



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Mandatario Del
Costruttore: **JLG Industries (Europe)**

Indirizzo: **Kilmartin Place
Tannochside Park
Uddingston
G71 5PH
SCOTLAND**

Tipo macchina: **Plattaforma di lavoro semovente elevabile**

Tipo modello: **450AJ**

Numero di serie: **0300060615**

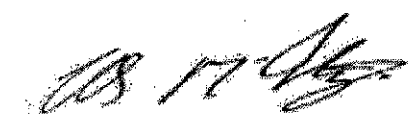
Ente notificato: **Powered Access Certification Ltd.,**

Indirizzo: **P.O. Box 27,
Carnforth,
Lancashire,
LA6 1GA**

Certificato nr. **CE6/13202/PAC**

Norme Armonizzate
Applicabili: **EN292 part 1 & 2; EN418; pr EN280**

***Con la presente si dichiara che la macchina sopracitata e'
conforme alla direttiva macchine 98/37/EEC, e direttive
EMC 89/336/EEC.***

Firma: 

Nome: **Alan S. McIntyre**

Data: **30 gennaio 2001**

Posizione: **Technical Support Manager**

Nota:

Questa dichiarazione e' conforme alle richieste dell'allegato II-A del consiglio direttivo 98/37/EEC.
Ogni modifica alla macchina sopradescritta viola la validità di questa dichiarazione.



Certificato di Collaudo Esame Completo

1. Nome ed Indirizzo del Fabbrikante	JLG INDUSTRIES, INC. 1 JLG Drive McConnellsburg, PA 17233-9533
2. Modello	450AJ
3. Numero di matricola	0300060615
4. Data di Costruzione	29 Gennaio 2001
5. Carico di lavoro in sicurezza	230kg
6. Altezza massima piattaforma	13.8m
7. Sbraccio massimo	7.3m
8. Pressione idraulica massima	310bar
9. Cedimento Massimo dopo 10 min. con carico di lavoro in sicurezza	25mm
10. Collaudo di resistenza al carico (statico)	340kg
11. Peso della macchina	7470kg

Dichiarazione:

Si certifica che il 29 Gennaio 2001 la macchina di cui sopra è stata collaudata e completamente esaminata ed è stato constatato che essa non presenta evidenti difetti.

Indirizzo aziendale: JLG Industries, Inc., 1 JLG Drive, McConnellsburg, PA 17233-9533

Nome dell'esaminatore **Mike Gift**

Qualifica: **Quality Assurance Technician**

Firmato per conto di JLG Industries, Inc.:

Roger A Watkins,
Director of Quality Control

Note:

Nessuna macchina dovrebbe essere usata se non è stata collaudata ed esaminata completamente da persona competente, non sia stato emesso un certificato di collaudo e se, a un anno da detto certificato la piattaforma non sia stata nuovamente ricontrollata

Nessuna macchina dovrebbe essere usata dopo una sostanziale alterazione o riparazione a meno che non sia stata collaudata ed esaminata completamente e che si sia ottenuto un certificato di collaudo.



DIPARTIMENTO DI PREVENZIONE MEDICO

SERVIZIO PREVENZIONE E SICUREZZA

NEGLI AMBIENTI DI LAVORO

U.O. Sicurezza del Lavoro e Impiantistica

Certificato UNI EN ISO 9001

Corso Giacomo Matteotti, 21 – 25122 Brescia

Tel. 030 38381 – Fax 030 3838704

e-mail: apsal.sli@aslbrescia.it

Brescia, **16 DIC. 2011**

Prot. Gen. 0172814

Spett. le
ASL di Vallecamonica
U.O. Impiantistica
Via Quarteroni, 10A
25047 - Darfo B.T.

e p.c. Spett.le
Bettoni Officine Meccaniche srl
Via Prati, 59
25040 - Bienno



Oggetto: Apparecchio di sollevamento matricola 01/200602/BS.

Con riferimento all'oggetto, si trasmette documentazione di apparecchiature trasferite presso la ditta Bettoni Officine Meccaniche srl di Bienno per competenza territoriale.
Distinti saluti.

Il Responsabile dell'U.O.
Sicurezza del Lavoro e Impiantistica
Ing. Romano Comini

All.ti (per l'ASL): copia comunicazione di vendita prot. 0170935 del 13/12/11; copia denuncia ISPESL.

