

Istituto Tecnico Nautico “G. Arezzo Della Targia”
Via Catania, 25 – 96100 Siracusa

**DOCUMENTO
DI
VALUTAZIONE DEI RISCHI**

D.LGS. 09-04-2008 n. 81, artt. 17, 28, 29

APPROVATO ED EMESSO IL 28/09/2009 DA:

Dirigente: Prof. Giovanni Totis

RSPP: Ing. Domenico Richiusa

RLS: Prof. Salvatore Mineo

Medico Competente: Dott.ssa Maria Annino

Allegati:

- 1 – Relazione**
- 2 - Indicazione dei criteri seguiti**
- 3 - Schede di valutazione del rischio operativo**
- 4 - Individuazione delle misure di prevenzione e protezione**
- 5 - Programma per il miglioramento dei livelli di sicurezza**
- 6 – Documentazione di supporto**

N.B. IL PRESENTE DOCUMENTO E' DI PROPRIETA' DELLA SCUOLA E PUO' ESSERE PRESO IN VISIONE SOLO DAGLI ADDETTI O DA CHI NE FACCIA ESPLICITA RICHIESTA ALLA DIREZIONE

Il presente documento, redatto ai sensi degli articoli 17,28,29 del D. LGS 09/04/2008 n. 81, si articola nelle seguenti sezioni:

- a) Relazione;
- b) Indicazione dei criteri seguiti;
- c) Schede di valutazione del rischio operativo;
- d) Individuazione delle misure;
- e) Programma per il miglioramento nel tempo dei livelli di sicurezza;
- f) Documentazione di supporto.

Relazione

<i>Ragione Sociale</i>	Istituto Tecnico Nautico "G. Arezzo Della Targia"
<i>Sede Sociale</i>	Via Catania, 25 - 96100 - Siracusa
<i>Dirigente Scolastica</i>	Prof. Giovanni Totis
<i>Sede dell'azienda o unità produttiva</i>	Via Catania, 25 - 96100 - Siracusa
<i>Attività svolta</i>	Istituto Tecnico Nautico Statale
<i>Nome del RSPP</i>	Ing. Richiusa Domenico
<i>Medico Competente</i>	Dott.ssa Maria Annino
<i>RLS</i>	Prof. Mineo Salvatore
<i>Addetti Squadra antincendio e gestione delle emergenze</i>	Cannata Giovanna, Cianflone Umberto, Mineo Salvatore, Palermo Giovanni, Tavilla Teresa,
<i>Addetti interventi di primo soccorso</i>	Gianni Concetta
<i>Numero dei dipendenti</i>	425 di cui: <ul style="list-style-type: none"> • n. 340 alunni frequentanti i diversi corsi previsti; • n. 5 collaboratori amministrativi; • n. 10 operatori scolastici; • n. 6 aiutanti tecnici; • n. 62 docenti; • n. 2 dirigente scolastico/amministrativo;
<i>Breve descrizione dell'attività lavorativa</i>	Nell'edificio qui descritto si svolgono le lezioni dell'Istituto Tecnico Nautico "G. Arezzo della Targia". Inoltre n. 4 classi sono dislocate presso l'Istituto A.Rizza e n. 6 classi presso l'Istituto E.Fermi entrambi a Siracusa Le attività consistono in tradizionali lezioni svolte nelle aule, esercitazioni nei laboratori di meccanica, di elettrotecnica, di chimica, di informatica, di simulazioni

