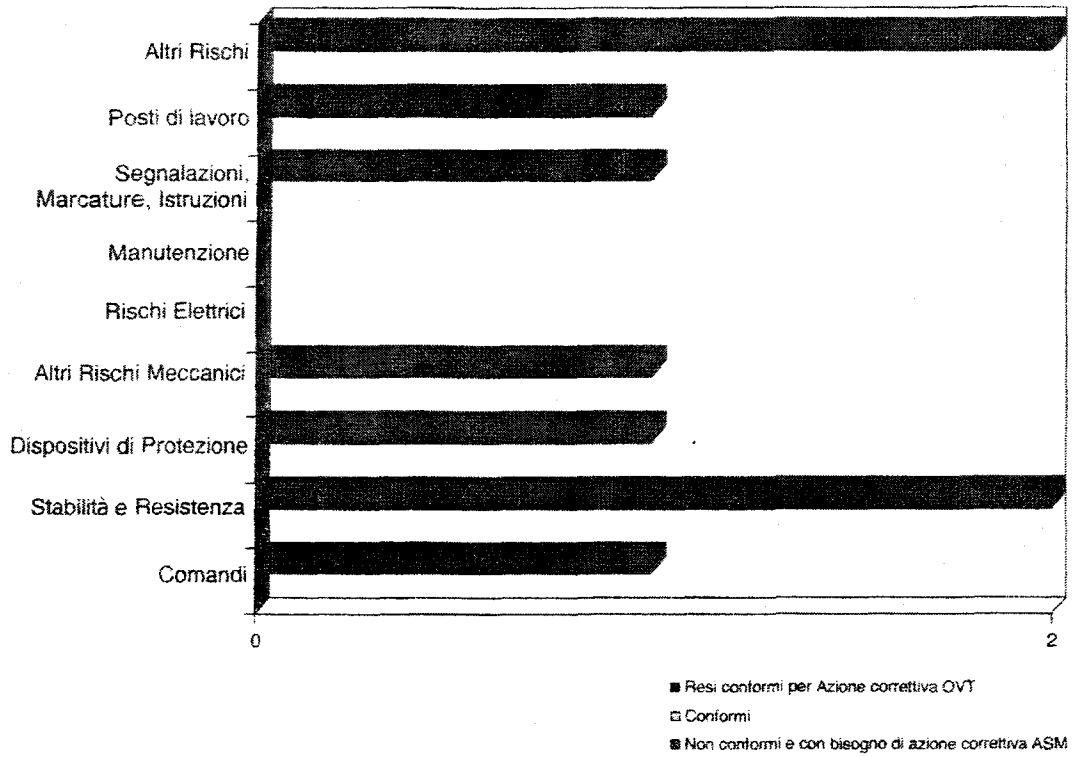
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 149 - Non presenti in ultimo biennio

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi						
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>					
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>					
	<i>Altri rischi meccanici</i>					
Rischi elettrici						
Manutenzione						
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni						
Posti di lavoro						
Altri rischi						

Dati relativi all'ultimo biennio

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SOVRVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004

CEN TC 149  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



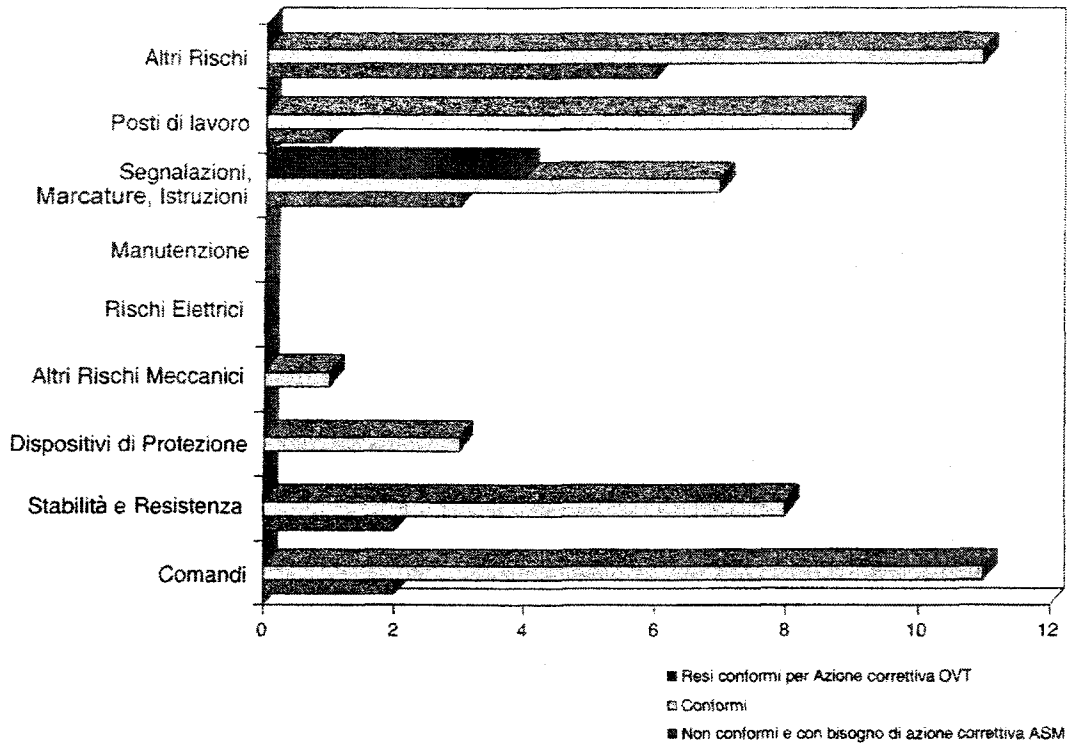
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 150 n. 36						
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	11	84,6	0	0	2	15,4
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	8	80	0	0	20
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	3	100	0	0	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	1	100	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	0	0	0	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	7	50	4	27,6	3	21,4
Posti di lavoro	9	90	0	0	1	10
Altri rischi	11	64,7	0	0	6	35,3

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 150 n. 10						
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	7	100	0	0	0	0
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	1	100	0	0	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	1	100	0	0	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	1	100	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	0	0	0	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	4	57,1	2	28,6	1	14,3
Posti di lavoro	2	100	0	0	0	0
Altri rischi	3	100	0	0	0	0

Dati relativi all'ultimo biennio

CEN TC 150  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per Cantieri e Costruzioni

2

3° RAPPORTO

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 151 n. 69

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	9	31	13	44,8	7	24,2	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	1	100	0	20
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	15	18,1	16	19,3	52	62,6
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	2	100
Rischi elettrici	2	50	1	25	1	25	
Manutenzione	3	50	0	0	3	50	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	4	10,5	8	21,1	26	68,4	
Posti di lavoro	1	33,3	0	0	2	66,7	
Altri rischi	0	0	8	33,3	16	66,7	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

65

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 151 n. 18

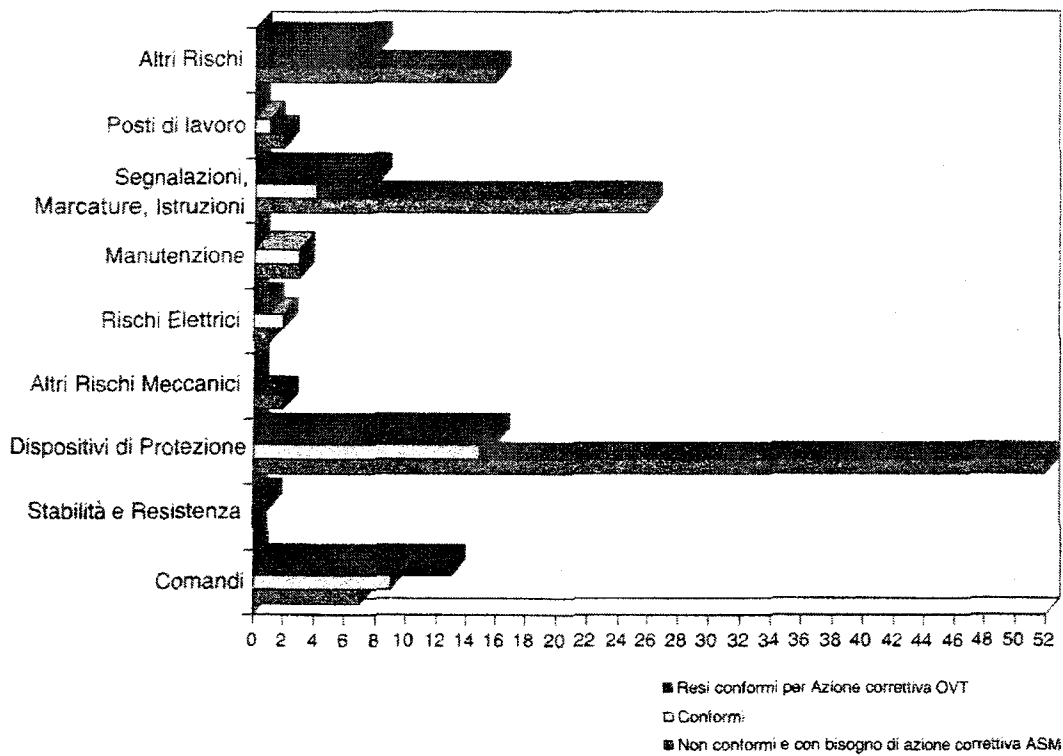
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	1	20	1	20	3	60	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	2	8	4	16	19	76
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	2	100	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	2	28,6	5	71,4	
Posti di lavoro	0	0	0	0	1	100	
Altri rischi	0	0	2	25	6	75	

Dati relativi all'ultimo biennio

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004



CEN TC 151  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per l'Industria Alimentare

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 153 n. 63

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	4	18,2	2	9,1	16	72,7	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	11	16	27	39,1	31	44,9
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	1	100	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	1	100	
Manutenzione	0	0	2	40	3	60	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	3	12	22	88	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	4	28,6	1	6,7	10	66,7	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 153 n. 18

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	1	20	0	0	4	80	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	3	14,3	8	38,1	10	47,6
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	1	100	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	1	100	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	1	25	3	75	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	2	25	1	12,5	5	62,5	

Dati relativi all'ultimo biennio

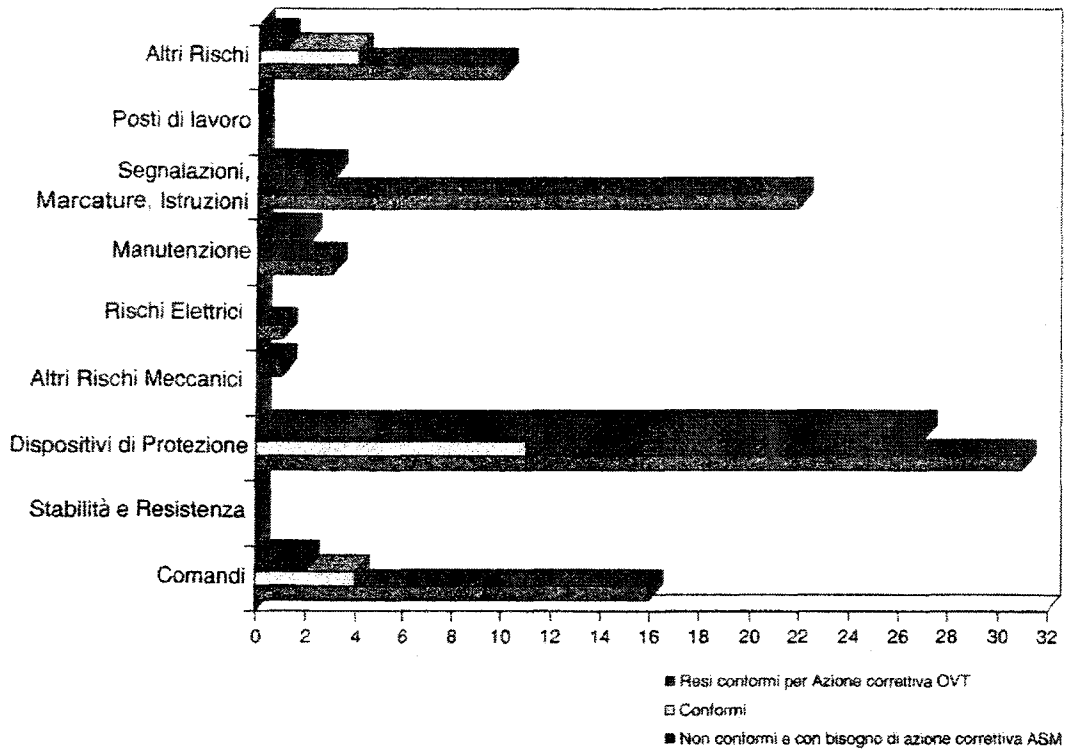
2

3° RAPPORTO

67

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004

CEN TC 153  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 168 n. 4

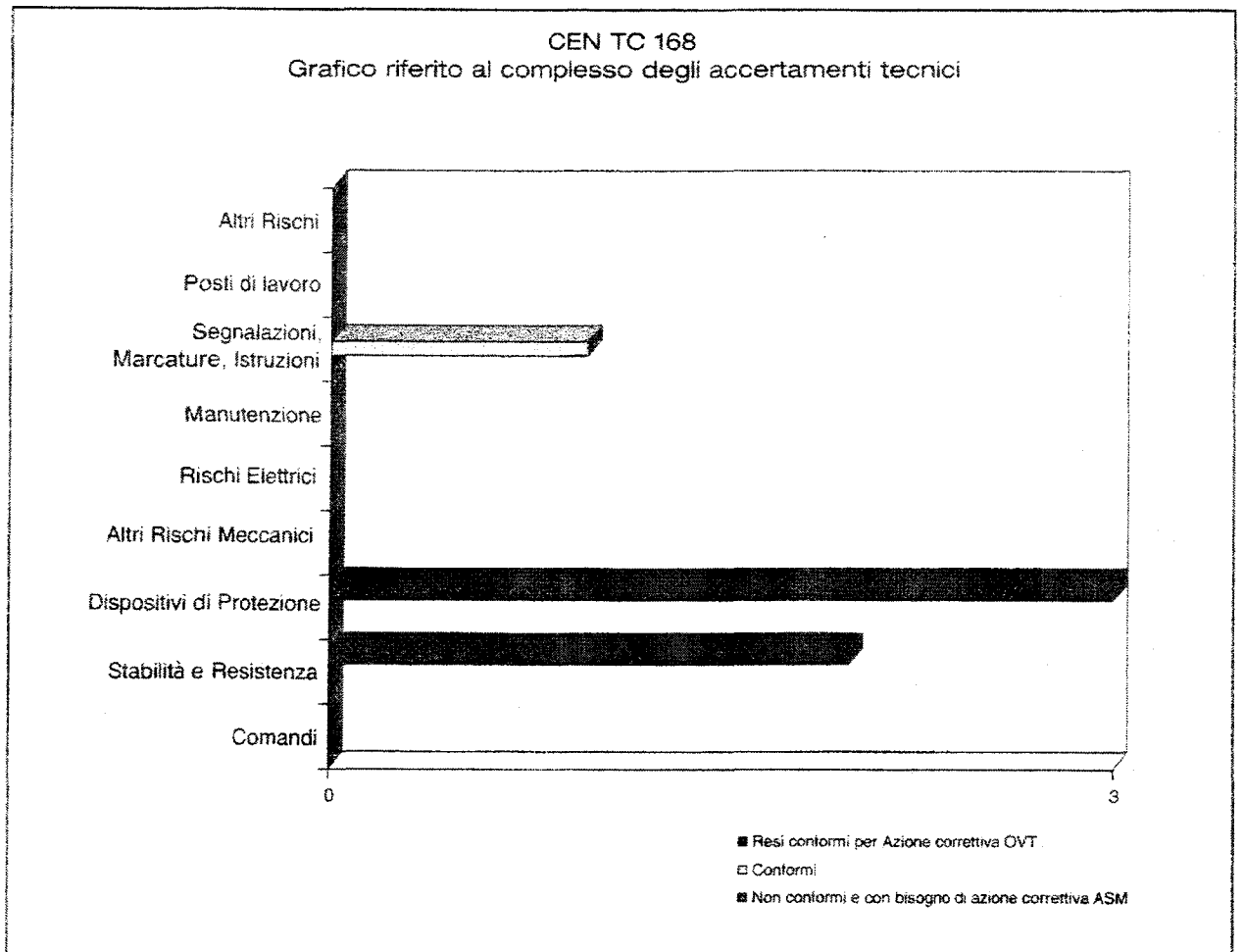
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	0	0	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	2	100	0	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	3	100	0	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	1	100	0	0	0	0	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	0	0	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 168 n. 1

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	0	0	0	0	0	0
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	0	0	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	0	0	0	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	1	100	0	0	0	0
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0
Altri rischi	0	0	0	0	0	0

Dati relativi all'ultimo biennio



## Nastri Trasportatori

2

3° RAPPORTO

71

ANALISI DEGLI ACCIDENTI TECNICI DI SOVRACCARICO DEL MERCATO AL 30/09/2004

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 188 n. 3

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	1	25	2	50	1	25	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	2	66,7	1	33,3
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	1	100	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	2	100	0	0	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	1	100	0	0	

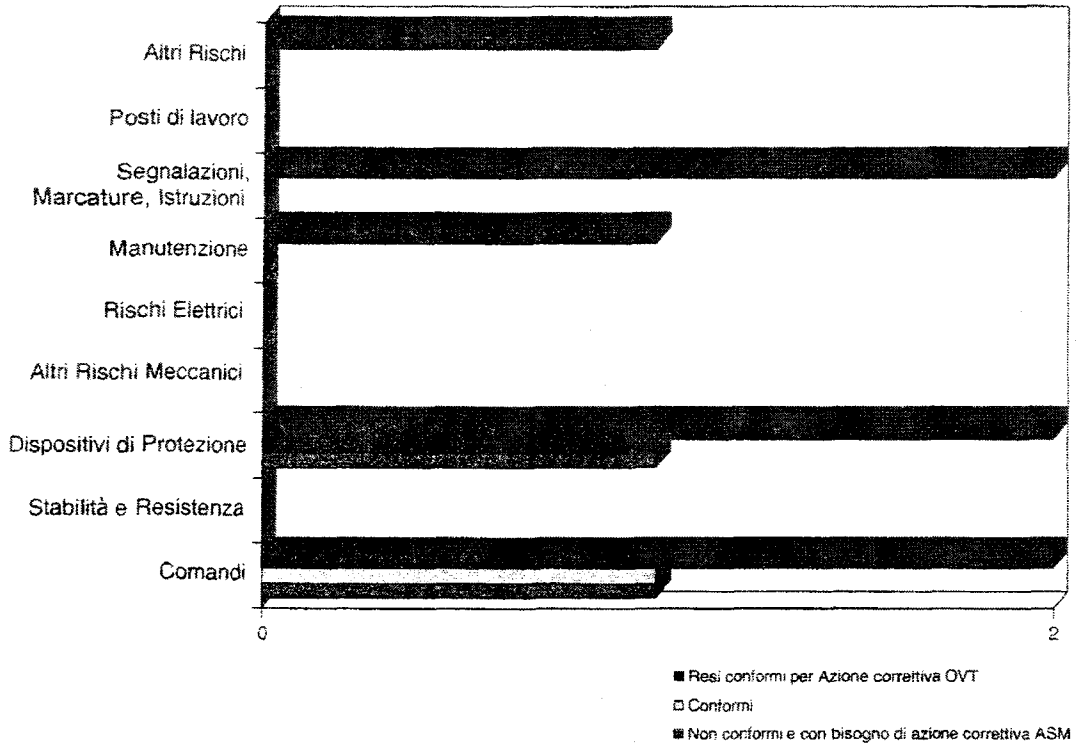
Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 188 n. 1

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	0	0	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	1	100	0	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	0	0	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	1	100	0	0	

Dati relativi all'ultimo biennio

CEN TC 188  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per Scavi Sotterranei

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 196 n. 2

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	0	0	0	0	0	0
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	0	0	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	0	0	0	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	0	0
Posti di lavoro	0	0	1	100	0	0
Altri rischi	1	100	0	0	0	0

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

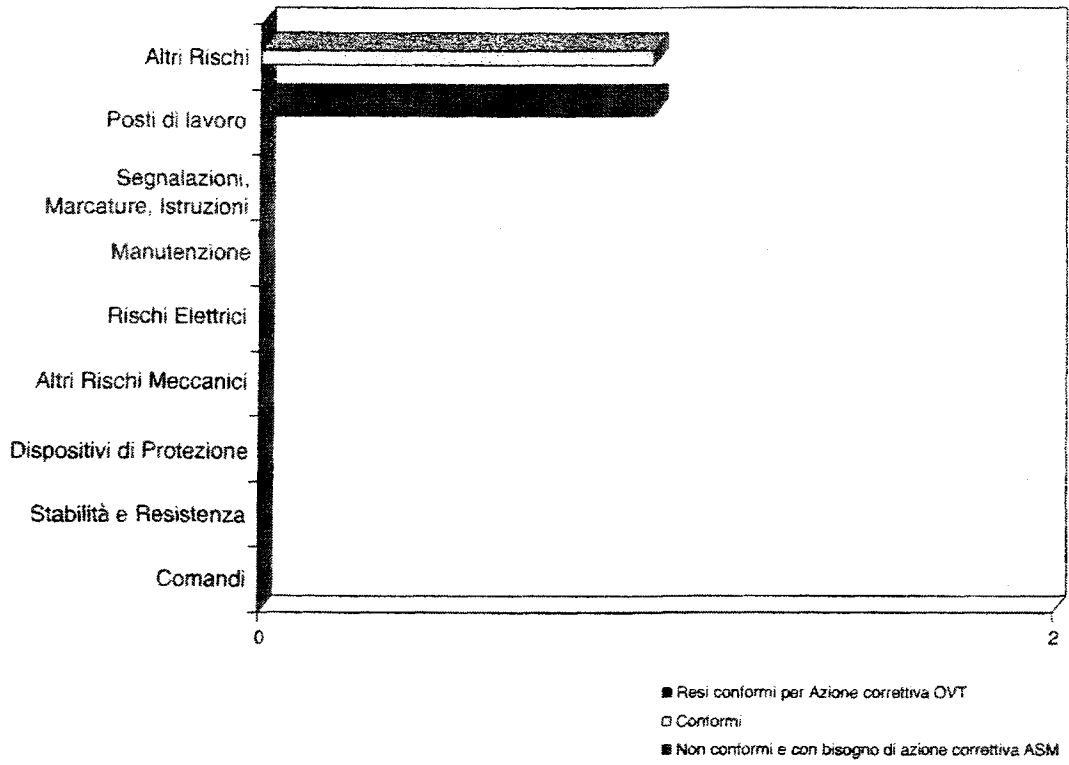
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 196 - Non presenti in ultimo biennio

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi						
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>					
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>					
	<i>Altri rischi meccanici</i>					
Rischi elettrici						
Manutenzione						
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni						
Posti di lavoro						
Altri rischi						

Dati relativi all'ultimo biennio



CEN TC 196  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 197 n. 2

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	1	100	0	0	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	1	50	0	0	1	50
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	0	0	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	1	50	0	0	1	50	

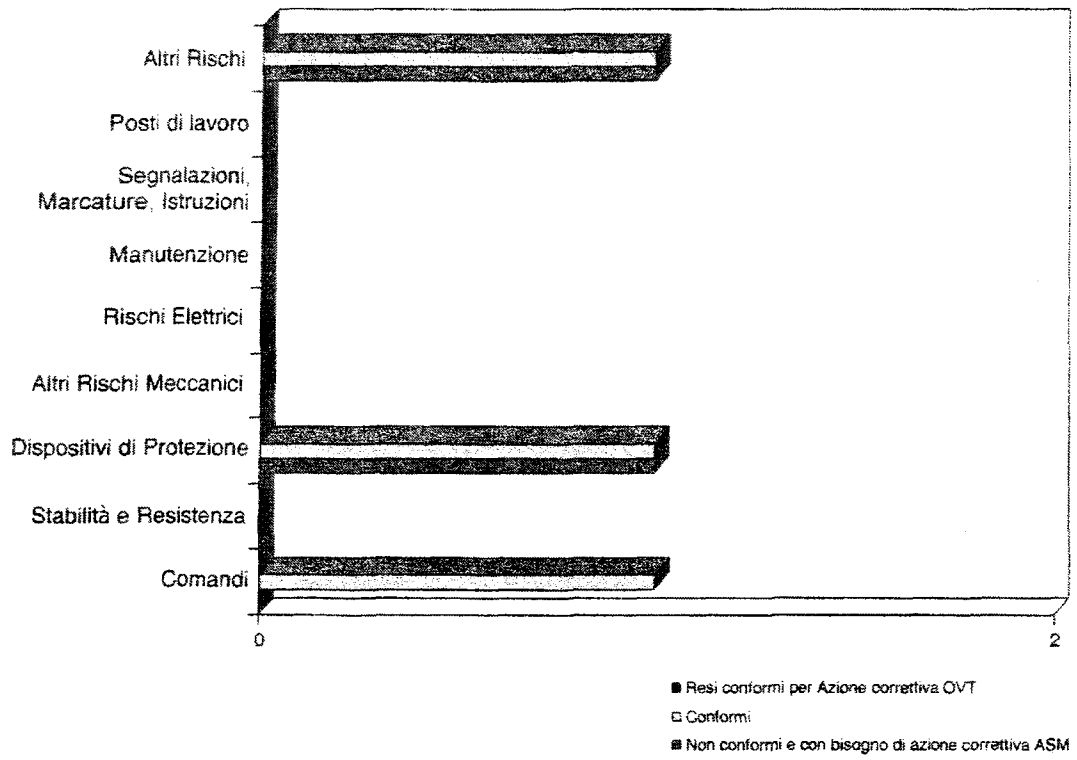
Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 197 - Non presenti in ultimo biennio

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi						
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>					
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>					
	<i>Altri rischi meccanici</i>					
Rischi elettrici						
Manutenzione						
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni						
Posti di lavoro						
Altri rischi						

Dati relativi all'ultimo biennio

CEN TC 197  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per Stampa e Lavorazione carta

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 198 n. 56

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	3	14,4	9	42,8	9	42,8	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	3	3,9	30	39,5	43	56,6
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	1	100	
Manutenzione	0	0	2	50	2	50	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	6	37,5	10	62,5	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	3	21,4	5	35,7	6	42,9	

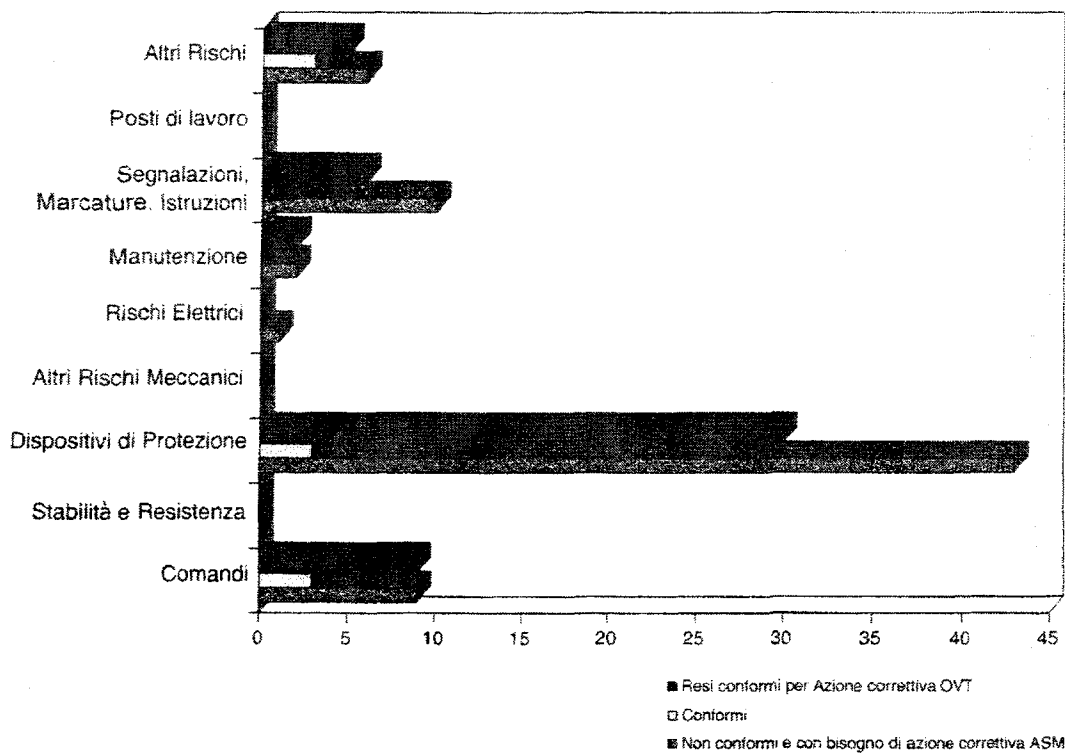
Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 198 n. 16

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	1	14,3	2	28,6	4	57,1	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	3	12	10	40	12	48
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	1	50	1	50	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	1	33,3	2	66,7	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	2	40	0	0	3	60	

Dati relativi all'ultimo biennio

GEN TC 198  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per Conceria

2

3° RAPPORTO

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 200 n. 9

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	2	66,7	1	33,3	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	4	33,3	3	25	5	41,7
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	0	0	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	1	100	0	0	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

79

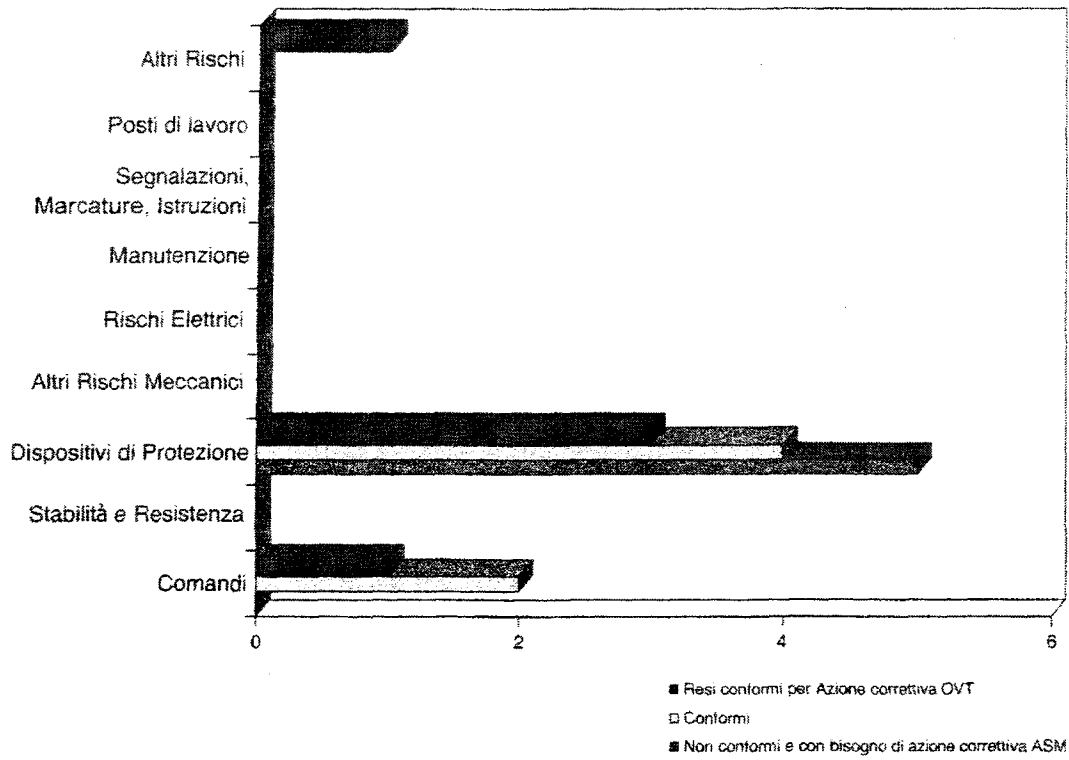
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 200 n. 4

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	1	100	0	0	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	1	16,7	2	33,3	3	50
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	0	0	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	0	0	

Dati relativi all'ultimo biennio

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SOVRVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004

CEN TC 200  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per Calzature e Pelletteria

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 201 n. 9							
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	2	28,6	5	71,4	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	5	29,4	12	70,6
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	1	100	
Manutenzione	0	0	1	50	1	50	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	2	100	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	1	100	

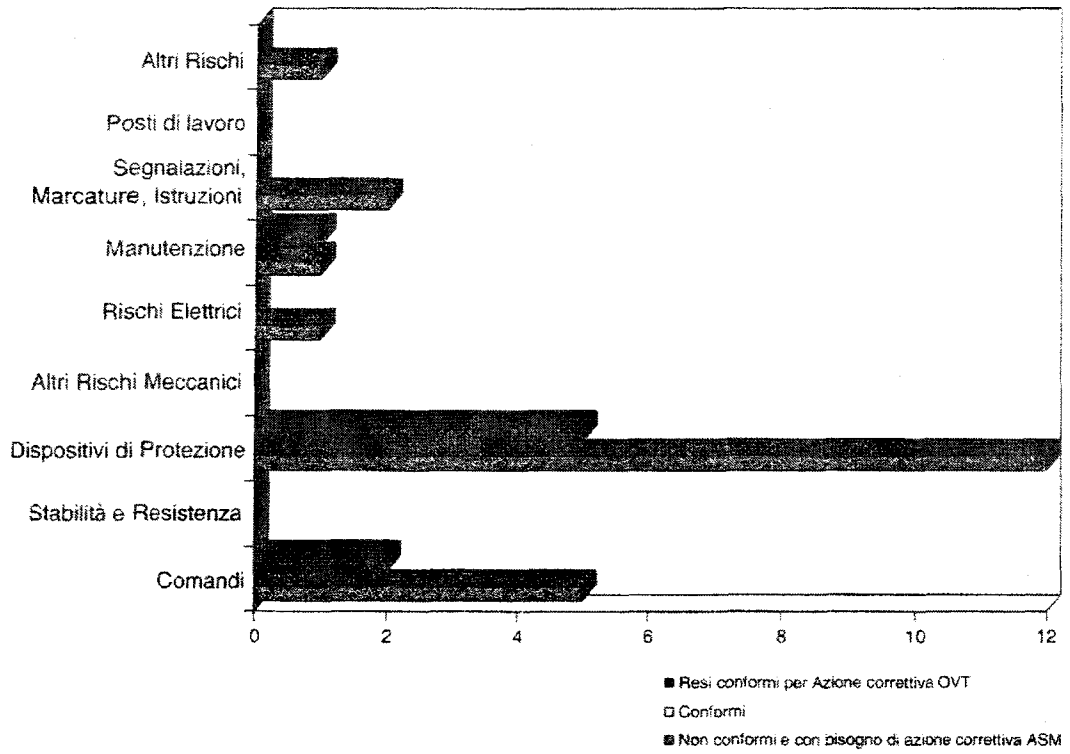
Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S. Tipologia CEN TC 201 n. 6							
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	0	0	5	100	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	4	36,4	7	63,6
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	1	100	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	1	100	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	0	0	0	0	1	100	

Dati relativi all'ultimo biennio



CEN TC 201  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine per Fonderie

2

3° RAPPORTO

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 202 n. 9

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	2	33,3	2	33,3	2	33,4	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	1	14,4	53	42,8	3	42,8
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	1	100	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	2	66,7	0	0	1	33,3	
Posti di lavoro	0	0	0	0	1	100	
Altri rischi	1	100	0	0	0	0	

