

**GRUPPO PERMANENTE DI LAVORO PER LA TUTELA DELLA SALUTE DEL CENTRO  
DI MEDICINA PREVENTIVA DEL LAVORO DEL COMUNE DI CASTELLANZA (VA)**

Via Col di Lana, 4 - Tel. 503057 (pref. 0331)

**CONSORZIO SANITARIO DI ZONA BUSTO 2/EST**

# **REGISTRO DEI DATI AMBIENTALI**

**PER GRUPPO OMOGENEO DI LAVORAZIONE**

**FABBRICA** .....

**IMPIANTO** .....

**GRUPPO OMOGENEO** .....

**UBICAZIONE** .....

Data di compilazione .....

Aggiornato il .....

Aggiornato il .....

Aggiornato il .....

Quando una o più schede vengono aggiornate per le nuove situazioni createsi nella posizione di lavoro, e nel gruppo omogeneo di lavorazione, le schede vecchie che rappresentano situazioni precedenti, si debbono mantenere nel registro al fine di non perdere nessuna informazione sulla storia lavorativa.

## INDICE

### LEGENDA DEL REGISTRO DEI DATI AMBIENTALI PER GRUPPO OMOGENEO DI LAVORAZIONE

- SCHEDA N. 1 Schema del processo di lavorazione.
- SCHEDA N. 2 Schema ubicazione macchine ed impianti negli ambienti di lavoro.
- SCHEDA N. 3 Descrizione delle fasi del processo e dell'ambiente.
- SCHEDA N. 4 Descrizione delle posizioni di lavoro (P.d.L.).
- SCHEDA N. 4 bis Combinazione delle fasi del processo nelle 8 ore lavorative.
- SCHEDA N. 5 Organico di gruppo omogeneo di lavorazione o di reparto per posizioni di lavoro.
- SCHEDA N. 6 Orario di lavoro per posizioni di lavoro.
- SCHEDA N. 7 Lavoro straordinario.
- SCHEDA N. 8 Scheda per la denuncia delle nocività espresse soggettivamente dal gruppo omogeneo di lavorazione.
- SCHEDA N. 9 { Da utilizzare nelle lavorazioni (fasi di lavoro) con terminali video
- SCHEDA N. 10 { per la rilevazione soggettiva delle nocività ambientali, dei disturbi e dei malanni da parte del gruppo omogeneo di lavorazione.
- SCHEDA N. 11 { Servono rispettivamente per rilevare dai cicli produttivi gli scarichi
- SCHEDA N. 12 { liquidi, solidi e gassosi nell'ambiente.
- SCHEDA N. 13 {
- SCHEDA N. 14 Analisi ambientali del rumore e delle vibrazioni.
- SCHEDA N. 15 Analisi ambientali dell'illuminazione e delle radiazioni.
- SCHEDA N. 16 Analisi ambientali del microclima.
- SCHEDA N. 17 Analisi ambientali delle polveri.
- SCHEDA N. 18 Analisi ambientali dei fumi, dei gas e dei vapori.
- SCHEDA N. 19 Note.

## LEGENDA DEL REGISTRO DEI DATI AMBIENTALI

### SCHEDA N. 1 - SCHEMA DEL PROCESSO DI LAVORAZIONE

Lo schema di processo di un impianto permette alle lavoratrici e ai lavoratori adibiti a tale lavorazione di avere una visione complessiva della lavorazione, dato che l'organizzazione aziendale impone al lavoratore di svolgere una frazione del processo produttivo, ed il più delle volte il lavoratore non conosce ciò che svolge il suo compagno di lavoro a pochi metri da lui. Inoltre lo schema diviene uno strumento indispensabile per i lavoratori di altri reparti, ma soprattutto per il Gruppo di Prevenzione ed Igiene Ambientale del C.d.F. che assieme alle lavoratrici e ai lavoratori del gruppo omogeneo di lavorazione interessato, deve proporre le bonifiche ambientali, sulla base della **validazione consensuale dei dati analitici** rilevati nell'ambiente che il gruppo omogeneo di lavorazione deve esprimere, ma soprattutto sulla base della nocività e del rischio individuati e denunciati soggettivamente dallo stesso Gruppo omogeneo di lavorazione.