Responsabile del procedimento: Sig.ra Delia Rocca (tel. 030 38.38.534)

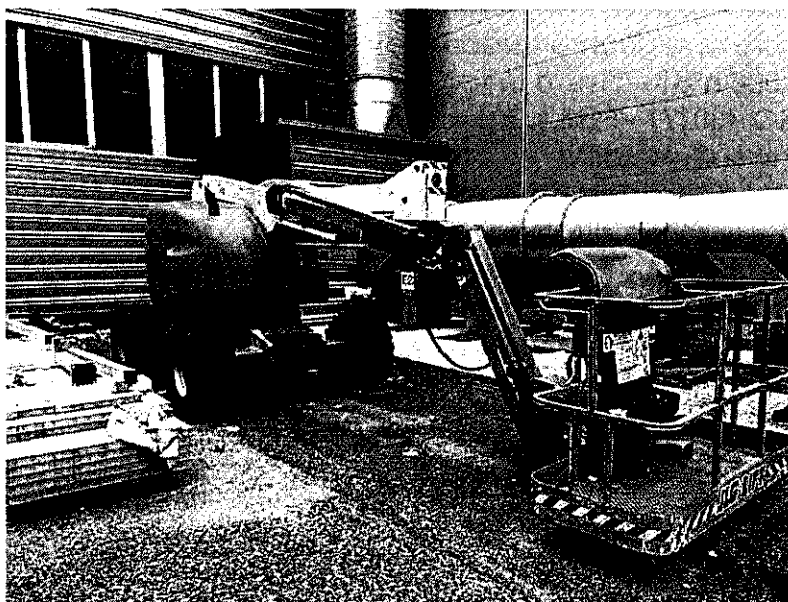
RELAZIONE TECNICA dell'Ingegnere Esperto

OGGETTO: Verifica Strutturale supportata da indagini strumentali e controllo conformità e sicurezza di Ponte mobile articolato sviluppabile su carro ad azionamento meccanizzato Marca JLG, Mod. 450AJ, N° di Fab. 0300060615, anno di costruzione 2001, di proprietà BETTONI OFFICINE MECCANICHE S.R.L. di BIENNO (BS)

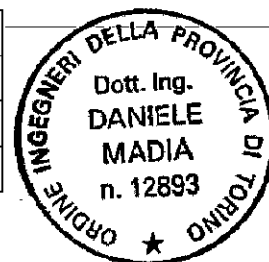
BETTONI OFFICINE MECCANICHE S.R.L.

**Via Prati, 59
25040 BIENNO (BS)**

SETTEMBRE 2022



Esito della Indagine Supplementare:	POSITIVO
Vita Residua Attrezzatura:	10 ANNI
Durata Documento:	5 ANNI
Prossima Indagine Supplementare entro	28/09/27



DANIELE ING. MADIA MARKETING & ENGINEERING CONS.	VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11	DM/1748 Data:28/09/22 Pag. 3 di 28
---	--	---

NOTA

Rimane comunque a carico dell'Installatore effettuare tutte le verifiche di legge prima di ogni MESSA IN SERVIZIO dell'apparecchiatura nei luoghi di lavoro.

Tutte le verifiche e ispezioni sono avvenute alla presenza del Responsabile della Società BETTONI OFFICINE MECCANICHE S.R.L., che si è reso disponibile a ogni collaborazione necessaria per la stesura della seguente relazione.

Inoltre è stata possibile nell'occasione la verifica effettiva della funzionalità operativa del mezzo di sollevamento, del suo equipaggiamento idraulico e dei sistemi di sicurezza installati dal Costruttore, indicati sul Manuale di Istruzione della Piattaforma e previsti dalla norma vigente.

RISCONTRI

• Analisi della documentazione

L'identità dell'attrezzatura di lavoro corrisponde a quella riportata sui relativi documenti rilasciati dal Costruttore e messi a disposizione del Datore di Lavoro:

- Manuale d'istruzione per l'uso e la manutenzione rilasciato dal Costruttore;
- Configurazione dell'attrezzatura di lavoro prevista nelle istruzioni per l'uso;

Inoltre è stata verificata a corredo l'esistenza dei seguenti documenti:

- Registro di controllo, sotto forma di ricevute o fatture, dove si evidenziano le verifiche regolari e gli interventi annuali di assistenza tecnica ordinaria svolti da centri di assistenza tecnica incaricati dal Datore di Lavoro in occasione soprattutto dello stoccaggio della PLE;
- Verbali di consegna, di messa in servizio e di collaudo della Piattaforma emessi dai Tecnici a ogni utilizzo dell'apparecchio nei diversi "luoghi di lavoro" negli anni scorsi;



