



**Aumenta la sicurezza degli
interventi di manutenzione sui macchinari**

Guida al lockout/tagout

Perché questa guida?

Il lockout/tagout previene infortuni sul posto di lavoro isolando completamente e in modo temporaneo i macchinari dalle loro fonti di energia. Se attuato in modo corretto, blocca il funzionamento del macchinario e la sua riattivazione mentre è in corso l'intervento.

Usa questa guida per ottenere spunti sull'attuazione o il rafforzamento del tuo programma di lockout/tagout o rivolgiti a noi per avere risposta a qualsiasi domanda.



▶ **Brady propone una soluzione completa di lockout/tagout, utilizzata da molte aziende in tutto il mondo, per massimizzare la sicurezza sul posto di lavoro e proteggere i loro dipendenti.**

Sommario

- 2 Introduzione al lockout/tagout
- 11 Lockout/tagout in 6 passaggi
- 18 Servizi di lockout/tagout
- 23 Dispositivi di lockout/tagout
- 32 Checklist



Che cosa si intende per lockout/tagout?

Il lockout/tagout è una procedura di sicurezza che isola temporaneamente i macchinari da tutte le fonti di energia e assicura questo stato di disattivazione mentre è in corso un intervento sul macchinario. Garantisce interventi sui macchinari più sicuri e aiuta a prevenire infortuni causati da parti in movimento o una riattivazione intempestiva del macchinario.



Vantaggi del lockout/tagout

Il lockout/tagout ha successo quando viene affrontato come un programma di sicurezza completo. Per attuare le "best practices", è necessario formare i dipendenti e disporre di procedure illustrate specifiche per i macchinari e dei dispositivi giusti. Ecco alcuni vantaggi:

Salva vite umane

Previene incidenti e infortuni

Migliora l'efficienza

Riduce l'indisponibilità imprevista dei macchinari causata dagli incidenti sul posto di lavoro

Riduce i costi

Limita notevolmente il tempo di inattività del personale e del macchinario, riduce i costi assicurativi e le potenziali sanzioni





“Un lavoratore muore
e altri 160 subiscono
un infortunio ogni
15 secondi”.

Organizzazione internazionale del lavoro

Una persona, un lucchetto, una chiave

Il concetto principale del lockout/tagout è “una persona, un lucchetto, una chiave”. Ogni lucchetto in un programma di lockout/tagout ha una chiave unica, che viene conservata dalla persona che interviene sul macchinario. Questo permette effettivamente ai dipendenti interessati di proteggere la propria sicurezza. Sono possibili chiavi master e grandmaster; è meglio tuttavia limitarne l'uso, che generalmente rientra in rigorose procedure comunque eseguite dai responsabili della sicurezza o del sito.



Lockout di gruppo

Anche durante gli interventi più complessi, che coinvolgono diversi manutentori, più squadre o cambi di turno, il concetto del lockout/tagout viene salvaguardato con permessi di lavoro e dispositivi tali da evitare che il macchinario venga intempestivamente riattivato prima che ogni addetto abbia concluso il suo lavoro. Intervenire su un macchinario isolato solamente dal lucchetto di un altro è da evitare perché fornisce un falso senso di sicurezza.



Manutenzione più sicura in atmosfere esplosive

Per consentire una manutenzione più sicura in atmosfere esplosive, esistono soluzioni di lockout/tagout che sono state testate in linea con la direttiva 2014/34/UE e la direttiva 1999/92/UE.



Norme e regolamenti



Unione Europea

- La direttiva 2009/104/CE specifica i requisiti minimi di sicurezza e salute per l'uso delle attrezzature sul lavoro

Membri dell'Unione Europea



Austria

- AschG –ArbeitnehmerInnenschutzgesetz
- AM-VO – Arbeitsmittelverordnung 1 §17



Francia

- UTE C18-50
- ED 6109, documento sulle migliori prassi INRS, novembre 2011



Germania

- Betriebssicherheitsverordnung 2015



Italia

- Direttiva 2001/45/CE



Spagna

- REAL DECRETO 1215/199

Altri paesi europei



Svizzera

- UVG, Legge federale sull'assicurazione contro gli infortuni, VUV
- Linea guida EKAS n. 6512 – Attrezzature di lavoro



Regno Unito

- BS 7671:2008, regolamento 19, isolamento dalle fonti di energia



Stati Uniti

- OSHA 29CFR 1910.147: controllo dell'energia pericolosa
- OSHA 29CFR 1910.333: sicurezza elettrica
- ANSI Z244.1-2003: lockout/tagout e metodi alternativi



Internazionali

- La norma ISO 14118 standardizza la prevenzione della riattivazione di apparecchiature pericolose.

