



37 tonnellate di rottame
avevano ucciso
Giovanin e Tunin
a San Giorgio di Nogaro

cosa potevamo fare di più

Manutenzione tra attualità ed esperienze per

ASQ Sinergie SRL per festeggiare il ventennale dalla propria fondazione propone, in collaborazione con CONFINDUSTRIA UDINE e nell'ambito del "Club Sicurezza"

LA MANUTENZIONE: INVESTIMENTO ... SULLA SICUREZZA

VENERDÌ 15 MARZO 2024
ORE 14.00-17.30

INTERVENTI:

Presentazione e saluti

Agello Mantoani - Amministratore di ASQ SINERGIE srl, Perito Industriale. Esperto in gestione aziendale in materia di sicurezza e igiene sul lavoro. Formatore. RSPP e CSP/CSE. Tecnico competente in acustica.

Manutenzione, tra attualità ed esperienze

Bravo Pierluigi - Perito Industriale. Esperto in materia di salute e sicurezza sul lavoro. Formatore in materia di sicurezza e igiene sui luoghi di lavoro.

Principi, scopo della manutenzione, cenni di affidabilità

Roberto Geronim - Ingegnere meccanico, socio fondatore dello studio Delta Gamma Ingegneria, da più di 20 anni si occupa di progettazione e sicurezza delle macchine e dei sollevamenti.

Metodi di pianificazione della manutenzione - esperienze

Roberto Bianchi - Ingegnere Meccanico. Esperto di sistemi di manutenzione industriale, avanzati. Temporary manager. Project Manager. Formatore.

Attrezzature di sollevamento. Verifiche di legge e Registro dei Controlli

Costantino Savani - Ingegnere della tecnologia industriale. Socio di noleggio piattaforme, aeree e gru nell'azienda di famiglia che dirige personalmente. E' Formatore e ispettore per indagini supplementari su apparecchi di sollevamento.

La manutenzione e la formazione degli addetti, qualifiche, competenze

Andrea Basso - Ingegnere Ambientale. Esperto in materia di sistemi di gestione aziendali Qualità Ambiente Sicurezza Auditor.

La manutenzione e il miglioramento continuo

Agello Mantoani - Amministratore di ASQ SINERGIE srl, Perito Industriale. Esperto in gestione aziendale in materia di sicurezza e igiene sul lavoro. Formatore. RSPP e CSP/CSE. Tecnico competente in acustica. Formatore.

Modera, Claudia Silvestro - Responsabile Area Ambiente, Energia e Sicurezza Confindustria Udine

A seguire aperitivo di networking

L'incontro risulta valido come aggiornamento per RSPP/ASPP,

Dirigenti, Preposti, Formatori, CSE/CSP

rilascio di 3 crediti formativi

APERTO A TUTTI GLI INTERESSATI

Iscrizione necessaria

Info: sicurezza@confindustria.ud.it



Confindustria Udine Torre di Santa Maria

Venerdì 15 Marzo ore 14.00

Largo Melzi, 1

UDINE

La sicurezza comincia tra le mura di casa e sui banchi di scuola



29 ottobre 2019 Ocjo 166 a Parma al Nuovo Teatro Pezzani per CISITA



saluti non formali del
Prefetto di Parma
Dottor Giuseppe Forlani



*Articolo 43 del Codice Penale "Il reato è colposo, o contro l'intenzione, quando l'evento, anche se preveduto, non è voluto dall'agente e si verifica a causa di **negligenza o imprudenza o imperizia**, ovvero per l'inosservanza di leggi, regolamenti, ordini o discipline".



...compito della magistratura
valutare chi ha **colpa***...
tutti gli altri devono porsi la
domanda: **cosa**
potevamo fare di più...

cosa potevamo fare di più

Stragi da mancata Manutenzione

Stragi tra Manutenzione e Appalti



Darwin, sentenza ribaltata sei colpevoli per il crollo

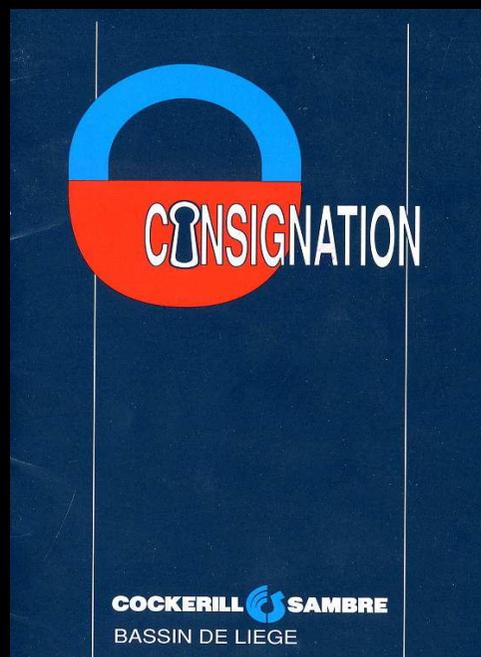
Al processo d'appello un solo assolto. Il pianto dei genitori di Vito



Nella sua omelia del 16 marzo Monsignor Tonini seppe colpire al cuore con parole indimenticabili; "Fossero andati i genitori a visitare quei cunicoli avrebbero detto; No, figlio mio. Meglio povero, ma con noi. Avrebbero avvertito l'umiliazione spaventosa, la disumana umiliazione. Un ragazzo di 17-18 anni che è costretto a passare dieci ore in cunicoli dove – posso dire la parola? Non vorrei scandalizzare – dove possono camminare e vivere solo i topi!

