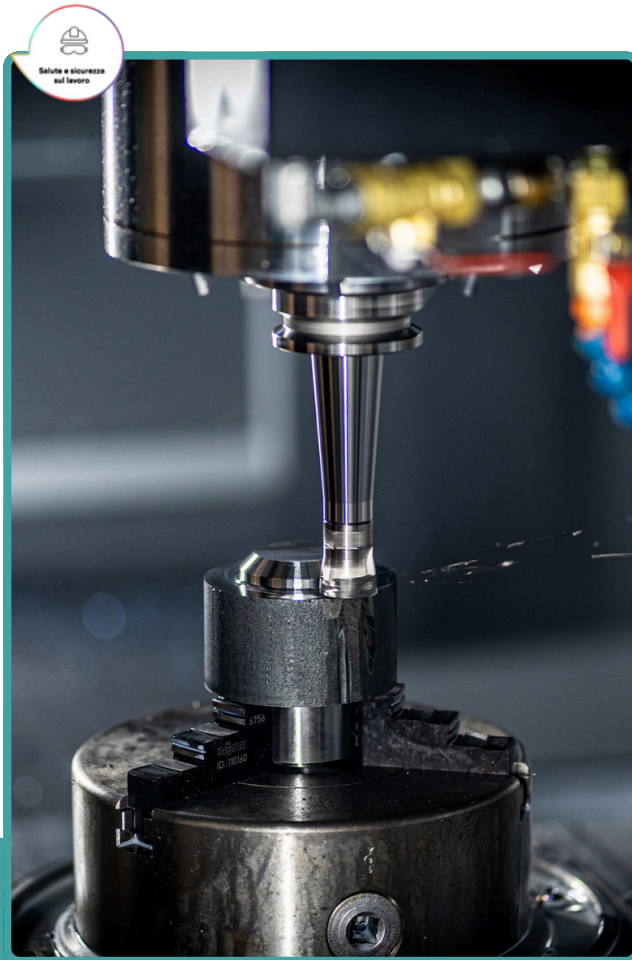


PIANO MIRATO DI PREVENZIONE NEL SETTORE METALMECCANICA

RELAZIONE FINALE



REPORT



Piano Mirato di Prevenzione nel settore Metalmeccanica

2022 - 2025

Piano Mirato di Prevenzione nel settore Metalmeccanica

Documento a cura di:

Gruppo Tematico Regionale Macchine e impianti

Revisione a cura di:

UO Prevenzione - Sanità pubblica

Il presente documento è pubblicato anche nel Portale Salute della Regione del Veneto:

<https://salute.regione.veneto.it/piani-mirati-di-prevenzione>

Dicembre 2025



REGIONE DEL VENETO



Servizio
Socio Sanitario
Regionale

VIVO Piano
Regionale
BENE Prevenzione
del Veneto
VENETO

Sommario

Contesto	4
Fasi di sviluppo	4
Materiali e metodi	5
Dati	6
Buone Prassi e Buone pratiche rilevate a livello territoriale	11
Conclusioni	12

Contesto

La Regione del Veneto, condividendo la programmazione con Enti e Parti Sociali in sede di Comitato Regionale di Coordinamento delle attività di prevenzione e vigilanza in materia di salute e sicurezza sul lavoro (ex articolo 7 del D.Lgs. 81/2008), ha individuato, assieme al settore del legno e della logistica, le attività metalmeccaniche quale settore strategico sul quale avviare un Piano Mirato di Prevenzione (PMP) in considerazione della diffusione di queste attività sul territorio regionale, del numero di lavoratori coinvolti e dell'elevata incidenza di infortuni sul lavoro che caratterizza il comparto rispetto ad altre attività manifatturiere.

I PMP rappresentano un nuovo modello di intervento attivo, coerente con i Livelli Essenziali di Assistenza di cui al DPCM 12 gennaio 2017, in grado di coniugare vigilanza e assistenza, con l'auspicio di aumentare l'efficienza dell'azione pubblica e il livello di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro così come previsto dal PNP 2020-2025 e della relativa declinazione regionale.