Lockout/tagout in 6 passaggi

Quindi, da dove cominciare?

6 elementi essenziali permetteranno al tuo programma di lockout/tagout di garantire la sicurezza dei tuoi dipendenti.

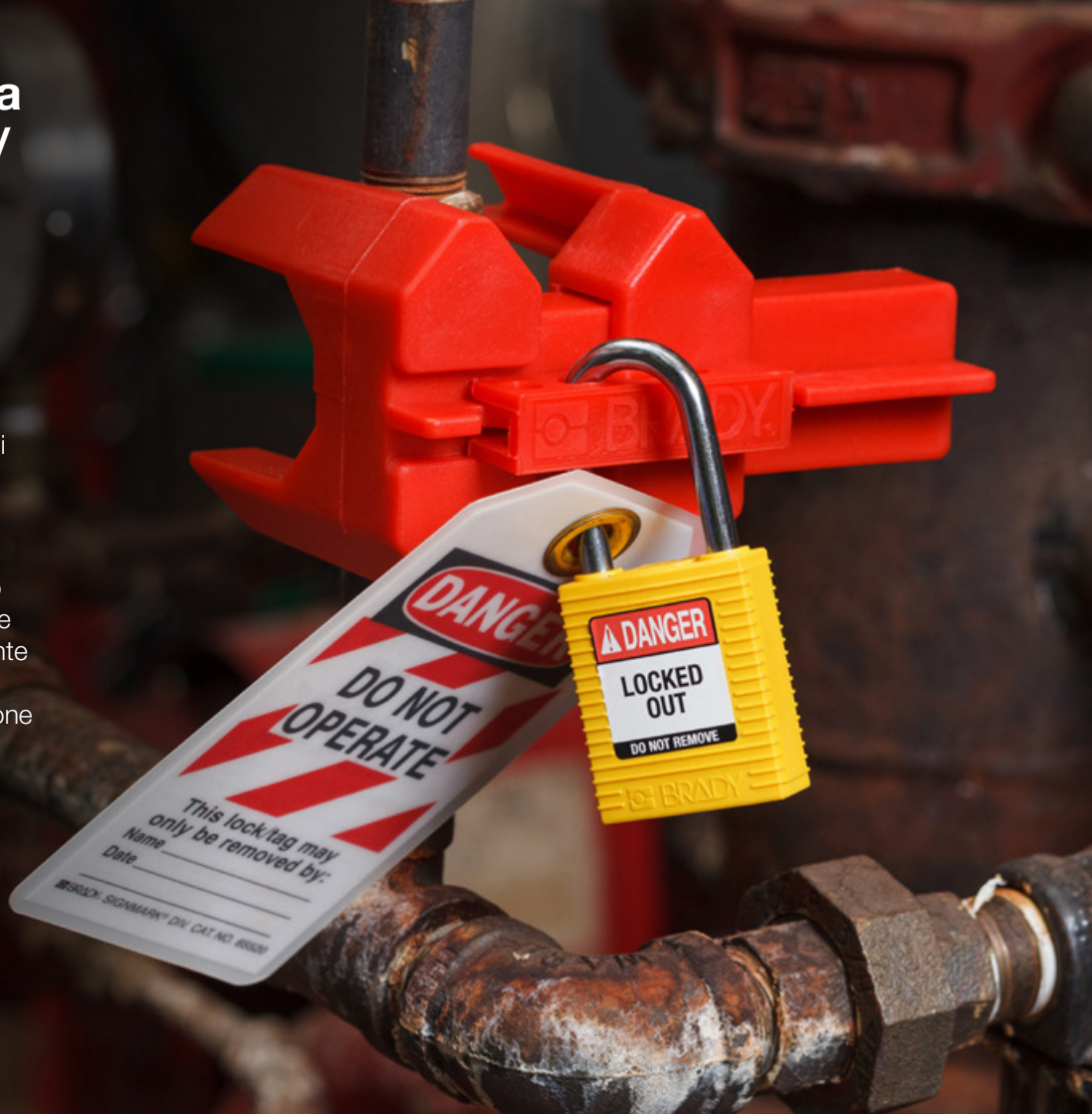
1. Creazione di una politica di lockout/tagout
2. Definizione di procedure specifiche per ciascun macchinario
3. Identificazione dei punti di isolamento dell'energia
4. Formazione sul lockout/tagout
5. Messa a disposizione dei dispositivi di lockout/tagout corretti
6. Promozione del programma di lockout/tagout