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

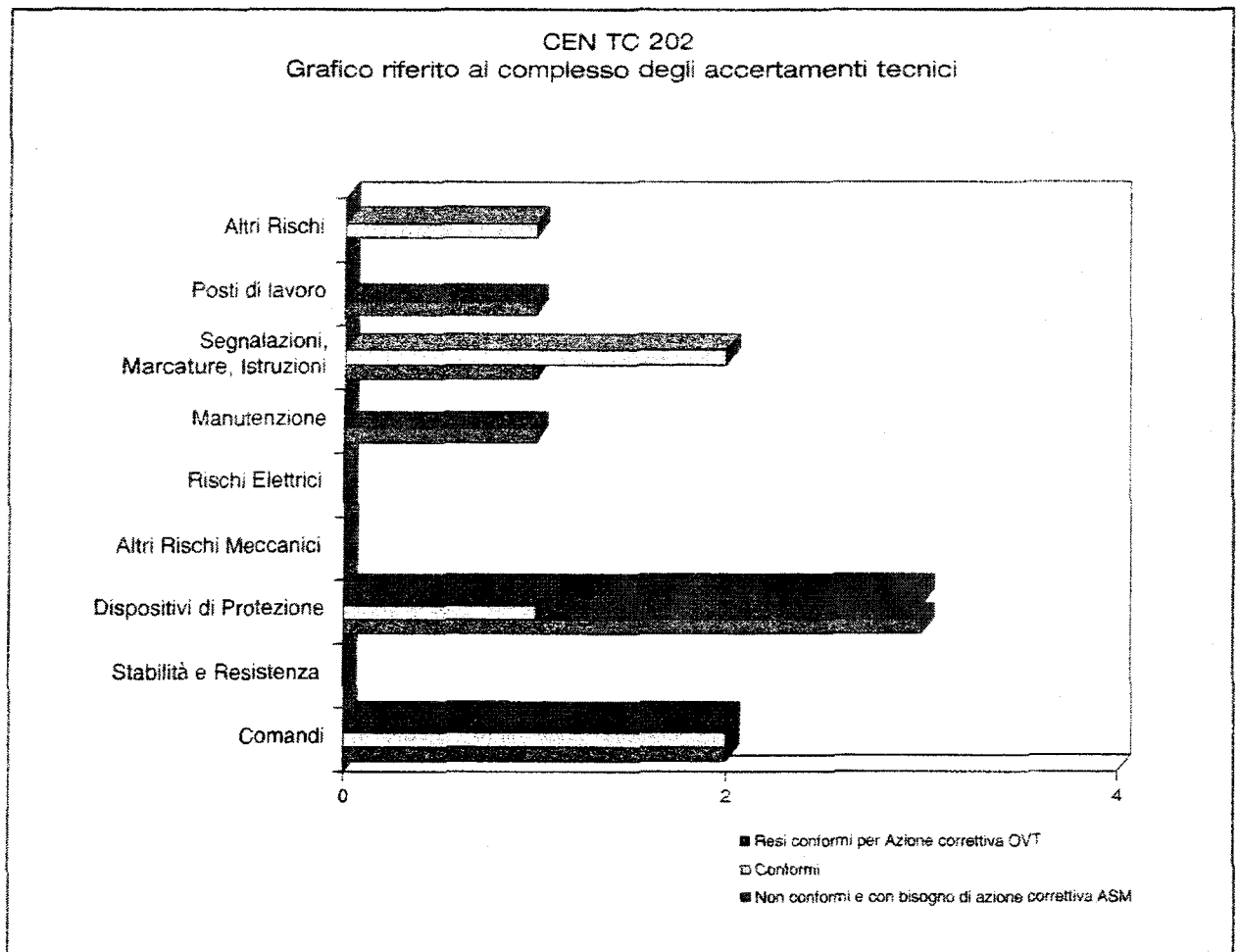
83

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 202 n. 2

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	0	0	0	0	1	100
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	1	100	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	0	0	0	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	1	100
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0
Altri rischi	0	0	0	0	0	0

Dati relativi all'ultimo biennio

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO AL 30/09/2004



## Macchine Tessili e Affini

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 214 n. 54

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	2	9,5	11	52,4	8	38,1	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	7	9,6	30	40,5	37	50
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	2	100	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	5	45,5	6	54,5	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	1	4,5	8	27,3	15	68,2	

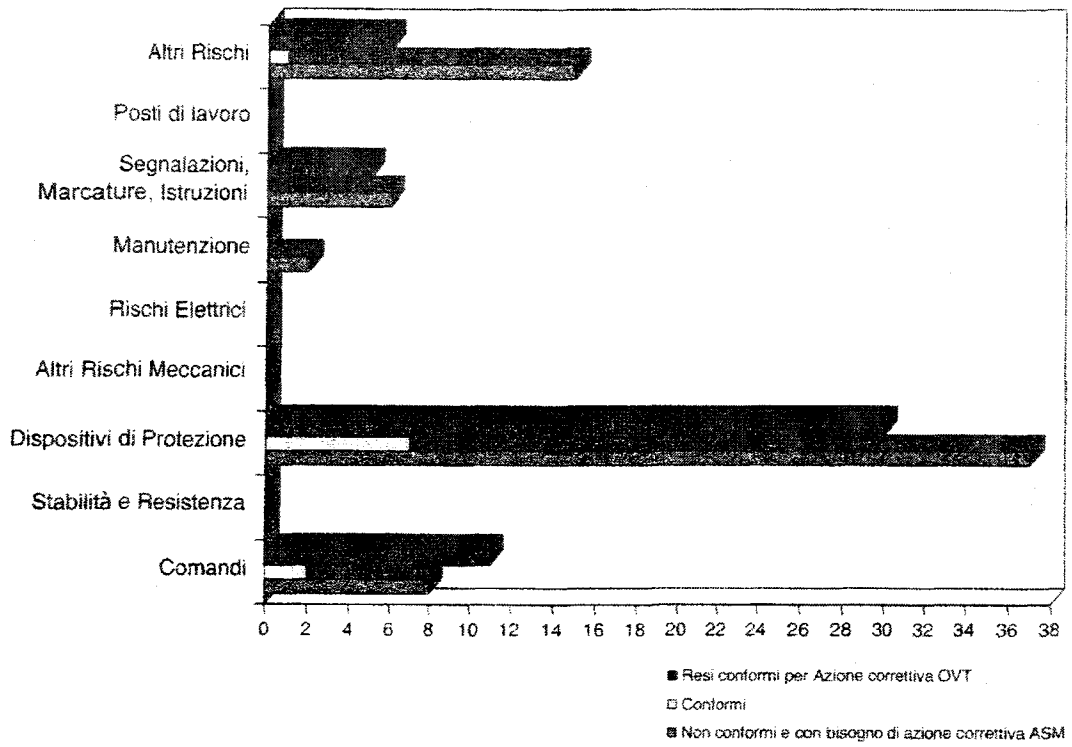
Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 214 n. 19

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	2	25	6	75	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	3	15,8	7	36,8	9	47,4
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	0	0	0	0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	3	60	2	40	
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0	
Altri rischi	1	11,2	4	44,4	4	44,4	

Dati relativi all'ultimo biennio

CEN TC 214  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Apparecchi per Trattamento Superfici

2

3° RAPPORTO

87

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 271 n. 5

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	0	0	1	25	3	75
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	0	0	100
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	1	100	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	1	100	0	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	2	50	2	50
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0
Altri rischi	2	100	0	0	0	0

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

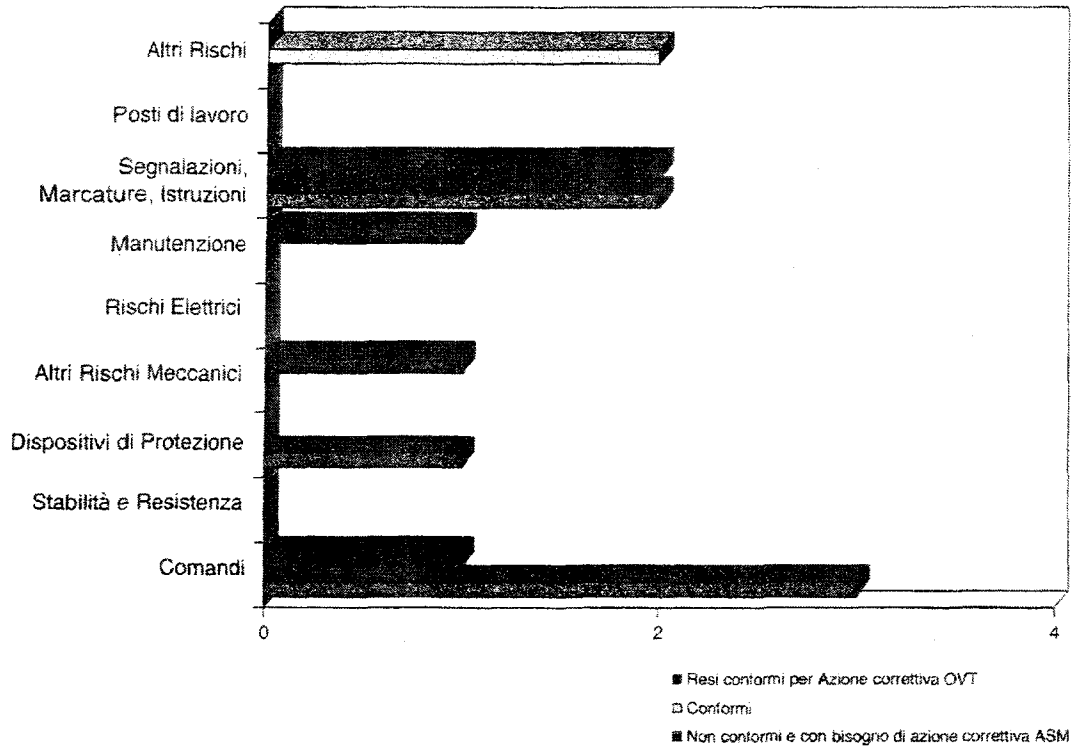
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 271 n. 2

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	0		0		0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0		0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0		0	
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0		0	
Rischi elettrici	0		0		0	
Manutenzione	0		0		0	
Segnaiazioni, Marcature, Istruzioni	0		2	100	0	
Posti di lavoro	0		0		0	
Altri rischi	2	100	0		0	

Dati relativi all'ultimo biennio

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO N. 30/09/2004

CEN TC 271  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



# Centrifughe

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 313 n. 1

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	1	100	0	0	0	0
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	0	0	3	100	0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	0	0	0	0
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	1	100
Posti di lavoro	0	0	0	0	0	0
Altri rischi	0	0	0	0	0	0

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

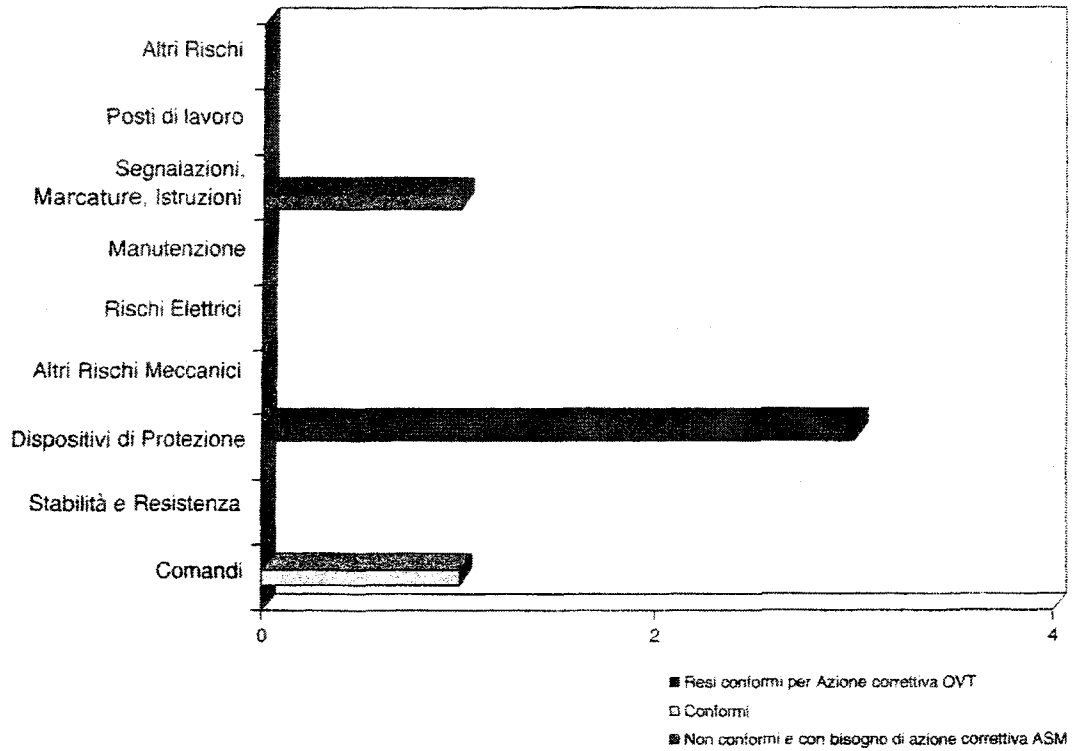
Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 313 - Non presenti in ultimo biennio

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi						
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>					
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>					
	<i>Altri rischi meccanici</i>					
Rischi elettrici						
Manutenzione						
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni						
Posti di lavoro						
Altri rischi						

Dati relativi all'ultimo biennio



CEN TC 313  
Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Apparecchi per produrre e sagomare Metalli

2

3° RAPPORTO

91

ANALISI DEGLI ACCERTAMENTI TECNICI DI SORVEGLIANZA DEL MATERIALE AL 30/09/2004

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 322 n. 11

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM		
		%		%		%	
Comandi	0	0	0	0	0	0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	0	0	0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	2	14,3	11	78,6	1	7,1
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	2	50	2	50
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0	
Manutenzione	0	0	2	66,7	1	33,3	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	0	0	2	100	
Posti di lavoro	0	0	0	0	1	100	
Altri rischi	2	25	4	50	2	25	

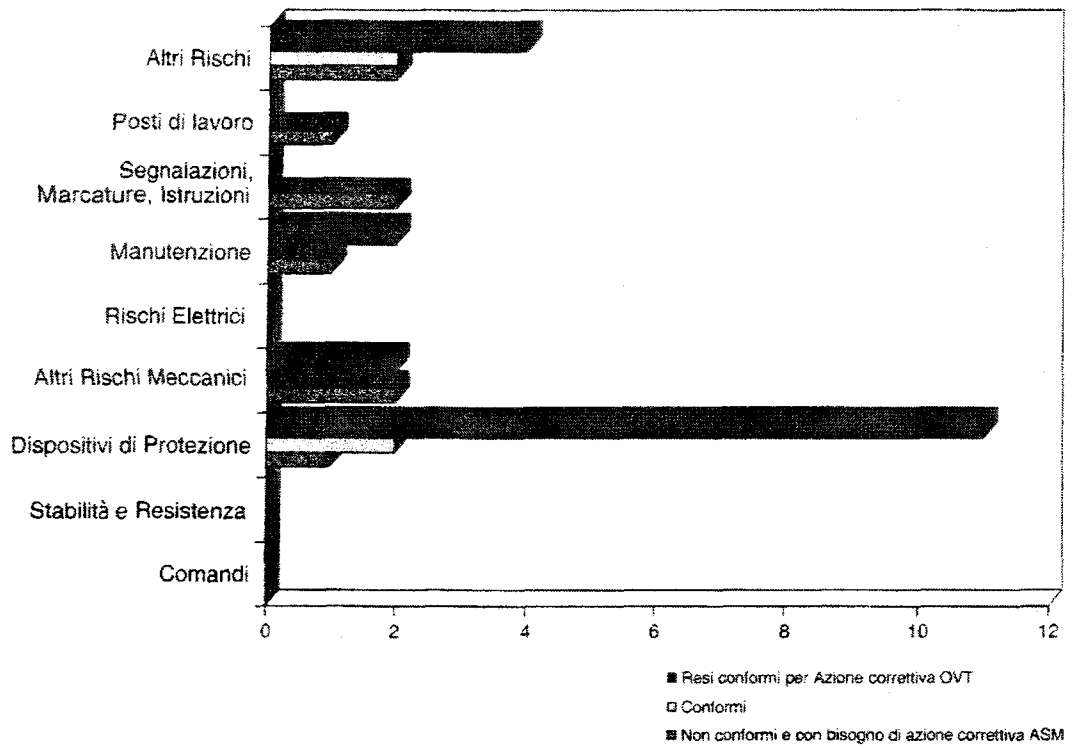
Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine per tipologia CEN e per gruppi di R.E.S.  
Tipologia CEN TC 322 n. 2

Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	0		0		0	
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0		0	
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	2	100	0		0
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0		0		0
Rischi elettrici	0		0		0	
Manutenzione	0		0		0	
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0		0		0	
Posti di lavoro	0		0		0	
Altri rischi	2	100	0		0	

Dati relativi all'ultimo biennio

CEN TC 322  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



## Macchine non comprese in alcuna tipologia CEN

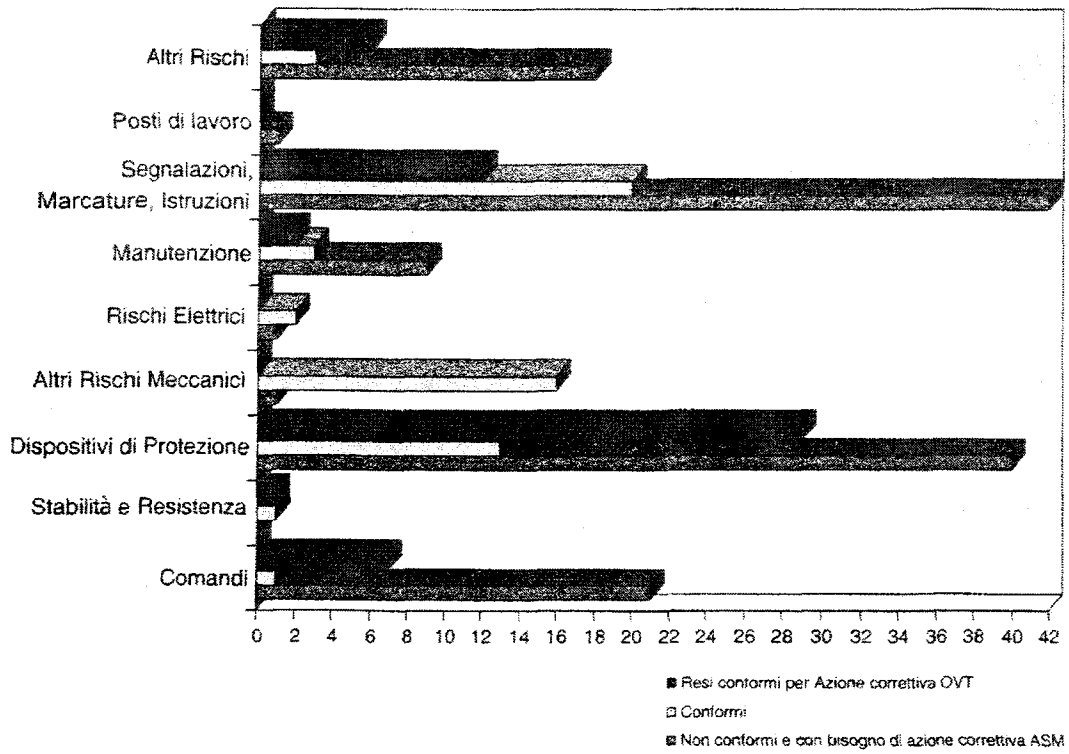
Analisi delle macchine n. 92						
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	1	3,4	7	24,1	21	72,5
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	1	50	1	50	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	13	15,8	29	35,4	40
	<i>Altri rischi meccanici</i>	16	94,1	0	0	1
Rischi elettrici	2	66,7	0	0	1	33,3
Manutenzione	3	21,4	2	14,3	9	64,3
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	20	27	12	16,3	42	56,7
Posti di lavoro	0	0	0	0	1	100
Altri rischi	3	11,1	6	22,2	18	66,7

Dati relativi al complesso degli accertamenti tecnici

Analisi delle macchine n. 23						
Gruppi R.E.S.	Conformi		Conformi per azione correttiva OVT		Non Conformi soggetti ad azione correttiva ASM	
		%		%		%
Comandi	0	0	4	57,1	3	42,9
Rischi meccanici	<i>Stabilità e resistenza</i>	0	0	1	100	0
	<i>Protezioni e dispositivi di protezione</i>	1	5,6	10	55,6	7
	<i>Altri rischi meccanici</i>	0	0	0	0	0
Rischi elettrici	0	0	0	0	0	0
Manutenzione	0	0	1	33,3	2	66,6
Segnalazioni, Marcature, Istruzioni	0	0	6	50	6	50
Posti di lavoro	0	0	0	0	1	100
Altri rischi	0	0	1	20	4	80

Dati relativi all'ultimo biennio

Macchine non comprese in alcuna tipologia CEN  
 Grafico riferito al complesso degli accertamenti tecnici



# CRITERI SEGUITI PER IL RAGGRUPPAMENTO DEI R.E.S. AI FINI STATISTICI

Nell'allegato I sono presenti n. 123 R.E.S. così raggruppati:

- 1 Requisiti essenziali di sicurezza e di salute**
  - 1.1 Considerazioni generali
  - 1.2 Comandi
  - 1.3 Misure di protezione contro i rischi meccanici
  - 1.4 Caratteristiche richieste per le protezioni e i dispositivi di protezione
  - 1.5 Misure di protezione contro altri rischi
  - 1.6 Manutenzione
  - 1.7 Segnalazioni
  
- 2 Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per talune categorie di macchine**
  
- 3 Requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute per ovviare ai rischi particolari dovuti alla mobilità delle macchine**
  - 3.1 Generalità
  - 3.2 Posto di lavoro
  - 3.3 Comandi
  - 3.4 Misure di protezione dai rischi meccanici
  - 3.5 Misure di protezione contro altri rischi
  - 3.6 Indicazioni
  
- 4 Requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute per prevenire rischi particolari dovuti ad un'operazione di sollevamento**
  - 4.1 Considerazioni generali
  - 4.2 Rischi particolari per gli apparecchi mossi da energia diversa da quella elettrica
  - 4.3 Marcatura
  - 4.4 Istruzioni per l'uso
  
- 5 Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per le macchine destinate ad essere utilizzate esclusivamente nei lavori sotterranei**
  
- 6 Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per evitare i rischi particolari connessi al sollevamento e allo spostamento delle persone**
  - 6.1 Considerazioni generali
  - 6.2 Dispositivi di comando
  - 6.3 Rischi di caduta delle persone al di fuori dell'abitacolo
  - 6.4 Rischi di caduta o di capovolgimento dell'abitacolo
  - 6.5 Indicazioni

## Accertamenti tecnici di sorveglianza del mercato: gruppi di R.E.S.

Sono stati considerati i raggruppamenti dei R.E.S. del paragrafo 1 (generali per tutte le macchine) ciascuno dei quali è stato integrato con i corrispondenti relativi alle specifiche macchine di cui ai successivi punti 2, 3, 4, 5 e 6. Si è ritenuto di poter fare tale integrazione in considerazione del fatto che per ciascuna macchina è pure indicato, ai fini statistici, il settore di attività.

Tra i suddetti raggruppamenti i R.E.S. 1.3 sono suddivisi come segue in relazione alle diverse specificità dei rischi:

- **stabilità e resistenza** (rischi derivanti dalla struttura della macchina e dalla sua installazione, in relazione alle sollecitazioni previste);
- **protezioni e dispositivi di protezione;**
- **altri rischi meccanici** (rischi derivanti dall'uso).

Nei raggruppamenti 1.5 "Misure di protezione contro altri rischi" si è ritenuto di evidenziare singolarmente i punti relativi ai "rischi elettrici" e a quelli ai "posti di lavoro" in considerazione della loro rilevanza.

Sono qui di seguito riportate le singole voci considerate con l'indicazione dei R.E.S. pertinenti.

- **Comandi:**

1.2.1. - 1.2.2. - 1.2.3. - 1.2.4. - 1.2.5. - 1.2.6. - 1.2.7. - 1.2.8. - 2.2 (2° e 3° trattino) - 2.3. [lettere a) e b)] - 3.3.1. - 3.3.2. - 3.3.3. - 3.3.4. - 3.3.5. - 4.2.1.3. - 5.4. - 5.5. - 6.2.1. (2° e 3° trattino)

- **Rischi meccanici:**

- **Stabilità e resistenza:**

1.3.1. - 1.3.2. - 2.2. (1° trattino) - 3.1.3. - 3.4.2. - 3.4.3. - 4.1.2.1. - 4.1.2.6. - 4.1.2.4. - 4.2.2. - 5.1. - 6.1.2. - 6.1.3.

- **Protezioni e dispositivi di protezione:**

1.3.7 - 1.3.8 - 1.4.1. - 1.4.2.1. - 1.4.2.2. - 1.4.2.3. - 1.4.3.

- **Altri rischi meccanici:**

1.3.3. - 1.3.4. - 1.3.5. - 1.3.6. - 2.3. [lettere c) e d)] - 3.4.1. - 3.4.7. (dal 1° al 6° paragrafo) - 3.4.8.

- **Rischi elettrici:**

1.5.1. - 1.5.2. - 1.5.3. - 4.1.2.8.

- **Manutenzione:**

1.6.1. - 1.6.2. - 1.6.3. - 1.6.4. - 1.6.5.

- **Segnalazioni, Marcatatura, Istruzioni:**

1.7.0. - 1.7.1. - 1.7.2. - 1.7.3. - 1.7.4. - 2.1. (Istruzioni) - 2.2 (Istruzioni) - 3.1.2. - 3.6.1. - 3.6.2. - 3.6.3. - 4.3.1. - 4.3.2. - 4.3.3. - 4.4.1. - 4.4.2. - 6.5.

- **Posti di lavoro:**

1.5.15. - 3.2.1. - 3.2.2. - 3.2.3. - 3.4.5. - 3.4.7. (7° paragrafo) - 4.1.2.7. - 4.2.1.1. - 4.2.1.2. - 4.2.3. - 6.2.1. (1° paragrafo) - 6.2.2. - 6.2.3. - 6.3.1. - 6.3.2. - 6.3.3. - 6.4.1. - 6.4.2.

- **Altri rischi:**

da 1.1.2. a 1.1.5. - da 1.5.4. a 1.5.14. - 2.1. (lettere da a) a g)) - 2.2. (4° trattino) - 3.4.4. - 3.4.6. - 3.5.1. - 3.5.2. - 3.5.3. - 4.2.4. - 5.2. - 5.3. - 5.6. - 5.7.

# CLAUSOLE DI SALVAGUARDIA PER NON CONFORMITÀ AI R.E.S. DI CUI ALL'ALLEGATO I DELLA DIRETTIVA MACCHINE

A

Provvedimenti di ritiro temporaneo dal mercato nazionale (art. 7 commi 4 e 5 - D.P.R. 459)			
Anno	Nazione costruttore	Tipo macchina	Certificazione da Organismo Notificato
2004	IT	Ple	SI
2004	IT	Ple	SI

B

Provvedimenti di ritiro dal mercato europeo (art. 7 Direttiva 98/37/CE)			
Parere Commissione anno	Nazione costruttore	Certificazione da organismo notificato	Tipo macchina
1999	IT	SI	Pressa
2003	FR	SI	Protezione alberi di trasmissione cardanici
2003	IT	SI	Protezione alberi di trasmissione cardanici
2003	IT	SI	Protezione alberi di trasmissione cardanici
2004	UK	SI	Ple
2004	USA	SI	Ple





## SOMMARIO

99

Norme Armonizzate alla Direttiva 98/37/CE

- *Programma dei Mandati CEN per la Direttiva 98/37/CE*
- *Elenco aggiornato dell Norme Armonizzate*
- *Mandato di revisione per la EN 1495-97*

Linee Guida predisposte dal Gruppo di Lavoro interregionale per l'applicazione del D.P.R. 459/1996 (estratto aggiornato a giugno 2004)

Comunicazione della Commissione al Consiglio e al Parlamento Europeo

- *Migliorare l'attuazione delle direttive "Nuovo Approccio"*

Transport Platforms

- *Measures to be proposed by the Commission*

Indication of the relationship to essential requirements in harmonised standards

Quesito C40/04

# NORME ARMONIZZATE ALLA DIRETTIVA 98/37/CE

## PROGRAMMA DEI MANDATI CEN PER LA DIRETTIVA 98/37/CE

### Mandated Standards Programme Directive 98/37/EC - Safety of Machinery

state 30<sup>th</sup> September 2004

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Issued:</li> <li>• 540 EN</li> <li>• 480 EN by CEN plus 230 Draft prEN (further started 90 Rev./Amend.)</li> <li>• 60 EN by CENELEC</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Referenced in OJEC 20<sup>th</sup> April 2004:</li> <li>-----</li> <li>• 475 Harmonised EN:</li> <li>• 90 type A + B</li> <li>• 280 type C machinery, - incl. 28 for Annex IV</li> <li>• 105 type C equipment or - aspects</li> </ul> |
|---|--|

100

#### Annex Z(A) (informative)

Relationship between this European Standard and the Essential Requirements of EU Directive *..J/EC* (e.g. '98/37/EC')

This European Standard has been prepared under a mandate given to CEN by the European Commission and the European Free Trade Association to provide a means of conforming to Essential Requirements of the New Approach Directive XXXXX *..J/EC*

((e.g. Machinery 98/37/EC, amended by 98/79/EC))

Once this standard is cited in the Official Journal of the European Communities under that Directive and has been implemented as a national standard in at least one Member State, compliance with the normative clauses of this standard \*\* ((except clause(s) .....)) confers, within the limits of the scope of this standard, a presumption of conformity with the relevant Essential Requirements ((except Essential Requirement(s) .....)) of that Directive and associated EFTA regulations.

\*\*\*  
WARNING: Other requirements and other EU Directives may be applicable to the product(s) falling within the scope of this standard.

\*\*\*\* ((optional, in particular if (only some clauses of) the standard deal with some Essential Requirements of the Directive:))

\*\* ..... clauses of this standard given in table Z(A) confers, .....

\*\*\* Table Z(A) - Correspondence between this European Standard and Directive *..J/EC*

Clause(s) of this EN	Essential Requirements (ERs) of Directive <i>..J/EC</i>	Qualifying remarks/notes

# ELENCO AGGIORNATO DELLE NORME ARMONIZZATE

C 95/2

IT

Gazzetta ufficiale dell'Unione europea

20.4.2004

Comunicazione della Commissione nel quadro dell'applicazione della direttiva 98/37/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 22 giugno 1998, relativa alle macchine <sup>(1)</sup> modificata dalla direttiva 98/79/CE <sup>(2)</sup>

(2004/C 95/02)

(Testo rilevante ai fini del SEE)

(Pubblicazione dei titoli e dei riferimenti delle norme armonizzate europee nell'ambito della direttiva)

OEN <sup>(1)</sup>	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) <sup>(2)</sup>
CEN	EN 81-3:2000	Regole di sicurezza per la costruzione e l'installazione degli ascensori — Parte 3: Montacarichi elettrici ed idraulici	27.11.2001
CEN	EN 115:1995	Regole di sicurezza per la costruzione e l'installazione di scale mobili e marciapiedi mobili	1.7.1995
CEN	EN 115/A1:1998	Regole di sicurezza per la costruzione e l'installazione di scale mobili e marciapiedi mobili — Modifica 1	15.10.1998
CEN	EN 201:1997	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine a iniezione — Requisiti di sicurezza	4.6.1997
CEN	EN 201/A1:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine a iniezione — Requisiti di sicurezza — Modifica 1	20.5.2000
CEN	EN 280:2001	Piattaforme di lavoro mobili elevabili — Calcoli per la progettazione — Criteri di stabilità — Costruzione — Sicurezza — Esami e prove	14.6.2002
CEN	EN 289:1993	Sicurezza nell'utilizzo delle macchine — Macchine per gomma e materie plastiche — Presse a compressione e transfer — Requisiti di sicurezza per la progettazione	27.7.1994
CEN	EN 292-1:1991	Sicurezza del macchinario — Concetti fondamentali, principi generali di progettazione — Parte 1: Terminologia, metodologia di base	24.6.1992
CEN	EN 292-2:1991	Sicurezza del macchinario — Concetti fondamentali, principi generali di progettazione — Parte 2: Specifiche e principi tecnici	24.6.1992
CEN	EN 292-2/A1:1995	Sicurezza del macchinario — Concetti fondamentali, principi generali di progettazione — Parte 2: Specifiche e principi tecnici — Modifica 1	14.2.1996
CEN	EN 294:1992	Sicurezza del macchinario — Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori	25.8.1993
CEN	EN 349:1993	Sicurezza del macchinario — Distanze minime per evitare lo schiacciamento di parti del corpo	25.8.1993
CEN	EN 415-1:2000	Sicurezza delle macchine per imballare — Parte 1: Terminologia e classificazione delle macchine per imballare e delle relative attrezzature	14.6.2002
CEN	EN 415-2:1999	Sicurezza delle macchine per imballare — Macchine per imballare in contenitori preformati rigidi	20.5.2000
CEN	EN 415-3:1999	Sicurezza delle macchine per imballare — Parte 3: Formatrici, riempitrici e sigillatrici	27.11.2001

<sup>(1)</sup> GU L 207 del 23.7.1998, pag. 1.

<sup>(2)</sup> GU L 331 del 7.12.1998, pag. 1.