DANIELE ING. MADIA MARKETING & ENGINEERING CONS.	VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11	DM/1748 Data:28/09/22 Pag. 5 di 28
---	--	---

• **Analisi Strutturale**

L'analisi strutturale si effettua con due procedure:

- a) Rilevamenti dimensionali con metodi di misurazione classici soprattutto metriche appropriate (strumenti utilizzati: metro a nastro per la verifica sommaria delle lunghezze degli elementi principali e secondari e un calibro centesimale per la verifica degli spessori e diametro dei fori e dei perni);
- b) Controlli non distruttivi delle aree delle saldature più sollecitate della struttura individuate dall'esame visivo suddetto e/o indicate dal Costruttore sia nel manuale di istruzioni della PLE che nelle relazioni dei tecnici che hanno effettuato controlli avvenuti negli anni precedenti.

Rilevamenti punto a)

Sono stati concentrati sulla misurazione dell'ovalizzazione dei fori delle estremità dei vari componenti strutturali e del diametro dei relativi perni necessari alla congiunzione degli stessi in fase di montaggio dell'apparecchio di sollevamento; Particolare attenzione è stata riservata ai fori degli elementi strutturali primari;

Controlli Non Distruttivi punto b)

L'apparecchio di sollevamento oggetto della presente verifica appartiene alla gamma dei Ponti mobili sviluppabili destinati in genere a essere utilizzati in casi particolari:

- Necessità di avere un'altezza di lavoro modesta e un carico da movimentare ridotto, inferiore ai 230 Kg di portata massima (persone + attrezzatura).
- Utilizzo sovente in interventi all'interno di capannoni industriali o di piccole strutture produttive.



DANIELE ING. MADIA MARKETING & ENGINEERING CONS.	VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11	DM/1748 Data:28/09/22 Pag. 7 di 28
---	--	---

Nota riassuntiva: Conclusioni

I riscontri delle suddette verifiche **NON** hanno dato risultati negativi e tolleranze nelle misurazioni superiori a quelle accettate dal Costruttore o dalle norme vigenti.

Lo stato generale della carpenteria e delle parti meccaniche in generale è soddisfacente, presenta qualche traccia di ruggine da seguire nel tempo, ma non sono stati rilevati fenomeni che possano indurre a ritenere pregiudicata la sicurezza della Piattaforma.

Ciò nonostante, si consiglia di ripetere controlli con periodicità **quinquennale** soprattutto se durante le fasi di rimessaggio o di messa in servizio della Piattaforma vengono registrate, da Tecnico incaricato di verifiche ispettive periodiche o dallo stesso Operatore, anomalie tecniche – funzionali, inizio, anche lieve, di cricche su saldature e/o locali sulla struttura o quant'altro non compatibile con la garanzia di condizioni di sicurezza dell'attrezzatura previste dal Costruttore.

NOTA

IL CALCOLO CHE SEGUE VIENE PRODOTTO A CONFERMA CHE LA PIATTAFORMA IN RIFERIMENTO DEVE ESSERE SOTTOPOSTA A TUTTE LE REVISIONI E INTERVENTI INDICATI NELLE CONCLUSIONI DI CUI SOPRA;

LE STESSE SONO STATE AMPIAMENTE ILLUSTRATE DIRETTAMENTE AL DATORE DI LAVORO - NELLE PERSONE DEI SUOI TECNICI - UNICO RESPONSABILE DELLO STATO DI SICUREZZA DELL'ATTREZZATURA DI SUA PROPRIETA'.



DANIELE ING. MADIA MARKETING & ENGINEERING CONS.	VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11	DM/1748 Data:28/09/22 Pag. 9 di 28
---	--	---

APPARECCHIO DI SOLLEVAMENTO NEL SUO INSIEME

I due fattori che devono essere presi in considerazione per determinare la Classe alla quale appartiene l'apparecchio sono la condizione d'impiego e il regime di carico;

- 1) **LA CONDIZIONE DI IMPIEGO**, ovvero il numero di **CICLI** operativi a cui è assoggettata la struttura spendibili durante l'arco della sua vita.

"Un ciclo di sollevamento è l'insieme delle operazioni che iniziano con il sollevamento di un carico e terminano nel momento in cui l'apparecchio è pronto a sollevare il carico successivo."

Poiché l'apparecchio è usato per vari servizi è necessario considerare i dati rilevati e di diretta conoscenza o valori attendibili sulla base della esperienza.