	conduzione nave, di fisica. Sono previste inoltre esercitazioni in mare con simulazione di navigazioni.
<p><i>Caratteristiche tecniche significative per la sicurezza</i></p>	<p>L'immobile è costituito da n. 3 piani fuori terra, e nell'immobile sono ospitate le aule, gli uffici della direzione e quelli amministrativi, i diversi laboratori.</p> <p>L'istituto è dotato di un sistema di allarme a campanello ed è stato stabilito un codice di riconoscimento dell'allarme per l'evacuazione. L'edificio dispone di un numero adeguato di uscite di sicurezza e i piani superiori sono collegati oltre che con n. 2 scale interne anche con n. 1 scala di sicurezza esterna di dimensioni adeguate. Come area di raccolta è stata individuata l'area all'interno dei giardini pubblici denominati "Foro Siracusano". E' installata una rete idranti. Le aule sono ampie, dotate di luce naturale ed ergonomicamente adeguate. I diversi laboratori dell'istituto si presentano ben tenuti e dotati degli standard di sicurezza previsti. La presenza del laboratorio di chimica e il conseguente utilizzo di sostanze chimiche pericolose ha obbligato il dirigente alla nomina del medico competente (Dott.ssa Annino Maria) che partecipa quindi alla stesura del presente documento. Inoltre proprio il laboratorio chimico sarà oggetto a breve di lavori di ristrutturazione che lo doteranno di tutti quei sistemi (cappe di aspirazione in primis) atti a proteggere alunni, docenti e aiutanti tecnici. I servizi igienici risultano in numero sufficiente e tenuti in buono stato di igiene. Occorre verificare la normale funzionalità delle luci di emergenza e pianificare le prove di evacuazione da effettuarsi;</p> <p>Ad oggi risulta indicata e formata una sola persona come addetta al P.S., per cui occorrerà procedere quanto prima alla individuazione e formazione di un ulteriore e congruo numero di addetti. Occorre quanto prima effettuare una adeguata ricognizione dei macchinari e degli utensili presenti nel laboratorio di meccanica per verificare quanti sono a norma CE, in maniera tale da procedere all'adeguamento di quelli che dovessero risultare non a norma.</p> <p>Inoltre si procederà alla programmazione della formazione in materia di sicurezza nei luoghi di lavoro di personale docente e non e degli allievi così come prescritto dal D.Lgs. 81/08. Viene inoltre stabilito che saranno sottoposti a sorveglianza sanitaria i docenti del laboratorio di chimica e gli assistenti di laboratorio.</p>

Data	Rev. 00 del 28/09/2009
------	------------------------

La valutazione è stata effettuata in collaborazione del datore di lavoro con:

Servizio di Prevenzione e Protezione Interno;

X Servizio di Prevenzione e Protezione Esterno Ing. Richiusa Domenico;
Altra consulenza tecnica

X Altra consulenza sanitaria: Dott.ssa Annino Maria;

Il rappresentante dei lavoratori è stato consultato:

X Preventivamente;
X Durante lo svolgimento della valutazione;
Non è stato ancora nominato.

Coinvolgimento dei lavoratori dipendenti:

X SI mediante:
X Intervista;
Questionario a schede;
Altro:

NO

Altre indicazioni e/o osservazioni:

- 1. Si procederà quanto prima alla redazione di un calendario di incontri per la formazione / informazione di docenti, alunni, personale ATA;*
- 2. Occorre pianificare il calendario delle prove di evacuazione da effettuarsi;*
- 3. Procedere alla individuazione delle modalità per le visite mediche per coloro che sono sottoposti a sorveglianza sanitaria;*

Criteria seguiti

Vedi anche "Criteria per la valutazione de Rischi".

PERICOLI RILEVATI

1 - Meccanici

- Cadute in piano, urti contro ostacoli, impatti, tagli, abrasioni, scivolamenti, inciampi, infortuni conseguenti all'utilizzo di utensili presso il laboratorio di meccanica;

2 - Termici

- Correnti d'aria, caldo e/o freddo specie se vengono usati in modo non corretto gli impianti di climatizzazione;
- Incendio.

3 - Elettrici

- Contatto con parti in tensione, contatti diretti ed indiretti. Errato utilizzo degli strumenti presenti nel laboratorio di elettrotecnica durante le esercitazioni;

4 – Chimici

- Contatto con sostanze chimiche utilizzate durante le esercitazioni nel laboratorio di chimica;

5 – Psicici

- Stress, Burnout;

6 – Fisici

- Rumore;

7 – Illuminazione

- Verifica dei livelli di luminosità nei vari ambienti;

8 – Biologici

- Per il possibile non rispetto delle norme igieniche nei servizi igienici;
- Per il non rispetto della pulizia dei filtri di aerazione delle pompe di calore;

RISCHI RILEVATI

- 1) Scivolamenti
- 2) Urti
- 3) Inciampi
- 4) Tagli
- 5) Ustioni
- 6) Intossicazioni
- 7) Incendio
- 8) Elettrocuzione
- 9) Ustioni, intossicazioni
- 10) Stress e/o Burnout
- 11) Riduzione della capacità uditiva;
- 12) Problemi all'apparto oculo-visivo;

Per la stima dei rischi rilevati sono stati presi a riferimento gli elementi seguenti:

- Regolamentazione di legge: D. Lgs. 81/08 così come aggiornato dal D.Lgs. 106/09, D.M. 37/08;
- Norme di buona tecnica: varie norme UNI e CEI ;
- Principi generali di cui all'art. 29 D. Lgs. 81/08;
- Altri _____;