101

LEGISLAZIONE E NORMATIVA

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 415-4:1997	Sicurezza delle macchine per imballare — Parte 4: Pallettizzatori e depallettizzatori	4.6.1997
CEN	EN 418:1992	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento d'arresto d'emergenza — Aspetti funzionali — Principi per la progettazione	25.8.1993
CEN	EN 422:1995	Macchine per gomma e materie plastiche — Sicurezza — Macchine per soffiaggio per la produzione di corpi cavi — Requisiti per la progettazione e costruzione	8.8.1996
CEN	EN 453:2000	Macchine per l'industria alimentare — Impastatrici — Requisiti di sicurezza e di igiene	10.3.2001
CEN	EN 454:2000	Macchine per l'industria alimentare — Impastatrici planetarie — Requisiti di sicurezza e di igiene	10.3.2001
CEN	EN 457:1992	Sicurezza del macchinario — Segnali uditivi di pericolo — Requisiti generali, progettazione e prove (ISO 7731:1986 — Modificata)	25.8.1993
CEN	EN 474-1:1994	Macchinario movimento terra — Sicurezza — Parte 1: Esigenze generali	31.12.1994
CEN	EN 474-1/A1:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 1: Requisiti generali — Modifica 1	15.10.1998
CEN	EN 474-2:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 2: Requisiti per apripista	15.10.1996
CEN	EN 474-3:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 3: Requisiti per caricatori	15.10.1996
CEN	EN 474-4:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 4: Requisiti per terne	15.10.1996
CEN	EN 474-5:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 5: Requisiti per escavatori idraulici	15.10.1996
CEN	EN 474-6:1996	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 6: Requisiti per autoribaltabili	15.10.1996
CEN	EN 474-7:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 7: Requisiti per motoraspe	15.10.1998
CEN	EN 474-8:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 8: Requisiti per motolivellatrici	15.10.1998
CEN	EN 474-9:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 9: Requisiti per posatubi	15.10.1998
CEN	EN 474-10:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 10: Requisiti per scavafossi	15.10.1998
CEN	EN 474-11:1998	Macchine movimento terra — Sicurezza — Parte 11: Requisiti per compattatori di rifiuti	15.10.1998
CEN	EN 500-1:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 1: Requisiti generali	14.2.1996
CEN	EN 500-2:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 2: Requisiti specifici per frese stradali	14.2.1996

OEN (?)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (?)
CEN	EN 500-3:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 3: Requisiti specifici per macchine per la stabilizzazione del suolo	14.2.1996
CEN	EN 500-4:1995	Macchine mobili per costruzioni stradali — Sicurezza — Parte 4: Requisiti specifici per compattatori	14.2.1996
CEN	EN 528:1996	Trasloelevatori — Sicurezza	28.11.1996
CEN	EN 528/A1:2002	Trasloelevatori — Sicurezza — Modifica 1	14.8.2003
CEN	EN 536:1999	Macchine per costruzioni stradali — Impianti per la produzione di asfalto — Requisiti di sicurezza	5.11.1999
CEN	EN 547-1:1996	Sicurezza del macchinario — Misure del corpo umano — Parte 1: Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per le aperture per l'accesso di tutto il corpo nel macchinario	22.3.1997
CEN	EN 547-2:1996	Sicurezza del macchinario — Misure del corpo umano — Parte 2: Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per le aperture di accesso	22.3.1997
CEN	EN 547-3:1996	Sicurezza del macchinario — Misure del corpo umano — Parte 3: Dati antropometrici	22.3.1997
CEN	EN 563:1994	Sicurezza del macchinario — Temperature delle superfici di contatto — Dati ergonomici per stabilire i valori limite di temperatura per superfici calde	31.12.1994
CEN	EN 563/A1:1999	Sicurezza del macchinario — Temperature delle superfici di contatto — Dati ergonomici per stabilire i valori limite di temperatura per le superfici calde — Modifica 1	15.4.2000
CEN	EN 574:1996	Sicurezza del macchinario — Dispositivi di comando a due mani — Aspetti funzionali — Principi per la progettazione	22.3.2000
CEN	EN 608:1994	Macchine agricole e forestali — Motoseghe a catena portatili — Sicurezza	31.12.1994
CEN	EN 609-1:1999	Macchine agricole e forestali — Sicurezza degli spaccalegna — Parte 1: Spaccalegna a cuneo	11.6.1999
CEN	EN 609-2:1999	Macchine agricole e forestali — Spaccalegna — Sicurezza — Parte 2: Spaccalegna a vite	15.4.2000
CEN	EN 614-1:1995	Sicurezza del macchinario — Principi ergonomici di progettazione — Parte 1: Terminologia e principi generali	14.2.1996
CEN	EN 614-2:2000	Sicurezza del macchinario — Principi ergonomici di progettazione — Parte 2: Interazioni tra la progettazione del macchinario e i compiti lavorativi	10.3.2001
CEN	EN 617:2001	Equipaggiamenti e sistemi di movimentazione continua — Requisiti di sicurezza e compatibilità elettromagnetica per gli equipaggiamenti di stoccaggio di prodotti sfusi in silo, serbatoi, recipienti e tramogge	14.6.2002
CEN	EN 618:2002	Equipaggiamenti e sistemi di movimentazione continua — Sicurezza e requisiti di compatibilità elettromagnetica per la movimentazione meccanica di materiali alla rinfusa eccetto convogliatori a nastro fissi	24.6.2003

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 792-5:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 5: Trapani a percussione rotativi	27.11.2001
CEN	EN 792-6:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 6: Utensili per l'assemblaggio di giunzioni filettate	27.11.2001
CEN	EN 792-7:2001	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 7: Smengliatrici	14.6.2002
CEN	EN 792-8:2001	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 8: Levigatrici e lucidatrici	14.6.2002
CEN	EN 792-9:2001	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 9: Smengliatrici per stampi	14.6.2002
CEN	EN 792-10:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 10: Utensili con funzionamento a compressione	27.11.2001
CEN	EN 792-11:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 11: Roditrici e cesoie	27.11.2001
CEN	EN 792-12:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 12: Seghetti a movimento alternativo, oscillante e circolare	27.11.2001
CEN	EN 792-13:2000	Utensili portatili non elettrici — Requisiti di sicurezza — Parte 13: Fasteners	27.11.2001
CEN	EN 809:1998	Pompe e gruppi di pompaggio per liquidi — Requisiti generali di sicurezza	15.10.1998
CEN	EN 811:1996	Sicurezza del macchinario — Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti inferiori	8.5.1997
CEN	EN 815:1996	Sicurezza delle frese a piena sezione non scudate e delle macchine per scavo meccanizzato di pozzi senza l'ausilio di alberi di trazione	22.3.1997
CEN	EN 818-1:1996	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Condizioni generali di accettazione	15.10.1996
CEN	EN 818-2:1996	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Catena di tolleranza media per brache di catena — Grado 8	28.11.1996
CEN	EN 818-3:1999	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Parte 3: Catena di tolleranza media per brache di catena — Grado 4	10.3.2001
CEN	EN 818-4:1996	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Brache di catena — Grado 8	28.11.1996
CEN	EN 818-5:1999	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Parte 5: Brache di catena — Grado 4	10.3.2001
CEN	EN 818-6:2000	Catene a maglie corte per sollevamento — Sicurezza — Brache di catena — Informazioni per l'uso e la manutenzione che devono essere fornite dal fabbricante	10.3.2001
CEN	EN 818-7:2002	Catene di sollevamento a maglie corte — Sicurezza — Parte 7: Catene di tolleranza fine per sollevatori, Classe T (Tipi T, DAT, DT)	14.6.2002

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 836:1997	Macchine da giardinaggio — Tosaerba a motore — Sicurezza	4.6.1997
CEN	EN 836/A1:1997	Macchine da giardinaggio — Tosaerba a motore — Sicurezza — Modifica 1	13.3.1998
CEN	EN 836/A2:2001	Macchine da giardinaggio — Tosaerba a motore — Sicurezza — Modifica 2	27.11.2001
CEN	EN 842:1996	Sicurezza del macchinario — Segnali visivi di pericolo — Requisiti generali, progettazione e prove	28.11.1996
CEN	EN 848-1:1998	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Fresatrici su un solo lato con utensile rotante — Parte 1: Fresatrici verticali monoalbero (toupie)	15.10.1998
CEN	EN 848-1/A1:2000	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Fresatrici su un solo lato con utensile rotante — Parte 1: Fresatrici verticali monoalbero (toupie) — Modifica 1	10.3.2001
CEN	EN 848-2:1998	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Fresatrici su un solo lato con utensile rotante — Parte 2: Fresatrici superiori monoalbero ad avanzamento manuale e integrato	15.10.1998
CEN	EN 848-3:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Fresatrici su un solo lato con utensile rotante — Parte 3: Foratrici e fresatrici a controllo numerico	15.4.2000
CEN	EN 859:1997	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Piallatrici a filo con avanzamento manuale	13.3.1998
CEN	EN 860:1997	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Piallatrici a spessore su una sola faccia	23.10.1997
CEN	EN 861:1997	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Piallatrici combinate a filo e a spessore	13.3.1998
CEN	EN 869:1997	Requisiti di sicurezza per unità di fusione ad alta pressione di metalli	13.3.1998
CEN	EN 894-1:1997	Sicurezza del macchinario — Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando — Parte 1: Principi generali per interazioni dell'uomo con dispositivi di informazione e di comando	13.3.1998
CEN	EN 894-2:1997	Sicurezza del macchinario — Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando — Parte 2: Dispositivi di informazione	13.3.1998
CEN	EN 894-3:2000	Sicurezza del macchinario — Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando — Parte 3: Informazione e di comando	27.11.2001
CEN	EN 907:1997	Macchine agricole e forestali — Irroratrici e distributori di concimi liquidi — Sicurezza	23.10.1997
CEN	EN 908:1999	Macchine agricole e forestali — Irrigatori su carro a naspo — Sicurezza	11.6.1999
CEN	EN 909:1998	Macchine agricole e forestali — Macchine per l'irrigazione del tipo a rampa e a pivot — Sicurezza	11.6.1999



OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 930:1997	Macchine per la produzione di calzature e di prodotti di pelletteria in pelle e similpelle — Macchine cardatrici, smerigliatrici, lucidatrici e fresatrici — Requisiti di sicurezza	13.3.1998
CEN	EN 931:1997	Macchine per la produzione di calzature — Macchine per il montaggio — Requisiti di sicurezza	13.3.1998
CEN	EN 940:1997	Macchine per la lavorazione del legno — Sicurezza — Macchine combinate per la lavorazione del legno	23.10.1997
CEN	EN 953:1997	Sicurezza del macchinario — Ripari — Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili	13.3.1998
CEN	EN 954-1:1996	Sicurezza del macchinario — Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza — Parte 1: Principi generali per la progettazione	8.5.1997
CEN	EN 972:1998	Macchine per concereria — Macchine alternative a rulli — Requisiti di sicurezza	15.10.1998
CEN	EN 981:1996	Sicurezza del macchinario — Sistemi di segnali di pericolo e di informazione uditivi e visivi	8.5.1997
CEN	EN 982:1996	Sicurezza del macchinario — Prescrizioni di sicurezza relative ai sistemi oleoidraulici e pneumatici e loro componenti — Oleoidraulica	15.10.1996
CEN	EN 983:1996	Sicurezza del macchinario — Prescrizioni di sicurezza relative ai sistemi oleoidraulici e pneumatici e loro componenti — Pneumatica	15.10.1996
CEN	EN 996:1995	Apparecchiature per palificazione — Requisiti di sicurezza	15.10.1996
CEN	EN 996/A1:1999	Apparecchiature di palificazione — Requisiti di sicurezza — Modifica 1	11.6.1999
CEN	EN 996/A2:2003	Apparecchiature di palificazione — Requisiti di sicurezza — Modifica 2	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 999:1998	Sicurezza del macchinario — Posizionamento dei dispositivi di protezione in funzione delle velocità di avvicinamento di parti del corpo	11.6.1999
CEN	EN 1005-1:2001	Sicurezza del macchinario — Protezione fisica umana — Parte 1: Termini e definizioni	14.6.2002
CEN	EN 1005-2:2003	Sicurezza del macchinario — Prestazione fisica umana — Parte 2: Movimentazione manuale di macchinario e di parti componenti il macchinario	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1005-3:2002	Sicurezza del macchinario — Prestazione fisica umana — Parte 3: Limiti di forza raccomandati per l'utilizzo del macchinario	14.6.2002
CEN	EN 1010-3:2002	Sicurezza del macchinario — Requisiti di sicurezza per la costruzione delle macchine per la stampa e la lavorazione della carta — Parte 3: Taglierine	14.8.2003
CEN	EN 1012-1:1996	Compressori e pompe a vuoto — Prescrizioni di sicurezza — Parte 1: Compressori	15.10.1996
CEN	EN 1012-2:1996	Compressori e pompe a vuoto — Prescrizioni di sicurezza — Parte 2: Pompe a vuoto	15.10.1996

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 1028-1:2002	Pompe antincendio — Pompe centrifughe antincendio con innesco — Parte 1: Classificazione — Requisiti generali e di sicurezza	14.8.2003
CEN	EN 1028-2:2002	Pompe antincendio — Pompe centrifughe antincendio con innesco — Parte 2: Verifica dei requisiti generali e di sicurezza	14.8.2003
CEN	EN 1032:1996	Vibrazioni meccaniche — Esame di macchine mobili allo scopo di determinare le vibrazioni trasmesse al corpo intero — Generalità	22.3.1997
CEN	EN 1032/A1:1998	Vibrazioni meccaniche — Esame di macchine mobili allo scopo di determinare l'entità delle vibrazioni trasmesse al corpo intero — Generalità — Modifica 1	11.6.1999
CEN	EN 1033:1995	Vibrazioni al sistema mano-braccio — Misurazione in laboratorio delle vibrazioni all'impugnatura di macchine condotte a mano — Generalità	14.2.1996
CEN	EN 1034-3:1999	Sicurezza del macchinario — Requisiti di sicurezza per la progettazione e la costruzione di macchine per la produzione e la finitura di carta — Parte 3: Avvolgitrici e rifilatrici, piegatrici	20.5.2000
CEN	EN 1037:1995	Sicurezza del macchinario — Prevenzione dell'avviamento inatteso	15.10.1996
CEN	EN 1050:1996	Sicurezza del macchinario — Principi per la valutazione del rischio	23.10.1997
CEN	EN 1088:1995	Sicurezza del macchinario — Dispositivi di interblocco associati ai ripari — Principi di progettazione e selezione	15.10.1996
CEN	EN 1093-1:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 1: Scelta dei metodi di prova	14.11.1998
CEN	EN 1093-3:1996	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 3: Portata di emissione di uno specifico inquinante — Metodo di prova al banco tramite l'inquinante reale	15.10.1996
CEN	EN 1093-4:1996	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 4: Rendimento della captazione di un impianto di aspirazione — Metodo mediante l'uso di traccianti	15.10.1996
CEN	EN 1093-6:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 6: Rendimento di separazione massico, scarico libero	14.11.1998
CEN	EN 1093-7:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 7: Rendimento di separazione massico, scarico intubato	14.11.1998
CEN	EN 1093-8:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 8: Parametro di concentrazione dell'inquinante, metodo di prova al banco	14.11.1998
CEN	EN 1093-9:1998	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 9: Parametro di concentrazione dell'inquinante, metodo in sala di prova	14.11.1998

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 1093-11:2001	Sicurezza del macchinario — Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria — Parte 11: Indice di decontaminazione	14.6.2002
CEN	EN 1114-1:1996	Macchine per gomma e materie plastiche — Estrusori e linee di estrusione — Parte 1: Requisiti di sicurezza per estrusori	8.5.1997
CEN	EN 1114-2:1998	Macchine per gomma e materie plastiche — Estrusori e linee di estrusione — Parte 2: Requisiti di sicurezza per unità di taglio in testa	15.10.1998
CEN	EN 1114-3:2001	Macchine per gomma e materie plastiche — Estrusori e linee di estrusione — Parte 3: Requisiti di sicurezza per traini	27.11.2001
CEN	EN 1127-1:1997	Atmosfere esplosive — Prevenzione dell'esplosione e protezione contro l'esplosione — Parte 1: Concetti fondamentali e metodologia	13.3.1998
CEN	EN 1152:1994	Trattrici e macchinario agricolo e forestale — Protezioni di alberi di trasmissione cardanici per prese di potenza — Prove di usura e resistenza	1.7.1995
CEN	EN 1175-1:1998	Sicurezza dei carrelli industriali — Requisiti elettrici — Parte 1: Requisiti generali per carrelli alimentati a batteria	15.10.1998
CEN	EN 1175-2:1998	Sicurezza dei carrelli industriali — Requisiti elettrici — Parte 2: Requisiti generali per carrelli equipaggiati con motore a combustione interna	13.6.1998
CEN	EN 1175-3:1998	Sicurezza dei carrelli industriali — Requisiti elettrici — Parte 3: Requisiti specifici per sistemi a trasmissione elettrica dei carrelli equipaggiati con motore a combustione interna	15.10.1998
CEN	EN 1218-1:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Tenonatrici — Parte 1: Tenonatrici monolato con tavola mobile	10.3.2001
CEN	EN 1218-3:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Tenonatrici — Parte 3: Tenonatrici ad avanzamento manuale con carro per il taglio di elementi strutturali	14.6.2002
CEN	EN 1248:2001	Macchine per fonderia — Requisiti di sicurezza per macchine per soffiatura abrasiva	14.6.2002
CEN	EN 1265:1999	Codice di prova del rumore per le macchine e gli equipaggiamenti di fonderia	15.4.2000
CEN	EN 1299:1997	Vibrazioni meccaniche ed urti — Isolamento delle macchine dalle vibrazioni — Informazioni per l'applicazione dell'isolamento dalle sorgenti	4.6.1997
CEN	EN 1374:2000	Macchine agricole — Scaricatori fissi per sili circolari — Sicurezza	10.3.2001
CEN	EN 1398:1997	Rampe di carico regolabili	13.3.1998
CEN	EN 1417:1996	Macchine per gomma e materie plastiche — Mescolatori a cilindri — Requisiti di sicurezza	22.3.1997
CEN	EN 1454:1997	Troncatrici a disco portatili con motore a scoppio — Sicurezza	13.3.1998

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (†)
CEN	EN 1459:1998	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi a portata variabile	30.5.2000

*Avvertenza:* Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma sul fatto che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità.

CEN	EN 1492-1:2000	Brache di tessuto — Sicurezza — Parte 1: Brache piatte in nastro tessuto di fibra chimica, per uso generale	27.11.2001
CEN	EN 1492-2:2000	Brache di tessuto — Sicurezza — Parte 2: Brache circolari in tessuto di fibra chimica, per uso generale	27.11.2001
CEN	EN 1493:1998	Sollevatori per veicoli	11.6.1999
CEN	EN 1494:2000	Martinetti spostabili o mobili ed apparecchi di sollevamento associati	27.11.2001
CEN	EN 1495:1997	Piattaforme elevabili — Piattaforme di lavoro autosollevanti su montanti	13.3.1998

*Avvertenza:* La presente pubblicazione non riguarda i paragrafi 5.3.2.4, 7.1.2.12 ultimo capoverso, la tabella 8 e la figura 9 della norma EN 1495:1997, per i quali non fornisce alcuna presunzione di conformità alle disposizioni della direttiva 98/37/CE.

CEN	EN 1501-1:1998	Veicoli raccolta rifiuti e dispositivi di sollevamento associati — Requisiti generali e di sicurezza — Parte 1: Veicoli raccolta rifiuti a caricamento posteriore	15.10.1998
CEN	EN 1525:1997	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli senza guidatore a bordo e loro sistemi	13.3.1998
CEN	EN 1526:1997	Sicurezza dei carrelli industriali — Requisiti aggiuntivi per funzioni automatiche sui carrelli	13.3.1998
CEN	EN 1539:2000	Essiccatoi e forni nei quali si sviluppano sostanze infiammabili — Requisiti di sicurezza	27.11.2001
CEN	EN 1547:2001	Apparecchiature di processo termico industriale — Codice di prova di rumore per apparecchiature di processo termico industriale, incluse le attrezzature di manipolazione ausiliarie	14.6.2002
CEN	EN 1550:1997	Macchine utensili — Sicurezza — Prescrizioni di sicurezza per la progettazione e costruzione di piattaforme porta-pezzi	13.3.1998
CEN	EN 1551:2000	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi con portata maggiore di 10 000 kg	14.6.2002
CEN	EN 1552:2003	Macchine per unità estrattive in sotterraneo — Macchine ad abbattimento continuo per lunghe fronti — Requisiti di sicurezza per tagliatrici a tamburo e macchine robotizzate	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1553:1999	Macchine agricole — Macchine agricole semoventi, portate, semi-portate e trainate — Requisiti comuni di sicurezza	15.4.2000
CEN	EN 1570:1998	Requisiti di sicurezza per le piattaforme elevabili	15.10.1998
CEN	EN 1612-1:1997	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine per stampaggio a reazione — Parte 1: Requisiti di sicurezza per unità di dosaggio e miscelazione	13.3.1998

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 1612-2:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine per stampaggio a reazione — Parte 2: Requisiti di sicurezza per linee di stampaggio a reazione	10.3.2001
CEN	EN 1672-2:1997	Macchine per l'industria alimentare — Concetti di base — Parte 2: Requisiti igienici	23.10.1997
CEN	EN 1673:2000	Macchine per l'industria alimentare — Forni a carrello rotativo — Requisiti di sicurezza e di igiene	27.11.2001
CEN	EN 1674:2000	Macchine per l'industria alimentare — Sfogliatrici per panificazione e pasticceria — Requisiti di sicurezza e di igiene	27.11.2001
CEN	EN 1677-1:2000	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 1: Componenti forgiati di acciaio — Grado 8	14.6.2002
CEN	EN 1677-2:2000	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 2: Ganci di sollevamento di acciaio fucinato con dispositivo di chiusura dell'imbocco — Grado 8	14.6.2002
CEN	EN 1677-3:2001	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 3: Ganci di sollevamento di acciaio fucinato con dispositivo di chiusura autobloccante dell'imbocco — Grado 8	14.6.2002
CEN	EN 1677-4:2000	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 4: Maglie — Grado 8	27.11.2001
CEN	EN 1677-5:2001	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 5: Ganci di sollevamento di acciaio forgiato con dispositivo di chiusura dell'imbocco — Grado 4	27.11.2001
CEN	EN 1677-6:2001	Componenti per brache — Sicurezza — Parte 6: Maglie — Grado 4	27.11.2001
CEN	EN 1678:1998	Macchine per l'industria alimentare — Macchine tagliaverdure — Requisiti di sicurezza e di igiene	15.10.1998
CEN	EN 1679-1:1998	Motori alternativi a combustione interna — Sicurezza — Parte 1: Motori diesel	13.6.1998
CEN	EN 1726-1:1999	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi di capacità non superiore a 10 000 N e trattori nei quali la forza esercitata sul punto di aggancio è pari o inferiore a 20 000 N — Parte 1: prescrizioni generali	30.5.2000

**Avvertenza:** Si richiama l'attenzione degli utilizzatori della norma sul fatto che essa non fa menzione dei rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di rovesciamento accidentale del carrello. Per questo aspetto, la norma non garantisce dunque la presunzione di conformità.

CEN	EN 1726-2:2000	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli semoventi con portata fino a 10 000 kg compresi e trattori con forza di trazione fino a 20 000 N compresi — Parte 2: Requisiti supplementari per carrelli con posto di guida elevabile e carrelli specificamente progettati per circolare con carichi elevati	27.11.2001
CEN	EN 1755:2000	Sicurezza dei carrelli industriali — Impiego in atmosfere potenzialmente esplosive — Utilizzo in presenza di gas, vapori, nebbie e polveri infiammabili	10.3.2001
CEN	EN 1756-1:2001	Sponde cariatrici — Piattaforme elevatrici per l'installazione su veicoli dotati di ruote — Requisiti di sicurezza — Parte 1: Sponde cariatrici per merci	14.6.2002

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 1757-1:2001	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli spinti manualmente — Parte 1: Carrelli impilatori	14.6.2002
CEN	EN 1757-2:2001	Sicurezza dei carrelli industriali — Carrelli spinti manualmente — Parte 2: Carrelli transpallet	14.6.2002
CEN	EN 1760-1:1997	Sicurezza del macchinario — Dispositivi di protezione sensibili alla pressione — Parte 1: Principi generali di progettazione e di prova di tappeti e pedane sensibili alla pressione	13.3.1998
CEN	EN 1760-2:2001	Sicurezza del macchinario — Dispositivi di protezione sensibili alla pressione — Parte 2: Principi generali per la progettazione e la prova di bordi e barre sensibili alla pressione	27.11.2001
CEN	EN 1804-1:2001	Macchine per unità estrattive in sottoterraneo — Requisiti di sicurezza per armature marcianti ad azionamento oleodinamico — Parte 1: Elementi di sostegno e requisiti generali	24.6.2003
CEN	EN 1804-2:2001	Macchine per unità estrattive in sottoterraneo — Requisiti di sicurezza per armature marcianti ad azionamento oleodinamico — Parte 2: Gambe e cappelli meccanizzati	24.6.2003
CEN	EN 1807:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe a nastro	27.11.2001
CEN	EN 1808:1999	Requisiti di sicurezza per le piattaforme sospese a livelli variabili — Condizioni di progetto, stabilità, costruzioni, prove	5.11.1999
CEN	EN 1834-2:2000	Motori alternativi a combustione interna — Requisiti di sicurezza per la progettazione e la costruzione di motori per l'utilizzo in atmosfere potenzialmente esplosive — Parte 2: Motori del gruppo I per l'utilizzo in lavori sotterranei in atmosfere grisuose con o senza polveri infiammabili	10.3.2001
CEN	EN 1837:1999	Sicurezza del macchinario — Illuminazione integrata alle macchine	11.6.1999
CEN	EN 1845:1998	Macchine per la fabbricazione di calzature — Macchine ad iniezione per calzature — Requisiti di sicurezza	11.6.1999
CEN	EN 1846-2:2001	Veicoli di soccorso e di lotta contro l'incendio — Parte 2: Requisiti comuni — Sicurezza e prestazioni	14.6.2002
CEN	EN 1846-3:2002	Veicoli antincendio e di servizio di soccorso — Parte 3: Apparecchiatura installata in modo permanente — Sicurezza e prestazione	14.8.2003
CEN	EN 1853:1999	Macchine agricole — Rimorchi con cassone ribaltabile — Sicurezza	5.11.1999
CEN	EN 1870-1:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 1: Seghe circolari da banco (con o senza tavola mobile) e squadratrici	10.3.2001
CEN	EN 1870-2:1999	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 2: Sezionatrici orizzontali e verticali per pannelli	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1870-3:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 3: Troncatrici e troncatrici con pianetto	14.6.2002

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 1870-4:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 4: Seghe circolari multilama per il taglio longitudinale con carico e/o scarico manuale	14.6.2002
CEN	EN 1870-5:2002	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 5: Seghe circolari da banco/troncatrici dal basso	24.6.2003
CEN	EN 1870-6:2002	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 6: Seghe circolari per legna da ardere e combinate seghe circolari per legna da ardere/seghe circolari da banco, con carico e/o scarico manuale	24.6.2003
CEN	EN 1870-7:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 7: Seghe per tronchi monolama con tavola d'avanzamento integrata e carico e/o scarico manuale	14.6.2002
CEN	EN 1870-8:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 8: Rifilatrici monolama con avanzamento motorizzato dell'unità lama e carico e/o scarico manuale	14.6.2002
CEN	EN 1870-9:2000	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Seghe circolari — Parte 9: Troncatrice doppia con avanzamento integrato e con carico e/o scarico manuale	27.11.2001
CEN	EN 1889-1:2003	Macchine per unità estrattive in sotterraneo — Macchine mobili sotterranee — Sicurezza — Parte 1: Veicoli con pneumatici	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1889-2:2003	Macchine per unità estrattive in sotterraneo — Macchine mobili sotterranee — Sicurezza — Parte 2: Locomotive su rotaie	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 1915-1:2001	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti generali — Parte 1: Requisiti generali di sicurezza	14.6.2002
CEN	EN 1915-2:2001	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti generali — Parte 2: Requisiti di stabilità e resistenza, calcolo e metodi di prova	14.6.2002
CEN	EN 1953:1998	Apparecchiature di polverizzazione e spruzzatura per prodotti di rivestimento e finitura — Requisiti di sicurezza	14.11.1998
CEN	EN 1974:1998	Macchine per l'industria alimentare — Macchine affettatrici — Requisiti di sicurezza e di igiene	15.10.1998
CEN	EN ISO 2860:1999	Macchine movimento terra — Dimensioni minime di accesso (ISO 2860:1992)	5.11.1999
CEN	EN ISO 2867:1998	Macchine movimento terra — Mezzi d'accesso (ISO 2867:1994)	14.11.1998
CEN	EN ISO 3164:1999	Macchine movimento terra — Valutazioni di laboratorio delle strutture di protezione — Prescrizioni sul volume limite di deformazione (ISO 3164:1995)	5.11.1999
CEN	EN ISO 3411:1999	Macchine movimento terra — Misure fisiche degli operatori e spazio minimo di ingombro dell'operatore (ISO 3411:1995)	5.11.1999

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN ISO 3450:1996	Macchine movimento terra — Sistemi di frenature delle macchine su ruote gommate — Requisiti prestazionali e metodi di prova (ISO 3450:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 3457:2003	Macchine movimento terra — Ripari — Definizioni e requisiti (ISO 3457:2003)	Questa è la prima pubblicazione

Avvertenza: La presunzione di conformità conferita dalla norma EN ISO 3457 del 1995 pubblicata nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee* C 229 dell'8.8.1996 termina a decorrere dalla data della presente pubblicazione.

CEN	EN ISO 3741:1999	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore mediante misurazione della pressione sonora — Metodi di laboratorio in camere riverberanti (ISO 3741:1999)	24.6.2003
CEN	EN ISO 3743-1:1995	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore — Metodo tecnico progettuale in campo riverberante per piccole sorgenti trasportabili — Parte 1: Metodo di comparazione per camere di prova a pareti rigide (ISO 3743-1:1994)	8.8.1996
CEN	EN ISO 3743-2:1996	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore mediante pressione sonora — Metodo tecnico progettuale in campo riverberante per piccole sorgenti trasportabili — Parte 2: Metodi in camere riverberanti speciali (ISO 3743-2:1994)	28.11.1996
CEN	EN ISO 3744:1995	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora di sorgenti per mezzo della pressione sonora — Metodo tecnico-progettuale in un campo essenzialmente libero su un piano riflettente (ISO 3744:1994)	14.2.1996
CEN	EN ISO 3746:1995	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora di sorgenti di rumore per mezzo della pressione sonora — Metodo di controllo sopra un piano riflettente mediante misurazione su superficie di inviluppo (ISO 3746:1995)	14.2.1996
CEN	EN ISO 3747:2000	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore mediante misurazioni di pressione sonora — Metodo di confronto in sito (ISO 3747:2000)	14.8.2003
CEN	EN ISO 4871:1996	Acustica — Dichiarazione e verifica dei valori di emissione sonora di macchine ed apparecchiature (ISO 4871:1996)	8.5.1997
CEN	EN ISO 5136:2003	Acustica — Determinazione della potenza sonora immessa in un condotto da ventilatori ed altri sistemi di movimentazione dell'aria — Metodo con sorgente inserita in un condotto (ISO 5136:2003)	Questa è la prima pubblicazione

Avvertenza: La presunzione di conformità conferita dalla norma EN 25136 del 1993 pubblicata nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee* C 377 del 31.12.1994 termina a decorrere dalla data della presente pubblicazione.

CEN	EN ISO 6682:1995	Macchine movimento terra — Zone di conforto e raggiungibilità dei comandi (ISO 6682:1986 foglio di aggiornamento 1:1989 incluso)	8.8.1996
CEN	EN ISO 6683:1999	Macchine movimento terra — Cintura di sicurezza ed ancoraggi per cinture di sicurezza (ISO 6683:1981 + Amendment 1:1990)	5.11.1999
CEN	EN ISO 7096:2000	Macchine movimento terra — Valutazioni di laboratorio delle vibrazioni trasmesse al sedile dell'operatore (ISO 7096:2000)	14.6.2002



OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (†)
CEN	EN ISO 7235:2003	Acoustics — Laboratory measurement procedures for ducted silencers and air-terminal units — Insertion loss, flow noise and total pressure loss (ISO 7235:2003)	Questa è la prima pubblicazione

*Avvertenza:* La presunzione di conformità conferita dalla norma EN ISO 7235 del 1995 pubblicata nella Gazzetta ufficiale delle Comunità europee C 306 del 15.10.1996 termina a decorrere dalla data della presente pubblicazione.

CEN	EN ISO 7250:1997	Misure di base del corpo umano per la progettazione tecnologica (ISO 7250:1996)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8230:1997	Requisiti di sicurezza per macchine per lavaggio a secco che utilizzano percloroetilene (ISO 8230:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 8662-4:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 4: Smerigliatrici (ISO 8662-4:1994)	8.8.1996
CEN	EN ISO 8662-6:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 6: Trapani a percussione (ISO 8662-6:1994)	14.2.1996
CEN	EN ISO 8662-7:1997	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 7: Chiavi, cacciaviti ed avvitatori a percussione, a impulso o a cricchetto (ISO 8662-7:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8662-8:1997	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 8: Lucidatrici e levigatrici rotative, orbitali e rotorbitali (ISO 8662-8:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8662-9:1996	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 9: Pestelli (ISO 8662-9:1996)	8.5.1997
CEN	EN ISO 8662-10:1998	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 10: Roditrici e cesoie (ISO 8662-10:1998)	24.6.2003
CEN	EN ISO 8662-12:1997	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 12: Seghetti o limatrici alternativi e seghetti rotativi od oscillanti (ISO 8662-12:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8662-13:1997	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 13: Smerigliatrici per stampi (ISO 8662-13:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 8662-14:1996	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 14: Macchine portatili per la lavorazione delle pietre e scrostatori ad aghi (ISO 8662-14:1996)	8.5.1997
CEN	EN ISO 9614-1:1995	Acustica — Determinazione del livello di potenza sonora di sorgenti di rumore utilizzando il metodo intensimetrico — Parte 1: Misurazione per punti discreti (ISO 9614-1:1993)	8.8.1996
CEN	EN ISO 9614-3:2002	Acustica — Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore mediante il metodo intensimetrico — Parte 3: Metodo di laboratorio per la misurazione per scansione (ISO 9614-3:2002)	14.8.2003
CEN	EN ISO 9902-1:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 1: Requisiti comuni (ISO 9902-1:2001)	27.11.2001

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN ISO 9902-2:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 2: Macchinario di preparazione alla filatura e di filatura (ISO 9902-2:2001)	27.11.2001
CEN	EN ISO 9902-3:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 3: Macchinario per la produzione di nontessuti (ISO 9902-3:2001)	27.11.2001
CEN	EN ISO 9902-4:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 4: Macchinario di lavorazione del filato e di produzione di corde e cordami (ISO 9902-4:2001)	27.11.2001
CEN	EN ISO 9902-5:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 5: Macchinario di preparazione alla tessitura e alla maglieria (ISO 9902-5:2001)	27.11.2001
CEN	EN ISO 9902-6:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 6: Macchinario per la fabbricazione di tessuti (ISO 9902-6:2001)	27.11.2001
CEN	EN ISO 9902-7:2001	Macchinario tessile — Procedura per prove di rumorosità — Parte 7: Macchinario per la tintura e fissaggio (ISO 9902-7:2001)	27.11.2001
CEN	EN ISO 10472-1:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 1: Requisiti comuni (ISO 10472-1:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-2:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 2: Macchine lavatrici e lavacentrifughe (ISO 10472-2:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-3:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 3: Tunnel di lavaggio, incluse le macchine componenti (ISO 10472-3:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-4:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 4: Essicatori ad aria (ISO 10472-4:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-5:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 5: Mangani, introduttori e piegatrici (ISO 10472-5:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 10472-6:1997	Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale — Parte 6: Presse stiro e termocollaggio (ISO 10472-6:1997)	13.6.1998
CEN	EN ISO 11102-1:1997	Motori alternativi a combustione interna — Dispositivo di avviamento a manovella — Parte 1: Requisiti di sicurezza e prove (ISO 11102-1:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 11102-2:1997	Motori alternativi a combustione interna — Dispositivo di avviamento a manovella — Parte 2: Metodo di prova dell'angolo a disinnesto (ISO 11102-2:1997)	13.3.1998
CEN	EN ISO 11111:1995	Requisiti di sicurezza per macchinario tessile (ISO 11111:1995)	8.8.1996
CEN	EN ISO 11145:2001	Ottica e strumenti ottici — Laser e sistemi laser — Vocabolario e simboli (ISO 11145:2001)	14.6.2002
CEN	EN ISO 11200:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Linee guida per l'uso delle norme di base per la determinazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni (ISO 11200:1995)	15.10.1996

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN ISO 11201:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Misurazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni — Metodo tecnico progettuale in campo sonoro praticamente libero sopra un piano riflettente (ISO 11201:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11202:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Misurazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni — Metodo di controllo in sito (ISO 11202:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11203:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Determinazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni (ISO 11203:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11204:1995	Acustica — Rumore emesso dalle macchine e dalle apparecchiature — Misurazione dei livelli di pressione sonora al posto di lavoro e in altre specifiche posizioni — Metodo richiedente correzioni ambientali (ISO 11204:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11546-1:1995	Acustica — Determinazione delle prestazioni acustiche di cappottature — Parte 1: Misure in laboratorio (ai fini della dichiarazione) (ISO 11546-1:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11546-2:1995	Acustica — Determinazione delle prestazioni acustiche di cappottature — Parte 2: Misure in opera (ai fini dell'accettazione e della verifica) (ISO 11546-2:1995)	15.10.1996
CEN	EN ISO 11554:2003	Ottica e strumenti ottici — Laser e sistemi laser — Metodi di prova della potenza del fascio laser, dell'energia e delle caratteristiche temporali (ISO 11554:2003)	Questa è la prima pubblicazione

*Avvertenza:* La presunzione di conformità conferita dalla norma EN ISO 11554 del 1998 pubblicata nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee* C 165 dell'11.6.1999 termina a decorrere dalla data della presente pubblicazione.