1. Creazione di una politica di lockout/tagout

Il primo passo per un programma di lockout/tagout riuscito consiste nello sviluppare e documentare una politica di controllo dell'energia di un macchinario. Un documento scritto sulla politica di lockout stabilisce e spiega gli elementi del programma di lockout/tagout.

È importante considerare le norme internazionali, le leggi applicabili, i regolamenti di settore e lo specifico ambiente di lavoro in modo da creare una procedura perfettamente aderente alle necessità. Le migliori pratiche richiedono uno sforzo di collaborazione da parte di tutti i livelli organizzativi interessati e una revisione annuale che mantenga la politica aggiornata.



2. Definizione di procedure specifiche per ciascun macchinario

È importante che le procedure di lockout siano formalmente documentate e identifichino facilmente le attrezzature a cui sono applicabili, precisando nel dettaglio le operazioni specifiche da compiere per spegnere, isolare, bloccare e mettere in sicurezza i macchinari al fine di controllare l'energia pericolosa, nonché i passaggi per posizionare, verificare, rimuovere e spostare i dispositivi di lockout/tagout

I tecnici Brady specializzati in sicurezza sono in grado di aiutare a elaborare procedure di lockout specifiche per i macchinari con le relative foto dei punti di isolamento dell'energia.



3. Identificazione dei punti di isolamento dell'energia

Localizzare e identificare tutti i punti di isolamento dell'energia, tra cui valvole, interruttori, deviatori e prese, per mezzo di etichette o cartellini permanenti e standardizzati. Ricordare che etichette e cartellini devono essere coerenti con le procedure di lockout/tagout specifiche per ogni macchinario elaborate nella fase 2.

I nostri tecnici specializzati in sicurezza possono venire in loco per aiutare il cliente a identificare tutti i punti di isolamento dell'energia di ogni macchinario.



4. Formazione sul lockout/tagout

Formare adeguatamente il personale, comunicare i processi e condurre ispezioni periodiche per verificare l'efficiente funzionamento del programma. La formazione non dovrebbe riguardare solo le disposizioni di legge applicabili, ma anche gli elementi del programma attuato dall'azienda come, ad esempio, le procedure specifiche per ogni macchinario.

La formazione può essere diversificata secondo le 3 categorie di dipendenti (OSHA, USA):

- Dipendenti autorizzati a eseguire procedure di lockout su macchinari e attrezzature a fini di manutenzione.
- Dipendenti interessati che utilizzano il macchinario sottoposto a manutenzione.
- Altri dipendenti che si trovino nella zona in cui un macchinario è sottoposto a manutenzione.

Brady propone formazioni in loco e un video di formazione modulare sul lockout/tagout adattabile alle esigenze dei destinatari.



5. Messa a disposizione dei dispositivi di lockout/tagout corretti

Quando le procedure specifiche per ciascun macchinario sono elaborate e i relativi punti di isolamento dell'energia sono identificati, è possibile selezionare in maniera efficiente i dispositivi di lockout più adatti.

Brady fornisce un'ampia serie di strumenti e dispositivi di lockout/tagout. Personale Brady è disponibile a condurre sopralluoghi direttamente in sito. Per ottenere gratuitamente un catalogo completo degli strumenti e dei dispositivi di lockout/tagout, scrivi a emea_request@bradycorp.com.



6. Promozione del programma di lockout/tagout

Aggiornare il programma di lockout/tagout nel corso dell'anno per migliorare la cultura della sicurezza. Il miglioramento continuo permetterà all'azienda di affrontare in modo proattivo i problemi intervenendo in modo sicuro sui macchinari.