Schede di valutazione del rischio operativo

Vedi allegati

Indicazione delle misure

Le misure di sicurezza conseguenti alla valutazione dei rischi sono quelle sotto indicate e suddivise in:

a) Misure per migliorare situazioni non conformi:

- Predisporre idonea cartellonistica di sicurezza per gli impianti elettrici;
- Verificare funzionamento sistema di allarme e luci di emergenza;
- Individuazione modalità di svolgimento delle visite mediche;
- Eliminare accumuli di carta e/o materiale infiammabile (presenti in alcune zone dell'istituto)

b) Misure per migliorare ulteriormente situazioni già conformi:

- Procedere alla calendarizzazione degli incontri di formazione/informazione del personale (alunni, docenti, personale ATA);

c) Elenco dei dipendenti

(VEDI ALLEGATO ALLA PRESENTE)

Programma di miglioramento

Il programma per il miglioramento nel tempo dei livelli di sicurezza è stato fatto come indicato di seguito:

- è stato definito un programma di controllo delle misure di sicurezza attuate per verificarne lo stato di efficienza e di funzionalità;
- è stato stabilito un programma di revisione periodica della valutazione dei rischi, con cadenza annuale o qualora se ne ravveda la necessità;
- è definito un piano di informazione e formazione per i lavoratori dipendenti che sarà svolto :
 - in collaborazione con le organizzazioni sindacali;
 - in proprio;
 - con la collaborazione di organismi paritetici;
 - X consulenza tecnica esterna.
- eventuali altre azioni :

Riferimenti

I riferimenti sono i seguenti:

- Istruzioni e procedure di sicurezza;
- Procedure di emergenza e pronto soccorso;
- Misure preventive e/o protettive scaturenti dal monitoraggio sanitario;
- Programmazione delle azioni di informazione - formazione;
- Schede di valutazione del rischio operativo.

Il presente documento è stato:

1. posto all'ordine del giorno degli argomenti della riunione periodica di sicurezza prevista per il _____;
2. sottoposto all'attenzione del rappresentante dei lavoratori in data _____;
portato a conoscenza di _____, _____,
_____, mediante _____;

CRITERI PER LA VALUTAZIONE DEI RISCHI

PREMESSA

La "sicurezza" è di fatto semplicemente un *concetto*: occorre precisare chi o cosa si vuole rendere sicuro e contro quale evento: non ha quindi significato parlare di sicurezza, in ogni condizione bisogna invece riferire la sicurezza a condizione prestabilite.

Nella lettera tecnica ed in riferimento alla problematica specifica *dell'igiene e della sicurezza del lavoro*, con il termine *pericolo* si definisce una situazione oggettiva passibile di produrre un danno all'integrità fisica o alla salute dei lavoratori: con il termine *rischio* si indica la probabilità che sia raggiunto il limite potenziale di danno nelle condizioni di impiego e/o esposizione: per *valutazione dei rischi* si intende, infine, il procedimento di valutazione dell'entità del rischio per la salute e la sicurezza dei lavoratori, nell'espletamento delle loro mansioni, derivante dal verificarsi di un pericolo sul luogo di lavoro.

La riduzione del rischio può avvenire mediante misure atte a *ridurre* la probabilità del verificarsi di un certo danno atteso (*misure di prevenzione*) e/o di mitigazione delle eventuali conseguenze (*misure di protezione*).

Secondo la letteratura internazionale il rischio può essere affrontato e controllato secondo il principio "*a slow as reasonably achievable*", ovvero abbattuto al livello più basso ragionevolmente raggiungibile, ove il termine "*ragionevolmente*" implicherebbe una valutazione economica degli ulteriori costi di riduzione, oppure secondo il principio "*a slow as practicable*". L'accettabilità del rischio, secondo questo approccio, è definibile attraverso appositi indicatori che tengano presenti le conoscenze acquisite e la determinazione dell'accettabilità dovrebbe essere effettuata in base al bilancio tra benefici attesi e danni temuti.

La decisione di intervenire necessita di stabilire quale sia il livello di *rischio accettabile* R_a - in base al quale verranno giudicate bisognose di intervento quelle situazioni per cui sussista un livello di rischio R maggiore del livello individuato come accettabile.