Fasi di sviluppo

Il PMP Metalmeccaniche si è sviluppato nelle seguenti fasi:

- ❖ Definizione e condivisione del Piano con le parti sociali
- ❖ Nomina di un gruppo di lavoro costituito da rappresentanti degli Spisal della regione con incarico di predisporre una Check-list di autovalutazione (Allegato 1) e un questionario (Allegato 2) da sottoporre alle aziende partecipanti al progetto.
- ❖ Individuazione del campione di aziende da invitare ad un seminario di presentazione del progetto sulla base di specifici codici ATECO ricavati dalle banche dati ufficiali e contestuale invio della Check-list di autovalutazione
- ❖ Definizione dei criteri per individuare, tra quelle coinvolte nel progetto, il campione di aziende su cui effettuare l'attività di vigilanza
- ❖ Invio della richiesta di compilazione del questionario su portale LimeSurvey
- ❖ Analisi dei dati raccolti
- ❖ Avvio dell'attività di vigilanza sul 80 % delle aziende che non avevano risposto, o risposto in modo incompleto, al questionario e sul 20 % delle aziende che avevano invece risposto in modo completo al questionario.
- ❖ Rendicontazione finale

Materiali e metodi

Il Piano Mirato di prevenzione è una metodologia di azione che coniuga la promozione di buone pratiche con l'attività di vigilanza ed assistenza e si configura come uno strumento territoriale partecipativo in grado di garantire trasparenza, equità ed uniformità d'azione degli SPISAL.

Esso si è articolato principalmente nelle seguenti 3 fasi:

La fase di assistenza ha visto:

1. la formazione di un gruppo di lavoro composto da operatori di tutti i servizi SPISAL con il compito di individuare i principali rischi sui quali “mirare” l'intervento e successivamente predisporre le Check List (una conoscitiva da restituire ai Servizi e una più completa di autocontrollo ad uso delle aziende);
2. la condivisione della metodologia e delle Check List con le associazioni datoriali e sindacali attraverso le riunioni del Comitato regionale di Coordinamento e dei Comitati Provinciali di coordinamento;
3. l'individuazione delle aziende da coinvolgere ed invitare agli incontri di presentazione e formazione delle loro figure aziendali.

La fase di vigilanza ha comportato:

4. La raccolta ed analisi delle check list (questionari) restituiti dalle aziende
5. La definizione dei seguenti criteri di selezione delle imprese nelle quali effettuare i sopralluoghi:

Criteri generali: -Aziende che non hanno risposto al questionario

- N° infortuni occorsi negli ultimi anni
- Priorità alle aziende dove non sono stati effettuati sopralluoghi negli ultimi anni
- Distribuzione dei sopralluoghi nelle aziende piccole/medie/grandi

Criteri specifici: - Presenza di imprese in appalto;

- Assenza di regole di circolazione per la gestione della viabilità;
- Presenza di baie e banchine di carico.

6. Vigilanza nelle aziende, a campione da parte degli SPISAL intervenendo nel 80% delle aziende che non hanno risposto o che hanno risposto in maniera incompleta al questionario e nel 20 % delle aziende che hanno risposto al questionario.

La fase di valutazione dell'efficacia ha comportato:

7. La raccolta delle buone pratiche o misure di miglioramento adottate
8. La restituzione dei risultati e/o di buone prassi

