

**IL MINISTRO PER IL LAVORO E LA PREVIDENZA SOCIALE .**

Visto il D.P.R. n. 547 del 27 aprile 1955, recante norme generali per la prevenzione degli infortuni sul lavoro;

Visto il D.P.R. n. 164 del 7 gennaio 1956, concernente norme speciali per la prevenzione degli infortuni sul lavoro nelle costruzioni;

Considerate le disposizioni del precitato D.P.R. n. 164 che disciplinano le caratteristiche degli elementi costituenti i ponteggi metallici fissi, nonché le modalità da seguire nella loro realizzazione con particolare riguardo alla distanza reciproca dei traversi, alle controventature trasversali, alla predisposizione per ogni piano di ponte di due correnti, alle dimensioni della piastra di base e al divieto dell'impiego nelle aste dei tubi saldati;

Ritenuto che tecniche di costruzione e metodologie di realizzazione sopravvenute abbiano consolidato conoscenze ed esperienze sulla stabilità dei ponteggi metallici fissi realizzati secondo schemi e parametri dimensionali differenti da quelli desumibili dalle disposizioni di legge sopra richiamate e con l'impiego di aste in tubo saldato di comprovata efficienza;

Ritenuto altresì che l'adozione di nuovi schemi e di parametri dimensionali differenti da quelli prescritti dalle vigenti disposizioni, nonché l'impiego di aste in tubo saldato, sia ammissibile ove sia riconosciuta l'efficacia ai fini della sicurezza di tali nuovi sistemi e mezzi;

Visto l'art. 395, ultimo comma del precitato D.P.R. n. 547, concernente il riconoscimento dell'efficacia dei nuovi mezzi o sistemi di sicurezza, diversi da quelli prescritti dalle disposizioni di legge in vigore in materia di prevenzione degli infortuni sul lavoro;

Udito il Consiglio nazionale delle ricerche;

Sentita la commissione consultiva permanente per la prevenzione degli infortuni e l'igiene del lavoro;

**Decreta:**

**Art. 1.**

Le norme del presente decreto riguardano deroghe di carattere generale - disposte ai sensi dell'art. 395, terzo comma, del decreto presidenziale n. 547 del 27 aprile 1955, - a talune disposizioni del decreto presidenziale n. 164 del 7 gennaio 1956, limitatamente alla fabbricazione ed all'impiego di ponteggi metallici fissi, a condizione che siano adottati i mezzi o i sistemi di riconosciuta efficacia ai fini della sicurezza del lavoro, previsti negli articoli seguenti.

**Art. 2.**

È ammessa deroga alla disposizione sulla distanza reciproca dei traversi di cui all'art. 22, ultimo comma, del decreto presidenziale n. 164 del 7 gennaio 1956, a condizione che:

- a) la distanza fra due traversi consecutivi non sia superiore a m. 1,80;
- b) il modulo di resistenza degli elementi dell'impalcato relativo sia superiore a 1,5 volte quello risultante dall'impiego di tavole poggianti traversi disposti ad una distanza reciproca m. 1,20 e aventi spessore e larghezza rispettivamente di cm. 4 e di cm. 20. Tale maggiore modulo di resistenza può essere ottenuto mediante impiego, sia di elementi d'impalcato di dimensioni idonee, quali tavole di spessore e di larghezza rispettivamente non minore di 4 x 30 cm. ovvero di 5 x 20 cm., sia di elementi d'impalcato composti aventi caratteristiche di resistenza adeguata.

**Art. 3.**

È ammessa deroga alla disposizione sulle controventature trasversali di cui all'art. 35, quarto comma, del decreto presidenziale n. 164 del 7 gennaio 1956, a condizione che:

- a) i collegamenti siano stati realizzati mediante l'impiego di giunti ortogonali di notevole rigidità angolare;
- b) i requisiti di rigidità angolare, di cui alla precedente lettera a), siano attestati mediante certificato, rilasciato da parte di laboratori ufficiali riconosciuti delle università degli studi, politecnici, ovvero dall'Ente nazionale per la prevenzione degli infortuni, dopo l'effettuazione di prove condotte, almeno su cinque campioni, montando sul giunto due spezzoni di tubo di uguale lunghezza, a due delle cui estremità consecutive si applicheranno forze rivolte in senso opposto che determinino sempre uno scorrimento angolare da 0,5 a 1 grado con un momento non inferiore ai 40 kgm.