cosa potevamo fare di più

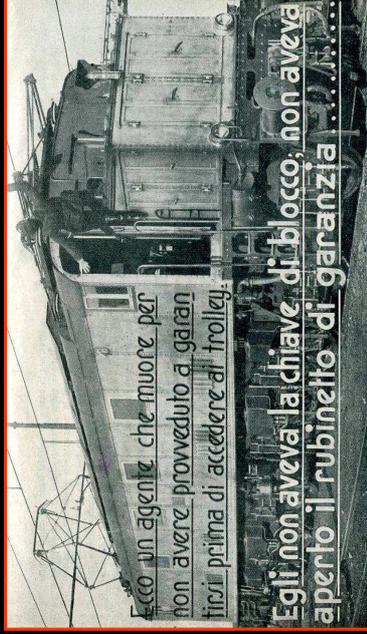
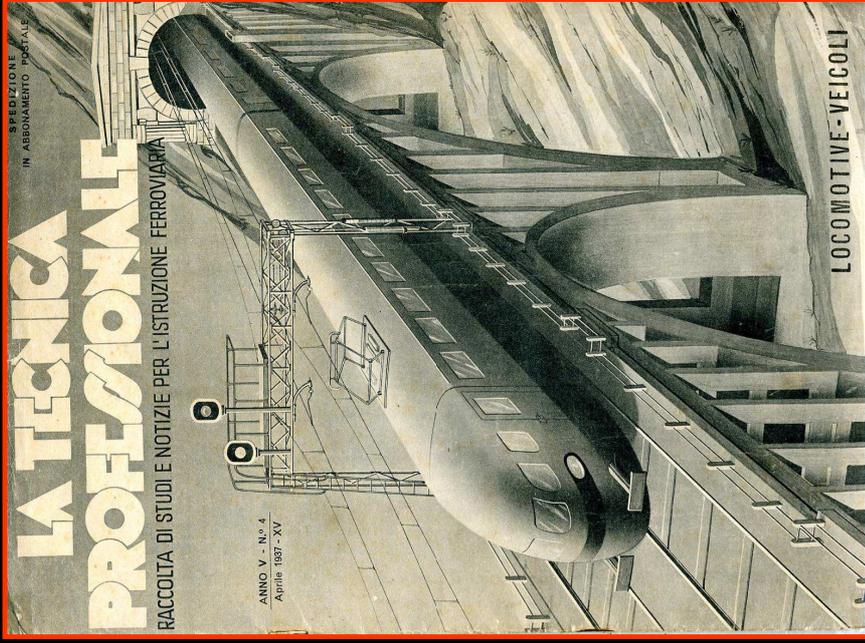
Manutenzione ferroviaria



Bien consigner
Bien dèconsigner
Bonne sécurité
Pour moi
Pour les autres
"Por touts"

cosa potevamo fare di più

Manutenzione ferroviaria



Prendere confidenza con il pericolo è sempre una pessima abitudine che fatalmente porta a gravissime conseguenze spesso mortali.

Le norme di prevenzione sugli infortuni devono essere sempre osservate scrupolosamente. Ogni agente ne comprenda la grande importanza e formi con esse un'abitudine naturale ed istintiva di prudenza nel proprio lavoro.

Solo in tal modo molte vite umane non verranno sacrificate e molti infortuni saranno evitati!

88



È stato recentemente disposto anche quanto segue:

Chiunque si accinge a venire in contatto, per qualsiasi motivo, con gli organi di presa corrente delle locomotive elettriche senza essere in possesso della chiave di blocco e senza avere provveduto ad aprire, preventivamente, il rubinetto esterno di scarico dell'aria dei cilindri, sarà punito con l'applicazione degli articoli 90 h) e 91 a) del Regolamento del Personale.

I DIRIGENTI

SORVEGLINO E PUNISCANO CON RIGORE!

IL RIGORE È NECESSARIO

PERCHÉ SOLO CON ESSO SI POSSONO

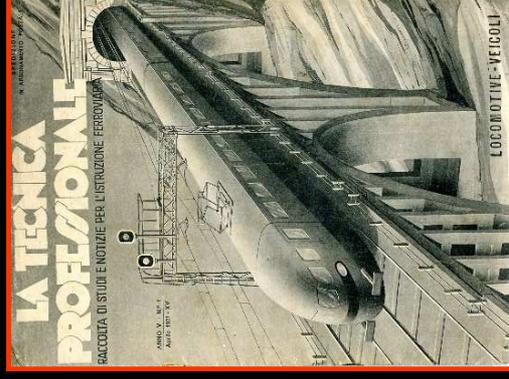
SALVARE DELLE VITE UMANE!



89

cosa potevamo fare di più

Manutenzione ferroviaria



CADUTI SUL LAVORO



ROSCINI FULVIO, nato a Palermo il 30 marzo 1892, macchinista di 1ª classe del deposito locomotive di Milano C.

Il 15 novembre 1958-XV, mentre trovavasi in stazione di Milano Gioico, in servizio alle locomotive 880077, durante la manovra di accoppiatura, si è rotto il freno a mano della locomotiva stessa per accoppiarsi ad 1 finale di corsa (eccolo); nel rialzare sulla macchina veniva investito dal motore che, mentre in deposito, riprendeva le forze mortali.

Ha lasciato la moglie e due figlie.



SPATARO GIUSEPPE, nato a Palermo il 30 marzo 1892, macchinista di 1ª classe del deposito locomotive di Palermo C. al treno 8916 del 16 settembre 1958, fra le stazioni di Casalbuaena e Cefalù, caduta della locomotiva in corsa, fratturandosi il cranio. Fu trovato morto sul personale incrociato della ricerca.

Lascia la moglie e due figli in tenera età.



BONARDI AVENORE, nato a Marsciano (Livorno)

nel 1900, fuochista del deposito locomotive di Torino. Il 12 agosto 1958, in stazione di Asti, mentre trovavasi in servizio al treno 4, sotto sul pontone anteriore del locomotore, si è rotto il freno a mano della locomotiva stessa.

Ha lasciato la moglie e tre figli, in tenera età.



RUSSO ARTURO, operario di 1ª cl. presso il deposito locomotive di Roma S. L.

Il giorno 11 novembre 1958-XV, mentre era intento al montaggio del perno di guida del carrello del locomotore 88075, per opera del suo collega, si è rotto il freno a mano della locomotiva stessa, che nel frattempo era staggio dalla streghe su cui era appoggiato.

Ha lasciato la moglie e quattro figli in tenera età.