### SCHEDA N. 2 - UBICAZIONE MACCHINE E IMPIANTI NEGLI AMBIENTI DI LAVORO

Si tratta di uno strumento utile sul piano operativo e dell'analisi della realtà ad esempio per:

- realizzare le bonifiche ambientali con una visione d'insieme dei vari reparti o luoghi di lavoro;
- verificare gli spazi a disposizione della lavoratrice e/o del lavoratore in una data realtà e come questi condizionino pesantemente la sicurezza nel lavoro;
- verificare come gli agenti nocivi (fisici, chimici e/o chimico-fisici, biologici) prodotti, da una macchina, strumento, impianto possono interessare anche le lavoratrici ed i lavoratori addetti ad altre lavorazioni; etc.

### SCHEDA N. 3 DESCRIZIONE DELLA FASE E DELL'AMBIENTE IN CUI SI SVOLGE LA FASE, ALLEGATI A e B SPECIFICI PER LE LAVORAZIONI CON TERMINALI VIDEO.

Questa scheda permette di rilevare nel particolare lo svolgimento di una data parte del processo di lavorazione, con l'elencazione delle sostanze che intervengono nella frazione del processo di lavorazione preso in esame.

Viene descritto l'ambiente entro cui opera il lavoratore e soprattutto viene descritta **in modo soggettivo** la nocività ambientale da parte dei lavoratori addetti alla fase del processo in esame.

Tenuto conto della progressiva penetrazione in ogni settore lavorativo di apparecchiature con terminali video si è ritenuto utile descrivere in modo particolare l'ambiente e le modalità in cui sono installate tali apparecchiature, le nocività da esse prodotte e i conseguenti sintomi e malanni denunciati dalle lavoratrici e dai lavoratori addetti.

Tali informazioni nel presente registro dei dati ambientali si debbono riportare nelle schede N. 2; 3; 9; 10.

**Per la descrizione delle fasi del processo nelle lavorazioni che impiegano TERMINALI VIDEO riportate negli allegati A e B alla scheda N. 3, rispondere alle seguenti domande:**

- 1 - Numero dei terminali installati.
- 2 - Numero di ore lavorative giornaliere ai terminali video (specificare se frazionate o continue).
- 3 - Se sono stabilite pause di lavoro, loro durata e luogo ove avviene la pausa.
- 4 - Che lavoro si svolge quando non si opera ai terminali video?
- 5 - I ritmi e i carichi di lavoro sono liberi o imposti?  
Da cosa sono determinati?
- 6 - Esiste un numero di messaggi prefissato da immettere nel terminale? E' predominante il tempo impiegato a immettere informazioni (tastiera) o riceverle (video)?

- 7 - Dopo quante ore di lavoro il mantenimento dell'attenzione e della concentrazione diventa difficoltoso e provoca stanchezza?
- 8 - Esistono rotazioni delle mansioni? Vengono fatte? Come? Con quale frequenza?
- 9 - La parcellizzazione del e nel lavoro è aumentata con l'introduzione dei terminali video?
- 10 - Esiste un controllo sulla qualità e quantità del lavoro svolto? Come viene effettuato?
- 11 - Tracciare l'organigramma delle gerarchie di reparto. Che funzioni e compiti hanno?
- 12 - Condizioni di lavoro:
- a) Comparare la situazione in essere nel reparto o ufficio con quella precedente l'introduzione dei terminali video con particolare attenzione a:
- Aumento del lavoro.
  - Accorpamento di mansioni o creazione di nuove.
  - Diminuzione del tempo di esecuzione delle singole operazioni.
  - Variazione negli organici anche a monte e a valle dei terminali video.
  - Aumento dello stress da lavoro.
  - Gli errori commessi ai terminali che conseguenze comportano? Come vengono controllati e da chi? Si possono quantificare? In che periodo della giornata lavorativa o in quali condizioni ne vengono commessi di più?

Per la descrizione fisica dell'ambiente nel descrivere la fase di processo (o lavorazione) rispondere in particolare alle seguenti domande:

- 1 - Nella scheda N. 2 del registro oltre a riportare la planimetria dei locali con le dimensioni e l'altezza, riportare:
- Posizione dei tavoli, delle sedie, delle macchine, degli armadi e delle pareti divisorie.
  - Posizione e dimensione delle finestre e delle porte.
  - Posizione delle lampade, tipo, potenza, colore di luce (riportare la scritta esistente sulla lampada e la casa produttrice), tipo di porta-lampada, se esistono le messe a terra delle macchine e delle lampade (**riportare in modo semplice uno schema da allegare come integrazione della scheda N. 2**).
  - Colore delle pareti, pavimenti, soffitti specificando se sono lucidi od opachi i materiali impiegati, tipi di pavimentazione (moquette, linoleum, ecc.).

