

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavori a caldo	Rev.: 01 Pagina: 1/13

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	2
2. RIFERIMENTI	2
3. RESPONSABILITÀ	3
4. DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI.....	4
5. MODALITÀ OPERATIVE	5
6. GESTIONE ED ARCHIVIO DOCUMENTI.....	13
7. ALLEGATI	13

Revisione N°		Nome e Cognome	Funzione / Ente	Data (gg/mm/aa)	Firma
01	Redatta da:	Andrea D'Urzo	RSGSSL / RSPP	09/01/2014	
	Approvata da:	Nicola Spina	DdL	09/01/2014	
	Emessa da:	Nicola Spina	DdL	09/01/2014	

Revisione N°	Descrizione delle modifiche:
00 30/10/2008	Prima emissione
01 17/02/2009	Aggiornamento denominazione modelli secondo procedura PO122/4.16 "Modalità di Gestione della documentazione del SGSSL rev01"
01 09/01/2013	Aggiornato intestazioni per cambio di società senza emettere nuova revisione contenuti inalterati

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 2/13

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura definisce la pianificazione e stabilisce le metodologie, le competenze e le responsabilità per l'esecuzione delle lavorazioni a caldo ai fini di prevenire danni alla proprietà e tutelare la salute e la sicurezza dei lavoratori.

Le procedure e le metodologie relative alle lavorazioni di cui sopra, sono applicabili alle attività svolte presso lo Stabilimento FMA di FPT.

2. RIFERIMENTI

PGS09/4.16 "Controllo operativo"

PGS02/4.16 "Identificazione dei pericoli, valutazione del rischio e determinazione dei controlli"

DVR "Documento di valutazione del rischio"

PO 01/4.16 "Gestione della sicurezza relativa a lavori in appalto e subappalto"

Linee guida UNI-INAIL per un Sistema di Gestione della Salute e Sicurezza sul lavoro (SGSL) 2001, Capitolo E.7

BS OHSAS 18001:2007 Sez. 4.4.6 "Controllo operativo"

Dlgs. 81/08 TITOLO III ,CAPO II

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 3/13

3. RESPONSABILITÀ

Il responsabile dell' U.P. ha la responsabilità dell'applicazione della presente procedura.

Il RO assicura che la presente procedura sia portata all'attenzione del servizio di VVF interno e ne controlla la corretta applicazione.

Il RDD/ETR assicura che:

- questa procedura sia portata all'attenzione di tutti i lavoratori, lavoratori autonomi fornitori e subappaltatori posti sotto il proprio controllo diretto;
- questa procedura sia pienamente applicata;
- individuare il personale qualificato e fornire adeguata formazione per l'esecuzione di lavori a caldo;
- controllare (attraverso audit /ispezioni) l'applicazione della procedura riportando qualsiasi violazione al responsabile interessato.

Il RSP verifica (attraverso audit /ispezioni) la corretta applicazione della presente procedura riportando qualsiasi violazione al responsabile interessato.

I lavoratori sono tenuti ad osservare ed attuare quanto ivi contenuto nel rispetto delle proprie mansioni e competenze ovvero utilizzare correttamente i DPI messi a loro disposizione e a segnalare eventuali anomalie o situazioni di pericolo al proprio responsabile.

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 4/13

II RSGSSL è responsabile per l'aggiornamento della presente procedura.

4. DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI

RSGSSL: Responsabile per il Sistema di gestione Sicurezza e Salute sul Lavoro

UO: Unità Operativa

RSPP : Responsabile del servizio di prevenzione e protezione

SPP: Servizio di prevenzione e protezione di stabilimento .

Responsabile Diretto Del Lavoratore (RDDL): (capo diretto/capo ente dirigente – p.es. capo u.t.e., leader di manutenzione ecc).

Unità Produttiva (UP): stabilimento o struttura finalizzati alla produzione di beni o all'erogazione di servizi, dotati di autonomia finanziaria e tecnico funzionale.