Dati

Tabella 1 - Piano Mirato di Prevenzione settore Metalmeccanica: dati generali

Incontri di presentazione	
Aziende Invitate All'incontro Di Presentazione	1148
Aziende/Consulenti Partecipanti All'incontro Di Presentazione	804
Incontri Di Presentazione Effettuati	17
...Di Cui Tipologia Degli Incontri Effettuati In Presenza	10
...Di Cui Tipologia Degli Incontri Effettuati In Videoconferenza	7
Dati Lime Survey	
Partecipanti All'indagine	905
Questionari Completati	714
Questionari Non Completati	96
Questionari Senza Risposta	95
Controlli in azienda	
Aziende Controllate (Tra Il 20% Che Ha Completato Il Questionario)	167
Verbali Di Prescrizione Impartiti	55
Articoli Violati	-
Indicazioni Di Miglioramento	5
Aziende Controllate (Tra L'80% Che Non Ha Completato Il Questionario)	155
Verbali Di Prescrizione Impartiti	70
Articoli Violati	-
Indicazioni Di Miglioramento	5
Buone Pratiche	
Buone Pratiche Riscontrate Durante I Controlli In Azienda	3
Indicazioni Di Miglioramento	-
Osservazioni /Indicazioni Sulla Valutazione E Gestione Del Rischio	14

Complessivamente a livello regionale sono state invitate a partecipare agli incontri di presentazione del Piano Mirato di Prevenzione 1.148 aziende. Nella **Figura 1** viene riportata la suddivisione per singolo SPISAL delle aziende invitate. Rispetto agli inviti, hanno partecipato agli incontri organizzati da ogni singolo servizio 804 aziende pari mediamente a circa il 70% delle aziende invitate. La maggior parte dei Servizi ha organizzato un singolo incontro in presenza. Al fine di favorire la partecipazione alcuni SPISAL hanno organizzato più incontri in base al contesto e organizzazione del proprio territorio, utilizzando anche modalità in videoconferenza.

A seguito degli inviti e della presentazione alcune aziende sono state ritenute non rientranti nei criteri di selezione del PMP motivata più frequentemente dall'attività di fatto svolta, non sempre coerente con il codice Ateco assegnato. Complessivamente sono state mantenute nell'elenco selezionato 905 aziende pari a circa il 78,8% di quelle inizialmente individuate (**Figura 2**).

Figura 1 - Aziende invitate all'incontro di presentazione sul Piano di Prevenzione Metalmeccanica, suddivisione per ULSS.

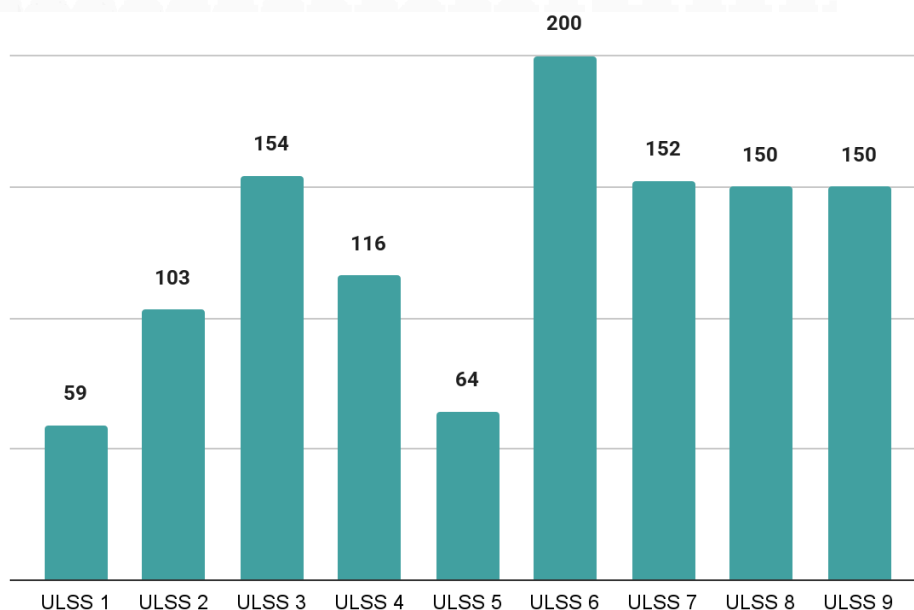
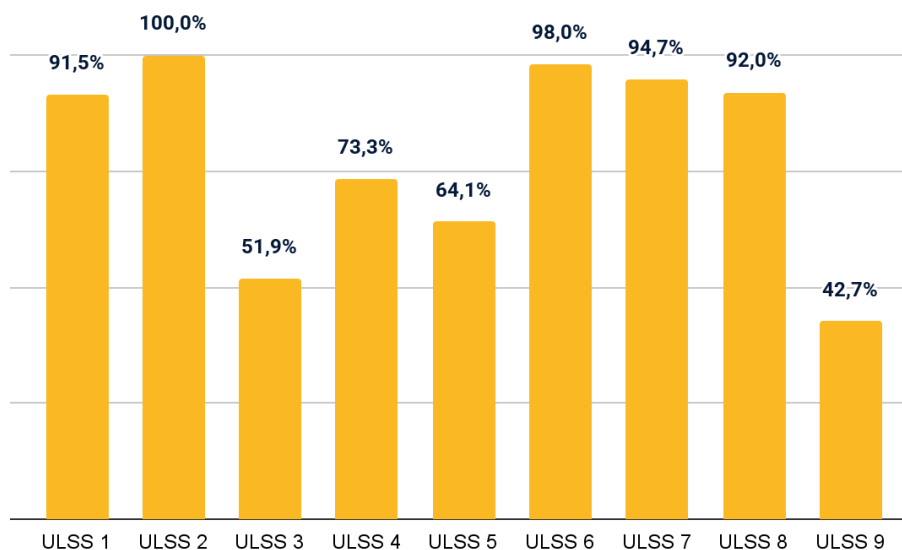