**SCHEDA N. 4 e N. 4 bis - POSIZIONE DI LAVORO E SCHEDA ALLEGATA RIGUARDANTE LA VARIAZIONE DEI LAVORI SVOLGIBILI IN 8 ORE.** (In genere interessa lavoratori che operano nell'ambito di lavorazioni discontinue).

Viene descritto **soggettivamente** dai lavoratori addetti il lavoro che svolgono; vengono riportate le operazioni significative dal punto di vista della nocività e del rischio ambientale eseguite in una o più fasi del processo di lavorazione, le quali (una o più fasi) portano ad un turno di lavoro di 8 ore come si può rilevare dalla scheda 4 bis allegata alla posizione di lavoro.

**SCHEDA N. 5 - ORGANICO TOTALE DI REPARTO SUDDIVISO PER POSIZIONI DI LAVORO.**

Questa scheda permette di verificare la mobilità dei lavoratori all'interno del reparto e più in generale della fabbrica ed il pendolarismo degli stessi.

Diviene inoltre indispensabile quando si debbono correlare i dati analitici ambientali coi dati clinici rilevati con i lavoratori; perchè, ad esempio, oltre all'età anagrafica si può rilevare l'anzianità di reparto, la storia lavorativa ed il reddito del lavoratore attraverso le qualifiche riportate in essa.

**SCHEDA N. 6 - ORARIO DI LAVORO.**

Diviene un dato oggettivo della nocività complessiva a cui è sottoposto il lavoratore che ricopre una data posizione di lavoro.

### **SCHEDA N. 7 - ORE STRAORDINARIE EFFETTUATE DAI LAVORATORI SUDDIVISE PER POSIZIONI DI LAVORO.**

E' un ulteriore elemento di nocività, ma diviene uno strumento politico indispensabile per verificare e mantenere adeguati gli organici di reparto, con tutte le implicazioni che eventuali carenze comportano sia in termini di salute (aumento dei ritmi, riposi non effettuati, ecc.), che in termini di riduzione della occupazione e aumento della nocività e del rischio.

### **SCHEDA N. 8 - PER LA RILEVAZIONE SOGGETTIVA DELLE NOCIVITA' AMBIENTALI DA PARTE DEL GRUPPO OMOGENEO DI LAVORAZIONE.**

Va ricordato che il metodo della valutazione soggettiva, oltre ad essere un metodo politicamente e scientificamente corretto, è pure un metodo estremamente semplice da applicare, in quanto non richiede una strumentazione diversa da un corretto metodo di lavoro e da un corretto rapporto tra gruppo operaio « dirigente » (C.d.F., gruppo di prevenzione ed igiene ambientale del C.d.F.) e gruppo operaio omogeneo.

La valutazione « soggettiva » dei vari fattori nocivi e della loro intensità per ogni posizione di lavoro viene effettuata in una serie di incontri fra lavoratori del Gruppo omogeneo e i loro delegati nei quali vengono descritti e graduati soggettivamente dal gruppo, con criterio comparativo, i fattori di rischio e nocività.

Ognuna delle nocività considerate viene così classificata:

- = Assenza della nocività
- + = Presenza lieve della nocività
- ++ = Presenza media della nocività
- +++ = Presenza forte della nocività

Il metodo consente anche un controllo della stessa validità, infatti, i vari gruppi omogenei si riuniscono in momenti diversi e sono chiamati a giudicare le proprie condizioni relativamente ad altre condizioni di riferimento a loro note, e ciò per ogni singola nocività.

Tutte le eventuali incongruenze di giudizio vengono evidenziate e discusse, nei fatti si arriva ad un giudizio complessivo confrontabile: **è da rilevare che tale metodo presenta fra i suoi vari pregi anche quello di favorire l'acquisizione e la generalizzazione dell'informazione circa le condizioni di lavoro di altri gruppi**, in tal modo il gruppo omogeneo non risulta isolato dal contesto più ampio della fabbrica.

La confrontabilità dei risultati inoltre consente anche un loro uso per l'interpretazione statistico-epidemiologica dei risultati tanto soggettivi quanto clinici.

