

INFORMATIVA SICUREZZA SUL LAVORO E HACCP

Giugno 2019

SOMMARIO

- 1) Luoghi M.A.R.C.I.: Norma e Classificazione**
- 2) La sicurezza nella saldatura: i rischi con alluminio, piombo e cadmio**
- 3) I rischi sanitari della saldatura: i processi e le sostanze pericolose**
- 4) BANDI E FINANZIAMENTI**
- 5) CORSI IN PROGRAMMA MAGGIO – GIUGNO 2019**

CORSO	DESTINATARI	DATE	SEDE
FORMAZIONE ED AGGIORNAMENTO PER ADDETTI AL PRIMO SOCCORSO DI AZIENDE DEL GRUPPO B-C E A	DATORE DI LAVORO E/O DIPENDENTI	DAL 11 GIUGNO	SOVIGLIANA-VINCI
FORMAZIONE DEI LAVORATORI PER LA SICUREZZA AZIENDALE PER AZIENDE A BASSO, MEDIO ED ALTO RISCHIO	LAVORATORI	DAL 18 GIUGNO	CASTELFRANCO DI SOTTO
FORMAZIONE ED AGGIORNAMENTO PER ADDETTI ALLE PIATAFORME Aeree CON E SENZA STABILIZZATORI	DATORE DI LAVORO E/O DIPENDENTI	IL 19 GIUGNO	CASTELFRANCO DI SOTTO
FORMAZIONE ED AGGIORNAMENTO PER ADDETTI AI CARRELLI ELEVATORI IDRAULICI	DATORE DI LAVORO E/O DIPENDENTI	DAL 17 LUGLIO	CASTELFRANCO DI SOTTO

- 6) FORMAZIONE GRATUITA CON FONDI INTERPROFESSIONALI**
- 7) OFFERTA DEL MESE DAL SITO www.sicurezzasubito.it**

1) Luoghi MA.R.C.I.: Norma e Classificazione

L'acronimo "M.A.R.C.I." sta per "**M**aggior **R**ischio in **C**aso d'**I**ncendio" o meglio sta ad indicare i luoghi dove il rischio relativo all'incendio è maggiore che in un luogo ordinario. Nei luoghi MA.R.C.I. (in seguito MARCI), gli Impianti elettrici devono rispettare i requisiti della norma **CEI 64-8/7 Sez. 7.5.1.** Di seguito una breve descrizione dei luoghi MARCI, dalla loro Classificazione (relativa ai luoghi di lavoro) in relazione alla Prevenzione Incendi di cui al D.M. 10 Marzo 1998 e D.P.R. 151/2011 e alla Sicurezza D.Lgs. 81/2008. Estratto parte d'interesse della Norma.

Il rischio relativo all'incendio in un luogo può essere valutato in modo qualitativo, come al solito, con funzione della probabilità P che si innescchi un incendio per l'entità del Danno che mediamente l'incendio può provocare in quel luogo; danno anche alle cose, ma soprattutto alle persone: f (P,D).

Non è fissato un limite convenzionale, il rischio è valutato non con calcoli analitici.

Nei luoghi MARCI, per la progettazione e l'esecuzione degli impianti elettrici, si applicano le prescrizioni della sezione 751 della norma CEI 64-8/7.

Il D.M. 10 Marzo 1998 al punto 1.4.4 - Classificazione del livello di rischio di incendio, riporta le modalità per la classificazione del livello di rischio incendio di un luogo di lavoro:

Sulla base della valutazione dei rischi è possibile classificare il livello di rischio di incendio dell'intero luogo di lavoro o di ogni parte di esso: **ta^{le} livello può essere basso, medio o elevato.**

A) Luoghi di lavoro a rischio di incendio basso

Si intendono a rischio di incendio basso i luoghi di lavoro o parte di essi, in cui sono presenti sostanze a basso tasso di infiammabilità e le condizioni locali e di esercizio offrono scarse possibilità di sviluppo di principi di incendio ed in cui, in caso di incendio, la probabilità di propagazione dello stesso è da ritenersi limitata.

B) Luoghi di lavoro a rischio di incendio medio

Si intendono a rischio di incendio medio i luoghi di lavoro o parte di essi, in cui sono presenti sostanze infiammabili e/o condizioni locali e/o di esercizio che possono favorire lo sviluppo di incendi, ma nei quali, in caso di incendio, la probabilità di propagazione dello stesso è da ritenersi limitata. Si riportano in allegato IX, esempi di luoghi di lavoro a rischio di incendio medio.

...

9.3 ATTIVITÀ A RISCHIO DI INCENDIO MEDIO A titolo esemplificativo e non esaustivo rientrano in tale categoria di attività:

- a) i luoghi di lavoro compresi nell'allegato al D.M. 16 febbraio 1982 (abrogato dal D.P.R. 151/2011) e nelle tabelle A e B annesse al DPR n. 689 del 1959, con esclusione delle attività considerate a rischio elevato;
- b) i cantieri temporanei e mobili ove si detengono ed impiegano sostanze infiammabili e si fa uso di fiamme libere, esclusi quelli interamente all'aperto.