CEN	EN ISO 11680-1:2000	Macchine forestali — Requisiti di sicurezza e prove per le potatrici ad asta a motore — Parte 1: Unità con motore a combustione interna integrato (ISO 11680-1:2000)	14.6.2002
CEN	EN ISO 11680-2:2000	Macchine forestali — Requisiti di sicurezza e prove per le potatrici ad asta a motore — Parte 2: Unità per uso con sorgente di potenza portata a spalla (ISO 11680-2:2000)	14.6.2002
CEN	EN ISO 11681-2:1998	Macchine forestali — Motoseghe portatili — Requisiti di sicurezza e prove — Parte 2: Motoseghe per potatura (ISO 11681-2:1998)	15.10.1998
CEN	EN ISO 11688-1:1998	Acustica — Suggerimenti pratici per la progettazione di macchine ed apparecchiature a bassa emissione di rumore — Parte 1: Pianificazione (ISO/TR 11688-1:1995)	15.10.1998
CEN	EN ISO 11691:1995	Acustica — Determinazione della attenuazione sonora dei silenziatori in canali senza flusso — Metodo di laboratorio (ISO 11691:1995)	14.2.1996
CEN	EN ISO 11806:1997	Macchine agricole e forestali — Decespugliatori portatili e tagliaerba — Requisiti di sicurezza (ISO 11806:1997)	23.10.1997

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN ISO 11957:1996	Acustica — Determinazione della prestazione di isolamento acustico di cabine — Misurazioni in laboratorio e in sito (ISO 11957:1996)	8.5.1997
CEN	EN ISO 12001:1996	Acustica — Rumore emesso da macchine ed apparecchiature — Regole per la stesura e la presentazione di una guida per prove di rumorosità (ISO 12001:1996)	8.5.1997
CEN	EN 12012-1:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Sicurezza — Macchine per riduzione dimensionale — Requisiti per la progettazione e la costruzione — Parte 1: Granulatori a lame	27.11.2001
CEN	EN 12012-2:2001	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine per riduzione dimensionale — Parte 2: Requisiti di sicurezza per pellettizzatrici	14.6.2002
CEN	EN 12012-3:2001	Macchine per gomma e materie plastiche — Macchine per riduzione dimensionale — Parte 3: Requisiti di sicurezza per trituratori	27.11.2001
CEN	EN 12013:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Mescolatori interni — Requisiti di sicurezza	27.11.2001
CEN	EN 12016:1998	Compatibilità elettromagnetica — Norma per famiglia di prodotto per ascensori, scale mobili e tappeti mobili — Immunità	10.3.2001
CEN	EN 12041:2000	Macchine per l'industria alimentare — Formatrici — Requisiti di sicurezza e di igiene	10.3.2001
CEN	EN 12043:2000	Macchine per l'industria alimentare — Celle di lievitazione — Requisiti di sicurezza e di igiene	27.11.2001
CEN	EN 12053:2001	Sicurezza dei carrelli industriali — Metodi di prova per la misurazione delle emissioni di rumore	14.6.2002
CEN	EN 12077-2:1998	Sicurezza degli apparecchi di sollevamento — Requisiti per la salute e la sicurezza — Parte 2: Dispositivi di limitazione e indicazione	11.6.1999
CEN	EN 12110:2002	Macchine per scavo meccanizzato di gallerie — Accesso alla zona in pressione — Requisiti di sicurezza	14.8.2003
CEN	EN 12111:2002	Macchine per scavo meccanizzato di gallerie — Frese, minatori continui e impact rippers — Requisiti di sicurezza	14.8.2003
CEN	EN 12158-1:2000	Montacarichi da cantiere per trasporto materiali — Parte 1: Elevatori con piattaforma accessibile	14.6.2002
CEN	EN 12158-2:2000	Montacarichi da cantiere per trasporto materiali — Parte 2: Elevatori inclinati con dispositivi di trasporto non accessibili	27.11.2001
CEN	EN 12162:2001	Pompe per liquido — Requisiti di sicurezza — Procedura per prove idrostatiche	14.6.2002
CEN	EN 12198-1:2000	Sicurezza del macchinario — Valutazione e riduzione dei rischi derivanti dalle radiazioni emesse dal macchinario — Parte 1: Principi generali	10.3.2001
CEN	EN 12198-2:2002	Sicurezza del macchinario — Valutazione e riduzione dei rischi generati dalle radiazioni emesse dal macchinario — Parte 2: Procedura di misurazione dell'emissione di radiazione	14.8.2003
CEN	EN 12198-3:2002	Sicurezza del macchinario — Valutazione e riduzione dei rischi generati dalle radiazioni emesse dal macchinario — Parte 3: Riduzione della radiazione per attenuazione o schermatura	14.8.2003

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 12254:1998 + EN 12254/A1:2002	Schermi per posti di lavoro in presenza di laser — Requisiti di sicurezza e prove	14.8.2003
CEN	EN 12267:2003	Macchine per l'industria alimentare — Seghe circolari — Requisiti di sicurezza e di igiene	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12268:2003	Macchine ed impianti per prodotti alimentari — Seghe a nastro — Requisiti di sicurezza ed igiene	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12301:2000	Macchine per gomma e materie plastiche — Calandre — Requisiti di sicurezza	27.11.2001
CEN	EN 12312-1:2001	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti specifici — Parte 1: Scale passeggeri	14.6.2002
CEN	EN 12312-2:2002	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti specifici — Parte 2: Veicoli per servizi di catering	14.8.2003
CEN	EN 12312-3:2003	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti specifici — Parte 3: Nastri trasportatori	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12312-4:2003	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti specifici — Parte 4: Ponti di imbarco per passeggeri	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12312-12:2002	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti specifici — Parte 12: Botti di acqua potabile	14.8.2003
CEN	EN 12312-13:2002	Attrezzature per servizi aeroportuali di rampa — Requisiti specifici — Parte 13: Botti igieniche	14.8.2003
CEN	EN 12321:2003	Macchine per unità estrattive in sotterraneo — Specifiche per i requisiti di sicurezza dei trasportatori blindati ad alette raschianti per lunghe fronti	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12348:2000	Carotatrici su piedistallo — Sicurezza	10.3.2001
CEN	EN 12355:2003	Macchine per l'industria alimentare — Macchine scuoiatrici, scotennatrici e asportatrici di membrane — Requisiti di sicurezza e di igiene	14.8.2003
CEN	EN 12385-1:2002	Funi di acciaio — Sicurezza — Parte 1: Requisiti generali	14.8.2003
CEN	EN 12385-2:2002	Funi di acciaio — Sicurezza — Parte 2: Definizioni, designazione e classificazione	14.8.2003
CEN	EN 12385-4:2002	Funi di acciaio — Sicurezza — Parte 4: Funi a trefoli per usi generali nel sollevamento	14.8.2003
CEN	EN 12409:1999	Macchine per gomma e materie plastiche — Termoformatrici — Requisiti di sicurezza	15.4.2000
CEN	EN 12415:2000	Macchine utensili — Sicurezza — Torni e centri di tornitura a comando numerico di piccole dimensioni	27.11.2001
CEN	EN 12415/A1: 2002	Macchine utensili — Sicurezza — Torni e centri di tornitura a controllo numerico di piccole dimensioni — Modifica 1	14.8.2003
CEN	EN 12417:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Centri di lavorazione	14.6.2002
CEN	EN 12418:2000	Macchine per il taglio di pietra e muratura da cantiere — Sicurezza	27.11.2001

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 12478:2000	Macchine utensili — Sicurezza — Torni e centri di tornitura di grandi dimensioni	27.11.2001
CEN	EN 12505:2000	Macchine per l'industria alimentare — Centrifughe per la lavorazione di oli e grassi commestibili — Requisiti di sicurezza e d'igiene	27.11.2001
CEN	EN 12525:2000	Macchine agricole — Caricatori frontali — Sicurezza	20.5.2000
CEN	EN 12545:2000	Macchine per la produzione di calzature e di prodotti di pelletteria e similari — Procedura per prove di rumorosità — Requisiti comuni	10.3.2001
CEN	EN 12547:1999	Centrifughe — Requisiti comuni di sicurezza	11.6.1999
CEN	EN 12549:1999	Acustica — Procedure per prove di rumorosità degli attrezzi per la manovra degli elementi di collegamento — Metodo tecnico procedurale	15.4.2000
CEN	EN 12601:2001	Gruppi elettrogeni con motori alternativi a combustione interna — Sicurezza	14.8.2003
CEN	EN 12622:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Presse piegatrici idrauliche	14.6.2002
CEN	EN 12626:1997	Sicurezza delle macchine — Macchine laser — Requisiti di sicurezza (ISO 11553:1996 — Modificata)	4.6.1997
CEN	EN 12629-1:2000	Macchine per la costruzione dei prodotti da costruzione di calcestruzzo di silicato di calcio — Sicurezza — Parte 1: Requisiti generali	27.11.2001
CEN	EN 12629-2:2002	Macchine per la costruzione dei prodotti da costruzione di calcestruzzo e di silicato di calcio — Sicurezza — Parte 2: Blocchiere	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12629-3:2002	Macchine per la costruzione dei prodotti da costruzione di calcestruzzo e di silicato di calcio — Sicurezza — Parte 3: Macchine per la fabbricazione di elementi prefabbricati	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12629-4:2001	Macchine per la costruzione di prodotti di calcestruzzo e di silicato di calcio — Sicurezza — Parte 4: Macchine per la fabbricazione di tegole di calcestruzzo	27.11.2001
CEN	EN 12629-8:2002	Macchine per la costruzione dei prodotti da costruzione di calcestruzzo e di silicato di calcio — Sicurezza — Parte 8: Macchine e attrezzature per la costruzione dei prodotti da costruzione di silicato di calcio (e calcestruzzo)	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12639:2000	Pompe e gruppi di pompaggio per liquidi — Codice di prova della rumorosità — Grado di precisione 2 e 3	10.3.2001
CEN	EN 12643:1997	Macchine movimento terra — Macchine a ruote — Requisiti per la sterzata (ISO 5010:1992 — Modificato)	13.3.1998
CEN	EN 12644-1:2000	Apparecchi di sollevamento — Sicurezza — Requisiti per l'ispezione e l'uso — Parte 1: Istruzioni	27.11.2001
CEN	EN 12644-2:2000	Apparecchi di sollevamento — Sicurezza — Requisiti per l'ispezione e l'uso — Parte 2: Marcatura	20.5.2000
CEN	EN 12653:1999	Macchine per la produzione di calzature e di prodotti in cuoio e similari — Macchine inchiodatocchi — Requisiti di sicurezza	27.11.2001

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
CEN	EN 12717:2001	Sicurezza delle macchine utensili — Trapani	14.6.2002
CEN	EN 12733:2001	Macchine agricole e forestali — Motofalciatrici con operatore a piedi — Sicurezza	14.6.2002
CEN	EN 12750:2001	Sicurezza delle macchine per la lavorazione del legno — Scorniciatrici su quattro lati	14.6.2002
CEN	EN 12840:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Torni a comando manuale	14.6.2002
CEN	EN 12852:2001	Macchine per l'industria alimentare — Attrezzature per la preparazione degli alimenti — Requisiti di sicurezza e di igiene	14.6.2002
CEN	EN 12853:2001	Macchine per l'industria alimentare — Frullatori e fruste portatili — Requisiti di sicurezza e di igiene	14.6.2002
CEN	EN 12854:2003	Macchine per l'industria alimentare — Miscelatori a barre — Requisiti di sicurezza e di igiene	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12882:2001	Nastri trasportatori per impieghi generali — Requisiti di sicurezza elettrica e di infiammabilità	24.6.2003
CEN	EN 12957:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Macchine ad elettro-erosione	14.6.2002
CEN	EN 12965:2003	Trattatrici e macchine agricole e forestali — Alberi cardanici di trasmissione dalla presa di potenza e loro protezioni — Sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12978:2003	Porte e cancelli industriali, commerciali e da autorimessa — Dispositivi di sicurezza per porte motorizzate — Requisiti e metodi di prova	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 12999:2002	Apparecchi di sollevamento — Gru caricatrici	14.8.2003
CEN	EN 13015:2001	Manutenzione di ascensori e scale mobili — Regole per le istruzioni di manutenzione	14.6.2002
CEN	EN 13019:2001	Macchine per la pulizia delle strade — Requisiti di sicurezza	27.11.2001
CEN	EN 13021:2003	Macchine per il servizio invernale — Requisiti di sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13023:2003	Metodi per la misurazione del rumore di macchine per la stampa, macchine per la trasformazione della carta, macchine per la produzione della carta e attrezzature ausiliarie — Classi di accuratezza 2 e 3	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13035-3:2003	Macchine ed impianti per la produzione, il trattamento e la lavorazione del vetro piano — Requisiti di sicurezza — Parte 3: Macchine da taglio	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13035-4:2003	Macchine ed impianti per la produzione, il trattamento e la lavorazione del vetro piano — Requisiti di sicurezza — Parte 4: Tavoli basculanti	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13042-5:2003	Macchine ed impianti per la produzione, il trattamento e la lavorazione del vetro cavo — Requisiti di sicurezza — Parte 5: Presse	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13059:2002	Sicurezza dei carrelli industriali — Metodi di prova per la misurazione delle vibrazioni	14.8.2003

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (†)
CEN	EN 13112:2002	Macchine per conceria — Spaccatrici e ugualizzatrici a nastro — Requisiti di sicurezza	24.6.2003
CEN	EN 13113:2002	Macchine per conceria — Spalmatrici a rullo — Requisiti di sicurezza	24.6.2003
CEN	EN 13114:2002	Macchine per conceria — Macchine a corpo rotante — Requisiti di sicurezza	24.6.2003
CEN	EN 13118:2000	Macchine agricole — Macchine per la raccolta delle patate — Sicurezza	27.11.2001
CEN	EN 13128:2001	Sicurezza delle macchine utensili — Fresatrici (incluse frese)	14.6.2002
CEN	EN 13140:2000	Macchine agricole — Macchine per la raccolta delle barbabietole da zucchero e da foraggio — Sicurezza	27.11.2001
CEN	EN 13155:2003	Apparecchi di sollevamento — Sicurezza — Attrezzature amovibili di presa del carico	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13208:2003	Macchine per l'industria alimentare — Pelaverdure — Requisiti di sicurezza e d'igiene	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13218:2002	Macchine utensili — Sicurezza — Rettificatrici	14.8.2003
CEN	EN 13241-1:2003	Porte e cancelli industriali, commerciali e da garage — Norma di prodotto — Parte 1: Prodotti senza caratteristiche di resistenza al fuoco o controllo del fumo	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13289:2001	Macchine per produzione di pasta — Essiccatori e raffreddatori — Requisiti di sicurezza e igiene	14.6.2002
CEN	EN 13378:2001	Macchine per la produzione di pasta — Presse per pasta — Requisiti di sicurezza e igiene	14.6.2002
CEN	EN 13379:2001	Macchine per la produzione di pasta — Stenditrici, sfilatrici, convogliatori di canne, magazzini per canne — Requisiti di sicurezza e igiene	14.6.2002
CEN	EN 13390:2002	Macchine per l'industria alimentare — Macchine per torte e crostate — Requisiti di sicurezza e di igiene	14.6.2002
CEN	EN 13411-1:2001	Estremità per funi di acciaio — Sicurezza — Parte 1: Radance per brache a fune di acciaio	24.6.2003
CEN	EN 13411-2:2001	Estremità per funi di acciaio — Parte 2: Sicurezza — Impalmatura delle asole per brache a fune	14.6.2002
CEN	EN 13411-4:2002	Estremità per funi di acciaio — Sicurezza — Parte 4: Capocorda di metallo o resina	14.6.2002
CEN	EN 13411-5:2003	Estremità per funi di acciaio — Sicurezza — Parte 5: Morsetti per funi	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13448:2001	Macchine agricole e forestali — Gruppo falciante scavallatore — Sicurezza	14.6.2002



OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (†)
CEN	EN 13478:2001	Sicurezza del macchinario — Prevenzione e protezione dal fuoco	14.6.2002
CEN	EN 13490:2001	Vibrazioni meccaniche — Carrelli industriali — Valutazione in laboratorio delle vibrazioni trasmesse all'operatore dal sedile	14.8.2003
CEN	EN 13510:2000	Macchine movimento terra — Strutture di protezione contro il ribaltamento — Prove di laboratorio e requisiti di prestazione (ISO 3471:1994 + Amendment 1:1997)	16.6.2000
CEN	EN 13524:2003	Macchine per la manutenzione delle strade — Requisiti di sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13531:2001	Macchine movimento terra — Struttura di protezione in caso di rovesciamento laterale (TOPS) per escavatori compatti — Prove di laboratorio e requisiti di prestazione (ISO 12117:1997 — Modificata)	14.6.2002
CEN	EN 13627:2000	Macchine movimento terra — Strutture di protezione contro la caduta di oggetti — Prove di laboratorio e requisiti di prestazione (ISO 3449:1992 — Modificata)	14.6.2002
CEN	EN 13732:2002	Macchine per l'industria alimentare — Refrigeranti del latte sfuso alla stalla — Requisiti di costruzione, prestazione, idoneità all'utilizzo, sicurezza e igiene	14.8.2003
CEN	EN 13736:2003	Macchine utensili — Sicurezza — Presse pneumatiche	14.8.2003
CEN	EN ISO 13753:1998	Vibrazioni meccaniche ed urti — Vibrazioni al sistema mano-braccio — Metodo per misurare la trasmissibilità delle vibrazioni di materiali resilienti caricati dal sistema mano-braccio (ISO 13753:1998)	15.10.1998
CEN	EN 13788:2001	Macchine utensili — Sicurezza — Torni a mandrini multipli	24.6.2003
CEN	EN ISO 13849-2:2003	Sicurezza del macchinario — Parti dei sistemi di comando riguardanti la sicurezza — Parte 2: Validazione (ISO 13849-2:2003)	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13862:2001	Macchine per taglio di superfici piane orizzontali — Sicurezza	14.8.2003
CEN	EN 13889:2003	Grilli fucinati di acciaio per sollevamento — Grilli dritti e a lira — Grado 6 — Sicurezza	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13951:2003	Pompe per liquidi — Requisiti di sicurezza — Applicazioni agro-alimentari — Regole di progettazione per assicurare l'igiene durante l'utilizzo	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 13985:2003	Macchine utensili — Sicurezza — Cesioie a ghigliottina	14.8.2003
CEN	EN ISO 14122-1:2001	Sicurezza del macchinario — Mezzi di accesso permanenti al macchinario — Parte 1: Scelta di un mezzo di accesso fisso tra due livelli (ISO 14122-1:2001)	14.6.2002
CEN	EN ISO 14122-2:2001	Sicurezza del macchinario — Mezzi di accesso permanenti al macchinario — Parte 2: Piattaforme di lavoro e corridoi di passaggio (ISO 14122-2:2001)	14.6.2002
CEN	EN ISO 14122-3:2001	Sicurezza del macchinario — Mezzi di accesso permanenti al macchinario — Parte 3: Scale e parapetti (ISO 14122-3:2001)	14.6.2002
CEN	EN ISO 14738:2002	Sicurezza del macchinario — Requisiti antropometrici per la progettazione di posti di lavoro sul macchinario (ISO 14738:2002)	14.8.2003

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (*)
CEN	EN ISO 14982:1998	Macchine agricole e forestali — Compatibilità elettromagnetica — Metodi di prova e criteri di accettazione (ISO 14982:1998)	15.10.1998
CEN	EN ISO 15744:2002	Acustica — Procedura per prove di rumorosità per macchine utensili portatili non elettriche — Metodo tecnico progettuale (grado 2) (ISO 15744:2002)	24.6.2003
CEN	EN 28662-1:1992	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 1: Generalità (ISO 8662-1:1988)	31.12.1994
CEN	EN 28662-2:1994	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 2: Martelli sbavatori e rivettatori (ISO 8662-2:1992)	14.2.1996
CEN	EN 28662-2/A1:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 2: Martelli sbavatori e rivettatori — Modifica 1	14.2.1996
CEN	EN 28662-2/A2:2001	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 2: Martelli sbavatori e rivettatori (ISO 8662-2:1992/AM 1:1999)	14.6.2002
CEN	EN 28662-3:1994	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 3: Martelli perforatori e rotativi (ISO 8662-3:1992)	14.2.1996
CEN	EN 28662-3/A1:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 3: Martelli perforatori e rotativi — Modifica 1	14.2.1996
CEN	EN 28662-3/A2:2001	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 3: Martelli perforatori e rotativi (ISO 8662-3:1992/AM 1:1999)	14.6.2002
CEN	EN 28662-5:1994	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 5: Martelli demolitori (ISO 8662-5:1992)	14.2.1996
CEN	EN 28662-5/A1:1995	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 5: Martelli demolitori — Modifica 1	14.2.1996
CEN	EN 28662-5/A2:2001	Macchine utensili portatili — Misurazione delle vibrazioni sull'impugnatura — Parte 5: Martelli demolitori — Modifica 2	Questa è la prima pubblicazione
CEN	EN 30326-1:1994	Vibrazioni meccaniche — Metodo di laboratorio per la valutazione delle vibrazioni sui sedili dei veicoli — Parte 1: Requisiti di base (ISO 10326-1:1992)	14.2.1996
CEN	EN 31252:1994	Laser e sistemi laser — Dispositivi laser — Requisiti minimi per la documentazione (ISO 11252:1993)	31.12.1994
CEN	EN 31253:1994	Laser e sistemi laser — Dispositivi laser — Interfacce meccaniche (ISO 11253:1993)	31.12.1994
Cenelec	EN 50144-1:1998	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 1: Norme generali	15.4.2000

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
Cenelec	EN 50144-1/A1:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 1: Norme generali — Modifica 1	24.6.2003
Cenelec	EN 50144-1/A2:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 1: Norme generali — Modifica 2	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 50144-2-1:1999	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-1: Disposizioni particolari per trapani	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-2:1999	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-2: Disposizioni particolari per avvitatrici semplici e a impulso	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-3:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-3: Norme particolari di sicurezza per smerigliatrici, smerigliatrici a disco e lucidatrici	14.8.2003
Cenelec	EN 50144-2-3/A1:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-3: Norme particolari di sicurezza per smerigliatrici, smerigliatrici a disco e lucidatrici — Modifica 1	14.8.2003
Cenelec	EN 50144-2-3/A2:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-3: Norme particolari di sicurezza per smerigliatrici, smerigliatrici a disco e lucidatrici — Modifica 2	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 50144-2-4:1999	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-4: Disposizioni particolari per levigatrici	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-5:1999	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-5: Disposizioni particolari per seghe circolari e coltelli circolari	20.5.2000
Cenelec	EN 50144-2-6:2000	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-6: Disposizioni particolari per martelli	27.11.2001
Cenelec	EN 50144-2-6/A1:2001	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-6: Disposizioni particolari per martelli — Modifica 1	27.11.2001
Cenelec	EN 50144-2-7:2000	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-7: Disposizioni particolari per pistole a spruzzo	27.11.2001
Cenelec	EN 50144-2-10:2001	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-10: Disposizioni particolari per seghetti alternativi	27.11.2001
Cenelec	EN 50144-2-13:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-13: Prescrizioni particolari per seghe a catena	14.8.2003
Cenelec	EN 50144-2-14:2001	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-14: Disposizioni particolari per piallatrici	27.11.2001
Cenelec	EN 50144-2-15:2001	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-15: Disposizioni particolari per tagliasiepi	27.11.2001
Cenelec	EN 50144-2-16:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-16: Disposizioni particolari per cucitrici a molla	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 50144-2-17:2000	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-17: Disposizioni particolari per modanatrici	20.5.2000

OEN (1)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
Cenelec	EN 50144-2-18:2000	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-18: Disposizioni particolari per bordatrici	20.5.2000
Cenelec	EN 50260-1:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili a batteria e del loro gruppo di batterie — Parte 1: Norme generali	24.6.2003
Cenelec	EN 50260-2-1:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili a batteria e del loro gruppo di batterie — Parte 2-1: Norme particolari per trapani	24.6.2003
Cenelec	EN 50260-2-2:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili a batteria e del loro gruppo di batterie — Parte 2-2: Norme particolari per avvitatrici e avvitatrici a impulso	24.6.2003
Cenelec	EN 50260-2-4:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili a batteria e del loro gruppo di batterie — Parte 2-4: Norme particolari per levigatrici	24.6.2003
Cenelec	EN 50260-2-5:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore alimentati a batteria e delle relative batterie — Parte 2-5: Prescrizioni particolari per seghe e coltelli circolari	24.6.2003
Cenelec	EN 50260-2-6:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore alimentati a batteria e delle relative batterie — Parte 2-6: Prescrizioni particolari per martelli	24.6.2003
Cenelec	EN 50260-2-7:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore alimentati a batteria e delle relative batterie — Parte 2-7: Prescrizioni particolari per pistole a spruzzo	24.6.2003
Cenelec	EN 50260-2-10:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore alimentati a batteria e delle relative batterie — Parte 2-10: Prescrizioni particolari per seghetti alternativi	24.6.2003
Cenelec	EN 50260-2-14:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore alimentati a batteria e delle relative batterie — Parte 2-14: Prescrizioni particolari per modanatrici e bordatrici	24.6.2003
Cenelec	EN 50338:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Norme particolari per i tosaerba elettrici alimentati a batteria con operatore a terra	27.11.2001
Cenelec	EN 60204-1:1997	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 1: Regole generali (IEC 60204-1:1997)	20.5.2000
Cenelec	EN 60204-11:2000	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 11: Prescrizioni per l'equipaggiamento con tensioni superiori a 1 kV AC o 1,5 kV DC, ma non superiori a 36 kV (IEC 60204-11:2000)	27.11.2001
Cenelec	EN 60204-31:1998	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 31: Prescrizioni particolari per macchine per cucire, unità e sistemi (IEC 60204-31:1996 — Modificata)	15.4.2000
Cenelec	EN 60204-32:1998	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 32: Prescrizioni per le macchine di sollevamento (IEC 60204-32:1998)	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1:1994	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali (IEC 60335-1:1991 — Modificata)	15.4.2000

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
Cenelec	EN 60335-1/A1:1996	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 1 (IEC 60335-1:1991/A1:1994 — Modificata)	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A2:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 2 (IEC 60335-1/A2:1999)	27.11.2001
Cenelec	EN 60335-1/A11:1995	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 11	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A12:1996	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 12	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A13:1998	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 13	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A14:1998	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 14	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-1/A15:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 15	10.3.2001
Cenelec	EN 60335-1/A16:2001	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali — Modifica 16	27.11.2001
Cenelec	EN 60335-1:2002	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 1: Norme generali (IEC 60335-1:2001 — Modificata)	14.8.2003
Cenelec	EN 60335-2-64:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2-64: Norme particolari per macchine da cucina per uso collettivo (IEC 60335-2-64:1997 — Modificata)	20.5.2000
Cenelec	EN 60335-2-64/A1:2002	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2-64: Norme particolari per macchine da cucina per uso collettivo — Modifica 1 (IEC 60335-2-64:1997/A1:2000 — Modificata)	24.6.2003
Cenelec	EN 60335-2-72:1998	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2-72: Norme particolari per le macchine automatiche per il trattamento dei pavimenti per uso commerciale ed industriale (IEC 60335-2-72:1995 — Modificata)	15.4.2000
Cenelec	EN 60335-2-72/A1:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2-72: Norme particolari per macchine automatiche per il trattamento dei pavimenti per uso industriale e collettivo — Modifica 1 (IEC 60335-2-72:1995/A1:2000)	10.3.2001
Cenelec	EN 60335-2-77:2000	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare — Parte 2-77: Norme particolari per i tosaerba elettrici alimentati dalla rete con operatore a terra (IEC 60335-2-77:1996 — Modificata)	27.11.2001
Cenelec	EN 60745-1:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 1: Prescrizioni generali (IEC 60745-1:2001 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-1/A1:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 1: Prescrizioni generali — Modifica 1 (IEC 60745-1:2001/A1:2002)	Questa è la prima pubblicazione

OEN (*)	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) (2)
Cenelec	EN 60745-2-1:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-1: Norme particolari per trapani e trapani a impulso (IEC 60745-2-1:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-2:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-2: Prescrizioni particolari per avvitatrici e avvitatrici a impulso (IEC 60745-2-2:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-4:2003	Utensili elettrici a motore portatili — Sicurezza — Parte 2-4: Prescrizioni particolari per levigatrici e lucidatrici diverse dal tipo a disco (IEC 60745-2-4:2002 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-5:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-5: Prescrizioni particolari per seghe e coltelli circolari (IEC 60745-2-5:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-6:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-6: Prescrizioni particolari per martelli (IEC 60745-2-6:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-8:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-8: Prescrizioni particolari per cesoie per lamiere e rodatrici (IEC 60745-2-8:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-9:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-9: Prescrizioni particolari per maschiatrici (IEC 60745-2-9:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-11:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-11: Prescrizioni particolari per seghe alternative (seghetti e seghe) (IEC 60745-2-11:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-14:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-14: Norme particolari per piallatrici (IEC 60745-2-14:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-17:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-17: Prescrizioni particolari per fresatrici verticali e taglia-siepe (IEC 60745-2-17:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60745-2-20:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili — Parte 2-20: Prescrizioni particolari per seghe a catena (IEC 60745-2-20:2003 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 60947-5-3:1999	Apparecchiature a bassa tensione — Parte 5-3: Dispositivi per circuiti di comando ed elementi di manovra — Prescrizioni per dispositivi di prossimità a comportamento definito in condizioni di guasto (IEC 60947-5-3:1999)	24.6.2003
Cenelec	EN 60947-5-5:1997	Apparecchiature a bassa tensione — Parte 5-5: Dispositivi per circuiti di comando ed elementi di manovra — Sezione 5: Dispositivo elettrico di arresto di emergenza con blocco meccanico (IEC 60947-5-5:1997)	10.3.2001
Cenelec	EN 61029-1:2000	Sicurezza degli utensili a motore trasportabili — Parte 1: Prescrizioni generali (IEC 61029-1:1990 — Modificata)	10.3.2001
Cenelec	EN 61029-1/A11:2003	Sicurezza degli utensili a motore trasportabili — Parte 1: Prescrizioni generali — Modifica 11	Questa è la prima pubblicazione

OEN <sup>(1)</sup>	Riferimento	Titolo della norma armonizzata	Prima pubblicazione (GU) <sup>(2)</sup>
Cenelec	EN 61029-1/A12:2003	Sicurezza degli utensili a motore trasportabili — Parte 1: Prescrizioni generali — Modifica 12	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 61029-2-1:2002	Sicurezza degli utensili elettrici a motore trasportabili — Parte 2-1: Norme particolari per banchi di seghe circolari (IEC 61029-2-1:1993 + A1:1999 + A2:2001 — Modificata)	24.6.2003
Cenelec	EN 61029-2-4:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore trasportabili — Parte 2-4: Prescrizioni particolari per mole da banco (IEC 61029-2-4:1993 — Modificata)	14.8.2003
Cenelec	EN 61029-2-4/A1:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore trasportabili — Parte 2-4: Prescrizioni particolari per mole da banco — Modifica 1 (IEC 61029-2-4:1993/A1:2001 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 61029-2-8:2003	Sicurezza degli utensili elettrici a motore trasportabili — Parte 2-8: Prescrizioni particolari per formatrice verticale a singolo mandrino (IEC 61029-2-8:1995 + A1:1999 + A2:2001 — Modificata)	Questa è la prima pubblicazione
Cenelec	EN 61029-2-9:2002	Sicurezza degli utensili a motore trasportabili — Parte 2-9: Prescrizioni particolari per troncatrici (IEC 61029-2-9:1995 — Modificata)	14.8.2003
Cenelec	EN 61310-1:1995	Sicurezza del macchinario — Indicazione, marcatura e manovra — Parte 1: Prescrizioni per segnali visivi, acustici e tattili (IEC 61310-1:1995)	15.4.2000
Cenelec	EN 61310-2:1995	Sicurezza del macchinario — Indicazione, marcatura e manovra — Parte 2: Prescrizioni per la marcatura (IEC 61310-2:1995)	15.4.2000
Cenelec	EN 61310-3:1999	Sicurezza del macchinario — Indicazione, marcatura e manovra — Parte 3: Prescrizioni per il posizionamento e il senso di manovra degli attuatori (IEC 61310-3:1999)	15.4.2000
Cenelec	EN 61496-1:1997	Sicurezza del macchinario — Dispositivi elettrosensibili di protezione — Parte 1: Prescrizioni generali e prove (IEC 61496-1:1997)	15.4.2000

<sup>(1)</sup> OEN (Organismi europei di normalizzazione):

— CEN: rue de Stassart 36, B-1050 Bruxelles, tel. (32-2) 550 08 11, fax (32-2) 550 08 19.

— Cenelec: rue de Stassart 35, B-1050 Bruxelles, tel. (32-2) 519 68 71, fax (32-2) 519 69 19.

<sup>(2)</sup> Data a partire dalla quale l'impiego di tale norma garantisce la presunzione di conformità ai requisiti essenziali di cui essa tratta.

#### AVVERTIMENTO:

Ogni informazione relativa alla disponibilità delle norme può essere ottenuta o presso gli organismi europei di normalizzazione o presso gli organismi nazionali di normalizzazione il cui elenco figura in annesso alla direttiva n. 98/34/CE <sup>(1)</sup> del Parlamento europeo e del Consiglio modificata dalla direttiva n. 98/48/CE <sup>(2)</sup>.

La pubblicazione dei riferimenti nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea* non implica che le norme siano disponibili in tutte le lingue della Comunità.

Questa lista sostituisce tutte le precedenti liste pubblicate nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*.

La Commissione assicura l'aggiornamento della presente lista.

Per ulteriori informazioni, consultare il sito Europa, al seguente indirizzo:

<http://europa.eu.int/comm/enterprise/newapproach/standardization/harmstds/reflist/machines.html>

<sup>(1)</sup> GU L 204 del 21.7.1998, pag. 37.

<sup>(2)</sup> GU L 217 del 5.8.1998, pag. 18.

2004-02-16

*Commission communication in the framework of the implementation of the Council directive  
98/37/EC*

*(Text with EEA relevance)*

*Publication of titles and references of harmonized standards under the directive*

EN

European Standardisation Organisation	Reference and title of the standard	Reference document	Reference of the superseded standard	Date of cessation of presumption of conformity of the superseded standard Note 1
CENELEC	EN 50144-1:1998 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 1: General requirements		NONE	-
	Amendment A1:2002 to EN 50144-1:1998		Note 3	01.08.2004
	Note 4 Amendment A2:2003 to EN 50144-1:1998		Note 3	01.12.2005
CENELEC	EN 50144-2-1:1999 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-1: Particular requirements for drills		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-2:1999 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-2: Particular requirements for screwdrivers and impact wrenches		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-3:2002 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-3: Particular requirements for grinders, disk type sanders and polishers		NONE	-
	Amendment A1:2002 to EN 50144-2-3:2002		Note 3	01.03.2005
	Amendment A2:2003 to EN 50144-2-3:2002		Note 3	01.04.2006
CENELEC	EN 50144-2-4:1999 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-4: Particular requirements for sanders		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-5:1999 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-5: Particular requirements for circular saws and circular knives		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-6:2000 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-6: Particular requirements for hammers		NONE	-
	Amendment A1:2001 to EN 50144-2-6:2000		Note 3	01.08.2004

CEN: rue de Stassart/De Stassartsstraat 36, B - 1050 Brussels, tel: (32-2) 550 08 11, fax: (32-2) 550 08 19  
CENELEC: rue de Stassart/De Stassartsstraat 35, B - 1050 Brussels, tel: (32-2) 519 68 71, fax: (32-2) 519 69 19  
ETSI: BP 152, F - 06561 Valbonne Cedex, tel: (33) 492 94 42 12, fax: (33) 493 65 47 16

131

LEGISLAZIONE E NORMATIVE



European Standardisation Organisation	Reference and title of the standard	Reference document	Reference of the superseded standard	Date of cessation of presumption of conformity of the superseded standard Note 1
CENELEC	EN 50144-2-7:2000 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-7: Particular requirements for spray guns		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-10:2001 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-10: Particular requirements for jig saws		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-13:2002 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-13: Particular requirements for chain saws		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-14:2001 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-14: Particular requirements for planers		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-15:2001 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-15: Particular requirements for hedge trimmers		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-16:2003 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-16: Particular requirements for tacklers		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-17:2000 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-17: Particular requirements for routers		NONE	-
CENELEC	EN 50144-2-18:2000 Safety of hand-held electric motor operated tools -- Part 2-18: Particular requirements for laminate trimmers		NONE	-
CENELEC	EN 50260-1:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 1: General requirements  Note 4		NONE	-
CENELEC	EN 50260-2-1:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 2-1: Particular requirements for drills		NONE	-
CENELEC	EN 50260-2-2:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 2-2: Particular requirements for screwdrivers and impact wrenches		NONE	-
CENELEC	EN 50260-2-4:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 2-4: Particular requirements for sanders		NONE	-

European Standardisation Organisation	Reference and title of the standard	Reference document	Reference of the superseded standard	Date of cessation of presumption of conformity of the superseded standard Note 1
CENELEC	EN 50260-2-5:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 2-5: Particular requirements for circular saws and circular knives		NONE	-
CENELEC	EN 50260-2-6:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 2-6: Particular requirements for hammers		NONE	-
CENELEC	EN 50260-2-7:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 2-7: Particular requirements for spray guns		NONE	-
CENELEC	EN 50260-2-10:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 2-10: Particular requirements for reciprocating saws		NONE	-
CENELEC	EN 50260-2-14:2002 Safety of hand-held battery-powered motor-operated tools and battery packs -- Part 2-14: Particular requirements for routers and laminate trimmers		NONE	-
CENELEC	EN 50338:2000 Safety of household and similar electrical appliances - Particular requirements for pedestrian controlled battery powered electrical lawnmowers		NONE	-
CENELEC	EN 60204-1:1997 Safety of machinery - Electrical equipment of machines -- Part 1: General requirements	IEC 60204-1:1997	EN 60204-1:1992 Note 2.1	Date expired (01.07.2001)
CENELEC	EN 60204-11:2000 Safety of machinery - Electrical equipment of machines -- Part 11: Requirements for HV equipment for voltages above 1 000 V a.c. or 1 500 V d.c. and not exceeding 36 kV	IEC 60204-11:2000	NONE	-
CENELEC	EN 60204-31:1998 Safety of machinery - Electrical equipment of machines -- Part 31: Particular safety and EMC requirements for sewing machines, units and systems	IEC 60204-31:1996 (Modified)	NONE	-
CENELEC	EN 60204-32:1998 Safety of machinery - Electrical equipment of machines -- Part 32: Requirements for hoisting machines	IEC 60204-32:1998	NONE	-

133

LEGISLAZIONE E NORMATIVE

European Standardisation Organisation	Reference and title of the standard	Reference document	Reference of the superseded standard	Date of cessation of presumption of conformity of the superseded standard Note 1
CENELEC	EN 60335-1:1994 Safety of household and similar electrical appliances -- Part 1: General requirements  Note 4	IEC 60335-1:1991 (Modified)	NONE	-
	Amendment A11:1995 to EN 60335-1:1994		Note 3	-
	Amendment A15:2000 to EN 60335-1:1994		Note 3	-
	Amendment A16:2001 to EN 60335-1:1994		Note 3	-
	Amendment A1:1996 to EN 60335-1:1994	IEC 60335-1:1991 /A1:1994 (Modified)	Note 3	Date expired (01.04.1999)
	Amendment A12:1996 to EN 60335-1:1994		Note 3	Date expired (01.04.1999)
	Amendment A13:1998 to EN 60335-1:1994		Note 3	Date expired (01.12.2000)
	Amendment A14:1998 to EN 60335-1:1994		Note 3	Date expired (01.07.2001)
Amendment A2:2000 to EN 60335-1:1994	IEC 60335-1:1991 /A2:1999	Note 3	01.08.2007	
CENELEC	EN 60335-1:2002 Household and similar electrical appliances - Safety -- Part 1: General requirements  Note 4	IEC 60335-1:2001 (Modified)	EN 60335-1:1994 and its amendments Note 2.1	-
CENELEC	EN 60335-2-64:2000 Safety of household and similar electrical appliances -- Part 2-64: Particular requirements for commercial electric kitchen machines	IEC 60335-2-64:1997 (Modified)	NONE	-
	Amendment A1:2002 to EN 60335-2-64:2000	IEC 60335-2-64:1997 /A1:2000 (Modified)	Note 3	01.03.2005
CENELEC	EN 60335-2-72:1998 Safety of household and similar electrical appliances -- Part 2-72: Particular requirements for automatic machines for floor treatment for commercial and industrial use	IEC 60335-2-72:1995 (Modified)	NONE	-
	Amendment A1:2000 to EN 60335-2-72:1998	IEC 60335-2-72:1995 /A1:2000	Note 3	Date expired (01.09.2003)
CENELEC	EN 60335-2-77:2000 Safety of household and similar electrical appliances -- Part 2-77: Particular requirements for pedestrian controlled mains-operated lawnmowers	IEC 60335-2-77:1996 (Modified)	NONE	-