Figura 2 - Percentuale di aziende partecipanti su aziende invitate, suddivisione per ULSS.



Delle aziende effettivamente partecipanti al PMP, 714 (circa 79%) hanno risposto in modo completo al questionario tramite il portale LimeSurvey. I risultati relativi alle singole Aziende ULSS vengono esposti in dettaglio in **Tabella 2**.

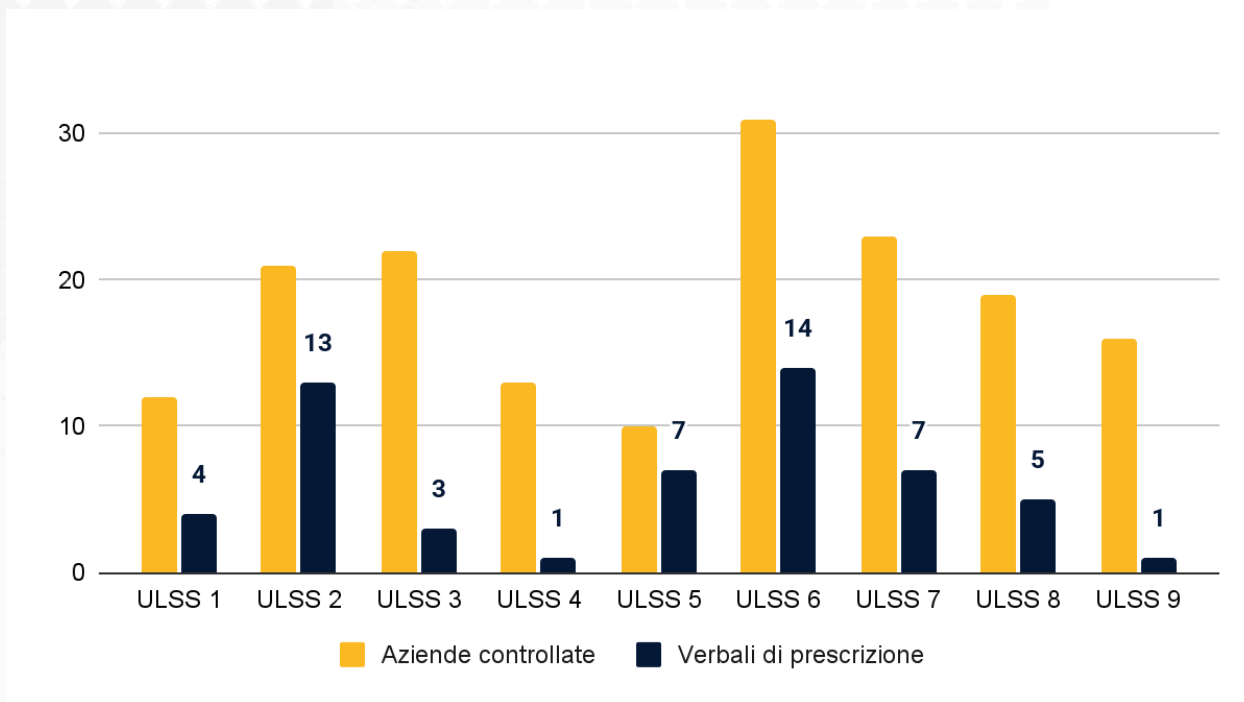
Tabella 2 - Tasso di completamento e questionari inviati. Veneto.