Dispositivo di protezione individuale (DPI) : qualsiasi attrezzatura destinata ad essere indossata e tenuta dal lavoratore allo scopo di proteggerlo contro uno o più rischi suscettibili di minacciarne la sicurezza o la salute durante il lavoro, nonché ogni complemento o accessorio destinato a tale scopo.

Lavoro a caldo : ogni processo produttivo che richiede l'uso di fiamma libera o generazione di calore o di scintille, includendo: saldatura, riscaldamento/taglio con gas, smerigliatura metalli, riscaldamento dell'asfalto, trattamenti termici delle saldature.

Datore di Lavoro o Responsabile U.P.: (DdL): il soggetto titolare del rapporto di lavoro con il lavoratore o, comunque, il soggetto che, secondo il tipo e l'assetto dell'organizzazione nel cui ambito il lavoratore presta la propria attività, ha la responsabilità dell'organizzazione stessa o dell'unità produttiva in quanto esercita i poteri decisionali e di spesa.

DVR : Documento di Valutazione dei Rischi

RO: Responsabile operativo

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 5/13

ETR: Ente Tecnico Richiedente FPT (PS, Technical Support, U.O., ecc)

5. MODALITÀ OPERATIVE

5.1 Permesso di Lavoro a caldo

Tutti i lavori a caldo possono essere eseguiti solo con permesso per lavoro a caldo , ovvero di un'autorizzazione scritta, emesso dai Vigili del Fuoco dell'Unità Produttiva.

Il permesso di lavoro a caldo deve essere scritto chiaramente sul modello M103A/4.16 "Autorizzazione Taglio/Saldatura" , deve includere il nome della Ditta Appaltatrice esecutrice dell'intervento o quello del lavoratore dell'Unità Produttiva, un esame dell'area di lavoro, le precauzioni di sicurezza da prendere, la delimitazione dell'area di lavoro, le limitazioni degli accessi, la rimozione/protezione dei materiali combustibili, il tipo di equipaggiamento protettivo personale (DPI), il tipo di presidio antincendio richiesto (estintori portatili o presidio VVF, ecc) etc.

La persona nominata nel permesso, incaricata dell'esecuzione dei lavori a caldo, è responsabile di assicurare che le istruzioni contenute nel permesso siano illustrate ai lavoratori e che questi ne rispettino pienamente i contenuti.

Le attività lavorative e il luogo dove i lavori a caldo vengono realizzati devono essere preventivamente valutati, in modo da operare in perfetta sicurezza ed evidenziare i rischi specifici dell'intervento e garantire, in caso di emergenza,

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 6/13

una rapida e sicura evacuazione degli addetti.

5.2 Qualifica e Formazione addetti a personale a caldo

I lavori a caldo devono essere eseguiti solo da personale qualificato (es. saldatori, tubisti, carpentieri, catramasti, ecc) per l'esecuzione di tali attività e che abbia ricevuto un'adeguata formazione.

La formazione dovrà includere almeno i seguenti argomenti:

- Come usare le attrezzature;
- Come usare gli estintori antincendio;
- Dettagli del permesso di lavoro a caldo;
- Dettagli delle procedure per i lavori a caldo;
- Chi contattare in caso di emergenza.

È responsabilità del RDDL o del Responsabile della Ditta Appaltatrice assicurare l'adeguata qualifica e formazione degli addetti.

5.3 Lavoro a caldo effettuato da ditte appaltatrici

Se l'intervento viene realizzato da personale esterno, il permesso viene richiesto direttamente dal Responsabile dell'esecuzione dei lavori ai Vigili del Fuoco dell'Unità Produttiva.

Il soggetto nominato nel permesso, incaricato dell'esecuzione dei lavori a

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 7/13

caldo, è responsabile di assicurare che le istruzioni contenute nel permesso siano illustrate ai lavoratori e che questi ne rispettino pienamente i contenuti.