C) Luoghi di lavoro a rischio di incendio elevato

Si intendono a rischio di incendio elevato i luoghi di lavoro o parte di essi, in cui:
- per presenza di sostanze altamente infiammabili e/o per le condizioni locali e/o di esercizio sussistono notevoli probabilità di sviluppo di incendi e nella fase iniziale sussistono forti probabilità di propagazione delle fiamme, ovvero non è possibile la classificazione come luogo a rischio di incendio basso o medio.

...

Luoghi a maggior rischio d'incendio e Attività soggette DPR 151/2011

Seguendo questa classificazione, in genere sono considerati a MARCI gli ambienti con livello di rischio almeno MEDIO:

- a) i luoghi di lavoro compresi nell'allegato al D.M. 16 febbraio 1982 (abrogato dal D.P.R. 151/2011) e nelle tabelle A e B annesse al DPR n. 689 del 1959, con esclusione delle attività considerate a rischio elevato;
- b) i cantieri temporanei e mobili ove si detengono ed impiegano sostanze infiammabili e si fa uso di fiamme libere, esclusi quelli interamente all'aperto.

Quindi, in generale, gli ambienti dove si svolgono le attività elencate nel DPR 151/2011 sono considerati ambienti a maggior rischio in caso di incendio.

In generale, gli ambienti dove non si svolgono le attività elencate nel D.P.R. 151/2011 non sono ambienti a maggior rischio in caso di incendio; tuttavia, essi possono essere ambienti a maggiori rischio in caso di incendio se si verificano le condizioni di cui in 751.03.1.1, ad esempio luoghi soggetti a specifiche prescrizioni dei VV.F.

Nota prot. n. P118/4179 sott. 5 del 24-02-2000 Pericoli di esplosione o specifici rischi di incendio

Si concorda con il parere espresso dal Comando ... nel ritenere che i luoghi di lavoro ove la lavorazione ed i materiali comportano pericoli di esplosione o specifici rischi di incendi sono quelli a rischio di incendio elevato secondo i criteri stabiliti nel D.M. 10 marzo 1998.[/alert]

La sezione 751 definisce 3 tipi di ambienti marci in relazione alla causa che determina il maggiore rischio:

Luoghi di tipo A (751.03.2): Ambienti a maggior rischio in caso d'incendio per l'elevata densità di affollamento o per l'elevato tempo di sfollamento in caso di incendio o per l'elevato danno ad animali e cose

Rientrano in questo caso ad esempio gli ospedali, le carceri, i locali sotterranei frequentati dal pubblico.

Luoghi di tipo B 7(51.03.3): Ambienti a maggior rischio in caso d'incendio in quanto aventi strutture portanti combustibili

Rientrano in questi ambienti gli edifici costruiti interamente in legno senza particolari requisiti antincendio, come ad esempio le baite.

NOTA Un edificio con strutture non combustibili come per es. in muratura o calcestruzzo con le sole travi in legno, non rientra tra gli edifici previsti in questo articolo.

Luoghi di tipo C (751.03.4): Ambienti a maggior rischio in caso d'incendio per la presenza di materiale infiammabile o combustibile in lavorazione, convogliamento, manipolazione o deposito di detti materiali

Possono essere considerati ambienti a maggior rischio in caso d'incendio per la presenza di materiale infiammabile o combustibile gli ambienti nei quali avviene la lavorazione, il convogliamento, la manipolazione o il deposito di detti materiali, quando il carico d'incendio specifico di progetto è superiore a 450 MJ/m², vedere D.M. 9-03-2007.

Per gli ambienti dove sono presenti materiali esplosivi, fluidi infiammabili, polveri infiammabili, od anche liquidi infiammabili o combustibili soggetti a lavorazione, convogliamento, manipolazione

o deposito con modalità tali da consentire il loro contatto con l'aria ambiente a temperature uguali o superiori a quella d'infiammabilità [diminuita di 5 K], devono essere rispettate le prescrizioni delle Norme del CT 31.

2) La sicurezza nella saldatura: i rischi con alluminio, piombo e cadmio

Il Testo Unico in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro (D.Lgs. 81/2008) stabilisce che “la valutazione dei rischi, la scelta delle attrezzature di lavoro, delle sostanze o dei preparati chimici impiegati e la sistemazione dei luoghi di lavoro” devono riguardare tutti i rischi presenti in azienda “tenendo conto, tra gli altri, anche di quelli connessi alle differenze di genere e all’età”.

Tuttavia “la vigilanza costantemente effettuata negli ambienti di lavoro dimostra come sia frequente la mancata valutazione dei rischi che tenga conto di questi due aspetti e come ancora più raramente ne scaturiscano interventi preventivi finalizzati al contenimento degli infortuni e delle malattie professionali”.

E tutto questo avviene nonostante “il progressivo costante aumento dell’età anagrafica dei lavoratori (con un’età pensionabile in continuo aumento) e l’incremento occupazionale del genere femminile anche in attività lavorative fino a qualche tempo fa a quasi esclusivo appannaggio del sesso maschile determinino un numero costante e significativo di denunce presentate all’INAIL”.