Azienda ULSS	Questionari inviati	Tasso di completamento
ULSS1	54	92,6%
ULSS2	103	89,3%
ULSS3	80	83,8%
ULSS4	85	52,9%
ULSS5	41	78,0%
ULSS6	196	82,7%
ULSS7	144	78,5%
ULSS8	138	68,1%
ULSS9	64	92,2%

Il PMP prevedeva inoltre che un campione di aziende partecipanti al progetto fosse oggetto di un sopralluogo di verifica da parte dello SPISAL competente per territorio con l'obiettivo di verificare il rispetto delle normative in materia di sicurezza e salute principalmente legato alle attrezzature utilizzate, alla viabilità interna e alla movimentazione dei materiali e, qualora fossero riscontrate gravi carenze, anche rispetto ad altri fattori di rischio legati al ciclo produttivo.

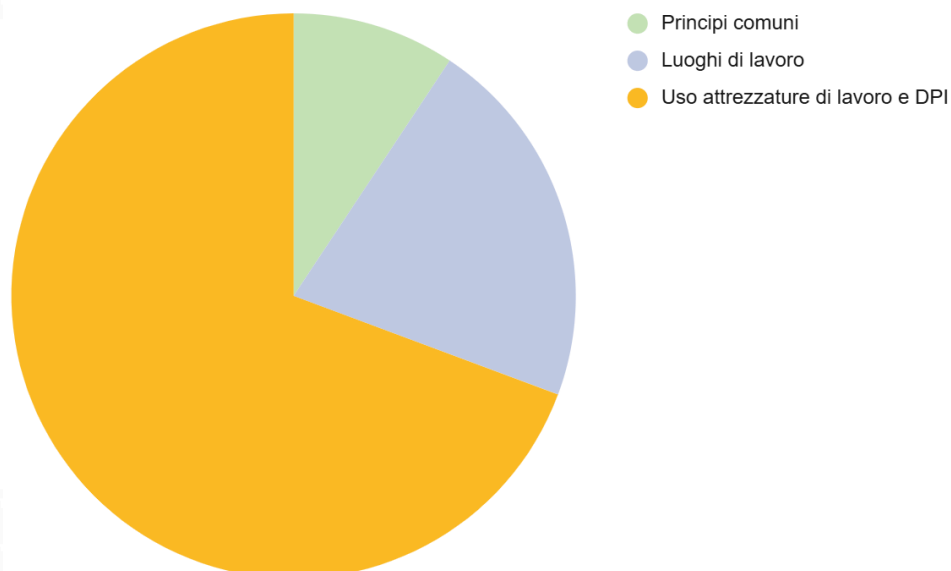
Complessivamente sono state oggetto di vigilanza 167 aziende rispetto alle 714 che avevano risposto in modo completo al questionario, pari al 23,4% (rispetto al valore minimo previsto del 20%); in **Figura 3** vengono rappresentate le imprese controllate ed i verbali di prescrizione relativi alle singole Aziende ULSS.

Figura 3 - Aziende controllate e verbali di prescrizione impartiti nel 20% che hanno completato il questionario. Veneto.