Il numero totale dei cicli operativi è la somma totale di tutti i cicli operativi effettuati dall'apparecchio nel corso delle diverse attività.

Il probabile numero totale di cicli operativi è in rapporto con la frequenza d'uso dell'apparecchio e per convenienza il campo totale del possibile numero di cicli operativi è stato diviso in 10 condizioni di impiego.

La condizione d'impiego per le carpenterie è individuata con una lettera "U" seguita da un numero da 0 a 9 (**U0-U9**) a cui corrispondono un n° massimo di cicli operativi da 16.000 (U0) a oltre 4.000.000 (U9):

Condizione di impiego	Numero massimo di cicli operativi	Note
U ₀	1,6 × 10 ⁴	Uso irregolare
U ₁	3,2 × 10 ⁴	
U ₂	6,3 × 10 ⁴	
U ₃	1.25 × 10 ⁵	
U ₄	2,5 × 10 ⁵	Uso regolare leggero
U ₅	5 × 10 ⁵	Uso regolare intermittente
U ₆	1 × 10 ⁶	Uso irregolare intenso
U ₇	2 × 10 ⁶	Uso intensivo
U ₈	4 × 10 ⁶	
U ₉	maggiore di 4 × 10 ⁶	



DANIELE ING. MADIA MARKETING & ENGINEERING CONS.	VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11	DM/1748 Data:28/09/22 Pag. 11 di 28
---	--	--

La combinazione $Q_i - U_i$ determina il valore della classe A_i dell'apparecchio di sollevamento.

spettro di carico	Classe d'utilizzo									
	U0	U1	U2	U3	U4	U5	U6	U7	U8	U9
Q1	A1	A1	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8
Q2	A1	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A8
Q3	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A8	A8
Q4	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A8	A8	A8

La funzione:

$$A_i = f (Q_i, K_i/U_i)$$

determina inequivocabilmente la condizione di uso prevista dal progettista, il quale generalmente indica la Classe dell'apparecchio;

la comparazione tra tali dati progettuali con quelli risultanti dall'utilizzo reale dell'apparecchio di sollevamento, con le relative considerazioni dettate dalle Norme in merito, consente di definire l'effettiva vita residua del ponte.

Nel nostro caso, seguendo le indicazioni del Costruttore riportate sulla documentazione messa a disposizione dal Datore di Lavoro, rileviamo che la Piattaforma in oggetto sia stata progettata nella seguente CLASSE:

STRUTTURA: $A_i = A2$



DANIELE ING. MADIA MARKETING & ENGINEERING CONS.	VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11	DM/1748 Data:28/09/22 Pag. 13 di 28
--	--	---

Calcolo n° cicli reali effettuati per rapporto di carico-fattore di spettro Ki

P/PX	% UTIL.	CICLI	Ki		
75%	40%	19.305	0,168750	Q2	
50%	50%	24.131	0,062500	A2	
40%	10%	4.826	0,006400	U2	63.000
	100%	48.262	0,237650		
cicli/ mese lav.		188			
CICLI RESIDUI		14.738			
ANNI RESI Lav..		6,5			
ANNI RESI CAL.		10,2			

Riassumendo il fattore di spettro è risultato pari a: **Kp = 0,23**

Con un regime di carico "moderato" **Q2** in linea con le condizioni di progetto.
Con riferimento alla classe di utilizzo definita dal progettista **A2**, si conferma un utilizzo reale della Piattaforma in classe **U2** ovvero cicli di lavoro massimi accettabili pari a 63.000.

Il n° di cicli effettuati nel corso dell'utilizzo storico della Piattaforma risulta essere:

$$N_i = 48262$$

con un n° di cicli di lavoro residui pari a:

$$N_r = 14738$$

pari quindi ad oltre il 23,39% della vita di progetto della Piattaforma

NOTA: a condizioni e parametri di utilizzo della Piattaforma nel suo futuro uguali a quelli degli anni storici, per quanto concerne il settore carpenteria, ai fini della coerenza con i dati di progetto riferiti all'affaticamento, la **struttura** avrebbe una vita residua di lavoro pari a circa 6,5 anni di lavoro continuativo pari a:

Anni 10 di calendario



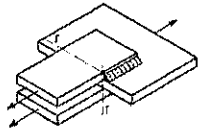
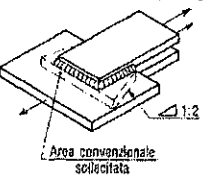
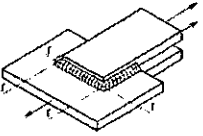
I materiali utilizzati nella costruzione dell'attrezzatura oggetto di tale verifica sono caratterizzati dalle caratteristiche meccaniche e relative tensioni ammissibili di cui alla seguente tabella:

RESISTENZA STATICA				
Caratteristiche meccaniche e tensioni ammissibili				
	R_m [MPa]	$R_{eH}^{1)}$ [MPa]	$\sigma_{adm}^{2)}$ [MPa]	
			$t^{3)} \leq 40$	$t > 40$
Fe360	360	235	160	140
Fe430	430	275	190	170
Fe510	510	355	240	210

1) per spessori fino a 16 mm. per spessori da 16 a 40 mm ridurre di 10 MPa, per spessori da 40 a 63 mm ridurre di 20 MPa, per spessori da 63 a 100 mm ridurre di 30 MPa;
2) tensione ammissibile per il calcolo statico;
3) spessore in mm.

L'elemento strutturale per il quale si procederà al calcolo di verifica a sollecitazioni a fatica è del tipo:

1° Particolare strutturale: giunto a sovrapposizione saldato

Gruppo II.5 — Particolari saldati — Giunti a sovrapposizione		
50		Estremità di elementi saldate a sovrapposizione. Saldatura abbastanza forte perché la rottura avvenga negli elementi a sovrapposizione.
63		Estremità di elementi saldate a sovrapposizione. Elementi e saldatura abbastanza forti perché la rottura avvenga nella lamiera intermedia.
45		Estremità di elementi saldate a sovrapposizione. Saldatura abbastanza debole perché la rottura avvenga in essa.

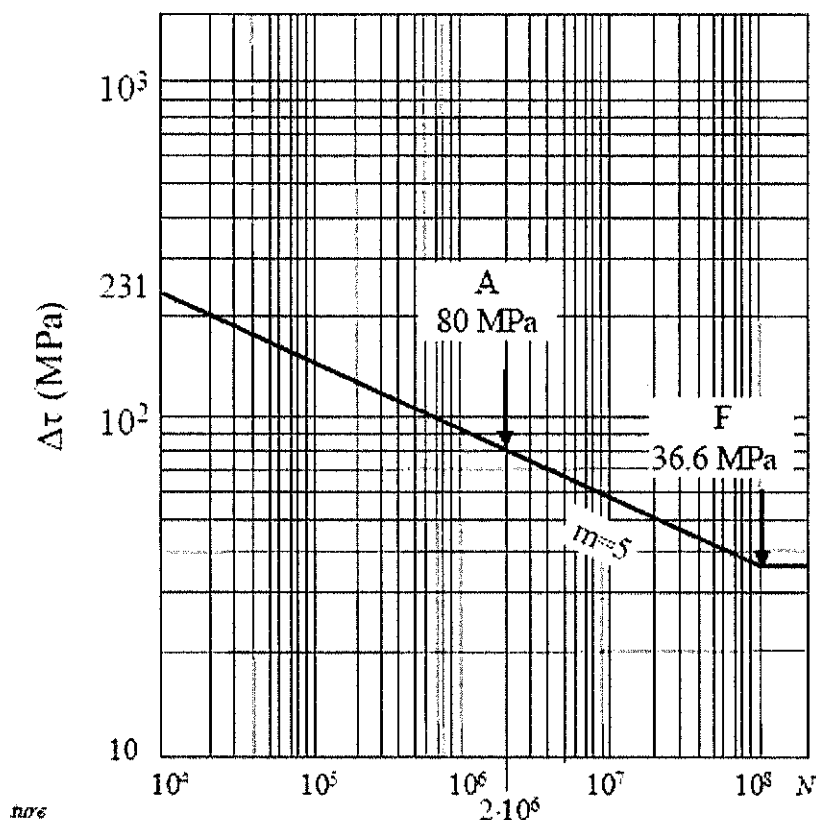


Resistenza a fatica - curva SN per particolari sollecitati con $\Delta\tau$

- Ai particolari saldati e sollecitati con $\Delta\tau$, corrisponde un'unica curva SN (unica categoria 80 di giunto) di equazione