Viene riportato un elenco delle più importanti sostanze pericolose (con i rispettivi ossidi) che si riscontrano nella saldatura e le possibili conseguenze sulla salute:

alluminio: alluminosi

piombo: tossicità relativa a sangue, sistema nervoso, reni, apparato digerente e riproduttivo

cadmio: lesioni polmonari e renali, polmonite tossica (cancro del polmone?)

cromo (III): irritazione delle mucose

cromo (VI): tumori del naso, cancro del polmone, sensibilizzazione (dermatite)

cobalto: sensibilizzazione (asma, eczema)

isocianati: asma

rame: febbre da inalazione di fumi metallici, irritazione delle vie aeree

fluoro: irritazione (fluorosi, lesioni renali)

ferro: siderosi (polmone del saldatore), siderofibrosi

monossido di carbonio: sintomi a livello del snc, asfissia, sintomi cardiovascolari

magnesio: febbre da inalazione di fumi metallici

manganese: parkinsonismo (manganismo), febbre da inalazione di fumi metallici, bronchite

molibdeno: irritazione delle vie aeree

nickel: sensibilizzazione, cancro delle vie aeree

ozono: irritazione delle vie aeree

fosgene: irritazione delle vie aeree, edema polmonare

ossidi di azoto (=gas nitrosi): irritazione delle vie aeree, bronchiolite, edema polmonare

vanadio: irritazione delle vie aeree

zinco: febbre da inalazione di fumi metallici, neurotoxicità

stagno: stannosi, neurotoxicità.

I rischi con l'alluminio e il piombo

Il documento ricorda che gli ossidi di alluminio "si formano nei processi di saldatura di materiali di base e di apporto contenenti alluminio".

E riguardo alle conseguenze sui lavoratori si indica che "dopo un'esposizione a concentrazioni elevate per molti mesi o anni a fumi di saldatura contenenti alluminio si può sviluppare una pneumoconiosi (detta alluminosi) senza partecipazione dei linfonodi e senza formazione di granulomi. L'alluminosi colpisce soprattutto i campi polmonari superiori e medi. Per la diagnosi precoce dell'alluminosi si ricorre alla HRCT, in quanto gli esami radiologici convenzionali permettono di evidenziare solo alterazioni avanzate".

Si ricorda poi che nelle sperimentazioni sugli animali l'alluminio "si è dimostrato neurotossico, portando alla deposizione dei cosiddetti 'neurofibrillary tangles' nei neuroni". Questi ammassi neurofibrillari compaiono anche nella malattia di Alzheimer, ma "non esistono tuttavia evidenze riguardo al ruolo causale dell'alluminio in questa forma di demenza [Klotz]. Sembra invece esserci una relazione tra valori elevati di alluminio nell'urina e disturbi cognitivi [Klotz]".

Si segnala poi che se l'alluminio ha un'emivita (un parametro che indica il tempo richiesto per ridurre del 50% la biodisponibilità della sostanza) nel corpo dell'ordine di mesi e anni, "il modo migliore per valutare l'esposizione interna per i lavoratori è con la determinazione dell'alluminio nell'urina nell'ambito del monitoraggio biologico".

Riguardo al piombo si segnala, invece, che "nella brasatura vengono ancora in parte utilizzate leghe contenenti piombo" e l'inalazione di fumi di piombo "causa disturbi in diversi sistemi organici".

In particolare "se viene colpito il sistema nervoso centrale, si possono manifestare i sintomi di una sindrome neurastenica identificabili in debolezza, affaticamento, problemi di concentrazione, ecc. In questo caso, tuttavia, sono necessarie esposizioni elevate per tempi lunghi che oggi non si verificano praticamente più, soprattutto nella saldatura. Se perdura l'esposizione possono comparire anche disturbi al sistema nervoso periferico. Un esempio noto di questa intossicazione è la mano cadente nel saturnismo".

Si ricorda poi che altri quadri clinici riguardano "le anemie con colorazione basofila degli eritrociti, alterazioni del metabolismo delle porfirine con aumento di acido delta-aminolevulinico e coproporfirina nell'urina o alterazioni funzionali tubulari renali con microproteinuria e alterazioni del sistema riproduttivo".

Inoltre esistono indizi che il piombo possa essere cancerogeno, "ma l'evidenza degli studi non è tale da poter considerare definitivamente cancerogeno il piombo".

In ogni caso il modo migliore per valutare l'esposizione al piombo per i saldati "è con la determinazione dei livelli di piombo nel sangue, tenendo presente che per le donne in età fertile vanno applicati valori inferiori rispetto a quelli per gli uomini e per le donne più anziane. La determinazione dell'acido delta-aminolevulinico nell'urina si esegue solo ancora nei lavoratori altamente esposti, ad esempio nel settore della protezione anticorrosione".

I rischi per la salute con il cadmio

Si indica che per lo più le esposizioni al cadmio “si possono verificare durante la saldatura e il taglio di materiali con placcature superficiali al cadmio”. E la tossicità “dipende dal tipo di composto del cadmio. Il cloruro, l'ossido e il carbonato di cadmio sono più tossici del solfuro di cadmio”.