VOLPI ALESSANDRO, nato a Roma nel 1898, macchinista di 1ª classe del deposito locomotive di Torino.

Il 19 ottobre 1958, a Chivasso, nel salire sul locomotore 826179, toccò il pantografo analfiere, abbassato ma in collegamento con l'altro in posizione di « presa corrente » desiderando per ricalorazione.

Ha lasciato la moglie e cinque figli in tenera età.

LOCK-OUT PROCEDURES

1. Identify the types of energy sources used, and isolate all energy sources.
2. Notify all affected employees.
3. Turn off all operating controls.
4. Locate all energy sources.
5. Isolate all energy sources by blocking, bleeding and venting stored energy as found in springs, (Hydraulic and Pneumatic Systems)
6. Lock-out all switches and energy controls in the "OFF" or "SAFE" position.
7. Make sure everyone is clear, and test operating controls to make sure that the energy source and the controls cannot start the machine.
8. Return all operating controls to the "OFF" POSITION.
9. Perform required task.
10. Remove lock and devices only after the equipment is fully assembled and all affected employees have been notified. Each lock-out device must be removed by the person who put it on.

cosa potevamo fare di più

Laminatoio manutenzione corpi illuminanti



LOCK-OUT PROCEDURES

1. Identify the types of energy sources used, potential hazards and all control devices.
2. Notify all affected employees.
3. Turn off all operating controls.
4. Locate all energy sources.
5. Isolate all energy sources by blocking, tagging, locking and/or disconnecting in springs, (Hydraulic and Pneumatic Systems)
6. Lock-out all switches and energy controls in the "OFF" or "SAFE" position.
7. Make sure everyone is clear and test operating controls to ensure power has been secured and the controls cannot start the machine.
8. Return all operating controls to the "OFF" POSITION.
9. Perform required task.
10. Remove lock out devices only after the equipment is fully assembled and all affected employees have been notified. Each lock-out device must be removed by the person who put it on.

cosa potevamo fare di più

Autostrada controllo viadotti

L'incidento è avvenuto sul ponte del Meduna. L'automozzo ha improvvisamente toccato i cavi dell'alta tensione

Due tecnici folgorati in autostrada

Gravissimi un ingegnere udinese e un architetto triestino colpiti durante un sopralluogo



L'autostrada del sudovest del TSP del Trasporto. In alto: il sopralluogo sul ponte del Meduna.

In ospedale con l'elisoccorso: ricoverato in terapia intensiva

Ma rispetto le norme del piano. A cura di Andrea Caporali, ingegnere e architetto triestino, e di un ingegnere udinese. Il sopralluogo è avvenuto il 12 settembre, in occasione del sopralluogo di controllo della costruzione, in occasione del sopralluogo di controllo della costruzione.

Il sopralluogo è avvenuto il 12 settembre, in occasione del sopralluogo di controllo della costruzione, in occasione del sopralluogo di controllo della costruzione.

«Un'attività di routine. E' il primo incidente»

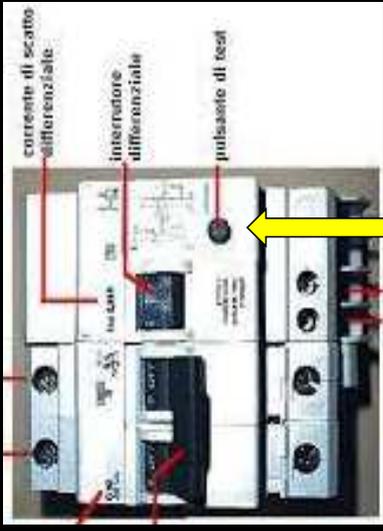
Autovie venete dichiarati che è stata impiegata un'equipe esperta. Scattata l'indagine



Il ponte dell'autostrada sul Meduna dove ieri, verso le 13.30, è accaduto l'incidento che ha ucciso i due tecnici.

Ma è un'attività di routine. E' il primo incidente. Le autovie venete dichiarano che è stata impiegata un'equipe esperta. Scattata l'indagine.

Il sopralluogo è avvenuto il 12 settembre, in occasione del sopralluogo di controllo della costruzione, in occasione del sopralluogo di controllo della costruzione.



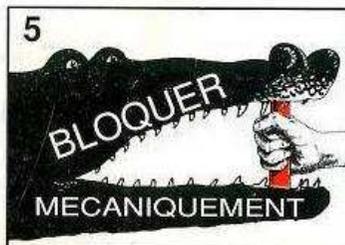
cosa potevamo fare di più

Un DUVRI simple ma efficace



COCKERILL SAMBRE
BASSIN DE LIEGE

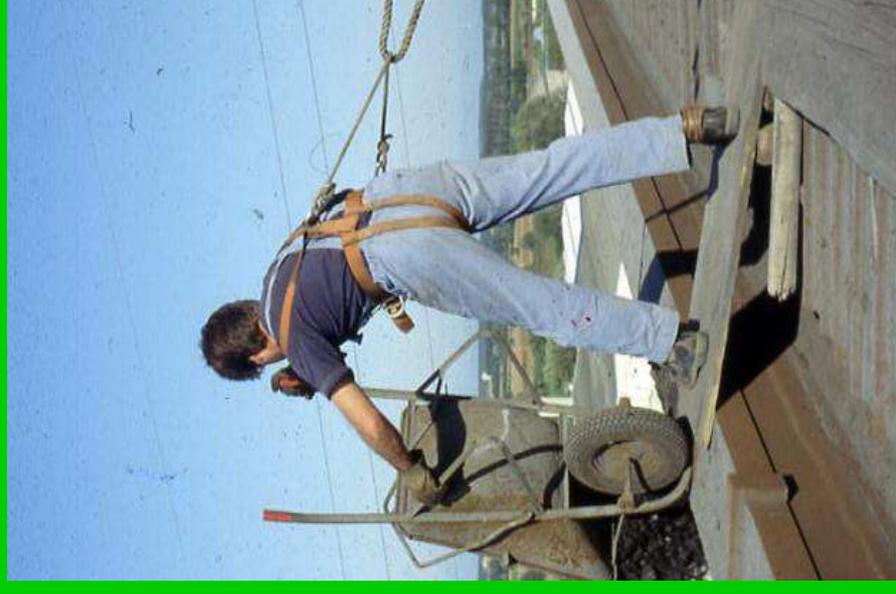
LA CONSIGNATION



Bien consigner
Bien dèconsigner
Bonne sécurité
Pour moi
Pour les autres
“Por touts”