A seguito di questi controlli, sono stati emessi complessivamente 55 verbali di contravvenzione e prescrizione pari al 32,9% delle aziende controllate e 5 relazioni con indicazione di piani di miglioramento. In merito alla tipologia di prescrizioni emesse, nella quasi totalità dei verbali (94,5%) sono stati richiesti adeguamenti delle attrezzature non a norma, nel 29% dei verbali sono stati richiesti adeguamenti dei luoghi di lavoro e nel 12,7% hanno riguardato obblighi previsti nel titolo I del D.Lgs. 81/08.

Figura 4 - Carenze riscontrate nel campione di aziende che hanno completato il questionario (20%). Veneto.



I controlli sulle aziende che non avevano risposto al questionario, o esso è risultato incompleto, hanno riguardato complessivamente 155 aziende pari all' 81,2% (rispetto all'80% minimo previsto). In queste aziende sono stati emessi verbali di contravvenzione e prescrizione nel 45,2% dei casi (70 aziende) e nel 3,2 % (5 aziende) sono state inviate relazioni con indicazione di piani di miglioramento. Nel 91,4% dei verbali erano contenute prescrizioni relative alle attrezzature di lavoro e all'uso di DPI mentre nel 41,4% erano relative agli obblighi previsti dal titolo I del D.Lgs.81/08 e nel 32,9% ai luoghi di lavoro (**Figura 4**).

Figura 5 - Aziende controllate e verbali di prescrizione impartiti nel 80% che non hanno completato il questionario. Veneto.

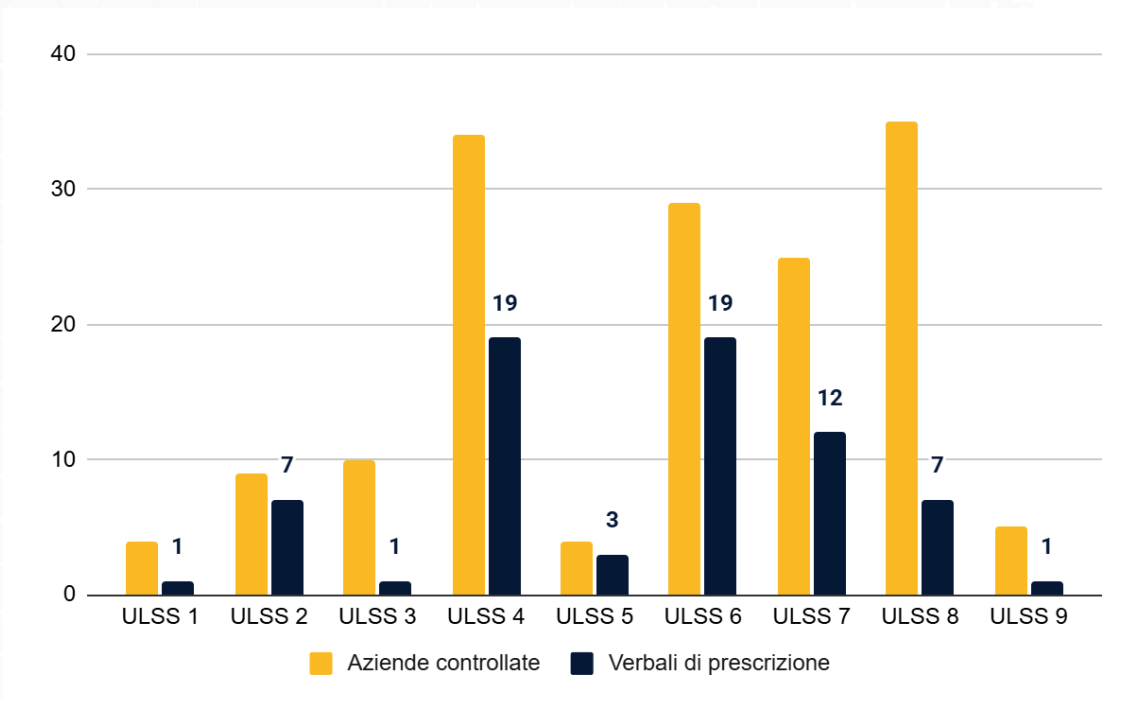
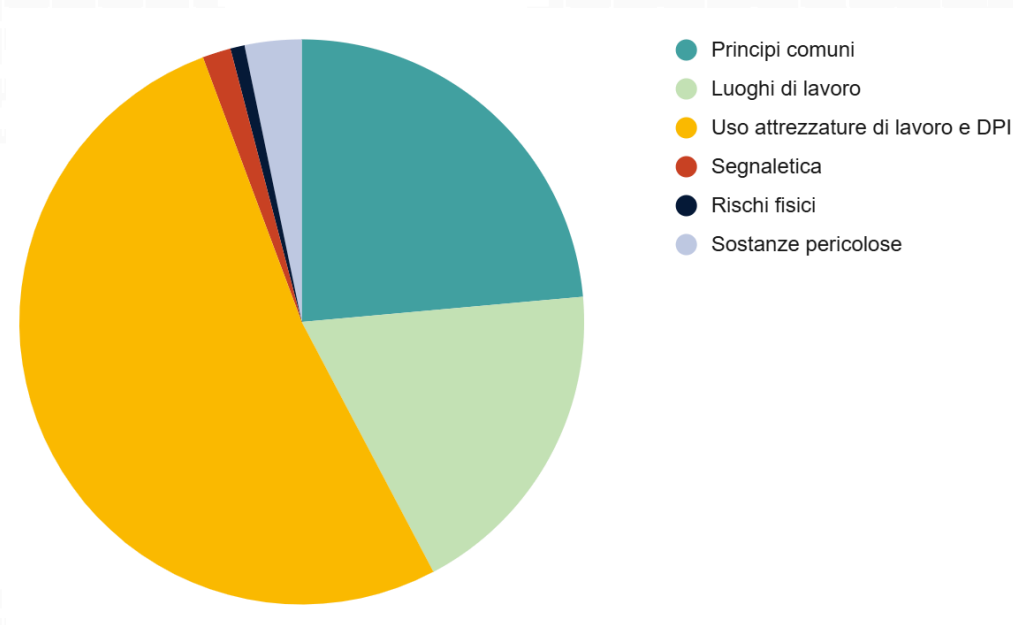