European Standardisation Organisation	Reference and title of the standard	Reference document	Reference of the superseded standard	Date of cessation of presumption of conformity of the superseded standard Note 1
CENELEC	EN 60745-1:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 1: General requirements  Note 4 Amendment A1:2003 to EN 60745-1:2003	IEC 60745-1:2001 (Modified)  IEC 60745-1:2001 /A1:2002	EN 50144-1:1998 and its amendments Note 2.1  EN 50260-1:2002 Note 3	-
CENELEC	EN 60745-2-1:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-1: Particular requirements for drills and impact drills	IEC 60745-2-1:2003 (Modified)	EN 50144-2-1:1999 + EN 50260-2-1:2002 Note 2.1	01.12.2005
CENELEC	EN 60745-2-2:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-2: Particular requirements for screwdrivers and impact wrenches	IEC 60745-2-2:2003 (Modified)	EN 50144-2-2:1999 + EN 50260-2-2:2002 Note 2.1	01.12.2005
CENELEC	EN 60745-2-4:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-4: Particular requirements for sanders and polishers other than disk type	IEC 60745-2-4:2002 (Modified)	EN 50144-2-4:1999 + EN 50260-2-4:2002 Note 2.1	01.02.2006
CENELEC	EN 60745-2-5:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-5: Particular requirements for circular saws	IEC 60745-2-5:2003 (Modified)	EN 50144-2-5:1999 + EN 50260-2-5:2002 Note 2.1	01.04.2006
CENELEC	EN 60745-2-6:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-6: Particular requirements for hammers	IEC 60745-2-6:2003 (Modified)	EN 50144-2-6:2000 and its amendment + EN 50260-2-6:2002 Note 2.1	01.02.2006
CENELEC	EN 60745-2-8:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-8: Particular requirements for shears and nibblers	IEC 60745-2-8:2003 (Modified)	NONE	-
CENELEC	EN 60745-2-9:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-9: Particular requirements for tappers	IEC 60745-2-9:2003 (Modified)	NONE	-
CENELEC	EN 60745-2-11:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-11: Particular requirements for reciprocating saws (jig and sabre saws)	IEC 60745-2-11:2003 (Modified)	EN 50144-2-10:2001 + EN 50260-2-10:2002 Note 2.1	01.02.2006
CENELEC	EN 60745-2-14:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-14: Particular requirements for planers	IEC 60745-2-14:2003 (Modified)	EN 50144-2-14:2001 Note 2.1	01.07.2006

European Standardisation Organisation	Reference and title of the standard	Reference document	Reference of the superseded standard	Date of cessation of presumption of conformity of the superseded standard Note 1
CENELEC	EN 60745-2-17:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-17: Particular requirements for routers and trimmers	IEC 60745-2-17:2003 (Modified)	EN 50144-2-17:2000 + EN 50144-2-18:2000 + EN 50260-2-14:2002 Note 2.1	01.12.2005
CENELEC	EN 60745-2-20:2003 Hand-held motor-operated electric tools - Safety -- Part 2-20: Particular requirements for band saws	IEC 60745-2-20:2003 (Modified)	NONE	-
CENELEC	EN 60947-5-3:1999 Low-voltage switchgear and controlgear -- Part 5-3: Control circuit devices and switching elements - Requirements for proximity devices with defined behaviour under fault conditions (PDF)	IEC 60947-5-3:1999	NONE	-
CENELEC	EN 60947-5-5:1997 Low-voltage switchgear and controlgear -- Part 5-5: Control circuit devices and switching elements - Electrical emergency stop device with mechanical latching function	IEC 60947-5-5:1997	NONE	-
CENELEC	EN 61029-1:2000 Safety of transportable motor-operated electric tools -- Part 1: General requirements  Note 4 Amendment A11:2003 to EN 61029-1:2000 Amendment A12:2003 to EN 61029-1:2000	IEC 61029-1:1990 (Modified)	NONE  Note 3 Note 3	-  01.10.2005 01.11.2005
CENELEC	EN 61029-2-1:2002 Safety of transportable motor-operated electric tools -- Part 2-1: Particular requirements for circular saw benches	IEC 61029-2-1:1993 + A1:1999 + A2:2001 (Modified)	NONE	-
CENELEC	EN 61029-2-4:2003 Safety of transportable motor-operated electric tools -- Part 2-4: Particular requirements for bench grinders  Amendment A1:2003 to EN 61029-2-4:2003	IEC 61029-2-4:1993 (Modified)  IEC 61029-2-4:1993 /A1:2001 (Modified)	NONE  Note 3	-  01.03.2006
CENELEC	EN 61029-2-8:2003 Safety of transportable motor-operated electric tools -- Part 2: Particular requirements for single spindle vertical moulders	IEC 61029-2-8:1995 + A1:1999 + A2:2001 (Modified)	NONE	-
CENELEC	EN 61029-2-9:2002 Safety of transportable motor-operated electric tools -- Part 2-9: Particular requirements for mitre saws	IEC 61029-2-9:1995 (Modified)	NONE	-
CENELEC	EN 61310-1:1995 Safety of machinery - Indication, marking and actuation -- Part 1: Requirements for visual, auditory and tactile signals	IEC 61310-1:1995	NONE	-

European Standardisation Organisation	Reference and title of the standard	Reference document	Reference of the superseded standard	Date of cessation of presumption of conformity of the superseded standard Note 1
CENELEC	EN 61310-2:1995 Safety of machinery - Indication, marking and actuation -- Part 2: Requirements for marking	IEC 61310-2:1995	NONE	-
CENELEC	EN 61310-3:1999 Safety of machinery - Indication, marking and actuation -- Part 3: Requirements for the location and operation of actuators	IEC 61310-3:1999	NONE	-
CENELEC	EN 61496-1:1997 Safety of machinery - Electro-sensitive protective equipment -- Part 1: General requirements and tests	IEC 61496-1:1997	NONE	-

Note 1: Generally the date of cessation of presumption of conformity will be the date of withdrawal ("dow"), set by the European Standardisation Organisation, but attention of users of these standards is drawn to the fact that in certain exceptional cases this can be otherwise.

Note 2.1: The new (or amended) standard has the same scope as the superseded standard. On the date stated, the superseded standard ceases to give presumption of conformity with the essential requirements of the directive.

Note 3: In case of amendments, the referenced standard is EN CCCC:YYYY, its previous amendments, if any, and the new, quoted amendment. The superseded standard (column 4) therefore consists of EN CCCC:YYYY and its previous amendments, if any, but without the new quoted amendment. On the date stated, the superseded standard ceases to give presumption of conformity with the essential requirements of the directive.

Example: For EN 60335-2-72:1998, the following applies:

CENELEC	EN 60335-2-72:1998 Safety of household and similar electrical appliances -- Part 2-72: Particular requirements for automatic machines for floor treatment for commercial and industrial use <i>[The referenced standard is EN 60335-2-72:1998]</i>	IEC 60335-2-72:1995 (Modified)	NONE <i>[There is no superseded standard]</i>	-
	Amendment A1:2000 to EN 60335-2-72:1998 <i>[The referenced standard is EN 60335-2-72:1998 + A1:2000 to EN 60335-2-72:1998]</i>	IEC 60335-2-72:1995 /A1:2000	Note 3 <i>[The superseded standard is EN 60335-2-72:1998]</i>	Date expired (01.09.2003)

Note 4: Presumption of conformity for a product is achieved by complying with the requirements of Part 1 and the relevant Part 2 when this Part 2 is also listed in the OJ under Directive 98/37/EC.



EUROPEAN COMMISSION  
ENTERPRISE DIRECTORATE-GENERAL

Conformity and standardisation, "new approach", industries under "new approach"  
Mechanical and electrical equipment (including telecom terminal equipment)

Committee on Standards and  
Technical Regulations  
Doc. 67/2001-ENREV1

STANDARDISATION MANDATE GIVEN TO THE EUROPEAN COMMITTEE  
FOR STANDARDISATION (CEN) UNDER EC DIRECTIVE 98/37/EC  
RELATING TO MACHINERY WITH A VIEW TO REVISION OF STANDARD  
EN 1495:1997  
"LIFTING PLATFORMS - MAST CLIMBING WORK PLATFORMS"

1. BACKGROUND

In mandate M079, covered by order form 91-01, the Commission instructed the CEN to draw up standards for lifting platforms. One of these standards is EN 1495:1997 "Lifting platforms - mast climbing work platforms".

This standard was adopted by the CEN in April 1997 and forwarded to the Commission in 1998 for publication of its references in the *Official Journal of the European Communities* in order to confer on the standard, for manufacturers who have opted to apply it, a presumption of conformity with the relevant provisions of the Directive. The references for this standard were published for the first time in the *Official Journal of the European Communities* on 13 March 1998.

After a safeguard clause was invoked for standard EN 1495:1997, it emerged that the standard in question failed to correctly assess the risk of falling where the maximum distance between the wall and the work platform was less than 50cm.

The Commission, after discussion with the Committee responsible for the Machinery Directive 98/37/EC, and having heard the opinion of the 98/34/EC Committee (Technical Standards and Regulations), decided not to withdraw the references to EN 1495:1997 from the *Official Journal of the European Communities*. Nevertheless, the existing publication should be supplemented by a warning stating that certain sections of the standard fail to provide a presumption of conformity with the provisions of Directive 98/37/EC.

The Commission also decided to give to the CEN, with its agreement, a mandate to revise this standard as quickly as possible to take account of these risks.

## 2. WORK COVERED BY THE MANDATE

The CEN must revise standard EN 1495:1997 (possibly by amending it), taking particular account of essential requirement 1.5.15 "Risk of slipping, tripping or falling" in Annex I to Directive 98/37/EC relating to machinery.

In order to guarantee a high level of safety for persons working on such platforms, all platforms placed on the market must be fitted with guard rails on all sides. Provision may be made for the guard rail on the side of the platform facing the facade to be dismantled, and its height must be adjustable to adapt to different types of work. Users will be responsible for any changes to, or the removal of, these rails in accordance with the legislation and possibly the working conditions in force in the Member States. This point should also be added to the section of the standard covering operating instructions.

Paragraphs 5.3.2.2, 5.3.2.4, the last subparagraph of 7.1.2.12, figure 9 and table 8 should be revised as regards the reference to guard rails, as should Chapter 7 as regards operating instructions.

## 3. IMPLEMENTATION OF THE MANDATE

- 3.1. The CEN will ensure that the Working Party responsible for this work treats it with the utmost urgency. The Technical Committee will deliver its opinion on the work within three months of completion of the Working Party's activities. The CEN will ensure that no delays occur as a result of translation.
- 3.2. The CEN will present a draft revision of the standard (stage 40) to the Commission by 31 December 2002.
- 3.3. The CEN must adopt the European standard (EN) by 31 December 2003. The three language versions (DE, EN, and FR) must be available by this date, as must the correct titles in the other official Community languages.
- 3.4. The European standard(s) adopted will have to be transposed into national standards and divergent national standards will have to be withdrawn from the catalogues of the Member States' national standardisation bodies within six months of the adoption of the European standards.
- 3.5. The standstill period referred to in Article 7 of Directive 98/34/EC<sup>1</sup> of 22 June 1998 will commence on acceptance of this standardisation mandate by the CEN.

---

<sup>1</sup> OJ L 204 of 21.07.98, p. 37, as amended by Directive 98/48/EC (OJ L 217 of 5/8/98, p. 18).



Extract from G2 document dated 12 November 2003, based on the positive opinion of the  
98/34/EC Committee of 3 October 2003

**COMMITTEE ON STANDARDS AND TECHNICAL REGULATIONS**  
**(98/34 COMMITTEE)**

*Recommendations H*

1. *It is necessary to check that the programme of standardisation itself integrates well into the Community policy (or policies) quoted in the mandate, and covers all the regulatory/essential requirements of the directive concerned.*

2. *Each standard has to treat satisfactorily the regulatory/essential requirements that it claims to cover.*

3. *For each harmonised standard there should be a clear and precise indication with regard to the relationship between its clauses and the essential requirements covered. This indication should allow the users of this standard to establish to what extent it provides for a presumption of conformity with the essential requirements dealt with. It should preferably be contained in the standard itself or, at least, in a separate document published under the responsibility of the ESO responsible for the standard.*

*In the case of a separate document the corresponding standard should make reference to it and the document itself should be made publicly available. The ESOs should take all necessary measures in order to implement this policy in a systematic way. As a general rule, this policy should be applied for harmonised standards for which the references shall be published in the Official Journal of the European Union, at the latest from 1 October 2004<sup>1</sup>.*

140

<sup>1</sup> *For the time being, this policy does not apply to the Low Voltage Directive 73/23/EEC, which is currently under revision and therefore to be considered as a special case.*

# LINEE GUIDA PREDISPOSTE DAL GRUPPO DI LAVORO INTERREGIONALE PER L'APPLICAZIONE DEL D.P.R. 459/1996 ESTRATTO AGGIORNATO A GIUGNO 2004

---

## SOMMARIO

- 1. D.P.R. 459/96 - LINEE GUIDA
- 1.1 Premessa
- 1.2 Chiarimenti e ulteriori precisazioni

Allegati:

Relazione di accertamento di non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza  
(ai sensi art. 7 comma 3 D.P.R. 459/96)

# 1. D.P.R. 459/96 - LINEE GUIDA

## 1.1 PREMESSA

La legislazione in materia di igiene e sicurezza del lavoro è oggetto di un costante aggiornamento dettato dagli obblighi comunitari.

Le innovazioni introdotte nel sistema legislativo italiano sono state attuate sulla base delle politiche comunitarie di integrazione che riguardano sia le azioni sociali che quelle per la libera circolazione delle merci.

Le azioni sociali hanno prodotto direttive che hanno lo scopo di determinare i requisiti minimi di igiene e sicurezza a tutela di tutti i lavoratori della Unione europea.

Nel nostro ordinamento nazionale queste direttive sono state recepite in particolare con D.Lgs. 626/94 e successivi adeguamenti.

I Servizi di Prevenzione della ASL sono il soggetto titolare della funzione di vigilanza e controllo in materia di tutela della salute nei luoghi di lavoro (art. 23 del D.Lgs. 626/94 e art. 19 del D.Lgs. 758/94) ed hanno competenza su tutti gli aspetti relativi alla sicurezza ed alla igiene del lavoro.

Le azioni in materia di libera circolazione delle merci hanno portato alla emanazione di direttive di prodotto, tra le quali la direttiva "macchine", che presentano implicazioni anche sulla sicurezza e la salute nei luoghi di lavoro.

In questa direttiva sono stabiliti i requisiti di sicurezza e le caratteristiche tecniche che devono possedere le macchine ed i componenti di sicurezza per garantire la libera circolazione degli stessi all'interno dei paesi dell'Unione.

In sede nazionale il D.P.R. 459/96 ha recepito la direttiva macchine con un regolamento di attuazione. Nel recepimento delle direttive di prodotto l'amministrazione titolare della funzione autorizzativa e di controllo sull'applicazione è il Ministero delle Attività Produttive (ex Ministero dell'Industria) in collaborazione con il Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali (ex Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale).

Ai servizi delle ASL è riconosciuta una funzione collaborativa di segnalazione delle macchine che presentano deficienze ai requisiti di igiene e sicurezza riscontrate in sede di vigilanza e controllo. Se concettualmente la distinzione delle funzioni e degli ambiti di applicazione è chiara, esistono momenti di intersezione tra le due normative, con problemi di sovrapposizione e dualità applicative. Questo avviene in quanto le direttive, pur avendo finalità diverse, intervengono, di fatto, entrambe sulla sicurezza delle macchine.

A livello applicativo va individuata una linea d'azione che permetta di utilizzare al meglio il potenziale preventivo delle legislazioni e non alimenti conflitti tra diverse amministrazioni.

La distinzione si rende necessaria ora che specifiche legislazioni di disciplina delle produzioni industriali possono interagire con le azioni di controllo delle condizioni di lavoro.

Il problema non era presente quando, con l'eccezione del materiale elettrico, non esistevano discipline della produzione industriale ed i servizi delle ASL, nella loro azione ordinaria si occupavano di controllare le condizioni di lavoro, le condizioni di utilizzazione delle macchine e delle attrezzature con effetti anche sul controllo della produzione industriale.

Questa attività avveniva indicando caratteristiche da inserire su macchine di futura produzione. Va ricordato che buona parte delle circolari del Ministero del Lavoro hanno storicamente definito caratteristiche costruttive di macchine ed impianti dettando modifiche da realizzare in sede di produzione.

I punti di interferenza tra le varie normative sono rappresentati dal fatto che il D.P.R. 459/96 disciplina il momento costruttivo ed esplica la sua azione nel momento della immissione sul mercato. È il recepimento di una direttiva rivolta al costruttore, lo investe di responsabilità su quanto ha realizzato e gli indica un percorso razionale di valutazione della macchina già in fase di progettazione. Il D.Lgs 626/94 tutela il lavoratore attribuendo degli obblighi e delle responsabilità al datore di lavoro, al dirigente ed al preposto presso cui il dipendente presta la propria opera. È inoltre previsto un ambito di responsabilità, ai sensi dell'art. 6, per il fabbricante, il progettista ed il venditore della macchina o attrezzatura.

Occorre, infine, precisare che mentre il regolamento macchine è una norma di natura amministrativa, priva di sanzione, dotata unicamente del potere coercitivo di possibile emanazione di un provvedimento di ritiro dal mercato o di divieto di utilizzazione (potere che viene esercitato dal Ministero delle Attività Produttive), il D.Lgs. 626/94 è una norma a valenza penale, comporta che sulle sue violazioni si esprima il giudice in sede giurisdizionale e che le prescrizioni siano impartite dall'organo di vigilanza dell'ASL, così come indicato dall'art. 23 del D.Lgs. 626/94.

## 1.2 CHIARIMENTI E ULTERIORI PRECISAZIONI

Le circolari n. 1067 del 30/9/99 e n. 2182 del 20/12/2000 emanate dal Ministero del Lavoro hanno fornito alle Direzioni Regionali e Provinciali del Lavoro i necessari chiarimenti operativi sulle modalità di effettuazione del controllo di mercato.

I contenuti di queste circolari, per buona parte mutuati dalle linee guida del Coordinamento delle Regioni (il modello per le segnalazioni allegato alla circolare n. 1067 è, infatti, una copia di quello proposto nelle linee guida), possono in alcuni passi ingenerare confusione sulle modalità di espletamento delle funzioni di vigilanza.

Si rendono quindi necessarie alcune precisazioni al fine di evitare che negli operatori delle ASL che svolgono le funzioni di vigilanza possano sorgere dubbi interpretativi.

Bisogna innanzitutto precisare che le circolari in oggetto si rivolgono esclusivamente alle strutture periferiche del Ministero del Lavoro, al contrario di altre circolari interpretative del Ministero del Lavoro, in quanto forniscono chiarimenti operativi sulle modalità di effettuazione dei controlli di mercato e, quindi, si riferiscono ad una attività che non rientra tra i compiti delle strutture di vigilanza delle ASL (gli Assessorati alla Sanità delle Regioni non risultano tra i destinatari nemmeno per conoscenza).

I passaggi procedurali riportati nella circolare riguardano, pertanto, **solamente** i funzionari delle strutture periferiche del Ministero del Lavoro che, nell'esercizio delle loro funzioni, sono invitati a segnalare la "presunta" non conformità al gruppo di lavoro appositamente costituito in sede centrale e composto da funzionari del Ministero delle A.P., del Ministero del Lavoro e dell'ISPESL.

Il ruolo e le funzioni degli operatori di vigilanza delle ASL sono differenti poiché, nel rispetto di quanto previsto dall'art. 7, comma 3, del D.P.R. 459/96 e in coerenza con le linee guida interregionali, devono procedere, nei casi di non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, con la segnalazione ai Ministeri competenti che provvederanno ad avviare le procedure di accertamento previste dalla normativa.

Considerando che la non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza, verificata in sede di utilizzo della macchina, comporta, di fatto, una condizione di pericolo per i lavoratori, in presenza di una **accertata situazione di rischio** gli operatori di vigilanza delle ASL procederanno attivando obbligatoriamente la procedura prevista dal D.Lgs 758/94 (ipotesi di violazione del D.Lgs. 626/94).

Si segnala a tale proposito che la stessa circolare n. 2182 del Ministero del Lavoro prevede la necessità di procedere, per gli aspetti sanzionatori, direttamente nei confronti del costruttore, del venditore e dell'utilizzatore quando *"... nel corso dell'attività di vigilanza venga accertata l'immissione sul mercato o la messa in servizio di macchine o componenti di sicurezza privi delle attestazioni e/o marcature previste dall'art. 2 del D.P.R. 459/96 ..."*.

Di seguito vengono riportate alcune precisazioni sull'applicabilità del D.P.R. 547/55 e sulle modalità di attivazione delle procedure di cui al D.Lgs. 758/94.

### **Applicabilità del D.P.R. 27 aprile 1955 n. 547**

Per evitare difformità interpretative delle norme prevenzionistiche, appaiono necessarie alcune precisazioni sui contenuti dell'art.46 commi 1-2 della Legge 24 Aprile 1998, n.128 (legge citata nella circolare 1067/99 del Ministero del Lavoro), in merito all'applicabilità del D.P.R. 547/55 alle macchine soggette al D.P.R. 459/96.

Il comma 1 dell'articolo di legge sopracitato stabilisce la non applicabilità delle sole "disposizioni di omologazione" contenute nella disciplina vigente (D.P.R. 547/55, D.P.R. 164/56, D.P.R. 320/56, D.P.R. 323/56, ecc.) alle macchine costruite e immesse sul mercato o messe in servizio ai sensi del D.P.R. 459/96.

Il comma 2 stabilisce che le disposizioni di carattere costruttivo contenute nella vigente normativa (vedi comma 1) sono da considerarsi "norme" ai sensi della Legge n. 317/86 cioè **specifiche tecniche la cui osservanza non è obbligatoria ma possono rappresentare un valido riferimento per i costruttori che devono rispettare i requisiti essenziali di sicurezza previsti nell'allegato I della "direttiva macchine"**.

La presunta non conformità di una macchina o di un componente di sicurezza va, quindi, riferita esclusivamente ai requisiti essenziali di sicurezza, come ribadito nel modello utilizzato per le segnalazioni ai Ministeri e allegato alle linee guida sull'applicazione del D.P.R. 459/96 approvate dal Coordinamento delle Regioni e delle Province Autonome.

Pertanto, nel corso della normale attività di vigilanza o in occasione di inchieste infortuni, gli operatori dovranno attenersi ai seguenti criteri e linee di comportamento:

- 1) Per le macchine *non* marcate CE, e per quelle *non* comprese nel campo di applicazione del D.P.R. 459/96 *restano valide le disposizioni contenute nel D.P.R. 547/55*.

All'utente verrà contestata la violazione dell'articolo del D.P.R. 547/55 corrispondente seguendo poi la normale procedura di cui al D.Lgs. 758/94.

- 2) Per le macchine marcate CE, non si applicano, sotto il profilo sanzionatorio, le disposizioni tecnico-costruttive contenute nel D.P.R. 547/55 in quanto, per il costruttore, costituiscono solo "norme tecniche di riferimento".

All'utente verrà, quindi, contestata la violazione dell'art. 35 del D.Lgs. 626/94 (nel caso di vizio palese o già manifestato in sede di utilizzo dell'attrezzatura) per aver messo a disposizione dei lavoratori attrezzature non idonee ai fini della sicurezza, specificando il rischio che queste presentano. La prescrizione da impartire per l'eliminazione della carenza riscontrata potrà riportare le indicazioni tecniche previste:

- a) in specifici articoli del D.P.R. 547/55, oppure
- b) quelle del R.E.S. previsto nell'allegato I del D.P.R. 459/96, oppure
- c) quelle previste nella norma armonizzata (se esiste) che prende in esame tale rischio.

Nel caso in cui la violazione contestata sia riferita a carenze organizzative-comportamentali, si può contestare l'articolo del D.P.R. 547/55 corrispondente in quanto tuttora vigente.

Seguirà poi la normale procedura di cui al D.Lgs. 758/94.

In entrambi i casi agli altri soggetti eventualmente coinvolti (progettista, costruttore e/o rivenditore, installatore e montatore) verranno rispettivamente contestate le violazioni dei commi 1, 2 e 3 dell'art. 6 del D.Lgs. 626/94, sempre che non siano scaduti i tempi di prescrizione, per aver fabbricato, venduto, ecc., macchine, attrezzature di lavoro non rispondenti alle disposizioni legislative e regolamentari vigenti in materia di sicurezza.

Agli stessi soggetti verrà applicata la procedura di cui al D.Lgs. 758/94 come di seguito specificato nel capitolo "Applicabilità del D.Lgs. 758/94".

## Applicabilità del D.Lgs. 758/94

A seguito della ordinanza della Corte Costituzionale n. 416 del 16 dicembre 1998 in merito alla possibilità di attivare la procedura amministrativa anche nei casi di:

- a) reato già consumato e non più regolarizzabile;
- b) tipo di violazione di natura procedurale per la quale il contravventore non può adottare alcun provvedimento atto a rimuovere la violazione contestata;
- c) reato nei cui confronti era venuta meno la situazione antiggiuridica che aveva dato origine alla violazione contestata; ipotesi che attengono alla non regolarizzabilità dei reati per cui era materialmente impossibile per l'organo di vigilanza impartire una prescrizione finalizzata all'eliminazione della contravvenzione accertata trattandosi di reato istantaneo, si specifica quanto segue.

La Corte Costituzionale nella sentenza n. 19/98 aveva già consentito, a fronte di un reato già regolarizzato dal contravventore prima del suo accertamento in sede ispettiva (punto c) di accedere alla procedura oblativa prevista dall'art. 21 comma 2 del D.Lgs. 758/94 codificandola come prescrizione "ora per allora". Per le altre ipotesi in cui il contravventore non ha più alcuna possibilità di effettuare l'intervento regolarizzatore (a cui si oppongono ostacoli soggettivi o oggettivi) la Corte Costituzionale ha precisato che esistono soluzioni interpretative tali da consentire egualmente l'applicazione della causa estintiva del reato, idonee a "ricondurre situazioni sostanzialmente omogenee a quelle espressamente previste dalla legge nell'alveo della procedura disciplinare degli artt. 20 e seguenti del decreto legislativo in esame".

Tale conclusione trova il suo fondamento nello spirito del D.Lgs. n. 758/94 che si propone il duplice obiettivo di:

- favorire in primo luogo l'effettiva osservanza delle misure di prevenzione e protezione in tema di sicurezza e di igiene del lavoro (materia in cui l'interesse alla regolarizzazione delle violazioni e alla conseguente tutela dei lavoratori è prevalente rispetto all'applicazione della sanzione penale);
- attuare una consistente deflazione processuale.

## Nuova procedura per l'iter penale

Pertanto, visto che è l'organo di vigilanza che ammette il contravventore a pagare in sede amministrativa, il punto 1 b del capitolo "L'attività di vigilanza: modalità operative" delle linee guida dovrà essere integrato e modificato con la seguente precisazione:

Qualora il reato (costruzione o vendita) sia avvenuto nel territorio in cui il Servizio dell'ASL è competente, lo stesso Servizio attiva la procedura oblativa di cui al D.Lgs. n. 758/94.

Nel caso in cui il luogo consumativo del reato sia fuori competenza territoriale del Servizio accertatore questi ne dà comunicazione (dettagliando le carenze riscontrate ed allegando eventualmente il verbale di contravvenzione redatto all'utilizzatore) al Servizio dell'ASL territorialmente competente che si attiverà, quindi, per avviare la procedura oblativa di cui al D.Lgs. n. 758/94. La stessa comunicazione viene inviata per conoscenza alla Procura territorialmente competente.

Si precisa che l'attivazione di detta procedura non dipende dall'accertamento diretto della violazione da parte dell'organo di vigilanza ma è sufficiente che risulti come fatto storico ad esempio sulla base di dichiarazioni testimoniali acquisite agli atti o perché accertata da altri organi.

La prescrizione nei confronti del cedente o del produttore potrà consistere nell'attivarsi presso tutti gli acquirenti, se noti, ovvero nel rendere conoscibili agli stessi, se ignoti, che devono essere effettuati interventi sulla macchina per renderla aderente alle vigenti disposizioni preventzionali e che il produttore stesso o il cedente è disponibile a realizzarli.

Qualora il costruttore e/o il venditore si sia già attivato per eliminare le carenze, la ASL ricevente ammette direttamente il contravventore alla procedura oblativa di cui al D.Lgs. n. 758/94.

Bisogna tenere conto del fatto che il reato di cui all'art. 6 comma 2 del D. Lgs. 626/94 prevede un termine di prescrizione di 3 anni. Questo andrà evidenziato all'Autorità Giudiziaria perché possa valutare se richiedere o meno l'archiviazione del procedimento.

**Relazione di accertamento di non conformità ai  
requisiti essenziali di sicurezza**

Ai sensi art. 7 comma 3 D.P.R. 459/96

**Dati relativi alla macchina**

Macchina (o "componente di sicurezza"): \_\_\_\_\_

Modello: \_\_\_\_\_

Matricola o numero di serie: \_\_\_\_\_

Anno di costruzione: \_\_\_\_\_

Compresa nell'allegato IV:            NO             SI

Se SI indicare "l'Organismo di certificazione notificato": \_\_\_\_\_

Esemplare unico:                      NO                       SI

**Dati relativi al costruttore**

Nominativo e ragione sociale: \_\_\_\_\_

Indirizzo: via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_)

Telefono: \_\_\_\_\_

**Dati relativi al rappresentante/importatore/mandatario**

Nominativo e ragione sociale: \_\_\_\_\_

Indirizzo: via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_)

Telefono: \_\_\_\_\_

**Dati identificativi a dove è stata rinvenuta**

Nominativo e ragione sociale: \_\_\_\_\_

Indirizzo: via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_)

Telefono: \_\_\_\_\_ data accertamento \_\_\_\_\_

Estremi documento attestante la cessione del costruttore:

Tipo \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ data emissione \_\_\_\_\_

146

**Dati identificativi di chi ha fatto l'accertamento**

Azienda USL: \_\_\_\_\_ servizio \_\_\_\_\_

Indirizzo: via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Telefono: \_\_\_\_\_ fax \_\_\_\_\_

Operatore da contattare per eventuali chiarimenti: \_\_\_\_\_

Accertamento collegato ad un infortunio: NO  SI

se SI, mortale:? NO  SI

**Descrizione della macchina**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**Descrizione delle situazioni di pericolo**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**Segnalazione di non conformità**

- La macchina è stata introdotta sul mercato in violazione alle procedure di immissione di cui al D.P.R. 459/96 per i seguenti motivi:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

- allegato \_\_\_\_\_ punto \_\_\_\_\_ in quanto \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- allegato \_\_\_\_\_ punto \_\_\_\_\_ in quanto \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_



**Provvedimenti adottati nei confronti dell'utilizzatore ai sensi del D.Lgs. 758/94:**

Disposizione: NO  SI

Testo disposizione e norme di buona tecnica richiamate:

---

---

Prescrizione / notizia di reato: NO  SI

Testo prescrizione e norme di legge violate:

---

---

**Ai sensi dell'art. 6 D.Lgs. 626/94 sono stati adottati provvedimenti contravvenzionali nei confronti di:**

Costruttore: NO  SI

Venditore: NO  SI

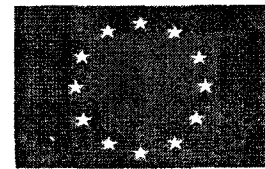
148

**Allegati:**

- 1) Copia fattura acquisto macchina
- 2) Libretto istruzione
- 3) Fotografie
- 4)

Firma operatore che ha eseguito l'accertamento

(.....)



## COMUNICAZIONE DELLA COMMISSIONE AL CONSIGLIO E AL PARLAMENTO EUROPEO

### *MIGLIORARE L'ATTUAZIONE DELLE DIRETTIVE "NUOVO APPROCCIO"*

#### COMPENDIO

La Commissione intende rafforzare le basi del sistema della libera circolazione delle merci in vista dell'ampliamento dell'Unione europea.

Il Nuovo Approccio (che completa l'Approccio Globale) è una tecnica legislativa usata nel campo della libera circolazione delle merci, la cui efficienza e affidabilità sono ampiamente riconosciute<sup>1</sup>. Da quasi 15 anni, le direttive su esso basate accompagnano la libera circolazione delle merci nel mercato unico. Da quando è stata presa l'iniziativa di sviluppare questo strumento, l'integrazione economica e la possibilità di commerciare è costantemente aumentata. Nel corso degli anni, grazie a continue verifiche, è stato riveduto e notevolmente migliorato. Ma finora non è stato fatto nessun esame generale sui suoi importanti aspetti orizzontali. Il presente documento è parte di un processo che intende migliorare ulteriormente uno strumento già buono.

Per riconoscere aspetti passibili di miglioramento, la Commissione ha redatto un documento di consultazione - che individua elementi centrali del Nuovo Approccio e di quello Globale - cui ha allegato un dettagliato questionario interattivo affinché i diretti interessati all'attuale sistema esprimessero un'opinione sui punti forti e deboli del suo funzionamento. Le risposte al questionario sono un prezioso contributo su una serie di importanti elementi potenzialmente migliorabili. Soprattutto le risposte ottenute indicano che gli interessati intendono continuare con questo sistema e renderlo più efficace.

Analizzando le risposte alla consultazione sono anche emersi i punti deboli in seno alle competenti autorità degli Stati membri, nella reciproca cooperazione e con la Commissione per designare e notificare gli enti preposti alla valutazione. Lo scambio amministrativo di informazioni va rafforzato e con esso l'attuazione e l'esecuzione delle norme. Migliorare la comprensione del marchio CE e ottenere un livello di coerenza dei requisiti giuridici decisamente più elevato sono altrettanti obiettivi da raggiungere in futuro.

Questa comunicazione si fonda sulla lunga esperienza accumulata presso gli Stati membri e la Commissione europea sulle singole direttive Nuovo Approccio, sui notevoli contributi del gruppo di alti funzionari per la normalizzazione e la valutazione di conformità (SOGS) e dei gruppi di lavoro istituiti ai sensi delle direttive nonché sulla valutazione dei risultati della consultazione aperta.

La comunicazione è rivolta al Parlamento europeo e al Consiglio. Essa formula raccomandazioni per migliorare ulteriormente l'efficienza operativa del mercato interno rafforzando la competitività dell'industria europea con provvedimenti miranti alla redditività, finalizzate, proposte da molti degli stessi interessati.

<sup>1</sup> Per lo più, nelle conclusioni del Consiglio del 28 ottobre 1999 - GU C 141 del 19.5.2000, p. 1, sul ruolo della normalizzazione in Europa

# 1. INTRODUZIONE

## 1.1. OPPORTUNITÀ OFFERTE DA QUESTA RASSEGNA

Migliorare il funzionamento della libera circolazione delle merci nell'Europa Unita con 25 Stati membri è uno degli elementi fondamentali della nuova strategia della Commissione per il mercato interno per il periodo 2003-2006. La presente comunicazione sul Nuovo Approccio sarà quindi la prima di una serie di proposte importanti che la Commissione intende presentare in tale settore. Sono inoltre in preparazione attività volte a migliorare la libera circolazione delle merci nell'area non armonizzata. È essenziale trovare soluzioni efficaci per garantire un corretto funzionamento della libera circolazione delle merci dopo l'ampliamento. Per tale motivo la Commissione intende ottenere un feedback di qualità alle sue idee e passare rapidamente all'elaborazione di proposte d'azione concrete.

I principi del Nuovo Approccio sono alla base di un numero crescente di direttive. Oltre 20 direttive si fondano sul Nuovo Approccio e molte altre si collegano ai suoi principi o a quelli dell'Approccio Globale. Nonostante il loro numero non elevato, le direttive riguardano gran parte dei prodotti commercializzati (v. allegato II, tabella 1b) ed è probabile che il solo commercio dei prodotti appartenenti ai settori principali regolati dalle direttive Nuovo Approccio superi largamente i 1500 miliardi di euro all'anno. La Commissione e le autorità nazionali hanno circa 15 anni di esperienza nell'applicazione delle direttive, durante i quali molte di esse sono state riviste. L'esperienza dimostra che il Nuovo Approccio è un ottimo strumento per sviluppare il mercato interno ma anche che, come provano le successive consultazioni, c'è spazio per migliorare ancora tale applicazione.