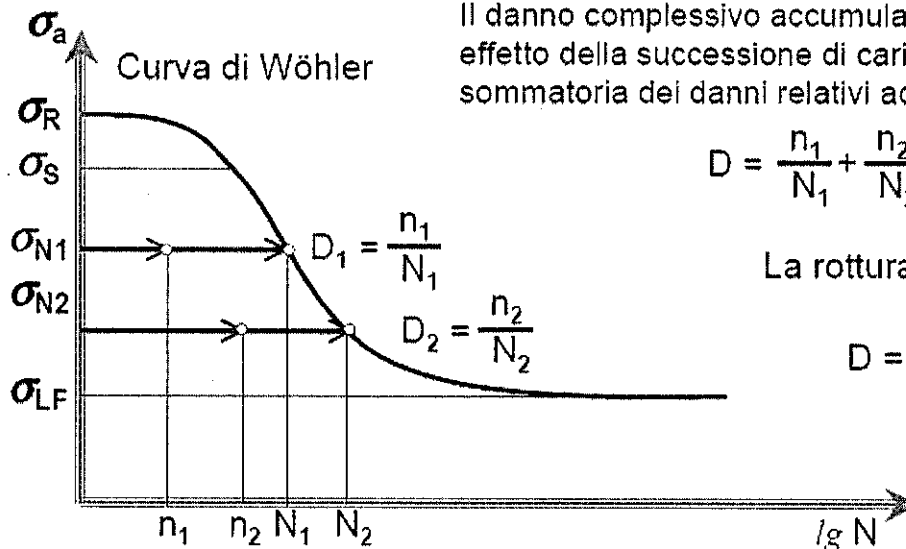
$\Delta\tau^m \cdot N = \text{costante}$ e in particolare:

- una retta con esponente $m = 5$ nel campo $10^4 \leq N \leq 10^8$ cicli;
- una retta orizzontale a partire da $N_F = 10^8$ cicli;



Teoria lineare di
Palmgren- Miner

Il danno accumulato dal materiale per effetto del
carico ciclico è proporzionale al rapporto tra il
numero di cicli che il componente ha subito n_1 ed il
numero di cicli N_1 che provoca rottura al livello di
sollecitazione σ_{N1}



Il danno complessivo accumulato dal materiale per
effetto della successione di carichi ciclici è dato dalla
sommatoria dei danni relativi ad ogni livello di carico:

$$D = \frac{n_1}{N_1} + \frac{n_2}{N_2} + \dots$$

La rottura si verifica se:

$$D = \sum_i \frac{n_i}{N_i} \geq 1$$

Regola di Miner: richiami

$$D = \sum \frac{N_i}{N_i^*} = \sum \frac{\alpha_i N_{tot}}{N_i^*}$$

se $\Delta\sigma_i \geq \Delta\sigma_D$

$$N_i^* = \frac{\Delta\sigma_A^3 \cdot 2 \cdot 10^6}{\Delta\sigma_i^3}$$

se $\Delta\sigma_i < \Delta\sigma_D$ e $\Delta\sigma_A > 56$ MPa

$$N_i^* = \frac{\Delta\sigma_D^5 \cdot 5 \cdot 10^6}{\Delta\sigma_i^5}$$

se $\Delta\sigma_i < \Delta\sigma_D$ e $\Delta\sigma_A \leq 56$ MPa

$$N_i^* = \frac{\Delta\sigma_D^5 \cdot 10^7}{\Delta\sigma_i^5}$$

nel caso di $\Delta\tau$:

$$N_i^* = \frac{\Delta\tau_A^5 \cdot 2 \cdot 10^6}{\Delta\tau_i^5}$$

$$CS = \frac{1}{D} \quad (\text{in termini di durata})$$



DANIELE ING. MADIA MARKETING & ENGINEERING CONS.	VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11	DM/1748 Data:28/09/22 Pag. 21 di 28
---	--	--

Per le condizioni di uso conosciute, l'utilizzo del calcolo di cui alla Norma inserendo i dati conosciuti, risultano valori di:

	SIGMA AMMIS	COEFF MAGG	RIF. Pi	SIGMA RIFER.				Ni	Ci	Di
P/PX	190									
75%	142,5	1,2	171	46	2.000.000	0,269	0,02	38.933	19.305	0,496
50%	95	1,2	114	46	2.000.000	0,404	0,07	131.398	24.131	0,184
40%	76	1,2	91,2	46	2.000.000	0,504	0,13	256.637	4.826	0,019

Dr= 0,301701

Ci/Anno

P/PX	
100%	901
80%	1.126
45%	225

	SIGMA AMMIS	COEFF MAGG	RIF. Pi	SIGMA RIFER.				Ni	Ci	Di
P/PX	190									
75%	142,5	1,2	171	46	2.000.000	0,269	0,02	38.933	901	0,023
50%	95	1,2	114	46	2.000.000	0,404	0,07	131.398	1.126	0,009
40%	76	1,2	91,2	46	2.000.000	0,504	0,13	256.637	225	0,001

N° AN. RESIDUI 9,3

Valore di riferimento in linea con quello calcolato per la struttura nel suo insieme.