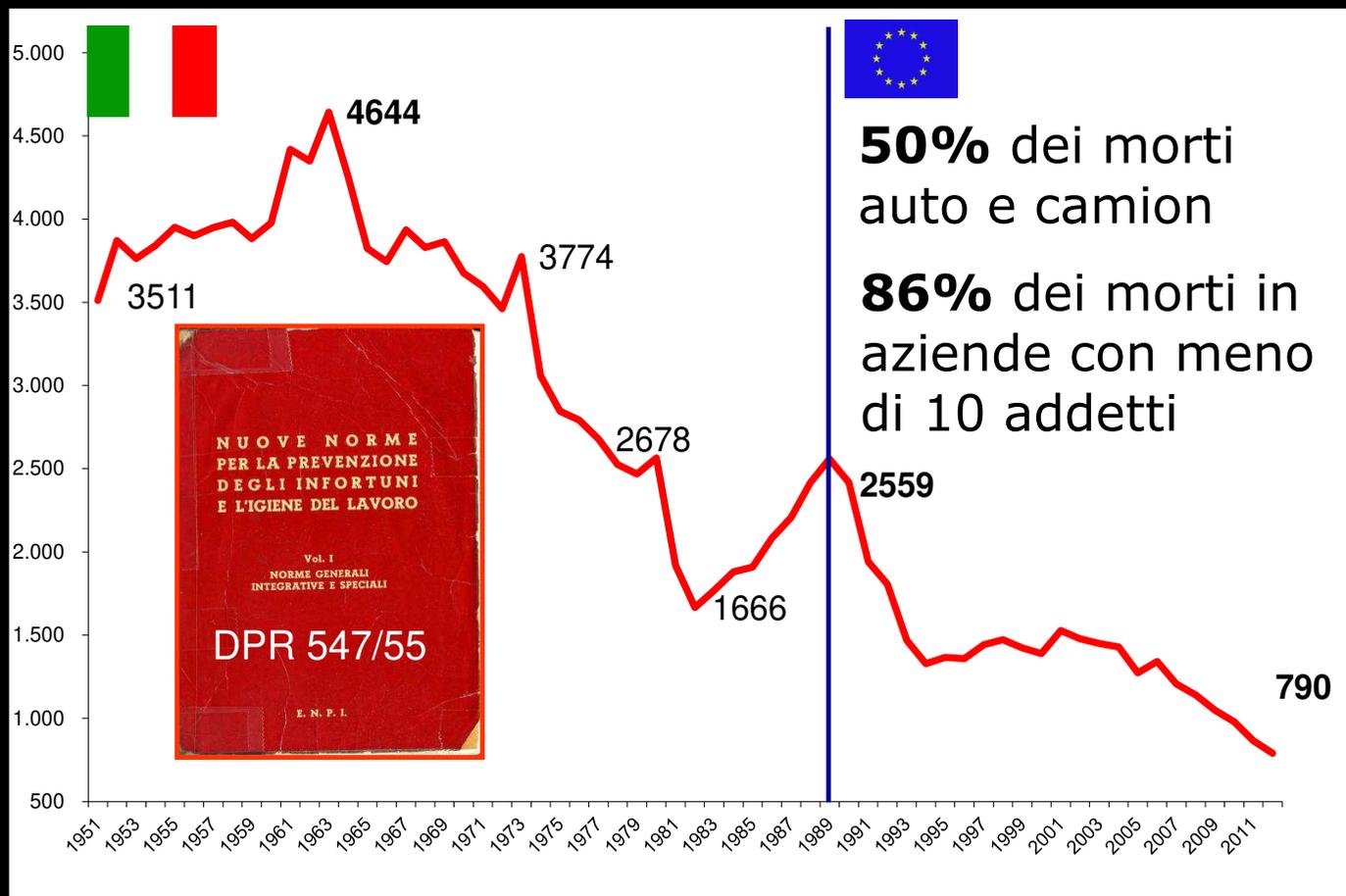
cosa potevamo fare di più

Pulizia tetti delle acciaierie



cosa potevamo fare di più

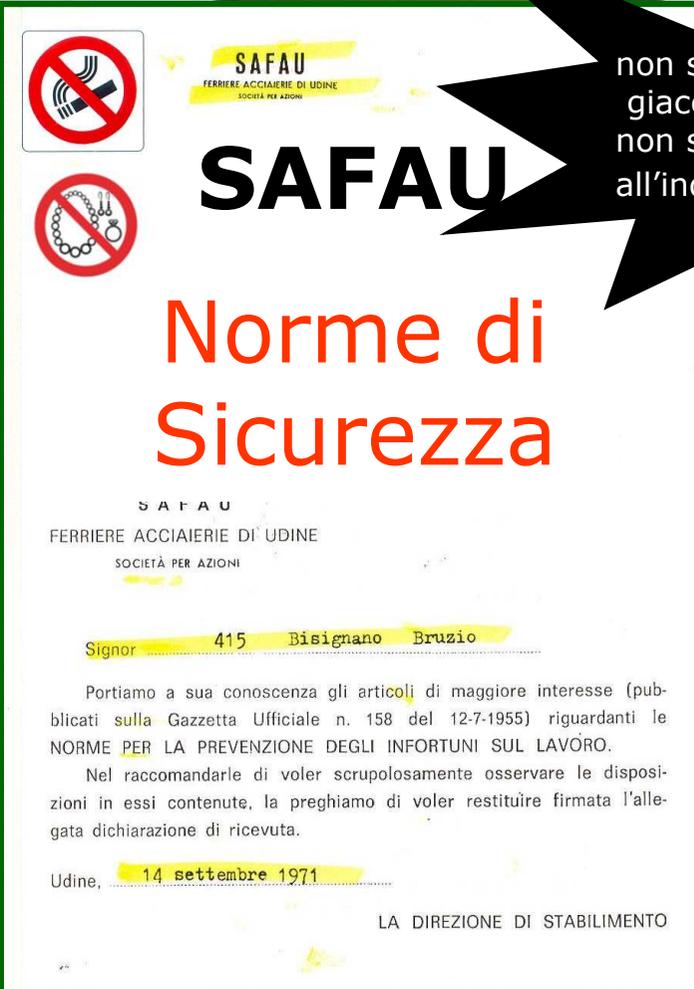
Morti sul lavoro 1951 - 2015



- 1 - FOLGORATO - CABINA
- 2 - NASTRO CONU.
- 3 - FOLGORATO CON.
- 4 - QUOTA CON.
- 5 - AZOTO
- 6 - GRU - LAM.
- 7 - TRATTOGGIA
- 8 - PULETTO
- 9 - AGGANCIANO
- 10 - TRENO
- 12 - GOMMISTA
- 13 - PULETTO 2
- 14 - PONTEGGIO
- 15 - TIR - BILLETTA
- 16 - TARDONATE
- 17 - TETTO VENTO '78
- 18 - NASTRO - AGCL
- 19 - AGGANCIANO 2

cosa potevamo fare di più

Da Alpino a Siderurgico, ecco perché sono qui?



SAFAU
FERRIERE ACCIAIERIE DI UDINE
SOCIETÀ PER AZIONI