Gli orientamenti CEE in materia, consigliano di riservare solamente ad alcuni problemi *complessi* l'adozione di un modello matematico di valutazione dei rischi quale ausilio in sede decisionale, mentre nella grande maggioranza dei posti di lavoro, l'espressione matematica di ciò che può essere considerato un rischio accettabile è sostituita dalla messa in atto di un *modello di buona pratica corrente*.

La procedura di valutazione adottata prevede, per ogni ambiente e/o posto di lavoro considerato, una serie di operazioni, opportunamente correlate fra loro, e che, impostate sulla base di precise *linee guida* dovranno, in estrema sintesi, consentire agli operatori coinvolti nel processo di rilievo dati ovvero di valutazione di:

1. identificare le sorgenti di rischio presenti nel ciclo lavorativo esaminato;
2. individuare i potenziali rischi di esposizione;
3. stimare l'entità dei rischi di esposizione connessi con le situazioni di interesse prevenzionistico individuate.

Schema metodologico

Lo schema metodologico adottato prevede le seguenti fasi operative:

1. **la descrizione** dell'ambiente e dei tipi di attività;
2. **l'identificazione** dei potenziali pericoli e relative cause e conseguenze;
3. **l'individuazione** delle misure di prevenzione in atto (tecniche ed organizzative);
4. **l'individuazione** delle misure di protezione in atto (individuali e collettive);
5. **la stima** della gravità e della probabilità degli effetti;
6. **la programmazione e/o messa in atto** delle misure di protezione e prevenzione.

Descrizione degli ambienti e dei tipi di attività ed identificazione dei rischi lavorativi

E' senz'altro utile ricordare che bisogna individuare i rischi che derivano non tanto dalle intrinseche potenzialità di rischio delle diverse sorgenti, quanto *i rischi residui* che permangono tenuto conto delle modalità operative seguite, delle caratteristiche dell'esposizione, delle protezioni e delle misure di sicurezza esistenti. Obiettivo di questa indagine deve essere il capire se le modalità operative seguite non consentano una gestione "*controllata*" del rischio esaminato, ovvero l'individuazione dei *rischi residui*.

Obiettivo primario della procedura di valutazione dei rischi è, quindi, consentire al datore di lavoro di prevedere i provvedimenti che sono "*effettivamente necessari*" per la salvaguardia della sicurezza e della salute dei lavoratori.

Il metodo adottato per tracciare “*la mappa dei rischi*” prevede la *suddivisione* delle *strutture aziendali* in *aree omogenee* e quindi, la conseguente analisi di ogni *area elementare*.

L’azienda è stata scomposta in “*luoghi di lavoro*”, ovvero “*attività elementari*”. Per ogni luogo di lavoro e/o attività elementare, verranno identificate le “*sorgenti di rischio*” tenendo in considerazione che queste possono derivare dalla *struttura* che ospita i luoghi, dai *dispositivi* in essa contenuti, dalla *modalità di installazione* dei dispositivi stessi, dalle *modalità di uso e di manutenzione* di questi ultimi, dalle *sostanze* interessate al processo in esame, nonché dalle *circostanze organizzative* relativamente a dispositivi e procedure di lavoro.

Il processo di suddivisione e classificazione dei rischi cui sono sottoposti i lavoratori ha condotto alla definizione di classi elementari di rischio, omogenee per *origine o provenienza* del rischio stesso.

Attraverso l’analisi delle situazioni operative riscontrate, ad ogni sorgente di rischio vengono associati i relativi “*argomenti di rischio*”.

L’analisi di ciascun *argomento di rischio* e la successiva *aggregazione* dei risultati conduce alla *valutazione dei rischi*.

Raccolta dati

Per assicurarsi la maggiore *sistematicità* possibile, al fine di garantire *l’identificazione di tutti i potenziali rischi* presenti, si è ritenuto opportuno suddividere l’azienda in aree o gruppi omogenei, quindi operare mediante interviste e riferimenti normativi per riscontrare delle inadeguatezze.

L’inadeguatezza riscontrata può, a seconda dei casi, essere condotta:

- ad una *non conformità* rispetto una disposizione legislativa;
- ad una situazione di *rischio residuo*.

In entrambi i casi si procederà alla successiva fase di “*Stima della gravità e della probabilità degli effetti*” con l’unico obiettivo di individuare gli interventi che saranno, quindi, oggetto dell’ulteriore fase di programmazione degli stessi. Tuttavia, è ovvio che, nel primo caso si tratterà di eliminare, comunque, ed indipendentemente dalla successiva fase di programmazione, delle violazioni a precise norme di legge, nel secondo caso si tratterà di procedere ad una adeguata riorganizzazione del processo di produzione e/o delle singole procedure operative.