Con:

Ni = numero di cicli che provoca la rottura per il dettaglio strutturale considerato

Di = livello di danneggiamento per il dettaglio stesso (regola Palmgren - Miner)

Dr = fattore di danneggiamento residuo

Pi/Pmax= % di carico massimo considerato

Ci = n° di cicli di lavoro effettivo considerato



DANIELE ING. MADIA MARKETING & ENGINEERING CONS.	VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11	DM/1748 Data:28/09/22 Pag. 23 di 28
---	--	--

DICHIARAZIONE

SI CERTIFICA

CHE LA PIATTAFORMA ARTICOLATA DI MARCA JLG MOD. 450AJ, DISTINTA DAL N° DI FABBRICA 0300060615 DI PROPRIETA' BETTONI OFFICINE MECCANICHE S.R.L. DI BIENNO (BS), ALLA DATA DELLA PRESENTE DICHIARAZIONE, RISULTA AVER UTILIZZATO IL 76,61% CIRCA DEI CICLI DI VITA PREVISTI A PROGETTO PER LA STRUTTURA E PERTANTO IN CONDIZIONI DI USO IDENTICHE A QUELLE DEGLI ANNI STORICI, PUO' ESSERE UTILIZZATA ANCORA PER ALTRI

10 ANNI DI CALENDARIO

QUANTO SOPRA OTTEMPERANDO ALLE INDICAZIONI DI CUI ALLA CORRENTE
RELAZIONE DI CALCOLO.

IN FEDE
DANIELE ING. MADIA

BIENNO, 28/09/22

Daniele Madia



DANIELE ING. MADIA

MARKETING &
ENGINEERING CONS.

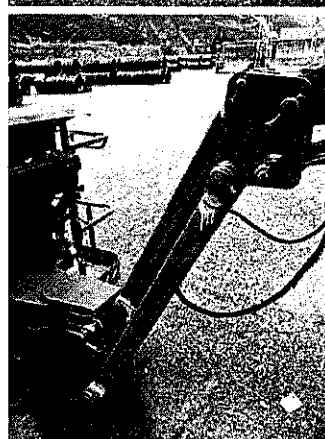
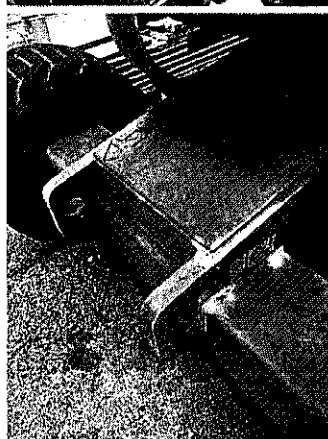
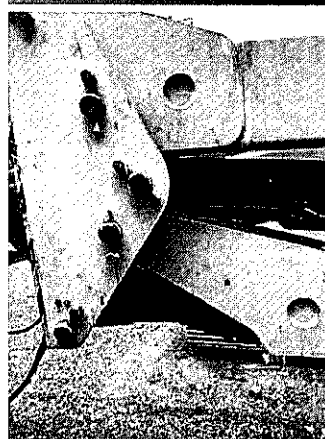
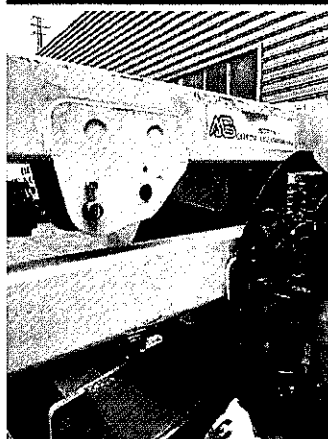
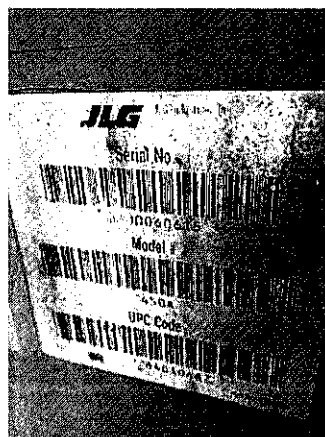
VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA
DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO
DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE
Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11

DM/1748

Data:28/09/22

Pag. 25 di 28

ALLEGATO: rilevazione fotografica effettuata durante l'ispezione.