All'inizio del 2002, la Commissione aveva elaborato un ampio questionario<sup>2</sup> pubblicandolo sul sito Web della DG Impresa e invitato a discuterlo. Ad esso hanno risposto molti interessati provenienti da una fascia molto ampia della società civile: produttori, enti per la valutazione di conformità, enti di accreditamento, autorità di designazione da quasi tutti gli Stati membri e società, definibili come "global players" con sede dentro e fuori l'UE. Hanno anche risposto varie PMI, organizzazioni che rappresentano aziende di produzione o commerciali, ministeri degli Stati membri e altri servizi della Commissione. L'allegato I riassume i principali temi delle risposte. Per tutti gli interessati è necessario riesaminare gli elementi evidenziati dal questionario se l'Approccio Nuovo e Globale deve funzionare con maggior efficacia. Ciò che propone la presente comunicazione non modifica i principi di base del Nuovo Approccio, risultati efficaci.

Nel 1999, la Commissione pubblicò un'edizione riveduta e corretta della "Guida all'applicazione delle direttive basate sul Nuovo Approccio e sull'Approccio Globale"<sup>3</sup>, per orientare gli interessati nella comprensione del Nuovo Approccio. Ampiamente usata come riferimento, la guida non può però rafforzare i settori da migliorare.

Altri due elementi fanno propendere per tale esame:

- il Nuovo Approccio ha un'importante dimensione internazionale. Una sua più coerente attuazione in seno all'UE incoraggerà l'adozione degli standard e degli approcci normativi basati sul quadro regolamentare dell'UE o ad esso conformi da parte dei paesi terzi, soprattutto nel contesto dell'estensione del mercato interno ai paesi candidati con il negoziato sui PECA (*Protocol on European Conformity Assessment*). Il Nuovo Approccio è poi una solida base per negoziare con paesi terzi le possibilità di ridurre gli ostacoli tecnici al commercio.

<sup>2</sup> "Documento di lavoro sulla revisione del Nuovo Approccio", chiuso il 31 marzo 2002.

<sup>3</sup> Ufficio delle pubblicazioni ufficiali della Comunità europea, riferimento C-22-99-014-EN-C. La guida può anche essere scaricata dal sito Web Europa in tutte le 11 lingue ufficiali della Comunità europea.  
<http://europa.eu.int/comm/enterprise/newapproach/legislation/guide/legislation.htm>

- L'esame è anche parte integrante del processo per una regolamentazione migliore. In proposito, l'esigenza delle PMI di avere un quadro giuridico semplice e trasparente è particolarmente importante. L'UE deve garantire un'applicazione coerente degli attuali strumenti del mercato interno al fine di ottenerne un'attuazione uniforme a un buon livello di conformità con le norme comunitarie.

## 1.2. FONDAMENTO GIURIDICO

Il Consiglio, con la risoluzione "Una nuova strategia in materia di armonizzazione tecnica e normalizzazione" del 7 maggio 1985, ristrutturò l'armonizzazione delle norme nazionali sui prodotti industriali. Compito del Nuovo Approccio è aiutare il completamento del mercato interno ed elaborare una legislazione flessibile e tecnologicamente neutrale che, partendo da requisiti tecnici precisi, specifici di un prodotto, definisse requisiti essenziali per tipi di prodotti e promuovesse così l'innovazione e la competitività<sup>4</sup>.

Ad essa si aggiunse nel 1989 la risoluzione del Consiglio "Un approccio globale alla valutazione di conformità, seguita da altre due decisioni del Consiglio"<sup>5</sup>, per descrivere in dettaglio le procedure di prova e certificazione e guidare all'uso del marchio CE, destinate a essere usate nelle direttive sull'armonizzazione. La Commissione avrebbe dovuto "riferire periodicamente se le valutazioni di conformità e il marchio CE funzionassero a dovere o andassero corrette".

Talune direttive Nuovo Approccio contengono procedure diverse da quelle delle direttive Nuovo Approccio "standard", come la procedura di notifica nella direttiva Giocattoli, della clausola di salvaguardia nella direttiva Bassa tensione (73/23/CEE) o della valutazione di conformità nella direttiva Prodotti da costruzione. Anche i moduli per valutare la conformità alle singole direttive sollevano problemi, evidenziati dalla consultazione. La valutazione di conformità secondo i moduli si basa sull'intervento del produttore (parte in causa) o di un ente notificato (terzi) nella fase di progettazione e/o di produzione. Alcuni di questi aspetti sono specifici di un settore e andranno affrontati per settori specifici.

## 1.3. I PRINCIPALI ELEMENTI DEL NUOVO APPROCCIO

I principali elementi del Nuovo Approccio sono stabiliti dalla risoluzione del Consiglio relativa a una nuova strategia in materia di armonizzazione tecnica e normalizzazione<sup>7</sup> e cioè:

- definire *requisiti essenziali obbligatori per garantire un grado elevato di tutela di determinati interessi collettivi* (come salute, sicurezza, consumatori, ambiente). Tali requisiti saranno espressi in termini che consentano agli Stati membri la loro uniforme applicazione; agli enti a ciò preposti, la valutazione della conformità dei prodotti ai requisiti essenziali; agli enti di normalizzazione, l'elaborazione di norme che soddisfino tali requisiti, totalmente o parzialmente.
- possibilità per i produttori di scegliere qualunque soluzione tecnica che rispetti i requisiti essenziali. I prodotti rispondenti alle *norme armonizzate*, pubblicate dalla Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, si presume soddisfino i relativi requisiti essenziali. Le norme armonizzate sono prodotte dagli Istituti di normalizzazione europei<sup>8</sup> in base ai mandati dalla Commissione.
- definire adeguate *procedure di valutazione della conformità*, che tengano conto tra l'altro dei rischi connessi ai prodotti. Se necessario, tali procedure fanno intervenire enti terzi di valutazione

<sup>4</sup> GU C 136, del 4.6.1985, p. 1.

<sup>5</sup> L'accordo SEE estende il mercato interno a Islanda, Liechtenstein e Norvegia. Tutte le direttive Nuovo Approccio si applicano perciò a tali paesi come agli Stati membri della UE. I riferimenti al mercato interno, nel presente documento di lavoro, vanno interpretati di conseguenza.

<sup>6</sup> Decisione 90/683/CEE del Consiglio, del 13 dicembre 1990 - GU L 380, del 31.12.1990, p. 13, sostituita dalla decisione 93/465/CEE del Consiglio, del 22 luglio 1993 - della GU L 220, del 30.8.1993, p. 23.

<sup>7</sup> Risoluzione del Consiglio del 7 maggio 1985 - GU C 136, 4.06.1985.

<sup>8</sup> Comitato Europeo di Normalizzazione (CEN), Comitato europeo di normalizzazione elettrotecnica (CENELEC) e Istituto europeo delle norme di telecomunicazione (ETSI).

della conformità, noti come *enti notificati*. I produttori scelgono tra le varie procedure di valutazione della conformità della/e direttiva/e applicabile/i.

- introdurre il *marchio CE di conformità*. Con essa il produttore dichiara che il prodotto è conforme a tutte le norme armonizzate ad esso applicabili essendo stato sottoposto alle relative procedure di valutazione della conformità.
- Obbligare gli Stati membri a prendere tutti i *provvedimenti necessari di sorveglianza del mercato* affinché i prodotti non conformi siano da esso ritirati.

In precedenza, la Commissione aveva affrontato il ruolo della normalizzazione nella relazione "Efficacia e legittimità della normalizzazione europea nell'ambito del nuovo approccio"<sup>9</sup>, relazione su cui si fondano una risoluzione del Parlamento europeo<sup>10</sup> e una del Consiglio<sup>11</sup>. In una seconda relazione, la Commissione descrive le iniziative seguite a tali risoluzioni<sup>12</sup>. Di recente è stata pubblicata un'altra serie di conclusioni del Consiglio<sup>13</sup>. Per questa ragione la presente comunicazione non affronta gli aspetti del Nuovo Approccio relativi alla normalizzazione.

## 2. RAFFORZARE L'ATTUAZIONE DELLE DIRETTIVE NUOVO APPROCCIO

### 2.1. INTRODUZIONE

Le direttive Nuovo Approccio esercitano un controllo sui prodotti (a seconda dell'oggetto e dei suoi rischi) sia *pre-* (moduli di valutazione di conformità) che *post-commercializzazione* (sorveglianza di mercato), controlli che fanno parte di uno spettro con lo scopo comune di garantire elevati livelli di sicurezza dei prodotti sul mercato.

L'equilibrio tra i controlli *pre-* e *post-commercializzazione* varia da un settore all'altro: talune voci sono relativamente facili da controllare e rintracciare una volta in uso o in circolazione (macchinari industriali), altre meno (giocattoli, apparecchi elettrici, ecc.). Talora, l'esperienza suggerisce di riaggiustare l'equilibrio. Ciò deve avvenire nell'ambito delle singole revisioni di direttive pertinenti.

### 2.2. ENTI NOTIFICATI

#### 2.2.1. INTRODUZIONE

Le procedure di valutazione della conformità inserite nelle direttive si basano su appositi moduli. La maggior parte dei moduli delle direttive Nuovo Approccio richiede l'intervento di enti terzi di valutazione della conformità detti enti notificati cui, in genere, si ricorre per prodotti ad alto rischio. Gli enti notificati devono perciò dimostrare livelli di competenza, integrità e professionalità estremamente elevati. Alla fine del 2002 erano stati notificati alla Commissione circa 1000 enti (v. tabelle 1a e 1b, all'allegato II).

La notifica di enti di valutazione della conformità è obbligatoria nell'ambito delle direttive Nuovo Approccio. I requisiti che essi devono soddisfare sono allegati alle rispettive direttive.

Gli Stati membri sono responsabili della designazione, notifica e applicazione dei criteri stabiliti quando valutano la capacità dell'ente di effettuare la valutazione di conformità in questione.

#### 2.2.2. PROCEDURA DI NOTIFICA

La notifica è determinante per il funzionamento del sistema. Per quasi tutte le direttive la notifica va inviata alla Commissione e agli altri Stati membri. In linea di massima, le autorità degli Stati membri

<sup>9</sup> COM(98) 291 def., del 13.5.1998.

<sup>10</sup> Risoluzione del 12 febbraio 1999 sulla relazione dalla Commissione, GU C 150, del 28.5.1999.

<sup>11</sup> Risoluzione del 28 ottobre 1999 sul ruolo della normalizzazione in Europa, GU C 141, 19.5.2000.

<sup>12</sup> COM(2001)527 def., del 26.9.2001.

<sup>13</sup> Conclusioni del Consiglio dell'1 marzo 2002 sulla normalizzazione, GU C 66 del 15.3.2002, p.1.

devono accettare i certificati rilasciati da organi per i quali hanno ricevuto una notifica. Per agevolare la procedura, la Commissione ha elaborato una guida e dei moduli standard per la notifica alle autorità. Ma non sempre le autorità di notifica rispettano la procedura e soprattutto l'obbligo di inviare la notifica a tutti gli altri Stati membri. Ciò genera problemi di riconoscimento degli enti notificati in altri Stati membri fino a limitare la libera circolazione delle merci.

*La Commissione invita gli Stati membri a informare compiutamente le autorità di notifica degli obblighi che esse hanno nelle relative procedure e ad abbreviare il periodo tra la decisione di notificare un ente e il completamento dell'intera procedura.*

Secondo le direttive Nuovo Approccio la Commissione pubblica sulla *Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea* gli elenchi di enti notificati per ogni direttiva. Ma gli elenchi vengono pubblicati a puro titolo d'informazione senza effetti giuridici. Poiché tra notifica dell'ente e pubblicazione del rispettivo elenco passa del tempo, non è opportuno contare sugli elenchi come unica fonte d'informazione sullo stato degli enti notificati.

*La Commissione diffonderà sul sito Web EUROPA una banca-dati on-line con l'elenco degli enti notificati designati da UE, SEE e paesi candidati e propone di sviluppare un sistema on-line di notifica, alternativo a quello attuale su supporto cartaceo. Ciò riduce sensibilmente i tempi procedurali e consente agli enti notificati di mettersi praticamente subito in azione. La Commissione ritiene poi che la pubblicazione degli elenchi sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea vada abolita una volta ottenuta la pubblicazione on-line su Internet.*

La banca-dati conterrà anche informazioni sugli enti di valutazione della conformità (EVC) designati da paesi terzi con cui la Comunità ha concluso accordi di riconoscimento reciproco (MRA) e sugli enti designati dei paesi candidati con cui la Comunità ha concluso protocolli sulla valutazione della conformità (PECA). Con ciò le informazioni sugli enti notificati saranno pubblicamente disponibili in tempo reale e le autorità di notifica potranno facilmente aggiornarle. L'attuale programma Scambio di dati tra amministrazioni (IDA)<sup>14</sup> o quello che gli succederà, potrebbero fungere da piattaforma in questa direzione.

### **2.2.3. IL QUADRO GIURIDICO PER LA DESIGNAZIONE DEGLI ENTI NOTIFICATI**

Spetta agli Stati membri notificare gli enti nell'ambito della loro giurisdizione che soddisfano i requisiti delle direttive e sono designati a svolgere specifiche mansioni. La decisione 93/465/CEE del Consiglio fissa degli orientamenti generali sugli enti notificati. Ma sono le singole direttive a fornire la base giuridica della notifica e a contenere i criteri giuridicamente vincolanti che gli Stati membri applicano nel valutare gli enti notificati. Le direttive però non contengono norme dettagliate su come vadano attuati i principi. Ciò riflette la decisione politica secondo cui la designazione degli enti resta di competenza nazionale: valutazione e designazione degli enti notificati è retta cioè dal principio di sussidiarietà e l'accettazione di tali enti si basa sul principio del reciproco riconoscimento. Dall'entrata in vigore delle direttive Nuovo Approccio, a parte poche eccezioni, uno scambio sistematico di informazioni tra Stati membri, sui criteri e le procedure da essi applicate per valutare e sorvegliare gli enti notificati, non è avvenuto: una mancanza di trasparenza che finisce per alimentare sospetti su presunte irregolarità e minare la fiducia, elemento essenziale per giungere al riconoscimento e all'accettazione reciproci dei certificati rilasciati dagli enti notificati. Garantire maggior trasparenza nell'attuare le norme delle direttive sugli enti notificati, e migliorare la loro applicazione, è quindi una delle principali sfide per far funzionare le direttive Nuovo Approccio.

<sup>14</sup> Decisione n. 1719/1999/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 12 luglio 1999, GU L 203, del 3.8.1999, p. 1.

Differenze tra sistemi di notifica degli enti di valutazione della conformità ed eventuali possibilità di dimostrare altrimenti le loro capacità hanno portato diffidenze fra gli interessati.

*Per ripristinare la fiducia, sono stati istituiti gruppi di lavoro congiunti di funzionari degli Stati membri. Gli sforzi degli Stati membri e della Commissione per ottenere un sistema omogeneo di designazione vanno intensificati.*

Questo è importante per diverse ragioni:

- per garantire la sicurezza dei prodotti ed evitare restrizioni alla libera circolazione delle merci dovute a incompetenza, o parzialità, o altro, degli enti notificati;
- per permettere agli enti notificati di competere su un piano di parità, facendo sì che la concorrenza non porti a una riduzione della qualità dei servizi prestati;
- per dimostrare, ai paesi terzi con cui la Comunità ha concluso accordi commerciali, che in essa esiste un approccio coerente all'applicazione delle normative.

La decisione 93/465/CEE del Consiglio fissa, ad esempio, norme per il subappalto di lavori (competenze del subappaltatore, capacità dell'ente di esercitare una responsabilità effettiva sui lavori da esso effettuati), per la cooperazione fra enti notificati e per il trasferimento degli archivi quando un ente notificato cessa l'attività. Tali condizioni non si trovano di solito nelle direttive. Invece, alcune direttive impongono, per la specificità del settore, requisiti simili ma con parole diverse o requisiti supplementari, assenti da altre direttive Nuovo Approccio. Ciò può dar luogo a incertezze giuridiche e a divergenze negli approcci delle varie autorità di designazione cui si potrebbe rimediare consolidando tutti i requisiti relativi agli enti notificati in un unico testo.

154

*La Commissione ritiene necessario consolidare i requisiti che gli enti notificati devono soddisfare. Ciò può avvenire con una direttiva orizzontale o con un articolo standard da inserire nelle rispettive direttive. I requisiti terranno conto delle differenze di formulazione e della possibilità di aggiungere eventuali ulteriori requisiti.*

#### **2.2.4. RUOLO DELL'ACCREDITAMENTO**

L'Approccio Globale dà molta importanza all'accREDITAMENTO degli enti di valutazione della conformità. La decisione 93/465/CEE del Consiglio afferma perciò che gli enti "in grado di dimostrare la loro conformità alle norme armonizzate (serie EN 45000) mediante un certificato di accREDITAMENTO o qualsiasi altro documento, si presumono conformi ai requisiti delle direttive". Analogamente, le direttive Nuovo Approccio affermano che gli enti che soddisfano i criteri delle rispettive norme armonizzate si presume soddisfino i criteri minimi delle direttive. In pratica molte autorità di designazione si affidano ora, in vario grado, ai propri organismi nazionali di accREDITAMENTO per valutare e sorvegliare gli enti che designano.

Il problema, emerso dalle risposte alla consultazione, è fino a che punto gli organismi di accREDITAMENTO integrino i requisiti specifici delle direttive nelle loro valutazioni degli enti notificati. Lo stesso problema si pone anche se non si usa l'accREDITAMENTO. In entrambi i casi, la valutazione dell'ente deve comprendere una valutazione della sua competenza, ai sensi del pertinente allegato della direttiva, per valutare la conformità di prodotti ai requisiti essenziali delle direttive. La competenza a valutare la conformità dei prodotti alle norme armonizzate applicabili non è sufficiente per essere designato ente notificato.

Gli Stati membri ricorrono di solito all'accREDITAMENTO. Perciò, le norme della serie EN 45000 sono risultate utili. Si noti però che la serie EN 45000 non copre tutti i criteri di cui va tenuto conto per la notifica. Nonostante il loro diretto aggancio alla legislazione comunitaria, tali norme sono state poi sostituite da norme internazionali la cui conformità ai criteri imposti dalle direttive Nuovo Approccio e/o la loro completezza va formalmente valutata.

Varie autorità di designazione, di solito insieme all'ente nazionale di accreditamento, hanno elaborato programmi di accreditamento specifici per soddisfare i requisiti delle direttive. Essi sono destinati ad ampliare i requisiti generici di competenza delle norme EN 45000, sebbene alcune direttive (ad esempio sui dispositivi sanitari) richiedano criteri supplementari. A causa però della natura del quadro giuridico che regge la designazione degli enti notificati, i vari programmi nazionali si sono sviluppati in modo scoordinato.

*La Commissione ritiene che, per migliorare la situazione, occorra una guida più completa all'uso dell'accREDITAMENTO in modo da rendere più coerenti e strutturati i servizi in questo campo nella Comunità, riguardo soprattutto alla loro indipendenza da attività commerciali e dalla reciproca concorrenza, lasciando la responsabilità finale agli Stati membri. Elementi di base di tale guida potrebbero fare parte delle norme giuridiche comuni di cui al punto 2.2.3.*

Perché in tutti gli Stati membri l'accREDITAMENTO avvenga in modo simile, agli enti occorre un chiaro orientamento, ottenibile sia con norme di comportamento comuni sia con enti di accREDITAMENTO che concordano una politica comune. L'orientamento non intende rendere flessibili i regimi nazionali ma migliorare la loro responsabilità. Se le autorità nazionali, e degli altri Stati membri, potranno contare su un regime di accREDITAMENTO dai risultati altamente credibili, le differenze tenderanno a sparire.

È necessario maggior coordinamento tra autorità di designazione ed enti di accREDITAMENTO degli Stati membri riguardo alla valutazione, designazione e sorveglianza degli enti notificati.

Nel quadro giuridico attuale, la Commissione può guidare gli sviluppi se coopera con le autorità nazionali, su cui ricade dunque la maggior responsabilità per ogni ulteriore progresso.

*La Commissione intende istituire un forum permanente di autorità di designazione degli Stati membri che faciliti lo scambio di buone pratiche di valutazione, designazione e sorveglianza degli enti notificati e che formuli raccomandazioni da seguire in modo facoltativo.*

## 2.2.5. SORVEGLIANZA DEGLI ENTI NOTIFICATI

Gli Stati membri sono obbligati a verificare che gli enti notificati continuino ad avere le qualifiche tecniche richieste dalle direttive. Le direttive Nuovo Approccio prevedono che uno Stato membro ritiri la notifica di un ente se questo cessa di soddisfare i requisiti della direttiva.

L'esistenza dei requisiti presuppone procedure con cui le autorità di designazione verificano regolarmente se gli enti notificati continuino a rispettare i requisiti applicabili delle direttive.

L'accREDITAMENTO è una di queste: tutti gli enti di accREDITAMENTO sorvegliano e riesaminano infatti i loro enti accREDITATI. Le autorità nazionali non devono limitarsi a verificare *ex ante* se gli enti notificati soddisfino i vari criteri (competenza tecnica, personale, attrezzatura, ecc.).

Essi devono anche verificare *ex post* che gli enti notificati svolgano correttamente i loro compiti. Le autorità nazionali applicano cioè i criteri delle direttive che impongono agli enti notificati l'ottenimento di risultati e controllano perciò che gli enti che abbiano rilasciato certificati o preso decisioni sulla conformità in modo non corretto, siano corretti o sospesi o sia loro ritirata la notifica. Occorre inoltre escogitare e applicare coerentemente procedure per trasferire gli archivi tecnici di enti notificati sospesi, cui è stata ritirata la notifica o che hanno volontariamente cessato di essere notificati. L'autorità di designazione conserva sempre la responsabilità della designazione e della sorveglianza degli enti notificati.

Lo scambio di esperienze tra enti notificati non si fonda per ora su basi giuridicamente vincolanti. Il lavoro di questi gruppi di enti notificati va continuato e gli va data veste giuridica.



*La Commissione vuole che lo scambio di esperienze tra enti notificati sia un requisito delle direttive Nuovo Approccio. Le modifiche proposte alle direttive Nuovo Approccio introducono sanzioni per gli enti notificati che non adempiano tale funzione o cessino di fornire tali servizi. Alternativamente, questo tipo di cooperazione può essere previsto tra i requisiti giuridici di cui al punto 2.2.3.*

#### **2.2.6. ATTIVITÀ TRANSFRONTALIERA DEGLI ENTI NOTIFICATI**

La designazione di un ente notificato si basa su una decisione del rispettivo Stato membro. Automaticamente (per il principio del riconoscimento reciproco) tali enti hanno come mercato potenziale l'intero mercato interno (e oltre, fin dove è accettata il marchio CE) e possono offrire servizi ovunque nell'UE. Ma alcuni enti notificati sono filiali di enti esterni allo Stato membro che li designa, ed esterni alla stessa UE. Talvolta quest'ultima svolge tutte le attività tecniche a nome dell'ente notificato. Le autorità di designazione non sempre possono valutare e controllare l'attività di enti notificati da esse designati ma operanti in paesi esterni alla loro giurisdizione. Ciò impedisce loro di prendere misure adeguate quando l'attività degli enti non è conforme ai requisiti giuridici applicabili, stabiliti dalle direttive.

*In seno a una cooperazione amministrativa più intensa, la Commissione vuole instaurare una procedura di scambio d'informazioni tra autorità e/o enti di accreditamento nel paese "ospite" e autorità di designazione nel paese "d'origine" dell'ente notificato, al fine di garantire che gli enti notificati possano offrire i loro servizi liberamente nel mercato interno e affinché si possa agevolare l'attuazione del reciproco riconoscimento. Per la Commissione ciò richiede una base giuridica da inserire o in direttive comuni di base o nelle singole direttive Nuovo Approccio.*

Gli Stati membri potranno così segnalare reciprocamente possibili problemi posti da attività di enti notificati esterni al paese di designazione e risolverli tramite contatti bilaterali.

#### **2.2.7. RICONOSCIMENTO DI ENTI NOTIFICATI IN PAESI NON UE**

Il Nuovo Approccio e l'Approccio Globale sono stati, e sono tuttora, pietre angolari della costruzione del mercato unico nonché un elemento essenziale degli accordi di riconoscimento reciproco (MRA) con vari paesi in campi trattati dalle direttive Nuovo Approccio. Partner commerciali in tutto il mondo continuano a chiedere all'UE di negoziare altri MRA. Un problema degli MRA è la difficoltà di valutare i loro vantaggi rispetto ai costi, che sono essenziali per il negoziato e l'attuazione. Le priorità degli MRA sono dettate soprattutto da interessi politici e commerciali. Le condizioni alle quali enti di valutazione della conformità esterni allo Spazio Economico Europeo (SEE) possono operare alle stesse condizioni di quelli notificati nell'ambito della giurisdizione degli stati del SEE sono state negoziate.

Un'alternativa agli MRA potrebbero essere le relazioni contrattuali che, per ridurre i costi di prova e certificazione dei prodotti, taluni enti notificati già intrattengono con enti di valutazione della conformità in paesi non UE. Un recente documento di lavoro del personale della Commissione<sup>15</sup> ha evidenziato vari modi per facilitare il commercio internazionale eliminando gli ostacoli tecnici al commercio.

I PECA<sup>16</sup> conclusi con i paesi candidati sono buoni esempi di possibili adeguate soluzioni. La Commissione deve però istituire una struttura che permetta agli enti di valutazione della conformità di altri paesi di svolgere i compiti corrispondenti all'attività degli enti notificati ai sensi delle direttive Nuovo Approccio. Tale struttura stabilirà anche a quali condizioni possa essere negoziata con un paese terzo un accordo reciproco.

<sup>15</sup> "Implementing Policy for External Trade in the Fields of Standards and Conformity Assessment: A Toolbox of Instruments", SEC(2001)1570 del 28.09.2001.

<sup>16</sup> Protocollo all'Accordo europeo sulla valutazione di conformità e sull'accettazione dei prodotti industriali.

Procedure di prova e di certificazione sono elementi importanti per l'efficienza e la coerenza del sistema. Accordi multilaterali (AML) di accreditamento, certificazione, laboratori di prova ed enti di controllo sono altrettanti importanti elementi. Le condizioni alle quali gli AML possono entrare in funzione vanno precisate ai sensi dell'attuale legislazione e degli obiettivi attualmente perseguiti dalla Commissione europea.

#### 2.2.8. SEPARAZIONE TRA SETTORI REGOLATI E NON REGOLATI

Un importante aspetto del Nuovo Approccio quando fu concepito era il fatto che strutture (norma-lizzazione, accreditamento, valutazione di conformità, ecc.) usate per la parte non regolata avrebbero potuto esserlo anche per il regolamento. Nel corso degli anni, soprattutto a causa dell'inesistenza di una base giuridica per la parte non regolata, ci si è allontanati da questo principio dando luogo talvolta a una dicotomia nell'attività dei relativi enti nonostante che la maggior parte di essi (enti di accreditamento, di valutazione della conformità) operino sia nella parte regolata che in quella non regolata dei rispettivi settori<sup>17</sup>.

La Commissione ritiene che esistano importanti interessi collettivi nel campo della valutazione di conformità non regolata, come confermare la fiducia degli utenti dei relativi servizi del mercato unico.

*La Commissione ritiene che, nel preparare le azioni future (di natura legislativa e non) nel campo della valutazione di conformità, non si debba distinguere tra settori regolati e non regolati e si debba lasciare agli operatori dei settori non regolati la necessaria libertà.*

#### 2.2.9. COOPERAZIONE E SCAMBIO DI INFORMAZIONI TRA ENTI NOTIFICATI

Alcune direttive Nuovo Approccio chiedono agli enti notificati di scambiare informazioni sui certificati negati o ritirati, che è il modo migliore per impedire ai produttori di chiedere un secondo certificato per lo stesso (non conforme) prodotto. I contratti tra alcune autorità nazionali ed enti di valutazione della conformità, che vogliono essere notificati, contengono clausole a favore dello scambio di esperienze, utili non solo a individuare casi problematici che richiedano interpretazione, ma anche a garantire che gli enti notificati operino nei rispettivi paesi a livelli uniformi. Lo scambio di informazioni di cui sopra, non impedisce però ai produttori di chiedere certificati per prodotti non conformi a enti notificati di un altro Stato membro, forse con un risultato diverso.

Le informazioni sui certificati negati o ritirati vanno scambiate per garantire l'attuazione uniforme delle norme comunitarie e impedire che si chiedano più volte test e certificati per prodotti carenti. Le informazioni trasmesse dagli enti notificati a colleghi di un altro ente devono indicare solo il tipo di prodotto e le ragioni del rifiuto o del ritiro, senza descrivere l'intero prodotto e possibilmente senza diffondere informazioni confidenziali o particolari tecnici segreti ai sensi del contratto tra richiedente ed ente notificato. Le attività dei Gruppi di enti notificati vanno incoraggiate per garantire a tutti parità di condizioni.

*La Commissione propone di introdurre in tutte le direttive Nuovo Approccio norme che obblighino gli enti notificati a scambiare informazioni sui prodotti non conformi presentati per prove o attestati e sostengano le iniziative dei Gruppi di enti notificati finalizzate allo scambio di esperienze ai sensi della rispettiva direttiva fra tutti gli enti notificati.*

<sup>17</sup> V. oltre, capitolo 2.4.

### 2.3. PROCEDURE PER LA VALUTAZIONE DI CONFORMITÀ

Dalla consultazione emerge che i moduli sono efficaci e non vanno ridiscussi<sup>16</sup>. I produttori possono però avere problemi dato che la scelta dei moduli disponibili nelle direttive è limitata se un prodotto è trattato da più direttive. Da un lato, le direttive applicabili possono non avere un modulo comune: i produttori devono perciò applicare moduli diversi per le diverse categorie di rischio. Dall'altro, quando è possibile usare lo stesso modulo per tutte le direttive, non sempre esiste un unico ente notificato, designato ai sensi di ognuna di esse. I produttori si rivolgeranno perciò a più enti notificati per valutare la conformità dei loro prodotti o concordare una specifica valutazione, subappaltata dall'ente notificato. Poiché ogni ente notificato deve limitare le sue valutazioni ai requisiti delle direttive per cui è stato designato, l'intervento di più enti notificati fa lievitare i costi.

I moduli H, E e D (dichiarazione di conformità mediante sistemi di qualità) permettono ai produttori di produrre e commercializzare i loro prodotti coinvolgendo meno l'ente notificato, il quale valuta il sistema di gestione e le questioni legate al prodotto, previste dai moduli. I sistemi di garanzia della qualità sono orientati sul prodotto e abbastanza flessibili da tenere conto dei vari tipi di rischio presentati da un prodotto oggetto di varie direttive. Per tale motivo si ritiene che le procedure di valutazione della conformità basate sull'attuazione di un sistema di qualità adeguato possano agevolare la certificazione di tali prodotti.

*La Commissione intende proporre l'introduzione nelle direttive Nuovo Approccio presenti e future dei moduli H, E o D, se ciò è adeguato e utile ai fini di una loro corretta applicazione.*

Sono stati sollevati anche problemi pratici sui concetti di commercializzazione e di messa in servizio e sulla necessità di definire in modo armonizzato il produttore, il suo rappresentante, la commercializzazione e le differenze tra generi di consumo e prodotti ad uso professionale.

*La Commissione redigerà quanto prima una proposta, da attuare "orizzontalmente", che chiarisca le definizioni da applicare nelle procedure di valutazione di conformità.*

### 2.4. IL MARCHIO CE DI CONFORMITÀ

Poiché il marchio CE indica che sono soddisfatte le condizioni di tutte le direttive applicabili, esso si rivolge alle autorità degli Stati membri ed è da esse protetto. Lo statuto giuridico del marchio CE è stabilito dalle direttive e non è un marchio commerciale di qualità ma va visto come una dichiarazione del produttore, o del suo rappresentante autorizzato, che il prodotto è conforme a tutte le norme armonizzate applicabili: una differenza abbastanza chiara per le autorità, ma non per il pubblico che, se riconosce sempre più spesso il marchio, sovente non ne interpreta correttamente il significato, aggiungendovi elementi estranei alle intenzioni delle direttive.

Gli Stati membri e la Commissione devono assolutamente chiarire il significato del marchio CE e promuoverne una precisa rappresentazione presso i consumatori, per esempio con una campagna d'informazione da estendere oltre i confini dell'UE perché intenti e significato del marchio CE non sono ancora del tutto noti ai produttori in paesi terzi di beni destinati al mercato interno. Inoltre, in vari campi, i prodotti sono spesso contrassegnati da marchi volontari oltre a quello CE. Alcuni di essi esistevano già prima dell'introduzione delle direttive Nuovo Approccio, mentre altri sono apparsi dopo, a seguito di pressioni del mercato.

Anche se non giuridicamente obbligatori, molti interessati (grossisti, distributori, installatori, compagnie di assicurazione) li usano spesso.

<sup>16</sup> Moduli per la valutazione di conformità, definiti con la decisione 93/465/CEE del Consiglio, del 22 luglio 1993.



I marchi volontari supplementari non sono, in sé, in contrasto con la marchio CE purché non provochino confusione o non si sovrappongano ad esso nel significato o nel fine e finché sono d'aiuto a coloro i quali si rivolgono (consumatori, utenti, enti pubblici, ecc.). È dovere degli Stati membri garantire l'integrità del marchio CE e la sua conseguente tutela.

*Per sottolineare il ruolo del marchio CE, la Commissione intende diffonderne e chiarirne il significato, avviare iniziative per applicarlo e tutelarlo (sanzioni) e chiarirne il rapporto con i marchi volontari.*  
*Per la Commissione, va ulteriormente discussa l'intera questione dell'indebita apposizione del marchio CE e ne vanno individuati i fattori più importanti. La Commissione lancerà una campagna informativa da condurre insieme agli Stati membri.*  
*In base all'esperienza acquisita, la Commissione ritiene possibile proporre un testo giuridico più chiaro per eliminare ambiguità e rinforzare la posizione del marchio CE.*

**2.5. PROVVEDIMENTI DI ESECUZIONE E SORVEGLIANZA DEL MERCATO**

**2.5.1. PROVVEDIMENTI DI ESECUZIONE**

I provvedimenti di esecuzione, sorveglianza di mercato compresa, sono essenziali affinché le direttive Nuovo Approccio siano correttamente attuate. Così i cittadini ottengono elevati livelli di tutela e le imprese possono operare a parità di condizioni in tutto il mercato interno.

Ma nulla garantisce che i livelli di esecuzione nell'UE siano gli stessi. Ciò insidia la credibilità del Nuovo Approccio e può condurre a riframmentare de facto il mercato interno.

Controllare i prodotti da immettere<sup>19</sup>, o già immessi, sul mercato nazionale è compito delle autorità nazionali di sorveglianza del mercato che devono intervenire se sul mercato circolano prodotti che non soddisfano le norme nazionali di recepimento di una determinata direttiva Nuovo Approccio.

Esigenze diverse e particolarità geografiche o di mercato degli Stati membri fanno escogitare soluzioni non tali da poter sempre separare rigorosamente tra autorità di designazione, enti di accreditamento, enti di valutazione della conformità e autorità di sorveglianza del mercato.

Queste potenziali fonti di conflitti d'interessi vanno eliminate.

Sebbene da una direttiva all'altra l'esperienza cambi, il recente Programma congiunto di visite reciproche (MJVP)<sup>20</sup> tra esperti nazionali in sorveglianza del mercato ha denunciato l'esistenza di metodi e livelli diversi di sorveglianza del mercato negli Stati membri. Alcuni hanno un approccio "preventivo" alla sorveglianza di mercato, altri uno "reattivo".

L'approccio reattivo tratta reclami, notifiche di clausole di salvaguardia di altri Stati membri e controlli doganali di base. Quello preventivo preferisce campagne mirate, strumenti di valutazione dei rischi, cooperazione con altre autorità.

Risorse limitate caratterizzano tutte le direttive in ogni Stato membro. In alcuni di essi, gravi restrizioni finanziarie limitano l'efficacia della sorveglianza sul mercato. Questa è però parte integrante del sistema Nuovo Approccio e le vanno garantite risorse umane e finanziarie. Il programma MJVP ha individuato vari mezzi per potenziare e dare coerenza ai provvedimenti di attuazione: applicazione di criteri minimi di sorveglianza, come i controlli sulla sicurezza dei prodotti ai confini esterni; maggior cooperazione amministrativa; revisione della clausola di salvaguardia per notificare norme nazionali che limitano la libera circolazione di prodotti con il marchio CE.

Ulteriori provvedimenti per raggiungere tali obiettivi sono proposti nei prossimi sottocapitoli.