### **SCHEDA N. 9 e SCHEDA N. 10 — DA UTILIZZARE NELLE LAVORAZIONI (FASI DI LAVORO) CON TERMINALI VIDEO PER LA RILEVAZIONE SOGGETTIVA DELLE NOCIVITA' AMBIENTALI, DEI DISTURBI E MALANNI DA PARTE DEL GRUPPO OMOGENEO DI LAVORAZIONE.**

Analogamente a quanto detto per la scheda N. 8, le schede N. 9 e N. 10 vengono utilizzate rispettivamente **nelle lavorazioni con terminali video** per la valutazione soggettiva da parte del gruppo omogeneo di lavorazione dei vari fattori di nocività ambientale per la denuncia dei disturbi e malanni con la gradazione della loro intensità secondo i seguenti criteri:

#### **per la scheda N. 9:**

- = Assenza della nocività
- + = Presenza lieve della nocività
- ++ = Presenza media della nocività
- +++ = Presenza forte della nocività

#### **per la scheda N. 10:**

- = Non accusa mai il disturbo
- + = Accusa raramente il disturbo
- ++ = Accusa alcune volte il disturbo
- +++ = Accusa frequentemente il disturbo

**SCHEDE N. 11, 12, 13 — SERVONO RISPETTIVAMENTE PER RILEVARE DAI CICLI PRODUTTIVI GLI SCARICHI LIQUIDI, SOLIDI E GASSOSI RIVERSATI NELL'AMBIENTE.**

Queste schede servono, fra l'altro, per la costruzione delle conoscenze (**mappa dei rischi territoriale**) utili e indispensabili per la programmazione delle bonifiche sia dentro che fuori la fabbrica.

Esse, come l'insieme del registro dei dati ambientali, sono uno strumento per una proposta di radicale cambiamento dell'intervento dell'Ente Locale e dei soggetti sociali organizzati e che si auto-organizzano (Consigli di Fabbrica, Comitati di Lotta, sindacato, collettivi di donne e studenti, popolazione organizzata, ecc.) a livello socio-sanitario-ambientale che si qualifichi per questi tre elementi:

- 1) **La programmazione** dell'intervento che vuol dire non la risposta assistenziale a una domanda episodica che nasce da infiniti e singoli bisogni, ma **risoluzione anche di questa** all'interno di una **pianificazione di interventi su precisi obiettivi di bonifica ambientale**. In altri termini si tratta della formazione di piani d'intervento per il miglioramento della condizione psico-fisica e di benessere della popolazione che siano verificabili nella loro efficacia.
- 2) **La prevenzione**: l'intervento punta a riunire prevenzione, cura, riabilitazione con priorità ai momenti preventivi (bonifica con eliminazione di tutti i rischi e le nocività per l'uomo e l'ambiente).
- 3) **La partecipazione** non come espediente per la ricerca del consenso ma come unico strumento in grado di garantire una programmazione di interventi che assuma come prioritario il momento preventivo. Il riferimento metodologico che viene assunto (con tutti gli adattamenti necessari) è quello che le lavoratrici ed i lavoratori hanno utilizzato per affrontare i problemi della salute sul luogo di lavoro. **Sul territorio, viene assunta questa metodologia perchè l'esperienza di lotta alla nocività e all'organizzazione padronale del lavoro nelle fabbriche è l'unica che correla in modo coerente i tre elementi detti prima: programmazione, prevenzione, partecipazione.**

**SCHEDE N. 14, 15, 16, 17, 18 — RILEVAZIONI AMBIENTALI.**

Servono per riportare i dati delle rilevazioni analitiche ambientali concernenti:

- RUMORE E VIBRAZIONI
- ILLUMINAZIONE E RADIAZIONI IONIZZANTI
- MICROCLIMA
- POLVERI
- VAPORI E GAS

presenti in ogni posizione di lavoro.

In ogni scheda si devono anche riportare le metodologie analitiche e i lavoratori che hanno partecipato alle rilevazioni ambientali.