DANIELE ING. MADIA

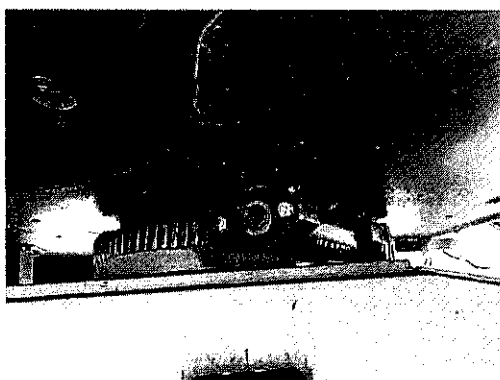
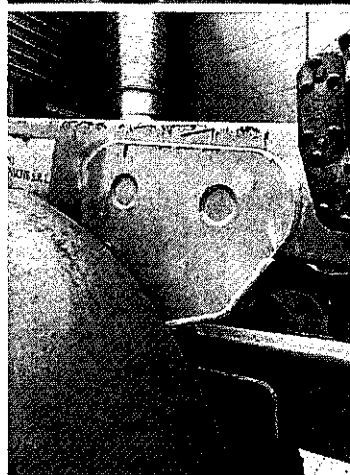
MARKETING &
ENGINEERING CONS.

VERIFICHE E CONTROLLI EFFETTUATI SU RICHIESTA
DEL DATORE DI LAVORO AI FINI DEL MANTENIMENTO
DEI REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE
Art.71 comma 8 del D. Lg. 81/08 e -D.M.11/04/11

DM/1748

Data:28/09/22

Pag. 27 di 28



VERBALE DI VERIFICA PERIODICA

(D.Lgs. 81/2008 art. 71, comma 11 e Allegato VII)

Il giorno 05/12/2022 Il sottoscritto Per. Ind. MATTEO VALDATI

ha provveduto alla:

Prima verifica periodica

☒ **Verifica periodica (successiva alla prima)**

del/della:

☒ **Ponte mobile sviluppabile**

Carro raccogli frutta

Ascensore/montacarichi da cantiere

Ponte sospeso e relativi argani

Scala aerea ad inclinazione variabile

Gru

Carrello semovente a braccio telescopico

Piattaforma autosollevante su colonne

Idroestrattore

Tipo: SEMOVENTE SU RUOTE Matricola: 2001/2/00602/BS

Marca: JLG Mod. 450 AJ N.F. 0300060615 Anno 2001

Installato/utilizzato nel cantiere/stabilimento della Ditta: [REDACTED]

Comune [REDACTED] Via [REDACTED]

Ed ha rilevato quanto segue:

- 1) Condizioni generali di conservazione e manutenzione: IDONEE PER QUANTO ACCERTABILE
A VISTA NELLE PARTI ISPEZIONABILI
- 2) Esame degli organi principali: NON SI RILEVANO ANOMALIE PER QUANTO ACCERTABILE
NELLE PARTI ISPEZIONABILI A VISTA ED IN SICUREZZA
- 3) Comportamento durante le prove di funzionamento dell'apparecchio e dei dispositivi di sicurezza: REGOLARE E NELLA NORMA AL MOMENTO DELLA VERIFICA
- 4) Configurazione e dati tecnici rilevati al momento della verifica: PORTATA MAX 230 Kg
N. 2 PERSONE + MATERIALE
- 5) Osservazioni: UTILIZZARE L'ATTREZZATURA SECONDO QUANTO PREVISTO DAL COSTRUTTORE
INDAGINE SUPPLEMENTARE ING. DANIELE MADIA DEL 28/09/2022 VALIDITA' 09/2027

ESITO DELLA VERIFICA

In base a quanto rilevato ed al risultato delle prove eseguite di cui al presente verbale, lo stato di funzionamento e di conservazione della suddetta attrezzatura di lavoro:

☒ **Risulta adeguato ai fini della sicurezza**

☐ Non risulta adeguato ai fini della sicurezza, per i seguenti motivi:

Luogo e data CORNATE D'ADDA (MB) 05/12/2022

Firma del datore di lavoro o suo rappresentante

[REDACTED]

Verificatore

Per. Ind. Matteo VALDATI

Firma



Mantenendo le stesse condizioni di utilizzo, periodicità Verifica Periodica:
ANNUALE