<sup>19</sup> Per esempio, quando i prodotti sono mostrati a fiere e mostre commerciali, ecc.  
<sup>20</sup> Il MJVP era un'iniziativa finanziata dalla Commissione riguardante 5 settori: giocattoli, compatibilità elettromagnetica, attrezzatura a bassa tensione, macchine e impianti protettivi individuali. Gli esperti dalle autorità esecutive nazionali di tutti gli Stati membri e della Norvegia hanno visitato i loro colleghi in altri paesi e hanno riferito sul contenuto e sulle conclusioni delle loro visite.

## 2.5.2. UN LIVELLO DI SORVEGLIANZA DEL MERCATO COMUNE A TUTTA L'UE

Gli Stati membri possono ottenere un livello comune di sorveglianza del mercato, basato sui seguenti criteri:

- Infrastrutture e risorse umane e finanziarie devono essere tali da garantire una sorveglianza a tutti i prodotti che rientrano nel campo d'applicazione di una direttiva e che si effettuino i controlli appropriati a ciascun gruppo merceologico. Laddove la dimensione del mercato non consenta sistemi effettivi di sorveglianza o manchi la competenza, gli Stati membri possono unirsi con appositi accordi di cooperazione.
- Usare l'analisi dei dati sugli infortuni, condotta eventualmente con altri Stati membri, per elaborare un programma strategico di sorveglianza del mercato.
- Date le differenze culturali o pratiche tra Stati membri, sanzioni o penali applicate a prodotti non conformi saranno proporzionali al grado di non conformità individuato e abbastanza efficaci da avere effetti dissuasivi. La trasparenza delle campagne di sorveglianza e dei provvedimenti d'attuazione suggerisce agli utenti finali che si sta intervenendo in modo efficace e segnala all'industria che i prodotti sono controllati anche dopo la commercializzazione.
- Gli Stati membri mettono in comunicazione e coordinano a livello nazionale le autorità di sorveglianza del mercato e le altre autorità nel campo della sicurezza dei prodotti (Uffici del lavoro, Uffici sanitari, Dogane). Per un'attuazione efficace è essenziale che dogane e autorità di sorveglianza del mercato cooperino. Controlli di conformità secondo norme di sicurezza dei prodotti, per le importazioni dai paesi terzi<sup>21</sup>, sono una base comune per tale cooperazione e gli Stati membri devono garantire la corretta applicazione dei regolamenti.
- L'analisi e la gestione dei rischi previste dalle autorità di sorveglianza del mercato vanno legate ai provvedimenti presi dalle autorità doganali.
- Saranno necessari sforzi supplementari per mettere in atto risorse e meccanismi di comunicazione tali da permettere ai doganieri e ai responsabili della sicurezza dei prodotti di lavorare insieme come previsto dal regolamento. In seno al programma Dogana 2002, la Commissione aiuta la cooperazione tra Stati membri per orientare le autorità doganali quando esaminano aspetti di sicurezza dei prodotti importati.
- Le autorità nazionali parteciperanno intensamente alla cooperazione amministrativa con le rispettive controparti in altri Stati membri soprattutto riguardo allo scambio di informazioni su prodotti (potenzialmente) non conformi, risultati di test, provvedimenti di attuazione, priorità dei controlli e le campagne che ne derivano.

*La Commissione chiede agli Stati membri di raggiungere un livello comune di sorveglianza del mercato e di avviare a tal fine precise iniziative. Definire norme di base cui gli Stati membri dovranno obbedire (sanzioni, norme sullo scambio di informazioni) significa rivedere il contesto giuridico con una direttiva orizzontale o inserire tali norme nelle singole direttive.*

Le campagne d'informazione e le operazioni pubbliche di richiamo aiuteranno le autorità di sorveglianza a incrementare l'efficacia della propria attività.

I deterrenti, come sanzioni severe contro persone o società che abusano ripetutamente delle libertà offerte dal sistema Nuovo Approccio, operazioni di richiamo del prodotto o campagne d'informazione sono iniziative che limitano il numero di prodotti carenti sul mercato interno.

<sup>21</sup> I controlli sulla conformità delle merci importate da paesi terzi alle norme in materia di sicurezza dei prodotti sono previsti dal regolamento 339/93/CE.

### 2.5.3. APPROFONDIRE LA COOPERAZIONE AMMINISTRATIVA

La sorveglianza di mercato va accompagnata a un'efficace cooperazione amministrativa transfrontaliera. Due risoluzioni del Consiglio<sup>22</sup> sottolineano con decisione l'importanza di questa cooperazione ai fini dell'applicazione della normativa sul mercato interno e invitano gli Stati membri e la Commissione a intensificare lo sforzo in questo campo. La cooperazione amministrativa, finalizzata all'attuazione, può essere potenziata in vari modi:

- Le autorità competenti degli Stati membri hanno l'obbligo, descritto all'articolo 10 del trattato ed esplicitato in talune direttive, dell'assistenza reciproca nel sorvegliare il mercato, soprattutto scambiando informazioni sui risultati dell'esame dei prodotti.  
Spesso, le autorità approfittano dell'assistenza transfrontaliera per risalire dall'ente notificato di certificazione al produttore, o al rappresentante autorizzato, di un prodotto non conforme. L'assistenza reciproca deve avvenire a livello in tutta l'UE o solo tra autorità interessate a una questione specifica.
- Un *forum* in cui ha luogo la cooperazione sono i Gruppi cooperazione amministrativa degli esperti nazionali di sorveglianza del mercato, che si incontrano per ora a livello informale e solo nell'ambito di alcune direttive<sup>23</sup>. Perché abbiano una più solida base operativa occorrerebbe precisare status, obiettivi e base giuridica di tali Gruppi.
- L'informazione sui prodotti non conformi, soprattutto se soggetti a frequenti reclami, va trasmessa da un'autorità di sorveglianza di mercato a tutte le altre più rapidamente di quanto si possano spostare i prodotti da un mercato nazionale all'altro. Questo è l'obiettivo che la cooperazione tra autorità deve raggiungere se si vuole un'efficiente sorveglianza del mercato. Vi può contribuire il programma "Scambio di dati tra amministrazioni" (IDA) cui però occorre definire una chiara base giuridica.
- L'assistenza reciproca è molto importante per lo scambio di informazioni. La tutela del segreto professionale e di varie norme giuridiche sullo stato dell'informazione da considerare pubblica non deve impedire la condivisione di informazioni pertinenti con altre autorità di sorveglianza, informazioni che possono essere decisive per la tutela della salute e della sicurezza.
- Le informazioni su prodotti pericolosi vanno rese pubbliche; in particolare riguardo all'identificazione del prodotto, ai rischi che esso comporta e alle misure adottate.  
Occorre riflettere su come scambiare le informazioni per evitare sovrapposizione di sistemi e dispersione di energie. L'informazione va comunicata solo quando essa è di evidente aiuto alle attività di sorveglianza.
- La Commissione incoraggia le campagne transfrontaliere di controllo e finanzia alcuni ben definiti progetti di cooperazione pratica nella sorveglianza del mercato, progetti che hanno moltiplicato i contatti e aiutato gli Stati membri a diffondere pratiche esemplari sul medio periodo. Tale tipo di cooperazione, che avviene con i mezzi della e-administration, deve divenire elemento standard della cooperazione.
- Le amministrazioni europee usano oggi con successo il programma "Scambio di dati tra amministrazioni" (IDA) in vari campi (occupazione, salute, agricoltura, industrie della pesca, statistiche, concorrenza). La comunicazione interistituzionale sarà utile anche nel campo della cooperazione amministrativa tra autorità degli Stati membri che si occupano delle direttive Nuovo Approccio e offrirà i vantaggi delle nuove tecnologie.

<sup>22</sup> Risoluzione del Consiglio, del 16 giugno 1994, sullo sviluppo della cooperazione amministrativa per l'attuazione e l'applicazione della normativa comunitaria nel mercato interno - GU C 179, dell'1.7.1994; Risoluzione del Consiglio dell'8 luglio 1996 sulla semplificazione legislativa e amministrativa nel settore del mercato interno - GU C 224, dell'1.8.1996.

<sup>23</sup> Direttive 73/23/CEE sul materiale elettrico a bassa tensione; 89/336/CEE sulla compatibilità elettromagnetica; 98/37/CE sulle macchine; 89/686/CEE sui dispositivi di protezione individuale; 94/25/CE sulle imbarcazioni da diporto; 95/16/CE sugli ascensori; 99/5/CE sugli apparecchi radio e le apparecchiature terminali di telecomunicazione, 88/378/CEE su giocattoli.

*La Commissione, oltre a proseguire il contributo pratico e finanziario, intende inserire nelle direttive Nuovo Approccio, che ancora ne siano prive, una base giuridica alla cooperazione amministrativa fra Stati membri.*

Poiché il mercato non sempre richiede la presenza di enti notificati per tutte le direttive in tutti gli Stati membri e che è troppo piccolo per taluni servizi di certificazione, la cooperazione fra gli Stati membri è spesso la soluzione adatta. La Commissione incoraggia le autorità degli Stati membri a concludere accordi bi - o multilaterali di assistenza reciproca e condivisione dell'infrastruttura (dalla conoscenza tecnica, ai banchi di prova, alla formazione del relativo personale) per la sorveglianza del mercato. I vantaggi di tali accordi sono divenuti evidenti durante i negoziati per la conclusione dei PECA con i paesi candidati.

*Per evitare settori d'attività non coperti dalle autorità di sorveglianza del mercato, gli Stati membri sono invitati a concludere accordi bi - o multilaterali di reciproca assistenza.*

#### **2.5.4. LA PROCEDURA RELATIVA ALLA CLAUSOLA DI SALVAGUARDIA NELLE DIRETTIVE NUOVO APPROCCIO**

Gli Stati membri devono adottare provvedimenti restrittivi contro prodotti di cui è stata constatata la pericolosità e che rientrano nel campo di applicazione di una direttiva Nuovo Approccio. Ciò può avvenire prima che il prodotto sia commercializzato o messo in servizio e quando lo sia già. Il solo fatto che un prodotto non sia munito del marchio CE, pur dovendo esserlo, è un criterio che permette a un'autorità di sorveglianza del mercato di ritenerlo non conforme. I veri rischi sistematici vanno dimostrati. L'autorità deve perciò disporre di competenze, attrezzature e procedure atte a dimostrare la non conformità sistematica: un requisito spesso oneroso che richiede personale specializzato. Ma tali iniziative vanno prese, poiché è obbligo giuridico degli Stati membri tutelare la popolazione contro prodotti pericolosi.

Restrizioni, divieti, ritiro di prodotti, vanno immediatamente comunicati dallo Stato membro alla Commissione europea perché ostacolano la libera circolazione. Il procedimento della clausola di salvaguardia previsto dalle direttive Nuovo Approccio permette alla Commissione di verificare la fondatezza di disposizioni nazionali che limitano la libera circolazione di prodotti muniti del marchio CE. Tuttavia la procedura attuale è lunga e difficile da applicare nella pratica. Le procedure lunghe creano poi problemi all'industria (soprattutto se PMI) poiché comportano i periodi lunghi d'incertezza giuridica.

Per tale motivo la Commissione incontra problemi nel gestire la procedura delle clausole di salvaguardia come attualmente previsto in molte delle direttive "Nuovo approccio". La Commissione deve trattare casi estremamente complessi e tecnici basandosi su decisioni adottate a livello nazionale da autorità specializzate nel settore tecnico o da agenzie e (in taluni casi) deve effettuare un'analisi dei rischi. Vista la natura tecnica di tali casi è necessario disporre di una perizia tecnica specializzata difficilmente disponibile all'interno dell'amministrazione. Il ricorso a perizie tecniche specializzate allunga la durata delle procedure e ne compromette l'efficacia in termini di libera circolazione.

Per quanto riguarda la direttiva bassa tensione, la procedura attualmente applicata è più semplice e più rapida e si concentra sui casi più problematici. Un ulteriore vantaggio è connesso al fatto che la Commissione, per la direttiva bassa tensione, può ricorrere alla perizia tecnica disponibile a livello degli Stati membri. Per tale motivo, pur mantenendo il concetto della clausola di salvaguardia in conformità dell'articolo 95, paragrafo 10 del trattato, si conserva la possibilità di semplificare la procedura della clausola di salvaguardia nelle direttive "Nuovo approccio" e di renderla più efficace ai fini del funzionamento del mercato interno.

*La Commissione proporrà di modificare la procedura della clausola di salvaguardia nelle direttive "Nuovo approccio" al fine di garantire un approccio più uniforme in tutte le direttive, di semplificare ed abbreviare la procedura e renderla più efficace ai fini del funzionamento del mercato interno. La proposta richiede una revisione del quadro giuridico.*

Gli Stati membri non direttamente interessati dalla disposizione nazionale notificata, potrebbero svolgere l'analisi tecnica sulla clausola di salvaguardia. Ciò permetterebbe alle autorità di trasmettere informazioni relative a controlli e test eseguiti in passato. Va anche accertato che altri Stati membri prendano appropriate iniziative sui loro mercati una volta che la Commissione ritenga giustificata un'azione notificata. Solo così la legislazione sarà applicata uniformemente in tutta la UE.

Le notifiche o, in alcuni casi, lo scambio di informazioni che le precede, dovrebbero avvenire mediante sistema telematico nel quadro di uno scambio riservato e sistematico di informazioni sui prodotti potenzialmente pericolosi. Ciò fa sì che lo scambio di informazioni sulle misure di attuazione adottate o previste dalle autorità nazionali sia esauriente. Le informazioni sono diffuse presso le competenti autorità degli Stati membri e non al pubblico.

Se una di tali autorità lo ritiene opportuno, può diffondere informazioni riservate anche al pubblico, per esempio in caso di richiamo, in base a norme giuridiche nazionali.

#### **2.5.5. RELAZIONE CON LA DIRETTIVA SULLA SICUREZZA GENERALE DEI PRODOTTI**

La recente revisione della direttiva sulla Sicurezza generale dei prodotti (DSGP)<sup>24</sup> ha notevoli implicazioni per i prodotti di consumo trattati dalla legislazione Nuovo Approccio. La DSGP funge da rete di sicurezza: i suoi requisiti di sicurezza si applicano a prodotti di consumo la cui sicurezza e i cui rischi non sono regolati da altre norme comunitarie. Poiché le direttive Nuovo Approccio regolano tutti gli aspetti di sicurezza e le categorie di rischio dei prodotti cui si applicano, le norme di sicurezza della DSGP non si applicano a tali prodotti.

Ma le direttive Nuovo Approccio non contengono dettagli sugli strumenti di attuazione. Le norme di attuazione della DSGP modificata si applicano perciò ai prodotti di consumo trattati dalla legislazione Nuovo Approccio. Essa vuole ad esempio che gli Stati membri definiscano organizzazione e mansioni delle autorità di sorveglianza, la procedura RAPEX e impongano ai produttori l'obbligo di richiamare prodotti pericolosi. Ciò significa che prodotti industriali e di consumo trattati dalla stessa direttiva Nuovo Approccio possono, in pratica, essere soggetti a norme diverse di sorveglianza di mercato.

La procedura RAPEX chiede la notifica di misure adottate contro prodotti o partite di prodotti che presentano rischi seri e immediati per la salute e sicurezza dei consumatori. Si applica a prodotti di consumo trattati dalle direttive Nuovo Approccio, come giocattoli e materiale elettrico a bassa tensione, per i quali le direttive non forniscono una procedura equivalente.

RAPEX va distinta dalla procedura della clausola di salvaguardia e non esenta uno Stato membro dall'applicare tale procedura se sono soddisfatte le condizioni per ricorrere ad essa.

*La Commissione vuole introdurre nelle direttive Nuovo Approccio disposizioni per scambi di informazioni su prodotti industriali che presentano rischi seri e immediati per gli utenti. Tale scambio di informazioni riguarda le autorità degli Stati membri e i servizi della Commissione.*

<sup>24</sup> Direttiva 2001/95/CE - GU L 11, del 15.01.2002.



## 2.6. APPLICARE LE DIRETTIVE NUOVO APPROCCIO IN MODO COERENTE ED EFFICACE

### 2.6.1. REVISIONE DEL QUADRO GIURIDICO

Sono stati individuati una serie di punti deboli che possono essere corretti meglio rivedendo il quadro giuridico. Occorre affrontare in modo più coerente la valutazione, designazione e sorveglianza degli enti notificati, rivedere la procedura della clausola di salvaguardia e potenziare strumenti di attuazione, come la sorveglianza del mercato. A tal fine, sono possibili varie opzioni. Una, consiste nell'inserire i requisiti del caso in tutte le direttive di settore: era l'impostazione seguita quando con la direttiva 93/68/CEE sono state introdotte le norme sul marchio CE. Esso tiene conto delle esigenze di ogni settore. Ma è un processo lungo che non permette di affrontare i problemi in un modo orizzontale.

Se i prodotti possono rientrare in più direttive Nuovo Approccio, giacché rischi diversi possono essere oggetto di direttive diverse, l'applicazione simultanea di più direttive può creare problemi:

- nelle direttive settoriali Nuovo Approccio si possono trovare differenze involontarie. Per gli enti notificati ad esempio, la relazione tra requisiti minimi, elencati nel pertinente allegato alle direttive, e norme armonizzate è formulata in modo diverso in ogni direttiva. Le differenze possono essere sottili ma avere importanti implicazioni giuridiche o pratiche. Talora, non tutti gli interessati si rendono pienamente conto di tutte le conseguenze. Ciò riduce la certezza giuridica;
- i prodotti disciplinati da più direttive possono dar luogo a confusione su significato, funzionamento e procedure (come le procedure di valutazione della conformità) se esse sono diverse nelle direttive interessate;
- intenzione iniziale del Nuovo Approccio era fornire una dottrina comune sui concetti chiave da usare in tutte le direttive. Ma di fatto in alcune direttive sono state inserite definizioni specifiche e, in direttive Nuovo Approccio, perfino nuovi tipi di moduli, che vanno oltre la commercializzazione e attuano disposizioni per i prodotti che trattano. I problemi nascono se tali definizioni sono incompatibili con definizioni o interpretazioni consolidate di altre direttive applicabili allo stesso prodotto;
- in alcuni settori sono state escogitate soluzioni che possono essere utili anche in altri. L'articolo 17 della direttiva 97/23/CE sulle attrezzature a pressione fornisce una base giuridica alla cooperazione amministrativa, che manca in altre direttive. L'esigenza di una siffatta cooperazione è tuttavia comune a tutte le direttive. È dunque utile creare una base giuridica unica che si applica a tutti i settori.

Sarebbe più efficiente, e più coerente, se la Commissione istituisse un gruppo di lavoro per formulare "articoli standard" sugli elementi comuni a tutte le direttive Nuovo Approccio e per chiarire le procedure da seguire nell'attuazione e applicazione delle direttive modificate. Ciò consente di preparare un'unica soluzione in una *direttiva comune di base* e di ridurre in modo semplice il lavoro legislativo a più lungo termine.

Una direttiva comune di base eviterebbe molti dei problemi di cui sopra e semplificherebbe il processo legislativo: ogni direttiva settoriale conterrebbe poi solo le disposizioni specifiche al settore interessato, soprattutto la definizione di norme fondamentali e i moduli di valutazione della conformità appropriati. Una questione, tuttavia, da valutare con cautela in quanto:

- approvare una direttiva comune di base significa rivedere tutte le direttive Nuovo Approccio. Una direttiva comune di base si giustifica solo se introduce anche nuovi requisiti sostanziali, il che richiede di far progredire almeno alcune delle proposte contenute nella presente comunicazione;
- approvare una direttiva comune di base non risolve tutti i problemi. Laddove vadano, ad esempio, applicate procedure di valutazione della conformità (in caso di prodotti disciplinati da una o più direttive, quando occorrono approcci specifici a un prodotto a causa dei suoi potenziali pericoli, delle condizioni alle quali è prodotto o le misure di sorveglianza) al momento di elaborare

soluzioni occorrerà consultarsi e cooperare con tutti gli interessati e i servizi della Commissione. Alcune questioni si possono affrontare direttamente, durante la revisione delle rispettive direttive.

*La Commissione vuole iniziare a esaminare vantaggi e svantaggi di una direttiva comune di base e dell'inclusione di articoli standard su questioni orizzontali nelle direttive Nuovo Approccio per trovare la soluzione migliore e il modo per tenere conto il più possibile di tali questioni. La Commissione ritiene che una direttiva comune di base sia la soluzione migliore perché riduce il lavoro legislativo in future direttive e perché le direttive Nuovo Approccio trattano in modo più omogeneo questioni identiche o simili.*

## 2.6.2. ESTERNALIZZARE PER SOSTENERE L'ATTUAZIONE DELLE DIRETTIVE

L'attuazione delle direttive Nuovo Approccio impone un notevole onere amministrativo non solo agli Stati membri ma anche alla Commissione, soprattutto riguardo all'analisi tecnica relativa all'applicazione di clausole di salvaguardia. L'allegato III presenta dati statistici sul numero di notifiche ricevute, che sono in crescita in parte perché le autorità nazionali sono più attive nel far rispettare una serie di direttive. Tuttavia, l'esperienza dimostra che molti provvedimenti tuttora non sono notificati. La Commissione prevede che il numero di notifiche della clausola di salvaguardia continui a crescere, tendenza che sarà rafforzata dall'ampliamento della Comunità.

Se tale tendenza persiste, si potrebbe presentare il problema di risorse finanziarie e umane adeguate. La già citata revisione della procedura relativa alle clausole di salvaguardia offrirà la possibilità di ridurre l'onere amministrativo sostenuto dalla Commissione. Il numero limitato di notifiche che essa attualmente riceve già ne impegna in misura eccessiva le risorse dilatando inevitabilmente i tempi di formulazione di un parere. I servizi della Commissione poi lavorano spesso al limite delle loro possibilità a causa della molteplicità dei settori coinvolti nell'analisi delle notifiche che, in singoli casi, affidano anche a consulenti esterni.

Trovare consulenti con la necessaria competenza e indipendenza dalle parti interessate è già un problema in sé.

Un'altra opzione sarebbe di esternalizzare talune operazioni a un ente dotato di personale tecnico esperto nei campi disciplinati dalle direttive Nuovo Approccio, accelerando così l'analisi delle clausole di salvaguardia. La specializzazione permetterebbe di ottenere un quadro esauriente dei problemi inerenti la non conformità e individuerebbe tendenze emergenti, dando così alla Commissione e agli Stati membri la possibilità di giudicare meglio l'efficacia delle direttive. Ad esso si potrebbero affidare anche altre mansioni logistiche, come gestire lo scambio di informazioni, individuare questioni inerenti gli enti notificati e le loro banche-dati, coordinare i gruppi di enti notificati, informare il pubblico, ecc., e "riunirebbe", a seconda della sua struttura organizzativa e dal grado di dipendenza dalla Commissione, la competenza già disponibile a livello degli Stati membri analogamente a quanto fa l'Agenzia europea di valutazione dei medicinali (AEVM).

*La Commissione, insieme agli Stati membri, esaminerà tutte le opzioni disponibili e presenterà tempestivamente proposte adeguate.*

### 3. CONCLUSIONI

I vantaggi dovuti a una maggior uniformità delle direttive Nuovo Approccio, della loro attuazione e applicazione sono evidenti. Sincronizzare gli sforzi di tutti gli Stati membri e della Commissione europea per avere regolamenti migliori, e ridurre al minimo i costi, è un notevole incentivo.

Lo scopo è un sistema ad alta qualità ed efficiente. I vantaggi sono ovvi - prodotti migliori e più sicuri, a costi minori, saranno ancor più competitivi. Chiare norme d'attuazione delle direttive Nuovo Approccio le rendono di facile comprensione alle autorità dei paesi candidati all'adesione e accelerano così in tali paesi l'adozione dell'acquis comunitario.

Infine, partner commerciali, produttori e autorità dei paesi terzi percepiranno le qualità del quadro normativo europeo, la sua affidabilità nella pratica, la validità del regime europeo di valutazione della conformità. Convinti da questa affidabilità, sempre più paesi terzi sono interessati al Nuovo Approccio e ne promuovono l'allargamento ad altri settori economici, come la semplificazione dello scambio di beni e l'eliminazione delle barriere commerciali.

Esistono proposte per aumentare l'efficacia del sistema, per migliorarne la trasparenza e il funzionamento a beneficio di tutti i partner - produttori, enti di valutazione della conformità, autorità e, soprattutto, utenti dei prodotti.

In questo contesto, la Commissione sosterrà gli sforzi degli Stati membri per aumentare la trasparenza e migliorare l'attuazione del sistema. Nel testo della presente comunicazione, le raccomandazioni della Commissione sono in corsivo bordato. Per facilitarne la lettura sono ricapitolate nell'allegato IV.

Pertanto, la Commissione invita il Parlamento europeo e il Consiglio a:

- prendere atto delle proposte per migliorare l'attuazione delle direttive Nuovo Approccio e sostenere le proposte della Commissione come sopra descritte;
- sostenere le iniziative tendenti a potenziare il sistema attraverso il mezzo legislativo e amministrativo a vantaggio della sicurezza del prodotto e della sanità pubblica;
- invitare gli Stati membri ad appoggiare ogni iniziativa che miri a migliorare l'applicazione del Nuovo Approccio e delle rispettive direttive;
- richiamare gli Stati membri il fatto che le loro autorità di designazione, notifica e di sorveglianza del mercato non cessino di essere ben consapevoli dei loro obblighi;
- partecipare alla riflessione sulla strategia appropriata a garantire la disponibilità delle risorse finanziarie e umane.

## ALLEGATO I: ANALISI DEI RISULTATI DELLA CONSULTAZIONE ON-LINE

Per preparare la presente comunicazione che rivede taluni aspetti dell'attuazione del Nuovo Approccio, la DG Impresa ha prodotto, alla fine del 2001, un documento di consultazione sul funzionamento delle direttive Nuovo Approccio, pubblicato sul sito Web della Commissione, Europa, nel gennaio 2002, insieme a un questionario interattivo composto da varie domande derivate dal documento di consultazione. Per tre mesi, documento e questionario rimasero a disposizione on-line per le risposte. Scopo della consultazione era ottenere valutazioni e reazioni da parte degli interessati, soprattutto imprese, in da poter elaborare e inserire nella presente comunicazione proposte più dettagliate. Quanto segue riassume, in base a un'analisi dei risultati numerici<sup>25</sup>, i risultati della consultazione attraverso il questionario interattivo. La consultazione on-line ha totalizzato 135 contributi di risposta.

### INPUT PER PAESE E SETTORE

Hanno risposto tutti gli Stati membri dell'UE tranne Danimarca e Lussemburgo. Il maggior numero di contributi è venuto da Germania (27), Regno Unito (23) e Belgio (19). Tra i paesi del SEE hanno risposto Islanda (2) e Svizzera (6), ma non Liechtenstein e Norvegia. Dei paesi candidati hanno risposto solo Bulgaria e Repubblica ceca (1 contributo ciascuno). Non ci sono stati altri contributi europei; 5 sono venuti dal Nordamerica e 1 dall'area Asia/Pacifico, ma nessuno dall'Africa o dall'America centrale o meridionale.

Hanno risposto tutti i settori della NACE, tranne Riciclaggio e Gestione dei rifiuti, Vendite all'ingrosso, Vendite al dettaglio e Poste e Telecomunicazioni. Il maggior numero di contributi è venuto da Amministrazioni Pubbliche/Altre organizzazioni (56) e da Attrezzature elettriche ed elettroniche (34). Pochi i contributi di Industria alimentare, Tessile, Abbigliamento e pelli, Legno, Editoria e stampa, Chimica, Gomma e plastica (1 ciascuno).

### REAZIONE ALLE PROPOSTE DEL DOCUMENTO DI CONSULTAZIONE

Quanto segue riassume le reazioni, positive e negative, ottenute sui principali temi del documento di consultazione.

#### 1. PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ ED ENTI NOTIFICATI

I giudizi sui moduli di valutazione della conformità definiti dalla decisione 93/465/CEE del Consiglio sono stati positivi. La maggior parte dei dichiaranti li considera adatti allo scopo ma ritiene utile ridurre il numero nelle direttive Nuovo Approccio. I più pensano che legando moduli specifici all'uso dei produttori di norme armonizzate semplificherebbero le procedure.

Per le risposte negative, la maggior parte dei dichiaranti sostiene che ricorrere in modo più sistematico al modulo H (garanzia completa della qualità) o a una delle sue varianti non aumenti la coerenza della valutazione di conformità.

Quanto agli enti notificati, ha ottenuto consensi l'ipotesi che la Commissione pubblichi una banca dati degli enti notificati su Internet in modo da interrompere la pubblicazione di elenchi di enti notificati sulla Gazzetta Ufficiale. Una notevole maggioranza è favorevole a migliorare la procedura di notifica degli enti di valutazione della conformità e pensa che la soluzione adatta sia una procedura di notifica elettronica. Tra i provvedimenti atti a rendere più efficace il sistema di notifica, il migliore è ritenuto quello di includere in tutte le direttive Nuovo Approccio la facoltà di ritirare o sospen-

<sup>25</sup> I risultati qui analizzati sono quelli ottenuti on-line in risposta al questionario interattivo su Internet. Alcune risposte sono stati inviate al servizio di redazione per posta e per e-mail; mentre esse sono state prese in considerazione nella redazione del testo finale, non sono state incluse in questo riassunto separato.

dere la notifica all'ente che abbia ripetutamente rilasciato certificati erronei o altrimenti applicato in modo scorretto la direttiva. Altre misure ritenute efficaci sono l'istituzione di un forum per lo scambio di esperienze e di informazioni tra autorità di designazione e la redazione di un documento di orientamento sulle pratiche esemplari, sulla valutazione, designazione e sorveglianza degli enti notificati.

## **2. IL MARCHIO CE**

La maggior parte dei dichiaranti ha problemi con marchi di qualità volontari per prodotti disciplinati da una direttiva Nuovo Approccio e pensano vada chiarito il significato del marchio CE e la sua relazione con i marchi di qualità volontari. I più sono contrari a un codice di condotta per marchi di qualità volontari che disciplini trasparenza, imparzialità, apertura.

## **3. ATTUAZIONE E SORVEGLIANZA DEL MERCATO**

La maggior parte dei dichiaranti pensa che vadano definiti criteri esecutivi, sorveglianza del mercato inclusa, e concorda con l'introduzione nelle direttive Nuovo Approccio di una base giuridica per la cooperazione amministrativa. La proposta di semplificare e migliorare la procedura della clausola di salvaguardia e di introdurre un meccanismo rapido di scambio d'informazioni sui prodotti industriali disciplinati dalle direttive Nuovo Approccio ha ottenuto un eco positivo mentre grande è l'insoddisfazione con l'attuale gestione di tale procedura.

Tra i metodi di sorveglianza del mercato descritti al paragrafo 2.5 del documento di consultazione, quelli ritenuti più in grado di garantire un'attuazione efficiente delle direttive Nuovo Approccio sono stati, in ordine decrescente di preferenza:

- cooperazione tra autorità (preventivo)
- campagna mirata (preventivo)
- scambio rapido di informazioni (reattivo)
- risposta a reclami (reattivo)
- strumenti di valutazione del rischio (preventivo)
- clausole di salvaguardia (reattivo).

## **4. ATTUAZIONE DEL NUOVO APPROCCIO**

Per la maggior parte dei dichiaranti è necessaria una maggior coerenza nei requisiti giuridici di elementi equivalenti tra tutte le direttive settoriali Nuovo Approccio e la Commissione deve esaminare un'applicazione più ampia dei principi Nuovo Approccio al fine di migliorare e semplificare la legislazione. Si fa strada l'idea di una direttiva comune di base che tratti gli elementi comuni a tutte o alla maggior parte delle direttive Nuovo Approccio: aumenterebbe la coerenza. La maggior parte di coloro ai quali tale idea non piace ritiene necessario rivedere tutte le direttive settoriali, anche per migliorare la loro coerenza e approvare alcune proposte emerse dal documento di consultazione.

**Allegato II: Enti notificati**  
**Tabella 1a: Enti notificati per paese**

<b>UE 15</b>		<b>SEE-EFTA</b>	
Paese	N° di enti	Paese	N° di enti
Austria	37	Islanda	2
Belgio	31	Liechtenstein	0
Danimarca	22	Norvegia	16
Finlandia	15	<b>Totale SEE-EFTA</b>	<b>18</b>
Francia	81		
Germania	185		
Grecia	14		
Irlanda	4		
Italia	227		
Lussemburgo	5		
Paesi Bassi	29		
Portogallo	22		
Spagna	54		
Svezia	47		
Regno Unito	224		
<b>Totale UE 15</b>	<b>997</b>		

Nota: Informazioni fino al 30.10.2002

**Tabella 1b: Enti notificati per direttiva**

Direttiva	N° di enti	Direttiva	N° di enti
87/404/CEE Recipienti semplici a pressione	79	94/25/CE Imbarcazioni da diporto	22
88/378/CEE Giocattoli	56	94/9/CE Atmosfere potenzialmente esplosive	31
89/106/CEE Prodotti da costruzione	183	95/16/CE Ascensori	156
89/336/CEE Compatibilità elettromagnetica	40	96/48/CE Sistemi ferroviari ad alta velocità	20
89/686/CEE Dispositivi di protezione individuale	103	96/98/CE Equipaggiamento marittimo	28
90/384/CEE Strumenti di pesatura non automatici	320	97/23/CE Attrezzature a pressione	88
90/385/CEE Dispositivi medici impiantabili attivi	18	98/37/CE Macchine	146
90/396/CEE Apparecchi a gas	37	98/79/CE Dispositivi medico-diagnostici in vitro	17
92/42/CEE Caldaie ad acqua calda	39	99/36/CE Attrezzature a pressione trasportabili	92
93/15/CEE Esplosivi per uso civile	6	99/5/CE Apparecchi radio e apparecchiature terminali di telecomunicazione	54
		2000/9/CE Impianti a fune adibiti al trasporto di persone	2
93/42/CEE Dispositivi medici	60	2000/14/CE Rumore delle macchine e attrezzature destinate a funzionare all'aperto	41

*Nota: Informazione fino al 30.10.2002. Alcuni enti sono notificati ai sensi di più di una direttiva. Il numero totale di enti della Tabella 1a (per Stato membro) è dunque inferiore al numero totale di enti della Tabella 1b (per direttive).*

### Allegato III: Clausole di salvaguardia

Questo allegato riassume le statistiche disponibili sulle clausole di salvaguardia ricevute dalla Commissione.