Norme di Sicurezza

SAFAU
FERRIERE ACCIAIERIE DI UDINE
SOCIETÀ PER AZIONI

Signor 415 Bisignano Bruzio

Portiamo a sua conoscenza gli articoli di maggiore interesse (pubblicati sulla Gazzetta Ufficiale n. 158 del 12-7-1955) riguardanti le **NORME PER LA PREVENZIONE DEGLI INFORTUNI SUL LAVORO**.

Nel raccomandarle di voler scrupolosamente osservare le disposizioni in essi contenute, la preghiamo di voler restituire firmata l'allegata dichiarazione di ricevuta.

Udine, 14 settembre 1971

LA DIREZIONE DI STABILIMENTO

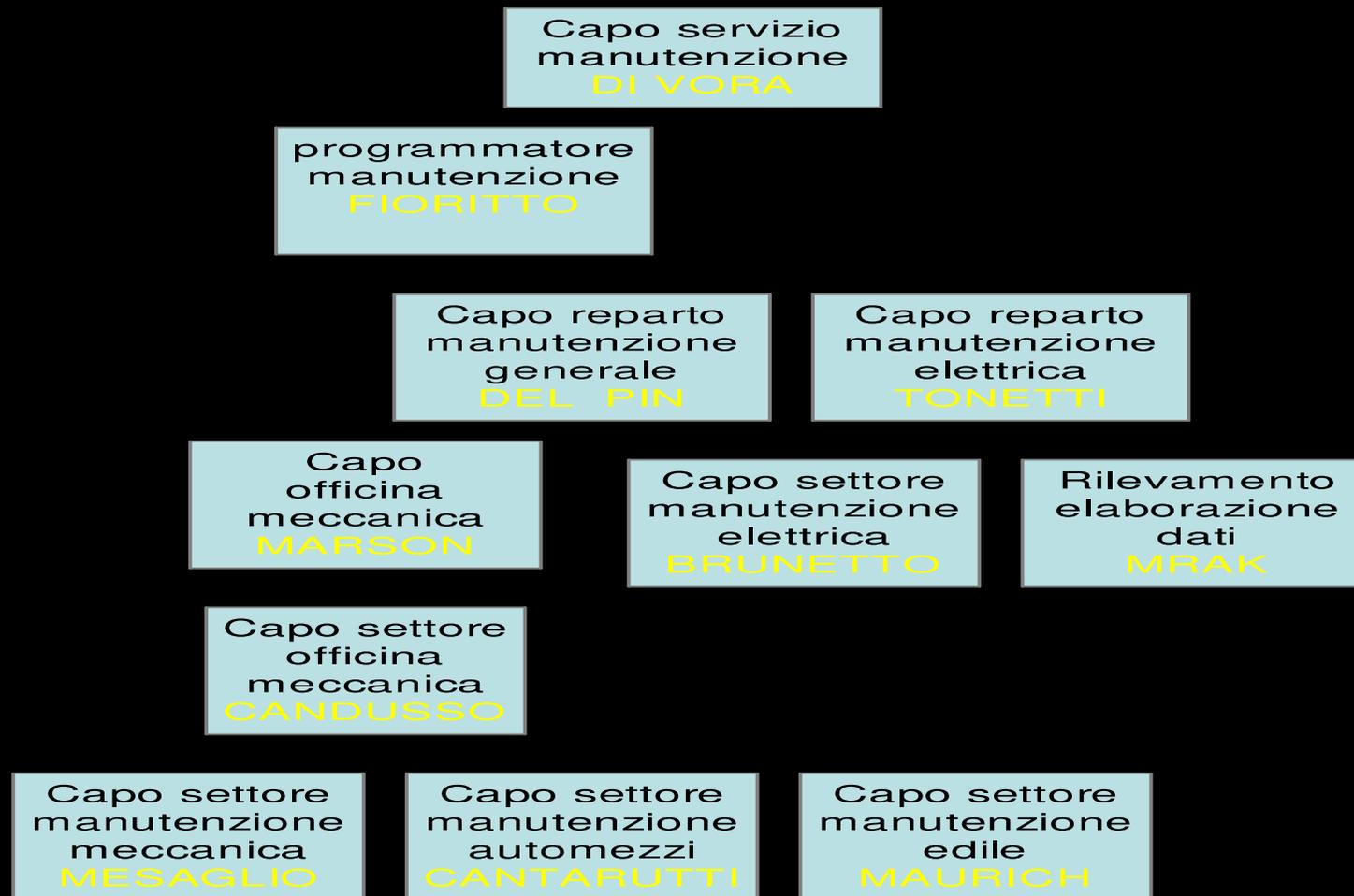
non si lavora in giacca e cravatta...
non si cammina all'indietro, non si fuma e...