Figura 6 - Carenze riscontrate nel campione di aziende che non hanno completato il questionario. Veneto.



Buone Prassi e Buone pratiche rilevate a livello territoriale

Nell'ottica di migliorare le condizioni di sicurezza all'interno delle aziende, nell'ambito degli interventi di controllo sono emersi i seguenti orientamenti:

- ❖ Rivalutazione periodica del rischio connesso all'uso delle attrezzature al fine di individuare precocemente difetti di conformità o di rispondenza ai RES, guasti e malfunzionamenti, manomissioni e di analizzare le procedure operative d'uso e i processi di manutenzione.
- ❖ Aggiornamento del DVR con le misure adottate al fine di mantenere nel tempo condizioni di uso corretto delle attrezzature di lavoro (macchine utensili), degli impianti (verniciatura e di sollevamento) e dei luoghi di lavoro (percorsi di transito e uscite di sicurezza).
- ❖ Predisposizione di specifiche istruzioni d'uso e manutenzione (con conseguente formazione specifica dei lavoratori addetti) delle attrezzature di lavoro, degli impianti e degli ambienti di lavoro, anche mediante la predisposizione di appositi Registri di Manutenzione e verifica di tutte attrezzature di lavoro e degli impianti contenente indicativamente:
 - a) il nome del responsabile dell'esecuzione della procedura;
 - b) il nome del manutentore;
 - c) le attrezzature di lavoro e le varie parti costitutive presso cui si interviene;
 - d) le procedure d'intervento;
 - e) la frequenza d'intervento;
 - f) l'esito della verifica.
- ❖ Predisposizione di piani di miglioramento ben dettagliati e scadenziati con definizione delle procedure correttamente condivise con il personale interessato e visionabili in qualsiasi momento.
- ❖ Mantenimento delle condizioni di ordine e pulizia dei luoghi di lavoro.
- ❖ Verifica della coerenza tra misure di prevenzione previste, i contenuti della formazione specifica, i contenuti delle istruzioni operative e la prassi di fatto al fine di evitare discrepanze e azioni contrastanti nella gestione aziendale.
- ❖ Prevedere un piano di vigilanza da parte dei preposti concordato tra i diversi soggetti aziendali (Datore di lavoro, RSPP, RLS e MC) pianificando anche brevi riunioni a inizio turno per singolo reparto.