Stima della gravità e della probabilità degli effetti

L'effettiva valutazione del rischio avviene associando, ad ogni *misura di prevenzione e protezione del rischio* individuata in relazione allo specifico *luogo di lavoro o rischio operativo* in esame, una *adeguatezza* espressa come ACCETTABILE, TOLLERABILE, MIGLIORABILE.

I parametri su descritti che sono degli *indici di stima del rischio complessivo* tengono conto della probabilità e della gravità degli effetti dannosi. L'adozione di un simile criterio di classificazione risulterà, altresì, utile per la programmazione degli interventi che terranno conto della criticità espressa come ALTA, MEDIA, BASSA.

Programmazione e messa in atto delle misure di prevenzione

L'individuazione delle misure di prevenzione e protezione farà riferimento ai principi gerarchici della prevenzione dei rischi, fissati dallo stesso D.Lgs.81/08:

- evitare i rischi;
- utilizzare al minimo gli agenti nocivi;
- sostituire ciò che è pericoloso con ciò che non lo è o lo è meno;
- ridurre i rischi alla fonte;
- priorità nelle scelte di misure di protezione collettiva;
- adeguamento al processo tecnico;
- limitazione degli esposti al rischio;
- adeguamento al processo tecnico;
- garantire il miglioramento del livello di protezione;
- integrare la misure di prevenzione/protezione con le misure tecniche ed organizzative dell'azienda.

Di seguito sarà riportata la classificazione delle misure di prevenzione e protezione individuabili.

La valutazione delle misure di prevenzione e protezione non deve trascurare la verifica di idoneità e di efficacia di quelle già in essere e, progressivamente, di quelle adottate nel tempo.

Il piano di attuazione terrà conto delle priorità individuate, espressa come ALTA, MEDIA, BASSA, e deve completare i tempi previsti per la realizzazione degli interventi, la verifica della loro effettiva efficacia, la revisione periodica in merito ad eventuali variazioni del ciclo delle operazioni o nell'organizzazione del lavoro che possano compromettere o impedire la validità delle azioni intraprese.

Elaborazione della valutazione

Stima della gravità e della probabilità degli effetti

Sulla base della *identificazione delle cause del rischio*, effettuata nel corso del sopralluogo presso ogni *ambito di lavoro*, individuato in precedenza, è stata eseguita una *procedura di valutazione*, non necessariamente strumentale, anche sulla base delle conoscenze già acquisite e disponibili in letteratura, di tutti i rischi individuati e connessi alle attività lavorative prese in esame in base alle indicazioni ricevute.

In linea generale, tale processo può portare, per ogni situazione su cui si indaga, alle seguenti condizioni:

- ***assenza del rischio***, in tal caso non sussistono problemi connessi con lo svolgimento delle lavorazioni e non dovranno, conseguentemente, essere adottati procedimenti tecnologici di bonifica;
- ***presenza di rischio “accettabile”***, in tal caso la situazione deve essere tenuta adeguatamente sotto controllo.
- ***presenza di rischio “tollerabile o migliorabile”***, in tal caso dovranno essere attuati con immediatezza interventi di prevenzione e bonifica secondo un’opportuna scala di priorità;

Scala dell'adeguatezza:

Livello	Definizione
---------	-------------

Accettabile	Misura contenente il rischio a valori accettabili.
Tollerabile	Misura non contenente il rischio a valori accettabili, ma facilmente contenibili.
Migliorabile	Misura non contenente il rischio a valori accettabili.

Scala della criticità:

Livello	Criteri
---------	---------

Bassa	Non sono noti episodi analoghi, il danno è correlabile solo alla concomitanza di più eventi indipendenti fra loro, il fatto non è credibile.
Media	Sono noti rari episodi analoghi, il fatto non è prevedibile, esiste correlazione fra danno ed inadempienza solo in circostanze sfavorevoli
Alta	E' noto qualche episodio analogo, esiste correlazione fra danno ed inadempienza, è dubbia la prevedibilità del fatto.

Per una corretta impostazione metodologica della procedura di valutazione occorre rimarcare che l'approccio limitatamente *deterministico* del fenomeno infortunistico, tendente ad identificare le cause di infortunio solo in errori umani , inconvenienti tecnici o in carenze strutturali, presenta degli oggetti limitati se non affronta anche le connessioni con il tessuto organizzativo della produzione.