In particolare un'esposizione ai fumi di cadmio nella saldatura “può causare febbre da inalazione di fumi metallici e irritazioni polmonari a decorso grave con edema. In caso di esposizione al cadmio di lunga durata si possono sviluppare riniti atrofiche e lesioni polmonari ostruttive. Il cadmio può inoltre alterare la funzione tubulare, ma non conduce a insufficienza renale cronica (chronic kidney disease CKD) [Byber]”.

Il documento si sofferma sull'eventuale cancerogenicità del cadmio e dei suoi composti e indica che, dato che il cadmio viene assorbito dalla pelle, “è opportuno considerare un monitoraggio biologico con determinazione del cadmio nell'urina”.

Concludiamo ricordando che il factsheet, che vi invitiamo a visionare integralmente, si sofferma anche su varie altre sostanze:

cromo

cobalto

ferro

fluoro

rame

manganese

nickel

zinco

stagno

gas (ozono, foscene, monossido di carbonio, ossidi di azoto)

altre sostanze (bario, vanadio, aldeidi, isocianati, ...).

3) I rischi sanitari della saldatura: i processi e le sostanze pericolose

I procedimenti di saldatura e taglio

Prima di affrontare i temi relativi alla tutela della salute il documento riporta una breve panoramica sui più importanti procedimenti di saldatura e taglio.

Si ricorda che con il termine saldatura (e processi correlati) “si intende l'unione, la separazione o il rivestimento di materiali di base metallici o termoplastici sotto l'azione del calore o della pressione, con o senza apporto di materiale (elettrodi a filo o a bacchetta, metalli o leghe per il riempimento del giunto saldato, ecc.)”. E il calore “è generato da una fiamma ossidrica o una corrente elettrica (arco voltaico)”.

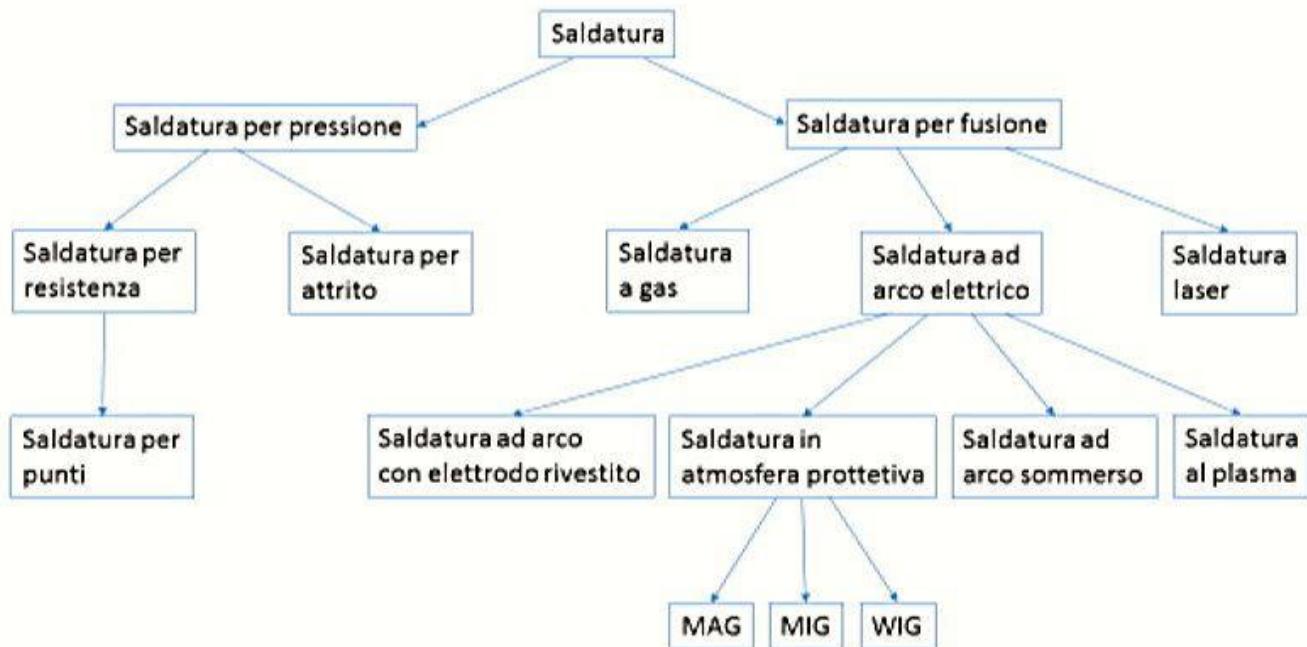
Si indica poi che i materiali di base vengono suddivisi in ferrosi e non ferrosi e che il ferro allo stato puro “è raramente utilizzato come materiale di base, perché troppo tenero. Solo con l'aggiunta di un elemento non feroso, ad esempio il carbonio, il ferro acquista la necessaria durezza” (ad esempio l'acciaio è una lega di ferro e carbonio).