lavoro alla Safau

l'Università dell'acciaio e luogo dei metalmezzadri

La Safau e la manutenzione – Organigramma



Era quel sabato pomeriggio del mese di aprile del 1981

IL GAZZETTINO Domenica 28 aprile 1991

Orribile disgrazia in un'azienda di San Giorgio di Nogaro

Tonnellate di ferraglia su due operai friulani

Dal nostro corrispondente

S. GIORGIO DI NOGARO - Sepolti da 37 tonnellate di rottami. Una morte orribile per due operai dell'Armcò Indumetal, azienda metallurgica della zona industriale dell'Aussa-Corno a San Giorgio di Nogaro, in provincia di Udine. Sotto la montagna di detriti, sono rimasti Giovanni Bruno, di San Giorgio, 40 anni compiuti sei giorni fa, sposato e padre di tre figli, e Antonio Di Luca, 33 anni, celibe, di Porpetto. La disgrazia è accaduta ieri pomeriggio, poco dopo le 16. I due operai stavano lavorando sotto la traiettoria del paranco che, a 7 metri dal suolo, regge la cesta per il trasporto dei rottami nel forno. Le più elementari norme di sicurezza vorrebbero che nessuno rimanesse in quel posto quanto passa la cesta, ma per loro si tratta di un'operazione normale,

l'hanno fatta tante volte che non ci badano più. Il rischio, pensano, è calcolato. E invece no. All'improvviso il paranco si blocca, forse per una mancanza improvvisa di corrente; la cesta oscilla, urta un pezzo di ferro, si apre e rovescia sui due disgraziati tutto il suo carico. L'allarme è immediato, ma per Giovanni Bruno e Antonio Di

Luca non c'è più nulla da fare. Ai compagni di lavoro non resta altro che coprirli con un telo e imprecare contro un mestiere che miete troppe vittime. Con la disgrazia di ieri sono saliti a cinque gli infortuni sul lavoro con esito mortale registrati nella provincia di Udine dall'inizio dell'anno, dieci se si sommano quelli

degli ultimi cinque mesi del 1990, sessanta in tre anni, con mille lavoratori rimasti inabili. Una catena impressionante che non accenna a chiudersi, una situazione insostenibile già denunciata a gran voce dalle forze sindacali che hanno usato l'unica arma a loro disposizione, lo sciopero, per richiamare l'attenzione sulle condizioni di lavoro in Friuli. E l'azione di lotta ha dato anche alcuni frutti, come il sequestro dei macchinari alla Bertoli di Udine, teatro di un altro sanguinoso infortunio. Ma si tratta di palliativi. Il male di fondo è che, nonostante i proclami, la prevenzione negli ambienti di lavoro è scarsa. La tragedia di San Giorgio di Nogaro ha dimostrato ancora una volta che non si tratta di fatalità; c'è sempre una disattenzione alla base e molto spesso della stessa vittima.

Angelo Miordin

27 aprile 1991

un dramma!
37 tonnellate di rottame
uccidono un papà
e il figlio di una
mamma anziana
di questo per
concludere

La cartellina del "problemi"



SAFETY - GRAM

FATALITY

Issued by CORPORATE ENVIRONMENTAL, SAFETY & HEALTH, AND ENERGY AFFAIRS

DIVISION: Armco Grinding System Europe Indumetal - San Giorgio - Italy	OPERATION: Charging Electric Furnace
Name: (2 deaths) 1. Bruno Giovanni 2. Di Luca Antonio	AGE: Giovanni: 40 Antonio: 33
FAMILY: (2 deaths) Giovanni: Wife + 3 Children Antonio: not married	DEPARTEMENT: Electric Furnace
OCCUPATION: Giovanni: Melter Antonio: Mechanic	COMPANY SERVICE: Giovanni: 12 months Antonio: 14 months
DATE OF INJURY: 4/27/91 AT 4:15 p.m.	DATE OF DEAD: 4/27/91
INJURY: Crushed	

HOW INIUED: an overhead cab operated crane carrying approximately 37 tons of scrap metal in a clam shell type bucket. The scrap was to be charged into the furnace. During this process, there was an interruption of electric power according to the crane operator. This resulted in the activation of the dynamic breaking system on the crane bridge. When the crane bridge stopped suddenly, it caused the scrap bucket hit the side of the furnace (i.e. main tube of the fume exhaust system). When the bucket hit the side of the furnace, the bucket opened dropping the 37 tons of scrap onto two workers (i.e. melter and mechanics), who were at floor level working on the oxygen lance system of the furnace.