Servizi di lockout/tagout

I nostri servizi di lockout sono pensati per consentire di eseguire interventi più sicuri sui macchinari in maniera più rapida, con maggiore fiducia e meno problemi. I nostri esperti aiutano il cliente a creare un programma di lockout di qualità basato sulle "best practices" attuate nel mondo.

- Identificazione dei punti di isolamento dell'energia
- Elaborazione di procedure specifiche per ogni macchinario
- Pianificazione e tracciabilità delle chiavi
- Personalizzazione dei lucchetti

Identificazione dei punti di isolamento dell'energia

Il team di tecnici Brady specializzato in sicurezza può aiutare a identificare tutti i punti di isolamento dell'energia da bloccare per consentire interventi più sicuri sui macchinari. Possono essere pulsanti, valvole, leve e altri dispositivi di isolamento dell'energia.

L'energia da isolare può essere meccanica, elettrica, idraulica, pneumatica, termica, gravitazionale o accumulata, così come sotto forma di liquidi e sostanze chimiche gassose, superfici e sostanze calde o attrezzature a rischio di caduta.



Elaborazione di procedure specifiche per ogni macchinario

I nostri tecnici specializzati in sicurezza possono creare procedure di sicurezza visivamente istruttive e perfettamente aderenti al sito del cliente. Una volta introdotto il programma, il cliente è poi in grado di aggiornarlo in modo indipendente con il software LINK360.

BRADY

LOCKOUT TAGOUT PROCEDURE
29 CFR 1910.147

Developed by: BRADY | Reviewed by: BRADY | Reprinted by:

Equipment #: B-1

Origin Date: 5/05/09 | Asset #: 12471

DANGER

Steam pressure and burn hazard. Ensure steam and heat have dissipated before proceeding.

South Side of West Boiler along Floor



ALWAYS PERFORM A MACHINE STOP BEFORE LOCKING OUT DISCONNECTS

ID	Source	Location	Method	Check	Device
E-1	Electrical 288V	Disconnect for Circ. Pump located on North Wall Behind Unit	Move E-1 disconnect Breaker 9 to off. Lock out.	Verify ZERO voltage reading with meter	Lock and Hasp
G-1	Gas Natural Gas Main	Ball Valve Located on South Side of Unit Near West End.	Turn G-1 valve off. Lock out.	Verify pressure has bled off.	Ball Valve Lockout
G-2	Gas Natural Gas Pilot	Ball Valve Located on South Side behind Main Gas Line.	Turn G-2 valve off. Tag out.	Verify pressure has bled off.	Tag
W-1	Makeup Feed Water	Globe Valve Located on South Side behind Main Gas Line.	Turn W-1 valve off. Lock out.	Verify pressure has bled off.	Gate Valve Lockout

CP = CONTROL PANEL | E = ELECTRICAL | W = WATER | P = PNEUMATIC | C = CHEMICAL | V = VALVE | G = GAS | S = STEAM

DANGER OPENING A GUARD DOES NOT CONSTITUTE A LOCKOUT! Any machine modifications must be shown in procedure. Contact facilities to update procedure. **DANGER**

BRADY Safety Is Your Responsibility! 800-496-4040

Page 1 of 2

Pianificazione e tracciabilità delle chiavi

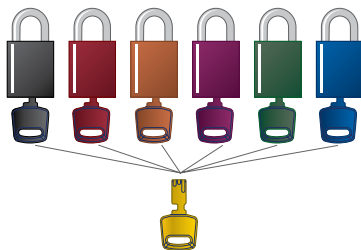
Brady può inoltre pianificare tutte le chiavi necessarie per attuare uno specifico programma di lockout. Nella pianificazione si mappano i lucchetti con chiave diversa e chiave uguale, così come le gerarchie di chiavi master e grandmaster.

In più, Brady mantiene traccia di ogni combinazione di chiavi e lucchetti, cosicché il cliente non riceva mai la stessa combinazione due volte, a meno che non lo desideri nel caso in cui lo stesso dipendente abbia bisogno, ad esempio, di un lucchetto aggiuntivo.



Chiave uguale

Ogni lucchetto del gruppo può essere aperto con la stessa chiave.