**Art. 4.**

È ammessa deroga alla disposizione sui due correnti per ogni piano di ponte di cui all'art. 36, quarto comma, del decreto presidenziale n. 164 del 7 gennaio 1956, a condizione che:

- a) sia applicato almeno un corrente per piani alternati di ponte;
- b) gli ancoraggi del ponteggio siano disposti almeno ad ogni 22 mq.

**Art. 5.**

È ammessa deroga alla disposizione sulla superficie della piastra di base metallica di cui all'art. 35, terzo comma, del decreto presidenziale n. 164 del 7 gennaio 1956, a condizione che:

- a) la piastra di base metallica di sostegno dei montanti abbia una superficie di appoggio non inferiore a 150 cmq.;
- b) la resistenza meccanica di dette piastre sia attestata mediante certificato, rilasciato da parte di laboratori ufficiali riconosciuti dalle università degli studi, politecnici, ovvero, dall'Ente nazionale per la prevenzione degli infortuni, dopo l'esecuzione di prove, condotte su almeno 5 campioni, dalle quali risulti che non si sono determinate deformazioni permanenti sotto un carico di 2000 chilogrammi sulle basette supportate da una corona circolare a bordi vivi avente diametri interno ed esterno rispettivamente di mm. 110 e mm. 176;
- c) le piastre di base siano corredate da elementi di ripartizione aventi dimensioni e caratteristiche adeguate ai carichi da trasmettere ed alla consistenza dei piani di posa.

**Art. 6.**

È ammessa deroga alla disposizione sulle caratteristiche dei profilati o dei tubi delle aste di cui all'art. 35, secondo comma, del decreto presidenziale n. 164 del 7 gennaio 1956, a condizione che:

- a) le aste dei ponteggi siano costituite da tubi, ottenuti mediante sistemi continui di saldatura, di spessore nominale non inferiore a mm. 3,25, di comprovata resistenza allo schiacciamento e alla curvatura;
- b) i requisiti di resistenza di cui alla precedente lettera a) siano attestati, mediante certificato, rilasciato da parte di laboratori ufficiali riconosciuti dalle università degli studi, politecnici ovvero dall'Ente nazionale per la prevenzione degli infortuni, dopo l'effettuazione delle seguenti prove:

I - di schiacciamento, effettuata su un campione di tubo lungo 50 mm. e con gli spigoli arrotondati, sottoposto a schiacciamento a freddo, ponendo la saldatura su di un piano a 45° con l'orizzontale fino a quando la distanza X tra le superfici, misurata sotto carico, raggiunga i seguenti valori, in relazione allo spessore del tubo s:

- 1)  $X = 4s$  per acciaio con carico di rottura 37-40 kg/mm<sup>2</sup>;
- 2)  $X = 6s$  per acciaio con carico di rottura 42-53 kg/mm<sup>2</sup>;
- 3)  $X = 8s$  per acciaio con carico di rottura 52-65 kg/mm<sup>2</sup>.

La prova deve essere ripetuta su almeno 5 campioni prelevati da 5 aste, rappresentative della produzione.

I campioni sottoposti a prova non devono presentare fessurazioni o altri difetti;

II - di curvatura, effettuata su un campione di tubo vuoto all'interno e con la saldatura posta lungo la generatrice più esterna, curvato a temperatura ambiente per mezzo di un dispositivo atto a curvare avente raggio pari a 3 volte il diametro del tubo in modo che, a prova ultimata gli assi delle sezioni esterne del tubo formino fra loro un angolo di 90°.

La prova deve essere ripetuta su almeno 5 campioni di tubi prelevati da 5 aste, rappresentative della produzione.

I campioni sottoposti a prove non devono presentare fessurazioni o altri difetti.