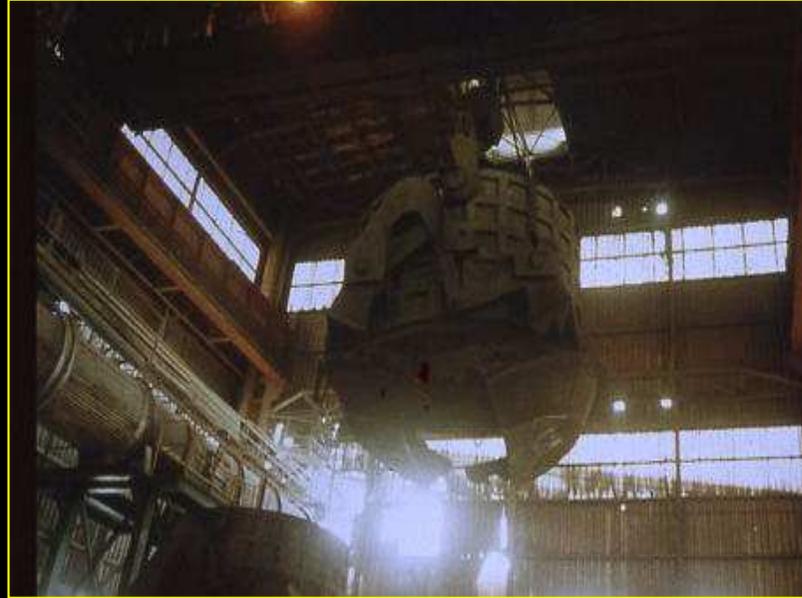
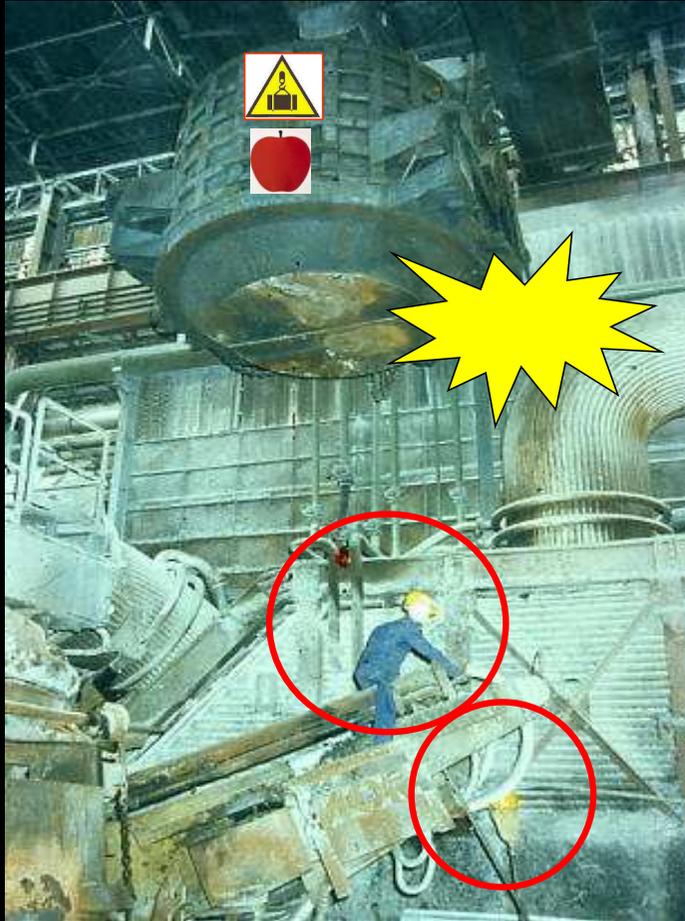
FATALITY SAFETY - GRAM MAILING LIST

ARMCO INC 801 BLOG E.D. Gregory D.W. Kemp PENNSYLVANIA, NJ J.M. Blach A.L. Blend R.E. Dorn R.W. Kent R.L. Purdon RESEARCH & TECHNOLOGY D.L. Clark V.W. Foltz M. Wilson ARMCO ADVANCED MATERIALS Butler G.F. Heisenz G.L. Huff J.W. Robb D.E. Todd Zarewille J.N. Hall BALTIMORE SPECIALITY STEELS R.E. Hein G.L. Clatterback	INTERNATIONAL DISTRIBUTION Asia/Pacific D.S. Calavera - Philippines R.A. Gant - Philippines Canada B. Clark - Kamloops K. Durlark - Kamloops Control International J. Herbst - Salt Lake City Europe F. Ballo - Udine, Italy A. D'Agostin - Udine, Italy Latin America J.R. Bartol - ALAD, Montevideo D.P. Kluber - EXIM, Miami ME International A. Fulton S. Johnson NAEF T. Zarrike MIDWESTERN - STEEL - K.C. C.W. Bradshaw R.A. Cushman J.E. Fittinger/D Tomlin B.C. Huselton	NATIONAL OIL WELL A. Stinson RISK CONSULTANTS INC. R.L. Bernens ARMCO STEEL COMPANY L.P. Ashland G.P. Mills J.H. Scheel Midwestern L.A. Warren P.J. McShane D.S. Mich 421 Bids J.L. Howard 703 Bids D.P. Alexander C.C. Compton R.C. Conley R.H. Dorenbusch B.G. Earls J.P. McGee J.A. Weyers
---	--	---

Revised 4/30/91

cosa potevamo fare di più

Manutenzione – Interferenze – Carichi sospesi



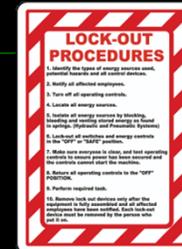
Determinanti:

Manutenzione
Lay out
Interferenze
Carichi sospesi
Gru
Visibilità
Rumore
Tempi di produzione

Contromisure:

Tecniche, Organizzative

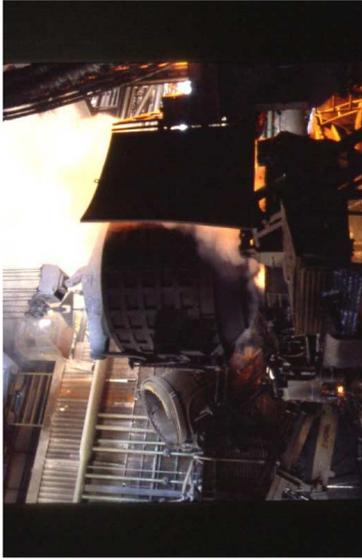
Procedurali, Duvri – Istruzioni di manutenzione – Lo-To



cosa potevamo fare di più

Profili di rischio e soluzioni

PROFILI DI RISCHIO E SOLUZIONI



ACCIAIERIA ELETTRICA

a cura di *Angelo Borroni*
 Dipartimento di Chimica, Materiali e Ingegneria Chimica, Politecnico di Milano

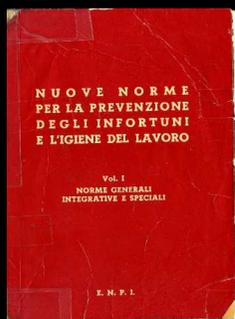


realità territoriali coinvolte nel gruppo di ricerca
 ASL Provincia di Brescia
 ASL Valle Camonica Sebino
 ASS Medio Friuli
 ASS Alto Friuli