**SCHEDE N. 19 — NOTE.**

Serve per trascrivere tutte le eventuali osservazioni che si rendessero necessarie durante l'indagine:

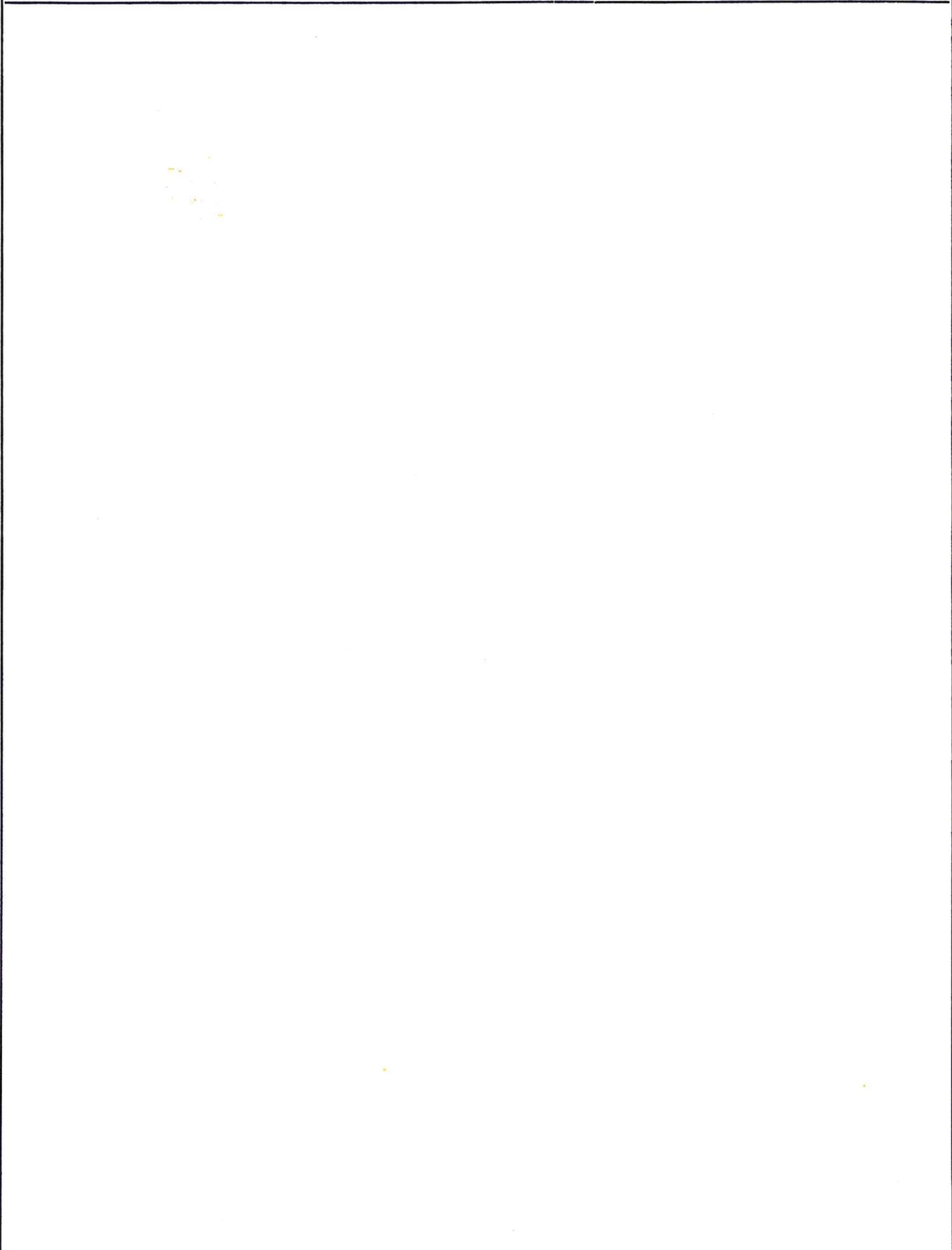
- Quando una o più schede vengono aggiornate per le nuove situazioni create nel processo di produzione o nella posizione di lavoro (P.d.L.), le schede che rappresentano situazioni precedenti, devono essere mantenute nel registro al fine di non perdere nessuna informazione.

**N.B.** - Nel rispondere alle domande, contrassegnare il simbolo corrispondente alla risposta che si vuole dare.

GRUPPO PERMANENTE DI LAVORO PER LA TUTELA DELLA SALUTE del centro di medicina preventiva del lavoro del comune di Castellanza (VA) - Via Col di Lana n. 4.

Tel. 503.057 (pref. 0331) - CONSORZIO SANITARIO - BUSTO ARSIZIO 2/EST (VA).