5.3.1 Analisi preventiva dell'operazione lavorativa

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S1	ETR, Responsabile Ditta Appaltatrice, Vigili del Fuoco, eventualmente coadiuvati da SPP	Valutazione preliminare dell'azione operativa da svolgere e richiesta del permesso di lavoro a caldo	Riunione preliminare;
S2	ETR, Responsabile Ditta Appaltatrice, eventualmente coadiuvati da SPP	Verifica e identificazione dei lavoratori delle ditte appaltatrici autorizzati a lavorare a caldo	Riunione preliminare
S3	ETR, Responsabile Ditta Appaltatrice, eventualmente coadiuvato da SPP	Informazioni sui rischi specifici presenti negli ambienti in cui sono destinati ad operare le imprese appaltatrici e i lavoratori autonomi	DUVRI PO 01/4.16
S4	ETR, Responsabile Ditta Appaltatrice	Sopralluogo preliminare congiunto sul luogo oggetto dell'intervento e relativa verbalizzazione	Sopralluogo; PO 01/4.16
S5	ETR, Responsabile Ditta Appaltatrice, eventualmente coadiuvati da SPP	Valutazione congiunta dei rischi derivanti da eventuali interferenze tra le attività delle ditte esterne e l'Unità Operativa	DUVRI PO 01/4.16

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 8/13

5.3.2 Analisi dell'area interessata dal lavoro a caldo ai fini del rilascio dell'autorizzazione taglio/saldatura

Particolare attenzione deve essere prestata al luogo dove si effettuano lavori a caldo.

Esso deve essere oggetto di preventivo sopralluogo per accertare la totale messa in sicurezza dell'area.

Per area interessata non viene considerato solo il luogo preciso dell'intervento, ma tutta l'area racchiusa nei limiti di 10 m di distanza dalla zona operativa.

Mentre vengono eseguiti i lavori, l'area interessata dal lavoro a caldo deve essere eventualmente controllata dai Vigili del Fuoco dell'Unità Produttiva, se previsto dal permesso di lavoro a caldo.

Il controllo deve continuare per altri 30 minuti (come minimo) dopo il completamento dei lavori, in modo da eliminare qualsiasi possibilità d'inizio incendio.

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S1	Responsabile Esecuzione lavori Vigili del Fuoco	Analisi del tipo di impianto di rilevazione incendi presente sul luogo interessato dall'intervento. Se l'impianto è di tipo automatico, nel caso di lavorazioni che possono avviare il sistema di allarme, occorre	Sopralluogo

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 9/13

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
		prendere idonee precauzioni per evitare falsi allarmi e scegliere una misura alternativa di rilevazione	
S2	Responsabile Esecuzione lavori Vigili del Fuoco	Analisi della pulizia del luogo interessato dall'intervento per verificare l'assenza di accumuli di rifiuti combustibili	
S3	Responsabile Esecuzione lavori Vigili del Fuoco	Analisi presenza sul luogo interessato dall'intervento di sostanze infiammabili e materiali combustibili. In caso di presenza di suddette sostanze, si procede alla loro rimozione o adeguata protezione con coperte antifiamma o ripari metallici	
S4	Responsabile Esecuzione lavori Vigili del Fuoco	Verifica della natura di strutture, rivestimenti o isolanti Nel caso fossero combustibili devono essere adeguatamente protetti.	
S5	Responsabile Esecuzione lavori Vigili del Fuoco	Verifica presenza di un estintore antincendio prontamente disponibile. Il tipo di estintore antincendio è quello adatto per tutti i tipi di incendio, a meno che diversamente indicato da SPP. Dove ragionevolmente praticabile, deve essere disponibile una manichetta d'acqua	Sopralluogo
S6	Responsabile Esecuzione lavori Vigili del Fuoco	Verifica pulizia e del corretto funzionamento dei macchinari e delle attrezzature utilizzate durante l'intervento	

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 10/13

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S7	Responsabile Esecuzione lavori Vigili del Fuoco eventualmente coadiuvati da SPP	Scelta di eventuali DPI per la gestione dei rischi residui e relativa registrazione	
S8	Responsabile Esecuzione lavori Vigili del Fuoco	Se dall'analisi degli Steps S1-S7 l'area interessata non risulta sicura, si procede alla messa in sicurezza dell' area stessa. In caso contrario , i VVF rilasciano il permesso per l'esecuzione dei lavori a caldo e si procede realizzazione dell'intervento	M103A/4.16. "Autorizzazione Taglio/Saldatura"