Milano, maggio 2005

CONTRATTO In lavorazione Operazione specifica TIPOLOGIA INFORTUNIO Modalità di accadimento	ACCIAIERIA Cesta cava rotante Trasferimento della cava dalla pressa alla platea Forno elettrico Modalità Durante la traduzione della cava ad apertura rapida, effemmana con la gru di carica, dalla posizione della pressa verso il piano di lavoro, un amministratore di turno difende ad arco il perimetro della cava, impedendo il passaggio di personale. Il personale addetto al controllo del condotto di aspirazione dei fumi provocando l'apertura delle valve e la caduta del rotante nella zona sottostante dove due lavoratori stavano terminando un intervento di manutenzione sulla lancia ossigeno catone.
Motivazioni evidenti Osservazioni Discorsione	Accidenti - Contributo indagine Il percorso di trasferimento cava, era stato spostato dalla posizione iniziale che terminava in platea forno, al centro della camera acciaria a causa dell'inserimento nel ciclo di un Pressa rotanti, che per motivi operativi era stata posta al centro della camera acciaria. La mancata segnalazione di questa situazione, provocò l'apertura sopra la platea forno, la posizione di comando spallaggio, la zona rifrimento eferoidi e la zona L.F.
Fattori di rischio evidenziati	Progettazione errata: La posizione di caricamento cava al Piano rotanti, non era stata adeguata, e la cava, dopo aver girato, si trovava in corrispondenza con il platea forno. In questo caso la campata rotanti dovrebbe essere stata rispetto alla campata forno. Inserimento del nuovo impianto fumi senza uno studio attento delle sezioni del percorso. Cava ad apertura rapida Mancata predisposizione di procedure di lavoro. Mancata predisposizione di "permessi di lavoro" per lavori a "vischio" Mancata comunicazione dei comandi Grn Mancata comunicazione del freno di frizione Grn
Interventi realizzati o Installazione di sistemi di controllo automatico del percorso cava tale da non permettere un conto parti fisse. o Potenziamento di Impieganti rotanti sulla gru, anche con rotazione sull'asse orizzontale. o Installazione di sistemi di controllo automatico del percorso cava, con attivazione al passaggio della gru di carica. o Formazione del personale sulle gestione delle operazioni di manutenzione con definizione delle modalità di segnalazione, anche ottica delle zone oggetto di manutenzione (tipo lavori stradali). o Predisposizione di nuovo modello controllo dispositivi di sicurezza gru. Note di segnalazione anomalia, ma di tipo "segnalazione anomalia" e non "segnalazione pericolo". o Sostituzione delle ceste ad apertura rapida con ceste ad apertura lenta.	Commenti a schemi, disegni, fotografie Realizzazione di un percorso in piano (bitano sarrullo) in tunnel in cui lungo un lato del percorso rotanti dotato di puntatore per percorsi tali da segnalare la presenza di personale in prossimità della platea forno Interventi potenziamento fessibili Impieganti rotanti: il personale amministratore tale che la platea forno si venga a trovare in corrispondenza dell'area pressa. Con questa configurazione si potrebbe ridurre la possibilità di errore umano. Le operazioni di pressatura rotante potrebbero venir gestite in cabina forno con l'eliminazione della manomissione "Prestatore"

cosa potevamo fare di più



Manutenzione e riparazione

D.P.R. 547/55

il nostro Vangelo

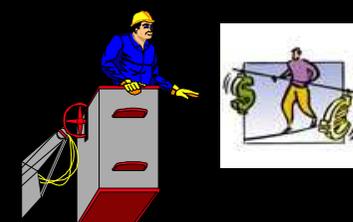


I lavori di riparazione e manutenzione **devono** essere eseguiti a **macchine e impianti fermi**.

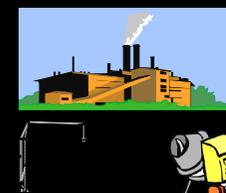


Qualora detti lavori non possano essere eseguiti a macchine e ad impianti fermi per esigenze tecniche., devono essere adottate misure e cautele supplementari atte a garantire la incolumità sia dei lavoratori addetti che delle altre persone - art. 375

L'accesso per i normali lavori di manutenzione e riparazione a **posti elevati****deve essere reso sicuro e agevole**..... - art. 376



Gli edifici, gli impianti, le macchine e i posti di lavoro, **devono** essere costruiti e **mantenuti** in buono stato di stabilità, di conservazione - art. 374





Codice Rocco

Regio Decreto 19 ottobre 1930, n. 1398

Art. 589 - Omicidio colposo

Chiunque cagiona per colpa la morte di una persona è punito con la reclusione da sei mesi a cinque anni.

Colpa – art.43 del Codice penale

- negligenza
- **imperizia**
- imprudenza
- mancato rispetto di norme e regolamenti



proposte innovative per non morire Safety Check 30 secondi



SAFETY CHECK LIST - 30 SECONDI

	SI	NO
Sei a conoscenza di dove si trovano:		
ATTREZZATURE DI EMERGENZA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ESTINTORI	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
USCITE DI EMERGENZA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CASSETTE PRONTO SOCCORSO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PUNTO DI RACCOLTA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Hai gli attrezzi di lavoro corretti per effettuare il lavoro?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Gli attrezzi sono al proprio posto ed in ordine?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Indossi i corretti DPI per il lavoro da svolgere?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
I DPI sono in buono stato?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L'area di lavoro è in ordine e pulita?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Conosci l'attività che stai effettuando?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Hai spazio a sufficienza per lavorare in sicurezza?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sei al corrente di dove conferire i rifiuti?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
C'è la possibilità di cadere (dall'alto, in piano, inciampando)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Devi utilizzare sostanze chimiche ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Il lavoro da svolgere coinvolge anche altre persone?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
C'è pericolo di ribaltamento della merce/caduta di oggetti dall'alto?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Se utilizzi il carrello elevatore:		
Hai fatto un controllo delle componenti prima di partire?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Indossi la cintura?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Hai testato il clacson e il cicalino di retromarcia?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Compila la check list ogni giorno, ci vogliono solo 30 secondi! Consegna la copia compilata al tuo Capoturno.