Si ricorda poi che i principali elementi di lega (“un materiale composto da due o più elementi chimici di cui quello presente in maggiore quantità deve essere un metallo”) sono:

- cromo e nichel: migliorano la resistenza alla corrosione, le proprietà meccaniche e la durezza; gli acciai inossidabili presentano un contenuto di cromo superiore al 12%, mentre gli acciai resistenti agli acidi hanno un tenore di cromo del 12-18% e un tenore di nichel dell'8-12%
- manganese: migliora la resistenza a trazione (senza un eccessivo incremento della durezza) e la resistenza alle sollecitazioni meccaniche
- cobalto: migliora la durezza e la resistenza al calore
- silicio: migliora la durezza, la temprabilità, le proprietà meccaniche e l'elasticità (acciaio per molle)

Si indica che esistono circa 140 processi di saldatura normati.

Riprendiamo dal factsheet una immagine che riporta una breve panoramica dei principali procedimenti utilizzati nei lavori di saldatura:



Segnaliamo che il documento entra poi nel dettaglio dei processi relativi a:

- saldatura per pressione
- saldatura per fusione
- brasatura
- taglio

Le sostanze pericolose per la salute

In relazione al procedimento e alle sostanze utilizzate durante la saldatura, continua il factsheet, si liberano fumi, polveri, vapori e gas contenenti diverse sostanze.

Si indica poi che gas e vapori si originano “dai gas combustibili e protettivi, dall'aria, dai materiali di rivestimento o dalle impurità”.

Questi alcuni esempi di sostanze nocive gassose:

- Acetilene (C₂H₂): “è utilizzato soprattutto nella saldatura a gas (autogena od ossiacetienica).
- Ozono (O₃): si forma a partire dall'ossigeno presente nell'aria (O₂) con la radiazione UV dell'arco elettrico e della fiamma di saldatura; è presente nei procedimenti a bassa emissione di fumi (TIG).
- Monossido di carbonio (CO): si forma per riduzione del CO₂ utilizzato come gas protettivo nella saldatura MAG.
- Ossidi di azoto (= gas nitrosi, NO_x): si formano dall'ossidazione dell'azoto nell'aria in presenza di una fiamma aperta.
- Fosgene (COCl₂): si forma dall'interazione tra idrocarburi clorurati e i raggi UV della fiamma di saldatura. Gli idrocarburi clorurati sono solventi impiegati per lo sgrassaggio dei pezzi in lavorazione.
- Aldeidi”.

Si segnala poi che le polveri e i fumi di saldatura hanno origine “per il 95% dai materiali di apporto e di consumo (elettrodi a filo o a bacchetta, leghe per brasatura, polvere per saldatura, fondenti, ecc.) e per il restante 5% dal materiale di base. I fumi metallici si formano da un lato per condensazione e ossidazione della fase vapore dei metalli, dall'altro per combustione incompleta di sostanze organiche come i materiali di apporto o i rivestimenti. Oltre gli ossidi metallici si formano anche fluoruri metallici e cloruri metallici”.

La salute e i processi di saldatura

Il factsheet indica che il carico delle polveri nelle attività di saldatura “dipende da fattori specifici per procedimento e materiale:

- la saldatura ad arco con elettrodo rivestito mostra il più alto tasso di emissione di tutti i procedimenti di saldatura,

- la saldatura TIG e quella al plasma mostrano il livello più basso di liberazione di fumi”.

In ogni caso con adeguate misure di igiene del lavoro, ad esempio apparecchiature di aspirazione, “l'esposizione ai fumi può essere fortemente ridotta”.

Si segnala che le singole particelle nella saldatura, nel taglio e nella brasatura “hanno in genere un diametro da 0.01 a 1 µm e pertanto possono raggiungere gli alveoli (frazione alveolare della polvere: avente per il 50% un taglio dimensionale di 4 µm [EN 481])”.

E dunque i saldatori, rispetto ad altri gruppi professionali, “sono più fortemente esposti a tali particelle, in particolare quelle con diametro <0,1 µm (particelle ultrafini). Le particelle, solitamente, sono più piccole nei lavori di saldatura rispetto a quelli di taglio. Un'eccezione è rappresentata dai procedimenti di taglio con laser nei quali si formano soprattutto particelle ultrafini”.

Il documento elvetico conclude la presentazione dei rischi sanitari nella saldatura ricordando che una piccola parte dei fumi di saldatura “è composta, in forma agglomerata, dalla frazione di polvere inalabile (avente per il 50% un taglio dimensionale di 100 µm [EN 481]). Gli agglomerati di particelle più grandi si formano nella saldatura e spruzzatura termica”.

BANDI E FINANZIAMENTI

Avete in programma la realizzazione di investimenti innovativi?

Aprirà a breve il bando della Regione Toscana che incentiva le imprese del territorio ad effettuare investimenti finalizzati all'acquisizione di consulenze e di servizi a sostegno dell'innovazione.