**SCHEMA DEL PROCESSO DI LAVORAZIONE (1)** .....



**NOTE:** (1) I NUMERI indicano le fasi del processo  
LE LETTERE indicano le posizioni di lavoro

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
SOSTITUITA DALLA PAG. ....

**SCHEMA UBICAZIONE MACCHINE E IMPIANTI (1)** .....



**NOTE:** I numeri corrispondono alle fasi descritte.

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
SOSTITUITA DALLA PAG. ....





denominazione ..... qualifica .....

**DESCRIZIONE**

- Tipo di lavoro :  individuale       squadra       catena
- Posizione :  seduta      {  comoda       scomoda       in piedi      {  comoda       scomoda
- Sforzo fisico : {  se solleva pesi ..... q.li/ora e quante volte al giorno .....  
 lieve       medio       intenso
- Ritmo : {  se il lavoro è a catena e/o a cottimo n. .... operazioni/minuto  
 assente       medio       intenso
- Ripetitività :  assente       presente
- Monotonia :  assente       presente
- Fatica globale :  lieve       media       intensa

**FASI DEL PROCESSO SEGUITE**

riferite a  
8 ore lavorative      (1)

Fase n. .... tempo dedicato ..... ore - Manovre significative fatte: (2)

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Fase n. .... tempo dedicato ..... ore - Manovre significative fatte: (2)

.....

.....

.....

.....

.....

.....

segue

**NOTE:**

- (1) Una o più fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda n. 4 bis). Vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione.
- (2) Dal punto di vista dell'igiene ambientale e del rischio presente nel ciclo.

SOSTITUISCE LA PAG. ....

SOSTITUITA DALLA PAG. ....

**POSIZIONE DI LAVORO**

segue la fase n. ....

denominazione .....

qualifica .....

**FASI DEL PROCESSO SEGUITE**

riferite a  
8 ore lavorative (1)

Fase n. .... tempo dedicato ..... ore - manovre significative fatte: (2)

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

Fase n. .... tempo dedicato ..... ore - manovre significative fatte: (2)

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

Fase n. .... tempo dedicato ..... ore - manovre significative fatte: (2)

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

Fase n. .... tempo dedicato ..... ore - manovre significative fatte: (2)

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

**NOTE:**

- (1) Una o più fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda n. 4 bis allegata). Vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione.
- (2) Dal punto di vista dell'igiene ambientale e del rischio presente nel ciclo.

SOSTITUISCE LA PAG. ....

SOSTITUITA DALLA PAG. ....

**POSIZIONE DI LAVORO** ..... denominazione .....

**COMBINAZIONI EFFETTIVE**

delle **FASI di PROCESSO** che la lavoratrice e il lavoratore segue per 8 ore lavorative.

	FASI DI PROCESSO												
	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....	N° .....
Tempo in minuti impiegato dalla lavoratrice e dal lavoratore per seguire la fase di processo													

**NOTE:** (1) la somma in orizzontale dei tempi espressa in minuti riferiti alle fasi riportate in ogni colonna, deve essere uguale a 480 minuti, cioè a 8 ore lavorative di una giornata di lavoro svolta anche saltuariamente nell'arco dell'anno.

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
 SOSTITUITA DALLA PAG. ....



**ORARIO DI LAVORO**

Pag. ....

**POSIZIONE DI LAVORO** .....**DENOMINAZIONE** .....

ORARIO SETTIMANALE ..... ORE      STRAORDINARI (1) ..... ORE

**GIORNALIERO** lavora al sabato lavora alla domenica riposo compensativo durante la settimana **TURNISTA** a ciclo discontinuo lavora il sabato lavora la domenica riposo compensativo 

1° turno dalle ore ..... alle ore .....

2° turno dalle ore ..... alle ore .....

3° turno dalle ore ..... alle ore .....

4° turno dalle ore ..... alle ore .....

cambio turno ogni ..... giorni

riposa ogni ..... giorni di lavoro

a ciclo continuo 

1° turno dalle ore ..... alle ore .....

2° turno dalle ore ..... alle ore .....

3° turno dalle ore ..... alle ore .....

4° turno dalle ore ..... alle ore .....

cambio turno ogni ..... giorni

riposa ogni ..... giorni di lavoro

**NOTE:** (1) Indicare il numero di ore di lavoro straordinario che mediamente vengono svolte in una settimana nella posizione di lavoro in esame.**POSIZIONE DI LAVORO** .....**DENOMINAZIONE** .....