5.3.3 Realizzazione dell'intervento di lavoro a caldo

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S1	Lavoratore esecutore dell'opera	Circoscrizione dell' area interessata mediante l'uso di segnaletica di monitoraggio, paletti e catene monitori	Paletti e catene monitori Segnaletica
S2	Lavoratore esecutore dell'opera	Predisposizione, dove previsto, di eventuali coperte o schermi antincendio per prevenire che scintille, metallo fuso e scorie calde possano causare incendio o colpire persone che lavorano vicino o direttamente sotto l'area dei lavori a caldo e per proteggere in modo adeguato le sostanze infiammabili e i materiali combustibili che non possono essere spostati.	Coperte o schermi antincendio

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 11/13

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S3	Lavoratore esecutore dell'opera	Accensione, dove previsto, di eventuali sistemi di aspirazione, ventilazione forzata, impianti di illuminazione e di altri sistemi supplementari di sicurezza	
S4	Lavoratore esecutore dell'opera	Utilizzo di eventuali DPI e dispositivi di sicurezza necessari per la realizzazione dell'intervento previsto	
S5	ETR Vigili del Fuoco	Monitoraggio continuo delle condizioni di sicurezza rilevate dal processo "Analisi dell'area interessata dal lavoro a caldo"	Sopralluogo

5.3.4 Riconsegna dell'area interessata dal lavoro a caldo

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S1	Lavoratore esecutore dell'opera	Rimozione di attrezzature e macchinari utilizzati durante l'intervento	
S2	Lavoratore esecutore dell'opera	Spegnimento di eventuali sistemi di aspirazione, ventilazione forzata, impianti di illuminazione e di altri sistemi supplementari di sicurezza	
S3	Lavoratore esecutore dell'opera	Monitoraggio dell'area interessata all'intervento per almeno 30 minuti, in modo eliminare qualsiasi possibilità d' inizio d'incendio	

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 12/13

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S4	Vigili del Fuoco	Chiusura dell'intervento da parte dei Vigili del Fuoco	M103A/4.16. "Autorizzazione Taglio/Saldatura"
S5	Lavoratore esecutore dell'opera	Rimozione della segnaletica di monitoraggio, paletti e catene monitori utilizzati per circoscrivere l'area	

5.4 Lavoro a caldo effettuato da personale interno all'Unità Produttiva

Nel caso di lavori a caldo da realizzarsi a cura del personale interno all'Unità Produttiva, il permesso di lavoro a caldo viene richiesto ai Vigili del Fuoco dell'Unità Produttiva dal RDDDL o dai lavoratori specializzati (Manutenzione).

Il soggetto nominato nel permesso, incaricata dell'esecuzione dei lavori a caldo, è responsabile di assicurare che le istruzioni contenute nel permesso siano illustrate ai lavoratori e che questi ne rispettino pienamente i contenuti.

5.4.1 Analisi preventiva dell'operazione lavorativa

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S1	ETR	Valutazione preliminare dell'azione operativa da svolgere e richiesta del permesso di lavoro a caldo nel caso in cui l'operazione lavorativa preveda di realizzare l'intervento fuori dalle aree adibite ai lavori a caldo	M103A/4.16. "Autorizzazione Taglio/Saldatura"

Fiat Group Automobiles	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: Pratola Serra Plant	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 02 Pagina: 13/13

STEP	CHI	ATTIVITÀ	STRUMENTI
S2	ETR, eventualmente coadiuvati da SPP	Identificazione dei lavoratori opportunosamente formati per lavori a caldo	Riunione preliminare
S3	ETR, eventualmente coadiuvati da SPP	Informazioni sui rischi specifici presenti negli ambienti in cui sono destinati ad operare i lavoratori esecutori dell'opera	DVR
S4	ETR	Sopralluogo preliminare sul luogo interessato all'intervento	Sopralluogo
S5	ETR, eventualmente coadiuvati da SPP	Valutazione congiunta dei rischi derivanti da eventuali interferenze con le attività dell'Unità Operativa	DVR

Per le fasi successive di analisi dell'area, realizzazione dell'intervento e consegna dell'area interessata all'intervento, si procede come per i punti 5.3.2, 5.3.3 e 5.3.4.