Soggetti beneficiari

Possono presentare domanda le Micro, Piccole e Medie Imprese in forma singola o associata aventi sede o unità locale destinataria dell'intervento nel territorio regionale

Spese ammesse

Il costo totale del progetto presentato non deve essere inferiore a €15.000,00 e superiore a €100.000,00.

Sono ammesse a contributo le spese, non ancora realizzate, per:

- Servizi finalizzati alla diagnosi della situazione competitiva di un'impresa
- Servizi di supporto alla ricerca e sviluppo e all'innovazione di prodotto/processo produttivo
- Servizi di supporto alla innovazione organizzativa
- Strumenti di **marketing strategico**
- **Sviluppo di soluzioni ecommerce**
- Servizi di supporto alla **certificazione avanzata** (ISO 14001, registrazione EMAS, OHSAS 18001...)
- Servizi per l'efficienza e la responsabilità ambientale (es. l'attuazione dei compiti di cui al Regolamento REACH)
- Servizi di valorizzazione della proprietà intellettuale
- Soluzioni di Business Intelligence (BI), e-marketing, e-community ed e-commerce per lo sviluppo di reti distributive specializzate e la promozione di nuovi prodotti.

Contributo a fondo perduto nella misura dal 30% al 75% delle spese sostenute a seconda del servizio richiesto e della dimensione aziendale.

Le domande saranno istruite in base all'ordine cronologico di presentazione. Invitiamo le aziende interessate a mettersi in contatto per valutare in tempo utile la sussistenza dei requisiti per la partecipazione al bando.

Avete in programma la realizzazione di nuovi investimenti? Chiuderà a breve la misura denominata "Nuova Sabatini", la quale darà possibilità alle aziende che realizzeranno nuovi investimenti aziendali di ricevere un finanziamento bancario accompagnato da un contributo a fondo perduto fino a 200.000 euro.

Soggetti beneficiari

PMI di tutti i settori di attività e di qualsiasi dimensione

Spese ammesse

Acquisto di beni strumentali nuovi, nello specifico:

- Macchinari, attrezzature e arredi;
- Impianti produttivi e impianti di riscaldamento e/o condizionamento;
- Opere murarie solo se strettamente connesse agli impianti produttivi e generici, macchinari ed attrezzature introdotti;
- Mezzi ed attrezzature di trasporto (anche per le imprese operanti nel settore del trasporto merci su strada ed aereo);
- Hardware, software e tecnologie digitali;
- Beni strumentali il cui funzionamento è controllato da sistemi computerizzati o gestito tramite opportuni sensori e azionamenti (Industria 4.0).

Agevolazione

- finanziamento bancario di importo compreso tra 20.000 e 2 milioni di Euro con contributo a fondo perduto calcolato sull'importo finanziato. **Il contributo sarà maggiorato del 30% per la realizzazione di investimenti in tecnologie digitali.**

Ad oggi risulta utilizzato il 90% dei fondi stanziati per l'annualità 2018. Invitiamo le aziende interessate a contattarci in tempo utile per la presentazione della domanda.

Avete partecipato o avete in programma la partecipazione a fiere internazionali?

Sono stati mandati nuovi fondi per il bando regionale volto ad incentivare le imprese toscane ad operare nell'ambito di mercati internazionali extra-UE attraverso il riconoscimento di contributi a fondo perduto.

Soggetti beneficiari

Possono presentare domanda le PMI toscane appartenenti al settore industria, servizi e turismo.

Ammontare del contributo

Gli aiuti per la realizzazione dei progetti di investimento sono concessi **nella forma di contributo a fondo perduto con un'intensità che varia dal 30% al 50% a seconda della dimensione aziendale.**

Spese e programmi ammessi a contributo

Le attività ammissibili sono le seguenti:

C. 1 - **Partecipazione a fiere e saloni** di rilevanza internazionale, **anche in Italia**

C. 2 - **Promozione mediante utilizzo di uffici o sale espositive** all'estero

C. 3 - **Servizi promozionali (pubblicità, sito web, etc...)**

C. 4 - **Supporto specialistico all'internazionalizzazione**

C. 5 - **Supporto all'innovazione commerciale** per la fattibilità di presidio su nuovi mercati

Sarà possibile presentare domanda per progetti contenenti una o più tipologie di servizi. Relativamente alle attività ricomprese nella tipologia di servizio C.1 "partecipazione a fiere e saloni", sono ammissibili anche le spese già sostenute a partire dal 1 marzo 2017.

Scadenze

Le domande saranno istruite in base all'ordine cronologico di arrivo fino ad esaurimento delle risorse disponibili. Invitiamo le aziende interessate a prendere contatto per la verifica dei requisiti di accesso al bando e per predisporre in tempo utile la documentazione necessaria alla partecipazione.

Contributo a fondo perduto sotto forma di credito d'imposta pari al 50% delle spese sostenute

Per i settori moda, abbigliamento e tessile sono agevolabili i costi sostenuti per svolgere le attività dirette alla realizzazione del contenuto innovativo di un campionario o delle collezioni, e per la realizzazione dei prototipi.