Dalle indicazioni pervenute dai Servizi SPISAL è risultato difficile distinguere le buone prassi già attivate dalle aziende da quelle proposte dai Servizi stessi in un'ottica di miglioramento e di soluzione delle problematiche rilevate. Risulta peraltro interessante evidenziare che tutte le "buone prassi" riportate mirano a suggerire l'adozione di misure organizzative all'interno dell'azienda per garantire e mantenere nel tempo i livelli di sicurezza in particolare delle macchine e attrezzature. Considerato il tasso non trascurabile di carenze riscontrate su macchine e attrezzature, che si attesta in tutte le 322 aziende oggetto di controllo a circa il 32% delle aziende, emerge che la messa a norma o il mantenere in efficienza i sistemi di sicurezza sulle macchine è una delle difficoltà principali su cui le aziende sono impegnate. Alcune infatti si sono attivate autonomamente, in altre sono state suggerite delle possibili modalità organizzative. In particolare alcune aziende hanno investito risorse per definire istruzioni operative scritte, con le

conseguenti azioni di formazione e addestramento dei lavoratori, al fine di favorire il comportamento corretto dei lavoratori stessi, l'uso sicuro delle attrezzature ed evitare i rischi derivanti da comportamenti scorretti.

Completano il quadro delle misure organizzative la registrazione delle anomalie e dei "near-miss", la predisposizione di piani di manutenzione, anche di tipo preventivo, compresa la registrazione di tali interventi, e la predisposizione di piani di vigilanza in capo al Datore di lavoro e ai singoli Preposti.

Interessante evidenziare che l'efficacia delle misure viene associata anche al coinvolgimento di tutti i soggetti aziendali ed in particolare dei lavoratori e dei loro rappresentanti. Il coinvolgimento determina sia il possibile contributo di esperienza e di fattibilità da parte dei lavoratori sia una maggiore responsabilizzazione degli stessi in merito all'impegno di garantire il mantenimento delle migliori condizioni possibili di sicurezza.

Conclusioni

Il Piano Mirato di Prevenzione nel settore Metalmeccanico rappresenta uno strumento efficace di integrazione tra attività di assistenza, promozione della prevenzione e vigilanza, consentendo di coinvolgere un numero significativo di aziende e di ottenere un quadro conoscitivo articolato delle principali criticità presenti nel comparto a livello regionale. L'elevato tasso di partecipazione agli incontri e di compilazione dei questionari evidenzia una buona risposta delle attività produttive, mentre i risultati dell'attività di vigilanza hanno confermato come le principali carenze siano riconducibili soprattutto alla gestione delle attrezzature di lavoro, dei luoghi di lavoro e agli aspetti organizzativi della prevenzione. Le buone prassi e le indicazioni di miglioramento emerse, in particolare quelle di natura organizzativa e gestionale, sottolineano l'importanza di un approccio sistematico e partecipato alla sicurezza, basato sul coinvolgimento di tutte le figure aziendali e sul mantenimento nel tempo delle misure adottate.

L'esperienza maturata con il presente Piano Mirato costituisce pertanto una base solida per orientare future azioni di prevenzione, favorendo una crescente consapevolezza del rischio e un progressivo innalzamento dei livelli di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro del settore.