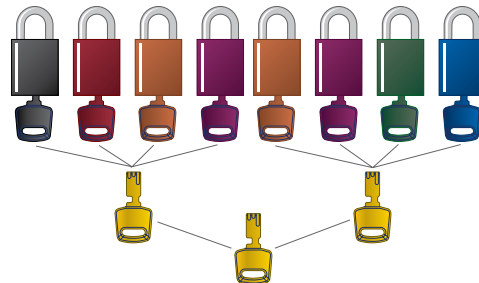
Chiave master

Ogni gruppo di lucchetti (sia con chiave uguale sia con chiave diversa) può essere aperto con una chiave master.



Chiave diversa

Ogni lucchetto è aperto dalla sua chiave, diversa da tutte le altre.



Chiave grandmaster

Una sola chiave può aprire tutti i lucchetti del sistema.



Personalizzazione dei lucchetti

Per sostenere pienamente il concetto “una persona, un lucchetto, una chiave”, Brady offre un servizio completo di personalizzazione dei lucchetti.

Oltre alla codifica dei lucchetti tramite l’uso di diversi colori, è possibile la personalizzazione tramite:

- stampa*: Stampa un volto o qualsiasi altra personalizzazione ad alta risoluzione direttamente sul lucchetto, perché la sicurezza è personale. La stampa resiste ad abrasione, sostanze chimiche e raggi UV ed è applicabile sia sulla parte anteriore che su quella posteriore del lucchetto.
*PrintFace è disponibile unicamente per i lucchetti SafeKey
- incisione: Brady propone un’affidabile incisione laser per tutti i suoi lucchetti di lockout/tagout. Ideale in ambienti industriali aggressivi e abrasivi.
- etichettatura: Utilizza le etichette fornite con i lucchetti di lockout/tagout. Si può inserire il nome del suo “proprietario” con un numero di telefono o qualsiasi altra informazione.

Strumenti di lockout/tagout

6 strumenti di lockout/tagout aiutano ad attuare rapidamente la politica di lockout/tagout dell'azienda e le procedure specifiche per ogni macchinario nei vari reparti.

- Software
- Dispositivi
- Lucchetti
- Cartellini
- Accessori
- Stampanti per identificazione



Software

Con il software di lockout/tagout LINK360™ offerto da Brady, il processo di gestione, creazione, aggiornamento, revisione, introduzione e visualizzazione delle procedure di lockout diventa questione di pochi clic. Stampa facilmente le tue procedure e applicale al macchinario giusto o inviale allo smartphone o al tablet dei dipendenti per garantire l'applicazione passo a passo delle procedure con la nostra app LINK360.



Dispositivi

Brady propone dispositivi di lockout affidabili per tutti i punti di isolamento dell'energia di un macchinario in modo da bloccarli in posizione di disattivazione durante tutta la manutenzione. Ogni dispositivo può essere bloccato con uno o più lucchetti direttamente sul dispositivo stesso o tramite l'uso di un apposito accessorio. I dispositivi rendono impossibile riattivare un punto di isolamento dell'energia finché i lucchetti non vengono rimossi.



Lucchetti

Per il lockout/tagout, Brady offre inoltre gli esclusivi lucchetti SafeKey che consentono di scegliere tra più combinazioni lucchetto-chiave di qualsiasi altro lucchetto di sicurezza esistente sul mercato. I nostri lucchetti abbinati a chiavi dello stesso colore permettono di attuare programmi di lockout/tagout complessi “a prova di futuro”.

E, per ottimizzare l’affidabilità del lucchetto e la sicurezza dell’utente in specifici contesti industriali, i lucchetti sono disponibili con corpi e archi diversi. In alcuni settori, o per alcune squadre, occorrono infatti lucchetti molto resistenti all’abrasione; in altri casi sono più idonei lucchetti non conduttivi.



Lucchetti dedicati al tuo ambiente

Brady dispone di una vasta gamma di opzioni di lucchetti per massimizzare la loro affidabilità in qualsiasi contesto industriale.



Lucchetti con corpo in nylon

- Non conduttivi
- Leggeri e facili da trasportare
- Con ritenuta della chiave*
- Per interni

Lucchetti con corpo in alluminio

- Durevoli
- Più sicuri
- Resistenti alla corrosione
- Per interni ed esterni

Lucchetti con corpo in acciaio

- Per applicazioni heavy duty
- Molto resistenti alla corrosione
- Con ritenuta della chiave
- Per ambienti estremi

*Non tutti i lucchetti in nylon hanno un sistema di ritenuta della chiave

Cartellini

Brady fornisce etichette e cartellini di lockout/tagout personalizzabili che possono essere applicate ai lucchetti. I cartellini rendono gli altri dipendenti consapevoli del motivo per cui un macchinario è isolato, nonché quanto tempo potrebbe richiedere l'intervento e chi lo sta eseguendo in modo che si possano richiedere più informazioni se necessario.