6. GESTIONE ED ARCHIVIO DOCUMENTI

Nessuno

7. ALLEGATI

M103A/4.16. "Autorizzazione Taglio/Saldatura"

	PROCEDURA OPERATIVA DELLA SALUTE E DELLA SICUREZZA SUL LAVORO	Cod. PO103/4.16
Ente Emittente: FMA PLANT	Titolo: Lavoro a caldo	Rev.: 01 All.1 Pagina: 1/1

Allegato 1 : M103A/4.16 "Autorizzazione Taglio/Saldatura"

 		 	
		SICUREZZA INDUSTRIALE SERVIZIO ANTINCENDIO TEL. 80222 -80344	
DATA _____		DATA _____	
<u>AUTORIZZAZIONE TAGLIO / SALDATURA</u>		<u>AUTORIZZAZIONE TAGLIO / SALDATURA</u>	
DITTA _____		DITTA _____ ZONA _____	
ZONA _____		<u>REQUISITI CAUTELATIVI</u>	
ORDINE DI LAVORO _____		Prima di sottoscrivere la scheda, il VV.F. è tenuto ad ispezionare la zona ed a contrassegnare i provvedimenti da far osservare durante i lavori	
I REQUISITI CAUTELATIVI SONO STATI CONCORDATI CON IL SIG. _____ MATR. _____ IL QUALE E' RESPONSABILE DI ASSICURARE CHE LE ISTRUZIONI CONTENUTE NEL PERMESSO SIANO ILLUSTRATE AI LAVORATORI INTERESSATI ALL'ATTIVITA' E CHE QUESTI NE RISPETTINO I CONTENUTI FIRMA _____		Lavori in area protetta <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> L'attrezzatura per il taglio e la saldatura sono in buone condizioni di funzionamento e con i relativi dispositivi di sicurezza <u>MISURE DI SICUREZZA NEL RAGGIO DI MT. 10 DAL LUOGO DI LAVORO</u> <input type="checkbox"/> Pavimenti ripuliti da residui di materiale combustibile (segatura - stracci - olio - etc.) <input type="checkbox"/> Liquidi infiammabili rimossi ed altri combustibili protetti con coperta antincendio e/o ripari metallici <input type="checkbox"/> Coperte antincendio collocate immediatamente al di sotto della zona operativa <input type="checkbox"/> Atmosfera esplosiva eliminata nella zona lavorativa <input type="checkbox"/> Rimozione del materiale combustibile posta dall'altra parte delle pareti e/o tamponamento delle aperture <input type="checkbox"/> Rimozione del materiale combustibile / soffitto e/o tamponamento di fessure <u>VIGILANZA ANTINCENDIO</u> <input type="checkbox"/> L'assistenza viene effettuata per l'intera durata dei lavori e per 30 minuti dopo il loro completamento <input type="checkbox"/> L'assistenza viene effettuata parzialmente durante i lavori e per i 30 minuti dopo il loro completamento FIRMA VV.F. _____	
RILASCIO AUTORIZZAZIONE: ORA FIRMA		PRIMA DI RICHIEDERE L'ISPEZIONE CONCLUSIVA (CONTATTANDO IL TEL. 80344) DEI VV.F. E CURA DELLA DITTA APPORRE L'ORA DELLA FINE DEI LAVORI	
L'ispezione conclusiva dei VV.F. deve essere effettuata entro i 60 minuti dalla fine dei lavori		FINE LAVORI ORA FIRMA	
ISPEZIONE FINALE: ORA FIRMA		A FINE LAVORI, I CARRELLI DELLE BOMBOLE OSSIOACETILENICHE DEVONO ESSERE PARCHEGGIATE NELLE APPOSITE AREE ALL'ESTERNO DELLO STABILIMENTO.	