ORARIO SETTIMANALE ..... ORE      STRAORDINARI (1) ..... ORE

**GIORNALIERO** lavora al sabato lavora alla domenica riposo compensativo durante la settimana **TURNISTA** a ciclo discontinuo lavora il sabato lavora la domenica riposo compensativo 

1° turno dalle ore ..... alle ore .....

2° turno dalle ore ..... alle ore .....

3° turno dalle ore ..... alle ore .....

4° turno dalle ore ..... alle ore .....

cambio turno ogni ..... giorni

riposa ogni ..... giorni di lavoro

a ciclo continuo 

1° turno dalle ore ..... alle ore .....

2° turno dalle ore ..... alle ore .....

3° turno dalle ore ..... alle ore .....

4° turno dalle ore ..... alle ore .....

cambio turno ogni ..... giorni

riposa ogni ..... giorni di lavoro

**NOTE:** (1) Indicare il numero di ore di lavoro straordinario che mediamente vengono svolte in una settimana nella posizione di lavoro in esame.

SOSTITUISCE LA PAG. ....

SOSTITUITA DALLA PAG. ....





















# SCARICHI GASSOSI DAI CICLI DI LAVORAZIONE NELL'AMBIENTE

Pag. ....

FASE DEL PROCESSO N. ....

(indicare le quantità giornaliere per i vari prodotti)

**Elenco gas scaricati** .....

.....  
.....

**Elenco vapori scaricati** .....

.....  
.....

**Elenco fumi scaricati** .....

.....  
.....

**Esiste aspirazione**

SI

NO

Indipendente sulle macchine

Centralizzata nel reparto

Descrizione dell'impianto di aspirazione e suo stato di conservazione .....

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

**Le sostanze aspirate vengono:**

Immesse direttamente nell'atmosfera

Abbattute

Descrizione del sistema di abbattimento e loro stato di conservazione .....

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....





**POSIZIONE DI LAVORO** ..... **DENOMINAZIONE** .....

data	Fase del processo	Posizioni delle misure	n. ricambi aria orari	valori rilev.	ORA DEI RILIEVI								
					9	10	11	12	13	14	15	16	17
				GT									
				WB									
				WBGT									
				U									
				GT									
				WB									
				WBGT									
				U									
				GT									
				WB									
				WBGT									
				U									
				GT									
				WB									
				WBGT									
				U									
				GT									
				WB									
				WBGT									
				U									

Metodologia analitica usata: .....

.....

.....

.....

Lavoratori che hanno partecipato alle analisi: .....

.....

.....

.....

**NOTE:** temperatura: GT = radiante; WB = bulbo umido; WBGT = effettiva; U = umidità relativa.

SOSTITUISCE LA PAG. ....

SOSTITUITA DALLA PAG. ....

**POSIZIONE DI LAVORO** ..... **DENOMINAZIONE** .....

data	Fase	Operazione effettuata nella fase	tempo di esposizione	POLVERI in mg./m <sup>3</sup>					
				tipo	tipo	tipo	tipo	tipo	tipo
				M = <sup>(1)</sup> ..... P = <sup>(1)</sup> .....	M = ..... P = .....				
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....

Metodologia analitica usata: .....

.....

.....

.....

Lavoratori che hanno partecipato alle analisi: .....

.....

.....

.....

**NOTE:** (1) M = valore medio ponderale; P = valore di punta.

SOSTITUISCE LA PAG. ....

SOSTITUITA DALLA PAG. ....

**POSIZIONE DI LAVORO** .....**DENOMINAZIONE** .....

data	Fase	Operazione effettuata nella fase	tempo di esposizione	VAPORI E GAS in mg/m <sup>3</sup>				
				tipo	tipo	tipo	tipo	tipo
				M = <sup>(1)</sup> ..... P = <sup>(1)</sup> .....	M = ..... P = .....			
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....
				M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....	M = ..... P = .....

Metodologia analitica usata: .....

.....

.....

.....

Lavoratori che hanno partecipato alle analisi: .....

.....

.....

.....

**NOTE:** (1) M = valore medio ponderato; P = valore di punta.

SOSTITUISCE LA PAG. ....

SOSTITUITA DALLA PAG. ....

data

**NOTE**

Pag. ....

Handwriting practice area with horizontal lines and dotted midlines.

IN AGGIUNTA ALLA PAG. ....