Accessori

Brady propone un'ampia gamma di accessori per supportare l'attuazione del lockout/tagout. Ad esempio, soluzioni per squadre numerose o più turni in modo da poter applicare più lucchetti allo stesso dispositivo di lockout.

Gli accessori per lockout includono anche portapermessi in modo che le informazioni utili siano sempre disponibili nel punto in cui sono necessarie.

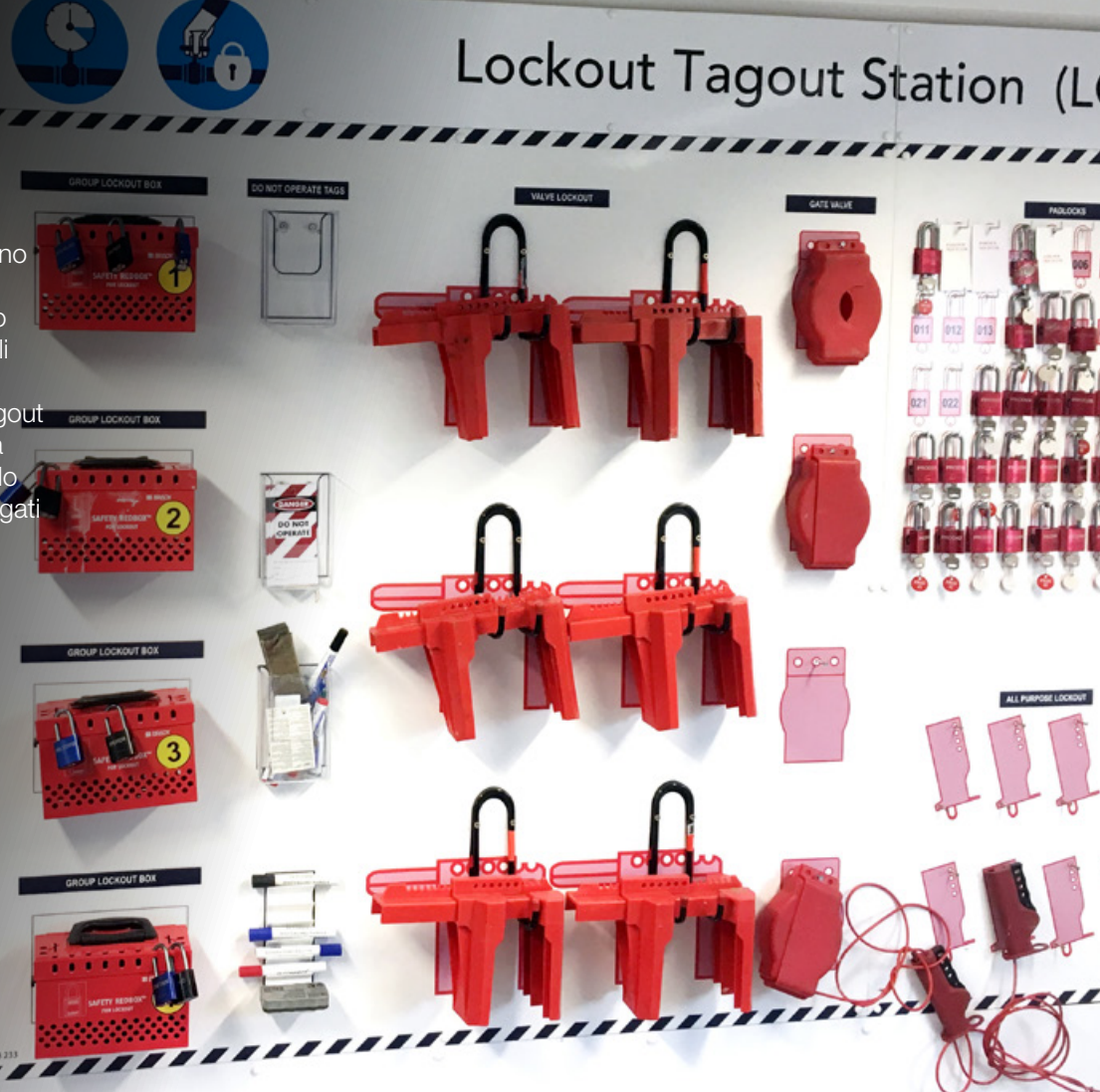


Pannelli porta-dispositivi personalizzati

I pannelli porta-dispositivi organizzano visivamente i dispositivi di lockout/tagout sul posto di lavoro e rendono più semplice prelevarli, usarli e riporli in maniera ordinata. In tal modo, aumentano l'impatto del lockout/tagout e aiutano a rendere la sicurezza una priorità sul posto di lavoro, riducendo ulteriormente i rischi e gli infortuni legati alla manutenzione.

Brady offre pannelli porta-dispositivi personalizzabili, in varie dimensioni, per supportare una distribuzione efficiente dei dispositivi di lockout sul posto di lavoro.

Lockout Tagout Station (L)



Stampanti per identificazione

Etichetta rapidamente qualsiasi punto di isolamento dell'energia, lucchetto, dispositivo o accessorio e stampa facilmente etichette e procedure di lockout con una stampante per l'identificazione di sicurezza di qualità.

Brady propone un'ampia gamma di stampanti industriali per etichette e segnaletica con software per la creazione di etichette che consentono anche la stampa di segnaletica di sicurezza, marcatubi e marcatura suolo.





Checklist

Le pagine di seguito contengono 3 checklist per aiutarti a capire se il tuo programma di lockout/tagout è pronto.

- 7 passaggi per eseguire interventi sicuri su un macchinario
- La caccia al tesoro del lockout/tagout
- Modello di maturità del lockout/tagout

7 passaggi per eseguire interventi sicuri su un macchinario

Quando si isola un macchinario, è fondamentale eseguire questi 7 passaggi per essere conformi e sicuri:

1. Segnalare al personale interessato l'intenzione di escludere il macchinario