D'altra parte l'Organizzazione Mondiale della Sanità definisce come salute, “ *lo stato ottimale di benessere fisico, psichico e sociale*”, indicando, quindi , che il concetto di salute non può essere limitato alla sola assenza di malattia, ed invita a *proteggere ed a promuovere la salute dei lavoratori, a sorvegliare l'adattamento dell'uomo al lavoro e, soprattutto, a promuovere l'adattamento del lavoro all'uomo.*

Oltre alle cause del caso già esaminato , possono, infine, essere presenti altre cause di tipo fisiopsicologico , le quali sono proprie ad ogni infortunato e sono da addebitarsi all'efficienza intellettuale “*contestuale*”, alla capacità di attenzione e di percezione, all'emotività, alla faticabilità, alle condizioni fisiopatologiche tipiche di un *certo periodo*, per cui si può giungere alla conclusione che “ *alcuni individui, in certe condizioni, hanno più probabilità di altri di provocare o subire infortuni sul lavoro*”, in relazione soprattutto al *particolare* momento vissuto dall'individuo.

Su tali *situazioni*, pertanto, dovrà maggiormente svilupparsi l'attenzione sia del preposto che del dirigente, al fine di interpretare meglio, le reali esigenze di ognuno di essi e di porre in essere le necessarie contromisure di tipo *comportamentale*.

Una soluzione complessiva, in genere è data dallo sviluppo del *senso di gruppo*, il quale può essere impresso attraverso un'azione sistematica di informazione e formazione sugli obiettivi da raggiungere e su mezzi idonei necessari per il raggiungimento degli obiettivi.

L'appartenenza al gruppo, inoltre, può generare moventi che inducono il lavoratore ad acquisire una maggiore consapevolezza delle motivazioni che lo spingono ad assumere un *comportamento sicuro*.

Nella identificazione degli interventi da approntare si sottolinea che, nel caso della inadeguatezza riscontrata sia ricondotta ad una *non conformità* rispetto una disposizione legislativa si tratterà di eliminare prontamente le violazioni a precise norme di legge, mentre nel caso dell'adozione delle misure di prevenzione e protezione più idonee, vengono prioritariamente scelte quelle che siano in grado di eliminare completamente il rischio o almeno di ridurne l'entità.

Inoltre vengono privilegiate le misure di protezione collettiva a quelle di protezione individuale. Quindi per ogni rischio individuato e valutato, verrà determinata una scadenza per l'attuazione della misura di prevenzione, in funzione del livello di intervento determinato.

La valutazione dei rischi viene resa oggetto di revisione ogni qualvolta vengano apportate significative modifiche o integrazioni agli ambienti e/o alle attività di lavoro o, comunque, almeno una volta all'anno.

Procedura di identificazione dei rischi.

Abbiamo già chiarito che applicare le norme in materia di igiene sicurezza del lavoro non può voler dire meno rispetto di quanto previsto, ma vuol dire rendere compatibili le prescrizioni di legge alla realtà aziendale. Nel caso specifico è necessaria, come in precedenza detto, *un'attuazione equilibrata ed efficace* delle disposizioni previste, tale da rendere *compatibili* le giuste esigenze di tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori dipendenti.

Il comparto in esame è infatti caratterizzato da un insieme di fattori di rischio sicuramente rilevanti, ma di fatto strettamente connessi con la tipologia del lavoro espletato per cui, seppur nel rispetto della legislazione e dei parametri strutturali ed impiantistici indicati dalla normativa tecnica, permangono diverse situazioni di "esposizione". Occorre, quindi, identificare tali situazioni per individuare le eventuali misure preventive e protettive da adottare per riportarle comunque ad un "*livello di esposizione sicuramente accettabile*".

Di fondamentale importanza diventa, quindi, un corretto rilievo delle singole unità, al fine di evidenziarne le caratteristiche strutturali ed impiantistiche e, quindi, individuarne le "*non conformità*". Altrettanto fondamentale è il censimento della documentazione tecnico-amministrativa, delle apparecchiature utilizzate, delle attività svolte e delle procedure seguite.

Questi rilievi, quindi, pur se sufficienti alla stesura del documento di valutazione dei rischi, non possono ritenersi esaustivi per il conseguimento dell'obiettivo di *adeguamento globale* dell'Azienda.

Occorre predisporre un'indagine quanto più ampia possibile, con l'obiettivo di reperire tutte le informazioni individuate, per mettere, in definitiva l'Azienda nelle condizioni di predisporre un ampio programma di risanamento, impiantistico ed organizzativo.