**Tabella 1: Notifiche della clausola di salvaguardia ricevute nel 2001**

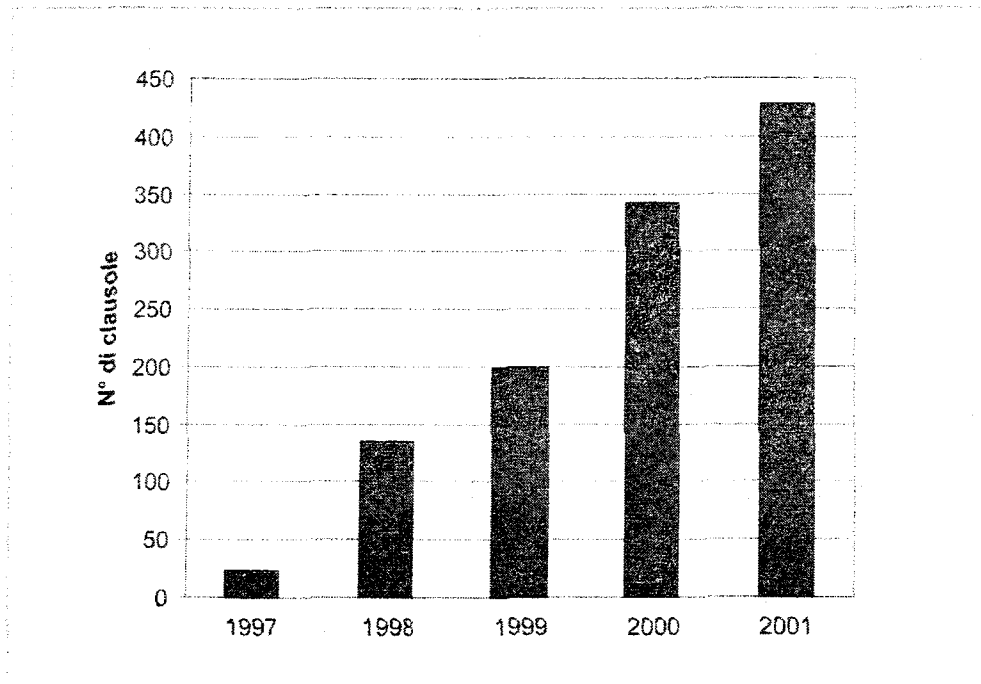
Direttiva	N°	Direttiva	N°
Materiale elettrico a bassa tensione (73/23/CEE, emendamento 93/68/CEE)	428	Esplosivi per uso civile (93/15/CEE)	0
Recipienti semplici a pressione (87/404/CEE, emendamenti 90/488/CEE e 93/68/CEE)	0	Dispositivi medici (93/42/CEE, emendamento 98/79/CE)	2
Giocattoli (88/378/CEE, emendamento 93/68/CEE)	1	Atmosfere potenzialmente esplosive (94/9/CE)	0
Prodotti da costruzione (89/106/CEE, emendamento 93/68/CEE)	0	Imbarcazioni da diporto (94/25/CE)	0
Compatibilità elettromagnetica (89/336/CEE, emendamenti 92/31/CEE e 93/68/CEE)	73	Ascensori (95/16/CE)	0
Macchine (98/37/CE, emendamento 98/79/CE)	15	Attrezzatura a pressione (97/23/CE)	0
Dispositivi di protezione individuale (89/686/CEE, emendamenti 93/68/CEE, 93/95/CEE e 96/58/CE)	3	Dispositivi medico-diagnostici in vitro (98/79/CE)	0
Strumenti di pesatura non automatici (90/384/CEE, emendamento 93/68/CEE)	0	Apparecchi radio e apparecchi terminali di telecomunicazione (99/5/CE)	0
Dispositivi medici impiantabili attivi (90/385/CEE, emendamenti 93/42/CEE e 93/68/CEE)	0	Impianti a fune adibiti al trasporto di persone (2000/9/CE)	0
Apparecchi a gas (90/396/CEE, emendamento 93/68/CEE)	7		
		<b>Totale:</b>	<b>530</b>

171

LEGISLAZIONE E NORMATIVA

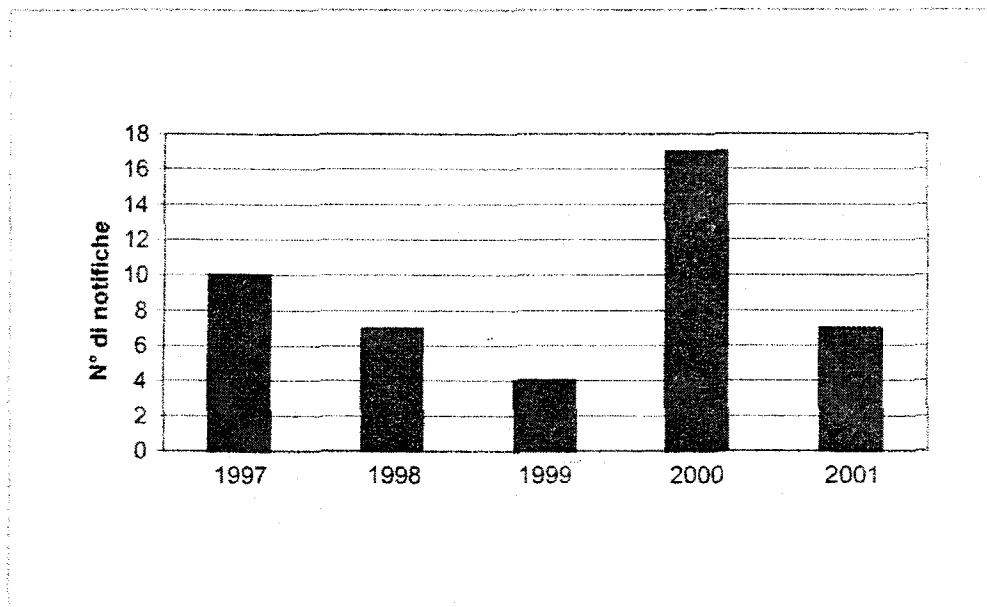


Figura 1: Notifiche della clausola di salvaguardia - direttiva Bassa Tensione (73/23/CEE)



172

Figura 2: Notifiche della clausola di salvaguardia - Direttiva Apparecchi a gas (90/396/CEE)



## **ALLEGATO IV: RIEPILOGO DELLE RACCOMANDAZIONI DELLA COMMISSIONE**

### **Riguardo alla procedura di notifica, la Commissione**

- invita gli Stati membri a rendere compiutamente consapevoli le loro autorità di notifica degli obblighi che esse hanno riguardo alla procedura di notifica e ad abbreviare il periodo tra la decisione di notificare un ente e il completamento dell'intera procedura;
- ha già preso l'iniziativa di diffonderà sul sito Web EUROPA una banca-dati on-line con l'elenco degli enti notificati designati da UE, SEE e paesi candidati e propone di sviluppare un sistema on-line di notifica, alternativo a quello attuale su supporto cartaceo. Ciò ridurrà sensibilmente i tempi procedurali e consentirà agli enti notificati di mettersi in azione praticamente subito. La Commissione ritiene poi che la pubblicazione degli elenchi sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea vada abolita una volta ottenuta la pubblicazione on-line su Internet.

### **Riguardo al quadro giuridico per la designazione di enti notificati, la Commissione**

- propone di intensificare gli sforzi degli Stati membri e della Commissione per ottenere un sistema omogeneo di designazione sostenendo le attività dei gruppi di lavoro congiunti di funzionari degli Stati membri, già istituiti;
- ritiene necessario consolidare i requisiti che gli enti notificati devono soddisfare. Ciò può avvenire con una direttiva orizzontale o con un articolo standard da inserire nelle rispettive direttive. I requisiti terranno conto delle differenze di formulazione e della possibilità di aggiungere eventuali ulteriori requisiti;

### **Riguardo al ruolo dell'accreditamento, la Commissione**

- ritiene che, per migliorare la situazione, occorra una guida più completa all'uso dell'accreditamento in modo che i servizi della Comunità in questo campo siano più coerenti e strutturati, soprattutto riguardo alla loro indipendenza da attività commerciali e dalla reciproca concorrenza. La responsabilità finale spetta agli Stati membri. Elementi di base di tale guida potrebbero fare parte delle norme giuridiche comuni di cui al punto 2.2.3;
- intende istituire un forum permanente di autorità di designazione degli Stati membri che faciliti lo scambio di buone pratiche di valutazione, designazione e sorveglianza degli enti notificati e che formuli raccomandazioni da seguire in modo facoltativo.

### **Riguardo alla sorveglianza degli enti notificati, la Commissione**

- intende proporre vuole che lo scambio di esperienze tra enti notificati sia un requisito delle direttive Nuovo Approccio. Le modifiche proposte alle direttive Nuovo Approccio introducono sanzioni per gli enti notificati che non adempiano le loro funzioni o cessino di fornire i servizi cui sono destinati. Alternativamente, questo tipo di cooperazione può essere previsto tra i requisiti giuridici di cui al punto 2.2.3.

### **Riguardo alle attività transfrontaliere degli enti notificati, la Commissione**

- in seno a una cooperazione amministrativa più intensa, intende instaurare una procedura di scambio d'informazioni tra autorità e/o enti di accreditamento nel paese "ospite" e autorità di designazione nel paese "d'origine" dell'ente notificato. Per la Commissione, ciò richiede una base giuridica da inserire o in direttive comuni di base o nelle singole direttive Nuovo Approccio.

#### **Riguardo alla relazione tra i settori regolati e quelli non regolati, la Commissione**

- ritiene che, nel preparare le azioni future (di natura legislativa e non) nel campo della valutazione di conformità, non si debba distinguere tra settori regolati e non regolati e si debba lasciare agli operatori dei settori non regolati la necessaria libertà.

#### **Riguardo alla cooperazione e allo scambio di informazioni tra enti notificati, la Commissione**

- propone di introdurre in tutte le direttive Nuovo Approccio norme che obblighino gli enti notificati a scambiare informazioni sui prodotti non conformi presentati per prove o attestati e sostengano le iniziative dei Gruppi di enti notificati finalizzate allo scambio di esperienze ai sensi della rispettiva direttiva fra tutti gli enti notificati.

#### **Riguardo alle procedure di valutazione della conformità, la Commissione**

- propone di introdurre nelle direttive Nuovo Approccio attuali e future i moduli H, E o D, se ciò è utile; inoltre, per garantire una loro appropriata applicazione, redigerà quanto prima una proposta da attuare "orizzontalmente", che chiarisca le definizioni da applicare nelle procedure di valutazione di conformità.

#### **Riguardo al marchio CE di conformità, la Commissione**

- per sottolineare il ruolo del marchio CE, intende chiarirne e diffonderne il significato, avviare iniziative per applicarlo e tutelarlo (sanzioni) e chiarirne il rapporto con i marchi volontari;
- propone che l'intera questione dell'indebita apposizione del marchio CE sia discussa in dettaglio e ne siano individuati i più importanti elementi. La Commissione lancerà una campagna d'informazione da condurre insieme agli Stati membri e, in base all'esperienza acquisita, essa ritiene possibile proporre un testo giuridico più chiaro per eliminare ambiguità e rinforzare la posizione del marchio CE.

#### **Riguardo ai provvedimenti esecutivi e alla sorveglianza del mercato, la Commissione**

- chiede agli Stati membri di raggiungere un livello comune di sorveglianza del mercato e di avviare a tal fine precise iniziative. Definire norme di base cui gli Stati membri devono obbedire (sanzioni, norme sullo scambio di informazioni) significa rivedere il contesto giuridico con una direttiva orizzontale o inserire tali norme nelle singole direttive.

#### **Riguardo a una più solida cooperazione amministrativa, la Commissione**

- oltre a proseguire il contributo pratico e finanziario, intende inserire nelle direttive Nuovo Approccio, che ancora ne sono prive, una base giuridica alla cooperazione amministrativa fra Stati membri;
- per evitare settori d'attività non coperti dalle autorità di sorveglianza del mercato, invita gli Stati membri a concludere accordi bi- o multilaterali di reciproca assistenza.

#### **Riguardo alle clausole di salvaguardia nelle direttive "Nuovo approccio", la Commissione**

- proporrà di modificare la procedura della clausola di salvaguardia nelle direttive "Nuovo approccio" al fine di garantire un approccio più uniforme in tutte le direttive, di semplificare e abbreviare la procedura e renderla più efficace ai fini del funzionamento del mercato interno. La proposta richiede una revisione del quadro giuridico.

### **Riguardo alla relazione con la direttiva sulla Sicurezza generale dei prodotti e allo scambio di informazioni concernenti prodotti pericolosi, la Commissione**

- intende introdurre nelle direttive Nuovo Approccio disposizioni per scambi di informazioni su prodotti industriali che presentino rischi seri e immediati per gli utenti. Tale scambio di informazioni riguarda le autorità degli Stati membri e i servizi della Commissione.

### **Riguardo alla la revisione del quadro giuridico, la Commissione**

- vuole iniziare a esaminare vantaggi e svantaggi di una direttiva comune di base e dell'inclusione di articoli standard su questioni orizzontali nelle direttive Nuovo Approccio per trovare le soluzioni migliori e il modo per tenere conto il più possibile di tali questioni. La Commissione ritiene che una direttiva comune di base sia la soluzione migliore perché riduce il lavoro legislativo in future direttive e perché le direttive Nuovo Approccio trattano in modo più omogeneo questioni identiche o simili.

### **Riguardo alla possibilità di esternalizzare, per migliorare l'attuazione delle direttive, la Commissione**

- La Commissione, insieme agli Stati membri, esaminerà tutte le opzioni disponibili. La possibilità di affidare, in parte o in toto, alcune attività a terzi potrebbe accelerare il lavoro. Potrebbero essere esternalizzate:
  - la preparazione tecnica delle procedure della clausola di salvaguardia dei prodotti (a seconda della delicatezza della materia),
  - la gestione dello scambio di informazioni,
  - le questioni relative alla designazione e alla notifica degli enti notificati,
  - la gestione della banca-dati degli enti notificati,
  - il coordinamento dei gruppi di enti notificati e delle campagne d'informazione,
  - l'analisi tecnica e giuridica delle obiezioni contro norme armonizzate,
  - l'elaborazione di documenti tecnici sull'interpretazione dei requisiti essenziali delle direttive,
  - i mandati agli Enti di normalizzazione
  - il coordinamento della cooperazione tra autorità nazionali.
- Ciò lascerebbe alla Commissione la libertà di usare le capacità esistenti in altri campi. "Riunire" la competenza già disponibile negli Stati membri sarebbe uno dei principali compiti dell'ente, per raggiungere il più elevato livello di competenza con lo sforzo amministrativo più basso.



CONFORMITY AND STANDARDISATION, NEW APPROACH, INDUSTRIES UNDER NEW APPROACH  
**MECHANICAL AND ELECTRICAL EQUIPMENT (INCLUDING TELECOM TERMINAL EQUIPMENT)**

BRUXELLES, NOVEMBER 20, 2000

ENTR / G3 /BV: JV

98/37/EC COMMITTEE WORKING  
GROUP ON MACHINERY  
Doc. 2000.20 REV1  
(REV 2000.02)

## ***TRANSPORT PLATFORMS***

### ***MEASURES TO BE PROPOSED BY THE COMMISSION***

The Commission services have been informed that confusion has arisen as regards the application of European directives to some lifting devices. The term « lifting device » represents a device intended to raise/lower persons and/or goods.

As the range of lifting devices is wide, it was deemed necessary to clarify the different categories:

- 1 Escalator and passenger conveyor
- 2 Work-platform: platform intended for the transportation from one level to another level of persons and/or goods and from which work on the building's facade can be carried out.
- 3 Material hoist: hoist intended for the transportation from one specific level to another specific level of goods only. There is no possibility for persons to access the hoist when it is in use motion.
- 4 Transport-platform: a permanently installed platform intended for the transportation from one specific level to another specific level of persons and/or goods. Platforms intended for persons with impaired mobility are included in this category.
- 5 Construction site hoist intended for lifting persons or persons and goods: a temporary appliance serving specific levels of a building under construction.
- 6 Lift (Directive 95/16/EC): a permanently installed appliance, serving specific levels of buildings or constructions, having a load carrying unit moving along guides which are rigid and inclined at an angle of more than 15 degrees to the horizontal and intended for the transport of:
  - persons,
  - persons and goods,

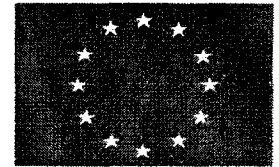
Lifts moving along a fixed course even where they do not move along guides, which are rigid, shall fall within the scope of this Directive

Which directives apply to which categories ?

- Category 1 is covered by Directive 98/37/EC related to machinery. Moreover, further to a Council decision, it is not included in Annex IV of the Directive (no risk of falling from a vertical height of more than 3 metres).
- Category 2 is covered by Directive 98/37/EC related to machinery. If the difference of height is more than 3 metres, it is included in Annex IV of the Directive.
- Category 3 is covered by Directive 98/37/EC related to machinery. It never falls within Annex IV, even if the height is more than 3 metres.
- Category 4 is covered by Directive 98/37/EC related to machinery. If there is a risk of falling from a vertical height of more than 3 metres, it is included in Annex IV of the Directive.
- Category 5 is covered neither by Directive 98/37/EC related to Machinery nor by Directive 95/16/EC related to lifts. There are no European Directives for this item. Therefore, they are subject to national regulations, if any.
- Category 6 is covered by Directive 95/16/EC related to lifts.

In particular, as regards the transport platform, the attention of the Commission has been drawn up by the fact that some Member States consider these transport platforms as building hoists. Therefore, they apply to these transport platforms national regulations related to building hoists. The opinion of the services of the Commission is that the Machinery Directive covers these transport platforms and that only the dispositions thereof are applicable.

It has to be noticed that it is NOT allowed for a Member State to impose, for a given product covered by a European Directive, more requirements than those laid down in this Directive.



BRUSSELS, AUGUST 2004

**INDICATION OF THE RELATIONSHIP TO ESSENTIAL REQUIREMENTS IN HARMONISED STANDARDS  
(ANNEX Z)  
IMPLEMENTATION BY THE EUROPEAN STANDARDS ORGANISATIONS**

**1. Scope**

New Approach directives confer a presumption of conformity with their essential requirements to products, if these products are manufactured on the basis of the relevant harmonised standards. Such harmonised standards are elaborated and adopted by the European Standards Organisations (ESOs) following a mandate given by the European Commission. Knowing which essential requirements are dealt with by a harmonised standard and by which clauses of the standard, is very useful to several interested parties, such as manufacturers and public authorities. Indeed manufacturers have to ensure that their products comply with the essential requirements. Public authorities at national level remain responsible for health and safety and want to know in this context that the harmonised standards do not have any shortcomings.

At the present time, the indication of this relationship is laid down done in an informative annex of the harmonised standards. This annex is named Annex Z in the case of CEN standards and Annex ZZ in the case of CENELEC standards.

**2. Requirements of the Commission, expressed in 2002/2003**

Following the request of the Council<sup>1</sup> to the Commission to ensure that the standardisation mandates are prepared accurately and that the consequent harmonised standards provide a high quality, the Commission drew up two guidelines on mandates<sup>2</sup>. During the consultation of the Member States on the draft guidelines in 2002 and 2003, it became clear that harmonised standards in the framework of New Approach directives should indicate in a clear and precise way the relationship between their clauses and the essential requirements covered. This was formulated finally in the recommendation H3 of the second guideline on mandates, which reads as following:

*"For each harmonised standard there should be a clear and precise indication with regard to the relationship between its clauses and the essential requirements covered. This indication should allow the users of this standard to establish to what extent it provides for a presumption of conformity with the essential requirements dealt with. It should preferably be contained in the standard itself or, at least, in a separate document published under the responsibility of the ESO responsible for the standard.*

<sup>1</sup> Point 25 of the Council Resolution of 28 October 1999

<sup>2</sup> See indicated documents in chapter II par 4 of the Vademecum on European standardisation:  
[http://europa.eu.int/comm/enterprise/standards\\_policy/vademecum/index.htm](http://europa.eu.int/comm/enterprise/standards_policy/vademecum/index.htm)

*In the case of a separate document the corresponding standard should make reference to it and the document itself should be made publicly available. The ESOs should take all necessary measures in order to implement this policy in a systematic way. As a general rule, this policy should be applied for harmonised standards for which the references shall be published in the Official Journal of the European Union, at the latest from 1 October 2004.*

*Note: For the time being, this policy does not apply to the Low Voltage Directive 73/23/EEC, which is currently under revision and therefore to be considered as a special case."*

The Commission asked the European Standardisation Organisations to implement this guideline from October 2004 at the latest.

It has to be underlined that the Commission limited itself to these basic requirements and left it up to the ESOs to implement these principles in their standards. In fact the Commission has to give a certain flexibility and freedom to the ESOs on the way of describing the relationship to essential requirements, because this indication depends on several factors such as the way a standard is written and the structure of the standard.

### 3. Implementation by the ESOs

#### 3.1 Implementation by CEN

After several years of experience with the Annex Z on the basis of Resolution 113/1994 of its Technical Board the CEN/CMC (CEN Management Center) launched in March 2003 an enquiry (document CEN BT N6739) amongst the members of the CEN Technical Board on the way to deal with the Commission request to indicate in an appropriate manner the relationship between the clauses of a harmonised standard and the essential requirements. This enquiry contained also possible revised models for Annex Z.

Following this enquiry, the CEN Resolution 2/2003 (see Annex 1 to this note) was adopted, which includes the approval of the Annex 2 of document CEN BT N6739. This Annex 2 contains several instructions to the technical bodies of CEN (see Annex 2 to this note).

The main elements of the CEN solution are the following:

- The inclusion of an Annex Z remains mandatory and forms an integral part of the harmonised standard, although it still has an informative character (and not a normative one).
- The foreword in the standard shall refer to this annex concerning the relationship with EU Directives.
- A limited and listed number of formats are possible, to be decided by the responsible technical body, but format 1 is the preferred format.
- If a harmonised standard deals with more than one directive, there should be an Annex Z per Directive (Annex ZA, ZB etc...).
- For the Construction Products Directive the existing specific mandatory format of Annex Z still applies<sup>3</sup>.

The instructions to the technical bodies of CEN show the possible formats. Only Format 1, which is the recommended one, gives in detail the table of correspondence between the essential requirements and the clauses of the harmonised standard (one to one relationship). However, it has to be recognised that the other formats also refer to the relationship between the clauses of the standard (and not the standard itself) and the essential requirements.

<sup>3</sup> See the appropriate guidance document on the CEN website under the BOSS folder (Business Operations Support System): <http://www.cenorm.be/boiss/supporting/guidance+documents/>



The Commission gave its approval<sup>4</sup> on the CEN Resolution 2/2003 and on the instructions, as laid down in its annex 2, but insisted on using the Format 1 where possible.

Although the CEN Resolution has applied since 20 March 2003, the Commission insisted that all harmonised standards, for which their references will be published in the OJ, should contain such an Annex Z as from 1 October 2004 at the latest.

### 3.2 Implementation by CENELEC

The first reaction of CENELEC to the request of the Commission was rather reluctant. In September 2003 CENELEC proposed to describe the relationship to essential requirements in a document, separated from the corresponding harmonised standard. This separated document should be drafted by the consultant and be published under the responsibility of the Commission. Examination of this proposal by the Commission, together with comments from some Member States showed that this solution was not feasible and counterproductive for CENELEC itself.

After re-examination of the situation within CENELEC, the CENELEC Technical Board decided in March 2004 to give a positive answer to the request of the Commission. CENELEC now accepts the inclusion of such an Annex Z (called Annex ZZ in CENELEC) in their harmonised standards (see the policy decided by CENELEC in Annex 3 to this note).

The main elements of the CENELEC solution are the following:

- the inclusion of an Annex ZZ is mandatory, although it still has an informative character (and not a normative one);
- the foreword in the standard shall refer to this annex concerning the essential requirements which are covered;
- A limited and listed number of formulations are possible, to be decided by the responsible technical body, but format 1 is the preferred format;
- Each formulation indicates which essential requirements are covered by the standard;
- In case the technical body wants to introduce another formulation, derogation shall be sought at the Technical Board level.

This solution means a major step for CENELEC towards the request expressed by the Commission, although the relationship of the essential requirements will be expressed towards the standard as a whole and not towards specific clauses of the standard. Although this was not the ideal solution the Commission accepted<sup>5</sup> this proposal from CENELEC with the possibility of reviewing the situation in the light of experience and of the reactions of the stakeholders.

As with CEN, CENELEC shall implement the above mentioned policy for all harmonised standards (except those for the current Low Voltage directive) for which their references shall be published in the OJ from 1 October 2004 at the latest.

### 3.3 Implementation by ETSI

Harmonised standards from ETSI prior to 2003 had always included an annex that clearly identified the relationship between the clauses of the standard and the specific essential requirements of the directive(s) concerned. ETSI Guide (EG) 201 399, V1.3.1 sets down the technical guidelines used for the production of Harmonised Standards under the R&TTE Directive and this also covers the EMC Directive. ETSI Special Report (SR) 001 470 provides the template and editorial guidance that is to be followed for the presentation of the ETSI harmonised standards.

<sup>4</sup> Letter of the Commission of 8 April 2003 ref. 003745

<sup>5</sup> Letter of the Commission to CENELEC of 27 May 2004 ref. 005004

ETSI continues to produce harmonised standards that cover a specific essential requirement of the directive. This is clearly identified in the title of the standard and the scope. The majority of the harmonised standards are multi-part standards and the Foreword clearly states this and identifies the other parts of the standard (some of which may also be harmonised standards that cover other specific essential requirements). The Introduction clause also explains the modular structure used in relation to the R&TTE Directive and the relationship to the EMC and Low Voltage Directives.

Only the technical requirements and limits necessary to meet the essential requirements referred to in the scope of the standard are included, either directly or by very specific normative referencing. The EN Requirements Table is given as a normative annex to the EN that provides:

- tabular summary of all the requirements;
- it shows the status of each EN-R, whether it is essential to implement in all circumstances (Mandatory), or whether the requirement is dependent on the supplier having chosen to support a particular optional service or functionality (Optional). In particular it enables the EN-Rs associated with a particular optional service or functionality to be grouped and identified;
- when completed in respect of particular equipment it provides a means to undertake the static assessment of conformity with the EN.

All of the activity was performed taking into account the work of a number of ad hoc groups created under the auspices of the relevant Member State committee (TCAM) and the EC followed the work in the group that produced the ETSI Guide and Special Report.

**Annexes:**

1. Resolution CEN BT 2/2003
2. Instructions to the CEN technical bodies (Annex 2 of documents CEN BT N 6739)
3. Instructions to the CENELEC technical bodies (Doc CLC(DG)1010 Rev).

**Annex 1**

**Resolution CEN BT 2/2003<sup>6</sup>**

**Subject:** Relation between clauses of EN's and Essential Requirements of New Approach Directives (Annex Z)

- having considered document BT N 6739 on 'Relation between clauses of EN's and Essential Requirements of New Approach Directives (Annex Z)';
- noting that discussions on this question might be re-opened in the future with CENELEC, ETSI, EC and the EFTA Secretariat;
- considering however that some decisions on this subject are urgently needed;
- approves the document 'Relation between clauses of European Standards and Essential Requirements of New Approach Directives - Instructions to CEN technical bodies' as included in Annex 2 to BT N 6739 for application as soon as possible, and at the latest from 2003-09-01, in all (pr)EN's to be cited in the OJEC under a New Approach Directive (except the Construction Product Directive) sent to CMC for submission to an approval procedure (Enquiry, Formal Vote or UAP);
- asks CMC to update the BOSS accordingly;
- confirms that the corresponding instructions for 'candidate harmonized standards' in the framework of the Construction Product Directive, as documented in the BOSS, are not modified for the time being.

182

Resolution BT 113/1994 is modified accordingly.

*This Resolution is applicable as from : 2003-09-01*

<sup>6</sup> The text of this Resolution is also available on the website of CEN under:  
[http://www.cenorm.be/boss/supporting/reference+documents/bt+resolutions+taken+in+2003.asp#2\\_2003](http://www.cenorm.be/boss/supporting/reference+documents/bt+resolutions+taken+in+2003.asp#2_2003)

## Relationship between clauses of European Standards and Essential Requirements of New Approach Directives

### Instructions to CEN technical bodies

- 1 Technical bodies drafting European Standards in support of New Approach Directives are strongly advised to use a checklist during the drafting stage documenting the relationship between the Essential Requirements of the Directive(s) concerned and the clauses of the draft. This checklist can enable the drafting technical body to have a clear view on the appropriate coverage of the relevant Essential Requirements.  
This checklist can be useful for evaluation of the draft during enquiry and can be kept by the TC Secretariat, the CMC and the national members for answering information required.
- 2 The foreword of all standards that will be sent by CEN to the EC for citation in the Official Journal of the European Communities under a New Approach Directive shall include the following sentence:  
'This European Standard has been prepared under a mandate given to CEN<sup>7</sup> by the European Commission<sup>8</sup> to support Essential Requirements of EU Directive(s)...<sup>9</sup>.  
For relationship with EU directives, see informative Annex(es) Z...'.
- 3 For each new Approach Directive of which the standard supports Essential Requirements, an informative annex Z... shall be added as an integral part of the standard.  
For the annex Z relating to the Construction Product Directive, see BOSS.  
Annexes Z relating to other New Approach Directives shall be drafted in accordance with one of the following formats. The choice between these formats is left to the responsible TC, considering the advice of the competent sector. However, Format 1 is the preferred format.

<sup>7</sup> Add CENELEC and/or ETSI, as appropriate.

<sup>8</sup> Add the European Free Trade Association, as appropriate.

<sup>9</sup> Add the reference of the Directive(s).

A) Format 1 (this format can be used in all cases)

**ANNEX ZA, ZB,..**  
(informative)

**Relationship between this European Standard and the Essential Requirements of EU Directive ...<sup>3</sup>**

This European Standard has been prepared under a mandate given to CEN<sup>1</sup> by the European Commission<sup>2</sup> to provide a means of conforming to Essential Requirements of the New Approach Directive ...<sup>10</sup>.

Once this standard is cited in the Official Journal of the European Communities under that Directive and has been implemented as a national standard in at least one Member State, compliance with the clauses of this standard given in table ZA confers, within the limits of the scope of this standard, a presumption of conformity with the corresponding Essential Requirements of that Directive and associated EFTA regulations.

**Table ZA - Correspondence between this European Standard and Directive ...<sup>3</sup>**

Clause(s)/sub-clause(s) of this EN	Essential Requirements (ERs) of Directive ...	Qualifying remarks/Notes

184

**Warning:** Other requirements and other EU Directives may be applicable to the product(s) falling within the scope of this standard.

B) Format 2 (this format can be used, as an alternative for format 1, when all the clauses of the standard deal with ER's of the Directive and all relevant ER's are dealt with in the standard)

**ANNEX ZA, ZB,..**  
(informative)

**Relationship between this European Standard and the Essential Requirements of EU Directive ...<sup>3</sup>**

This European Standard has been prepared under a mandate given to CEN<sup>1</sup> by the European Commission<sup>2</sup> to provide one means of conforming to Essential Requirements of the New Approach Directive ...<sup>4</sup>.

Once this standard is cited in the Official Journal of the European Communities under that Directive and has been implemented as a national standard in at least one Member State, compliance with the normative clauses of this standard confers, within the limits of the scope of this standard, a presumption of conformity with the relevant Essential Requirements of that Directive and associated EFTA regulations.

**Warning:** Other requirements and other EU Directives may be applicable to the product(s) falling within the scope of this standard.

<sup>10</sup> Add the reference and title of the Directive.

### C) Other permitted formats

Format 2 can be adapted as follows, in the following cases:

- When nearly all the normative clauses of the standard deal with ER's of the Directive, and all relevant ER's are dealt with, the 2<sup>nd</sup> sentence should be modified as follows (it being understood that format 1 can be used as well): '... compliance with the normative clauses of this standard, except clause(s) ...<sup>11</sup>, confers ...';
- When only a few normative clauses of the standard deal with ER's of the Directive, , and all relevant ER's are dealt with, the 2<sup>nd</sup> sentence should be modified as follows (it being understood that format 1 can be used as well): '... compliance with clause(s) ...<sup>5</sup> of this standard confers ...';
- When nearly all the relevant ER's of the Directive are dealt with in the standard, the end of the 2<sup>nd</sup> sentence should be modified as follows (it being understood that format 1 can be used as well): '...conformity with the relevant Essential Requirements of that Directive, except Essential Requirement(s)...<sup>12</sup>, and associated EFTA regulations.'
- When only a few ER's of the Directive are dealt with in the standard, the end of the 2<sup>nd</sup> sentence should be modified as follows (it being understood that format 1 can be used as well): '...conformity with Essential Requirements ...<sup>6</sup> of that Directive and associated EFTA regulations'.

<sup>11</sup> Add the number of the clause(s).

<sup>12</sup> Add the number of the Essential Requirement(s).

## Indication in Harmonized Standards of the coverage of Essential Requirements of EC Directives

- 1 The foreword of the EN shall include the following paragraph:  
*This European Standard has been prepared under a mandate given to CENELEC by the European Commission and the European Free Trade Association and covers essential requirements of EC Directive(s). See Annex ZZ.*
- 2 An informative Annex ZZ shall indicate the coverage by the EN of the Essential Requirements of the relevant EC Directive(s).  
Depending on whether all, some or most ERs are covered, the text of Annex ZZ shall use one of the three options given - completed with the information provided by the TC/SC/SR - and shall read as follows:

### Annex ZZ (informative)

#### Coverage of Essential Requirements of EC Directives

186

*This European Standard has been prepared under a mandate given to CENELEC by the European Commission and the European Free Trade Association and within its scope the standard covers*

- *all relevant essential requirements as given in ... of the EC Directive .../EC.*
- *only the following essential requirements out of those given in ... of the EC Directive .../EC.*
  - ER 1
  - ER 7
  - ER 10
- *all relevant essential requirements as given in ... of the EC Directive .../EC, except the following:*
  - ER 2
  - ER 5

*Compliance with this standard provides one means of conformity with the specified essential requirements of the Directive[s] concerned.*

**Warning:** *Other requirements and other EC Directives may be applicable to the products falling within the scope of this standard.*

- 3 In case the TC/SC or SR come to the conclusion that the above wording is insufficient to fulfil the contractual obligations laid down in a mandate, derogation shall be sought at Technical Board level, with a proposal for an alternative solution.

**Reference for a preliminary ruling by the Korkein oikeus (Finland) by order of that Court of 30 January 2004 in the case of Syuichi Yonemoto against Virallinen syyttäjä (Public Prosecutor) and Raine Pentti Pöyry**

(Case C-40/04)

(2004/C 85/25)

Reference has been made to the Court of Justice of the European Communities by order of the Korkein oikeus (Finland) (Supreme Court) of 30 January 2004, received at the Court Registry on 3 February 2004, for a preliminary ruling in the case of Syuichi Yonemoto against Virallinen syyttäjä (Public Prosecutor) and Raine Pentti Pöyry on the following questions:

- (1) What sort of limits does Community law, having regard in particular to Council Directive 98/37/EC<sup>(1)</sup> and Articles 28 EC and 30 EC, lay down for the obligations which may be imposed in national law on the importer (or other distributor) of a machine bearing the CE marking in relation to the characteristics of the machine which concern safety
  - before the onward sale of the machine and
  - afterwards?
- (2) Clarification is hoped for in particular as to:
  - (a) the extent to which and the conditions under which the obligations of action or supervision in relation to the safety of the machine imposed on the importer (or other distributor) of a machine bearing the CE marking may be regarded as permitted from the point of view of Community law;
  - (b) whether and in what way the assessment in relation to Community law of the obligations imposed on the importer (or other distributor) depends on what sort of defects relating to the safety of the machine are concerned;
  - (c) whether, and if so to what extent, the provisions of § 40 of the Työturvallisuuslaki mentioned in point 10 above conflict with Community law, having regard to the consequences as regards criminal law and the law on compensation, described in points 12 to 15 above, which derive from failure to comply with them.

<sup>(1)</sup> Directive 98/37/EC of the European Parliament and of the Council of 22 June 1998 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery (OJ L 207 of 23.7.1998, p. 1).





# ORGANIGRAMMA DELLE RISORSE UMANE IMPEGNATE NEI SETTORI OPERATIVI DELL'ATTIVITÀ DI ACCERTAMENTO TECNICO

GLAT - Gruppo di Lavoro per le Attività di Accertamento Tecnico ex art. 7, c.ma 2 del DPR 459/9

## PRESIDENTE:

Ing. Roberto Cianotti (Direttore del Dipartimento Tecnologie di Sicurezza).

## COORDINATORE:

Ing. Giovanni Pagano (Dipartimento Omologazione e Certificazione).

## COMPONENTI:

### Dipartimenti Centrali:

Ing. Emilio Borzelli (DTS), Ing. Luciano Di Donato (DTS), Ing. Antonio Di Mambro (DTS),  
Ing. Luigi A. Di Renzo (DOM), Ing. Salvatore Siracusa (DOM), Geom. Franco Rotondi (DOM),  
Sig. Fabio Giordano (DOM), Sig. Fabio Romano (DTS);

### Dipartimenti Periferici:

Ing. Antonio Buccino (Bg), Ing. Francesco Paolo Capone (Na), Ing. Paolo Giacobbo Scavo (Rm),  
Ing. Nicola Pantalione (Bo), Ing. Leone Pera (Pc), Ing. Luciano Roccati (Ao).

## STRUTTURA OPERATIVA

### S.T. - SEGRETERIA TECNICA:

Responsabile: Ing. Giovanni Pagano (DOM).

oggetto

### SETTORE A - ISTRUTTORIA:

Ing. Maria Nice Tini (DTS), Geom. Franco Rotondi (DOM) (coordinatori);  
Sig. Fabio Giordano (DOM), Sig.ra Rosa Pietripaoli (DOM) (collaboratori).

### SETTORE B - BANCA DATI:

Ing. Antonio Di Mambro (DTS) (coordinatore); Sig. Fabio Romano (collaboratore per la parte informatica)  
(DTS), Sig. Fabio Giordano (DOM) (collaboratore).

*// Rapporto biennale riguardante l'attività di accertamento tecnico, svolta ai sensi dell'art 7 comma 2 del DPR 459/96, è realizzato a cura della Segreteria Tecnica e dal Settore Banca Dati.*

### ATTIVITÀ DI ACCERTAMENTO TECNICO - PERSONALE TECNICO

Oltre ai tecnici che operano all'interno del GLAT, hanno svolto attività di accertamento tecnico:

#### Dipartimenti Centrali:

Dott. Vincenzo Laurendi (DTS), Ing. Laura Tomassini (DTS).

#### Dipartimenti Periferici:

Ing. Francesco Amaro (Bg), Ing. Stefano Baldassarini (Rm), Ing. Gaetano Battista (Bg),  
Ing. Aldo Camisassi (To), Ing. Antonio Capizzi (Vr), Ing. Daniele Cionchi (An), Ing. Massimiliano Faiella (Rm),  
Ing. Corrado De Robertis (Pc), Ing. Angelo Fortuni (Rm), Ing. Fabio Rossetti (Bs).



Redazione:  
ISPESL - Dipartimento Documentazione Informazione e Formazione  
Unità Funzionale Informazione  
Via Alessandria 220/E - 00198 Roma  
tel.: 06 44280305 e-mail: redazione@ispesl.it  
www.ispesl.it

*Finito di stampare nel mese di novembre 2004*  
a cura della Global Media System  
Roma 06 52200552