2. Rivedere la procedura scritta di lockout
3. Eseguire il normale fermo macchina
4. Disattivare tutti i comandi per l'isolamento dell'energia
5. Bloccare i comandi per l'isolamento dell'energia
6. Dissipare qualsiasi energia residua o accumulata
7. Verificare l'assenza di energia nel macchinario affinché l'intervento che ci si accinge a intraprendere sia eseguito in sicurezza



La caccia al tesoro del lockout/tagout

Ora che conosci tutti i passaggi necessari, mettiamo alla prova la tua organizzazione. Fai un giro in reparto e verifica se sono presenti i seguenti elementi:

- Procedure specifiche per ogni macchinario: Il tuo personale ha ricevuto la necessaria formazione?
- Stazioni di lockout/tagout perfettamente equipaggiate: Sono aggiornate?
- Etichette di identificazione permanenti: L'identificazione è chiara?
- Lucchetti, cartellini e dispositivi: I dispositivi risultano facilmente reperibili e appropriati ai vari tipi di macchinari?
- Tutorial o poster istruttivi: Sono in linea con la formazione ricevuta dal personale?
- Messaggi di sicurezza aziendali: Il personale è risultato in grado di definirli facilmente?

Hai trovato tutti gli elementi? Ottimo! Manca qualcosa?

È l'occasione per aggiornare il programma e intraprendere la via del miglioramento continuo. Dopodiché, chiedi ad alcuni dipendenti di fare la stessa caccia al tesoro. Questo ti aiuterà a stabilire fino a che punto comprendono il tuo programma di lockout. Dopo tutto, i tuoi dipendenti sono i responsabili dell'attuazione delle procedure di lockout. Se non riescono a individuare facilmente la procedura e i dispositivi necessari perché non sono a portata di mano, è probabile che si dimentichino di attuarla.

Modello di maturità del lockout/tagout

Per stabilire in che misura la tua organizzazione ha migliorato la sicurezza degli interventi sui macchinari adottando procedure di lockout/tagout, Brady ha sviluppato un modello di maturità basato sulle migliori prassi e una serie di osservazioni sul campo.