In via orientativa, ma non esaustiva, le spese ammesse sono:

1. lavoro del personale interno (stilisti e tecnici) impiegato nelle attività di ideazione e realizzazione dei prototipi. Sono ricompresi anche i compensi degli amministratori se hanno partecipato all'attività;
2. prestazioni dei professionisti (stilisti, altri consulenti esterni,...);
3. lavorazioni esterne connesse alle attività di ideazione e realizzazione dei prototipi;
4. attrezzature tecniche specifiche (computer e software dedicato, macchinari), nella misura e per il periodo in cui sono utilizzati per l'attività di ideazione e realizzazione dei prototipi;

Agevolazione

L'agevolazione consiste in un contributo a fondo perduto sotto forma di credito d'imposta pari al 50% delle spese sostenute.

Bando della CCIAA DI PISA per concessione di**Voucher alle imprese per l'adozione di sistemi di gestione certificati e sistemi di videosorveglianza – 2019**

Nel quadro delle iniziative promozionali volte a favorire lo sviluppo del sistema economico locale, la Camera eroga voucher alle imprese che intendano:

realizzare sistemi di video sorveglianza

acquisire per la prima volta una certificazione tra quelle elencate di seguito:

- a) Sistema di gestione per la qualità secondo la norma UNI EN ISO 9001;
- b) Sistema di gestione della sicurezza e della salute dei lavoratori secondo le norme BS OHSAS18001;
- c) Sistema di Gestione per la Sicurezza delle Informazioni secondo la norma UNI EN ISO/IEC 27001
- d) Sistema di gestione ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001;
- e) Sistema di gestione della responsabilità sociale secondo la norma S.A. 8000;
- f) Sistema di gestione dell'energia secondo la norma ISO 50001;
- g) Accreditamento S.O.A.
- h) Sistema di gestione ambientale secondo la norma UNI ISO 14064:2006 e UNI ISO/TS 14067;
- i) Implementazione della Marcatura CE;
- l) Certificazione di conformità con riferimento alla norma Regolamenti (CE) n. 303/2008, n. 304/2008, n.305/2008 e n. 306/2008 e DPR. 43/2012
- m) Certificazione BRS (Global Standard for Food Safety)
- n) Certificazione IFS (International Food Standard)
- o) Certificazione UNI CEI 11352:2014

I voucher sono concessi nella misura del 50% delle spese riconosciute come ammissibili e regolarmente documentate, con un massimale che varia dai 2.500 ai 5.000 euro a seconda del tipo di intervento, avviato successivamente al 1 gennaio 2019. Tra le spese ammissibili vi sono quelle di consulenza (comprese le spese di formazione del personale sostenute nell'ambito della realizzazione dei suddetti interventi), di rilascio delle certificazioni e/o dell'attestazione S.O.A. e quelle sostenute per la realizzazione di impianti di videosorveglianza. Al momento della presentazione della richiesta di contributo le imprese devono risultare iscritte al Registro Nazionale per l'Alternanza Scuola Lavoro. Si raccomanda di provvedere alla registrazione almeno il giorno antecedente alla data di presentazione della domanda. La domanda può essere presentata entro il 19 aprile 2019, salvo chiusura anticipata per esaurimento risorse, utilizzando la modulistica allegata da inviare tramite PEC alla casella di Posta Elettronica Certificata della Fondazione ISI: fondazione.innovazionesviluppo@legalmail.it.

4) CORSI IN PROGRAMMA GIUGNO - LUGLIO 2019
Organizzati in collaborazione con

Teknoform S.r.l. Agenzia formativa Certificata ISO 9001:2015

CORSO	DESTINATARI	DATE	SEDE
FORMAZIONE ED AGGIORNAMENTO PER ADDETTI AL PRIMO SOCCORSO DI AZIENDE DEL GRUPPO B-C E A	DATORE DI LAVORO E/O DIPENDENTI	DAL 11 GIUGNO	SOVIGLIANA-VINCI
FORMAZIONE DEI LAVORATORI PER LA SICUREZZA AZIENDALE PER AZIENDE A BASSO, MEDIO ED ALTO RISCHIO	LAVORATORI	DAL 18 GIUGNO	CASTELFRANCO DI SOTTO
FORMAZIONE ED AGGIORNAMENTO PER ADDETTI ALLE PIATAFORME AEREE CON E SENZA STABILIZZATORI	DATORE DI LAVORO E/O DIPENDENTI	IL 19 GIUGNO	CASTELFRANCO DI SOTTO
FORMAZIONE ED AGGIORNAMENTO PER ADDETTI AI CARRELLI ELEVATORI IDRAULICI	DATORE DI LAVORO E/O DIPENDENTI	DAL 17 LUGLIO	CASTELFRANCO DI SOTTO

Corsi in evidenza:

- CORSI WEB MARKETING E PROGETTAZIONE DI E-COMMERCE
- CORSI DI INFORMATICA PER AZIENDE
- CORSI DI GRAFICA (AUTOCAD, 3D, PHOTOSHOP, INDESIGN)
- CORSI DI INGLESE AZIENDALE
- **FORMAZIONE FINANZIATA:** per le aziende iscritte a **Fondi interprofessionali** sarà possibile presentare bandi o richiedere Voucher per finanziare la formazione obbligatoria e non obbligatoria del proprio personale.

Per informazioni o ricevere le circolari con prezzi ed orari relative ai corsi di formazione Vi preghiamo di contattarci ai recapiti sotto indicati:

Tel 0571/1962649 Fax 0571/1962652 – teknoform@teknoform.it

5) FORMAZIONE CON FONDI INTERPROFESSIONALI

FonARCom è il Fondo Paritetico Interprofessionale Nazionale creato da CIFA e CONFSAL. FonARCom finanzia soluzioni di Formazione Continua dei lavoratori delle aziende italiane su misura.

I Vantaggi per l'azienda iscritta al conto

- ✓ Possibilità di recuperare risorse finanziarie
- ✓ Possibilità di realizzare percorsi formativi obbligatori per i dipendenti

I Vantaggi per il consulente del Lavoro

- ✓ Offerta di un servizio ulteriore di alto livello (ed a costo zero) per i propri clienti
- ✓ Operare efficacemente sui bisogni formativi dei propri clienti e dello studio
- ✓ Ingresso in un'efficace rete di servizi e formazione per le imprese

Iscrizione GRATUITA e modalità

- ✓ Iscrizione gratuita a **FonARCom** indicando sul modello UNIEMENS il codice FARC realizzata dallo studio di consulenza
- ✓ Adesione Aziendale con il mandato alla rete di imprese per utilizzare i servizi e la formazione gratuita

Qualora la Vs azienda fosse interessata ad iscriversi o desideri maggiori informazioni potrà contattarci. Restiamo a disposizione.

Le notizie riportate nella presente informativa possono essere reperite all'interno di giornali online tra i quali PuntoSicuro, Avv. Porreca, Quotidiano Sicurezza, Certifico, il fatto alimentare e news di Associazione Ambiente e Lavoro.

6) OFFERTA DEL MESE

Visita il sito www.sicurezzasubito.it e scopri tutti i prodotti del Ns negozio ONLINE

SANDALO ANTINFORTUNISTICO GOODYEAR S1P - NABUK



Sandal in pelle fiore nabuk, puntales, tallonetta e inserti in gomma, suola in poliuretano espanso, bidensità, antistatica, antiodio, antiscivolo. Puntale e soletta in composito. CE EN ISO 20345:2004/A1:2007

€ 75,60
- 40 %

da € 45,30
SP e iva 22% esc

GILET ALTA VISIBILITÀ MARCA GOODYEAR - ARANCIO - 100 % - IN POLIESTERE CON TASCA SUL PETTO



Gilet alta visibilità in poliestere 100% 150 Gr.M2, traspirante e impermeabile con retina interna. CE UNI EN 471/04 (2-2) CE UNI EN 343/04

€ 25,45
- 40 %

da € 15,20
SP e iva 22% esc

ALLEGATO 1 - DM 388/2003 - PACCO RIEMPITIVO PER AZIENDE OLTRE 2 PERSONE



Allegato 1. PER AZIENDE OLTRE A 2 PERSONE. Contenuto minimo del pacchetto medicazione: Guanti sterili monouso - Q.tà 5 paia Flacone di soluzione cutanea di iodopovidone (10%di iodio) 500 ml - Q.tà 2 Flacone di soluzione fisiologica (sodio cloruro 0,9%) da 500 ml - Q.tà 3 Compresse di garza sterile 10 x 10 cm in buste singole - Q.tà 10 Compresse di garza sterile 18 x 40 in buste singole - Q.tà 2 Pinzette da medicazione sterili monouso - Q.tà 2 Confezione di cotone idrofilo - Q.tà 1 Confezione di cerotti di varie misure pronti all'uso - Q.tà 2 Rotoli di cerotto alto 2,5 cm - Q.tà 2 Visiera paraschizzi - Q.tà 1 Forbici - Q.tà 1 Lacci emostatici - Q.tà 3 Ghiaccio pronto uso - Q.tà 2 Sacchetti monouso per la raccolta di rifiuti sanitari - Q.tà 2 Teli sterili monouso - Q.tà 2 Confezione di rete elastica di misura media - Q.tà 1 Termometro digitale - Q.tà 1 Istruzioni sul modo di usare i presidi e prestare i primi soccorsi. Apparecchio per la misurazione della pressione arteriosa.

~~€ 77,15~~
- 40 %

da € 46,29
SP e iva 22% esc

GUANTI DA LAVORO GOODYEAR IN POLIURETANO 12 PAIA.



ACQUISTO ORDINE MINIMO 12 PAIA.
IL PREZZO E' DA INTENDERSI PER ORDINE MINIMO

Guanti filo continuo elasticizzato con palmo ricoperto in poliuretano. Codice articolo UNICO per tutti i 4 colori. Pacchi da 24 paia colori misti. CE EN 388:2003 (3121) EN 420:2003.

~~€ 19,68~~
- 40 %

da € 11,80
SP e iva 22% esc.