	Livello 1	Livello 2	Livello 3
1. PROGRAMMA/ POLITICA	"Non disponiamo di un programma scritto, ma abbiamo una politica generale per l'intera struttura che il mio personale utilizza per isolare i macchinari".	"Abbiamo un programma sviluppato in base alle esigenze del nostro impianto e procedure di lockout specifiche per ogni macchinario. Le procedure sono contenute in un file Excel e la politica è affissa nei vari reparti".	"Abbiamo una politica aziendale e procedure documentate specifiche per ogni macchinario. Tutto questo materiale è affisso, a disposizione del nostro personale. I nostri protocolli sono rivisti periodicamente per verificarne la conformità".
2. PROCEDURE	"Utilizziamo una procedura di lockout basata sulle nostre specifiche esigenze, accessibile a tutto il personale. Non so se la procedura sia stata aggiornata di recente".	"Abbiamo procedure specifiche per ogni macchinario che sono state sviluppate internamente e sono accessibili al personale. Ogniquale volta verifichiamo una procedura, aggiungiamo, ove del caso, le disposizioni necessarie per ogni nuovo macchinario".	"Le nostre procedure specifiche per ogni macchinario sono costituite da materiale scritto e visivo messo a disposizione in prossimità del corrispondente macchinario. Prima di attivare un nuovo macchinario, si predispongono la relativa procedura".
3. PUNTI DI ISOLAMENTO	"Alcuni punti sono identificati ed etichettati, altri non lo sono. In realtà, dipende dal macchinario".	"La maggior parte dei punti di isolamento dell'energia è contrassegnata con etichette o cartellini".	"Tutti i punti di isolamento dell'energia sono contrassegnati con cartellini e citati nella procedura specifica per il relativo macchinario".
4. FORMAZIONE	"Non abbiamo un programma di formazione standard. La procedura è spiegata ai nuovi addetti da quelli che già la conoscono. Non ci preoccupiamo del personale esterno".	"Il personale interno ed esterno riceve indicazioni in merito alla politica aziendale in materia di sicurezza e alle procedure specifiche sviluppate per le esigenze di una determinata sede, comprese istruzioni sui dispositivi di lockout. Questa formazione è documentata".	"Tutto il nuovo personale, interno o esterno, riceve indicazioni. Abbiamo specificato gli ambiti di formazione del personale autorizzato e interessato, includendovi un modulo pratico sui dispositivi di lockout. La formazione è documentata con un sistema di tracciabilità e ricevo una segnalazione quando è necessario un aggiornamento".
5. DISPOSITIVI	"Abbiamo una serie di dispositivi di lockout e utilizziamo qualunque di essi vada bene. Non abbiamo un elenco di macchinari e relativi dispositivi di lockout."	"Quando abbiamo elaborato le nostre procedure, abbiamo ricevuto suggerimenti in merito ai prodotti più idonei, che abbiamo successivamente acquistato. Noi aggiorniamo costantemente un foglio di calcolo in cui sono elencate le strumentazioni utilizzate e i relativi dispositivi di lockout necessari".	"Gli strumenti necessari per isolare un macchinario sono documentati visivamente accanto al macchinario interessato. Utilizziamo un sistema di gestione dei cespiti e sono presenti stazioni di lockout nei punti principali dell'impianto".
6. SOSTENIBILITÀ	"Non abbiamo apportato alcun adeguamento alle nostre procedure o ai nostri programmi di lockout da quando sono stati creati."	"In caso di problemi o incidenti, verifichiamo le nostre procedure e aggiorniamo il nostro programma".	"Il programma è monitorato costantemente e verificato ogni anno. I nuovi macchinari sono sempre incorporati nella politica aziendale e vengono predisposte procedure di lockout specifiche".

Africa

Randburg, Sudafrica
Tel: +27 11 704 3295
africa@bradycorp.com

Benelux

Zelev, Belgio
Tel: +32 (0) 52 45 78 11
benelux@bradycorp.com

Danimarca

Odense
Tel: +45 66 14 44 00
denmark@bradycorp.com

Europa centroorientale

Bratislava, Slovacchia
Tel: +421 2 3300 4800
central_europe@bradycorp.com

Francia

Roncq
Tel: +33 (0) 3 20 76 94 48
france@bradycorp.com

Germania, Austria e Svizzera

Egelsbach, Germania
Tel: +49 (0) 6103 7598 660
germany@bradycorp.com

Italia

Gorgonzola
Tel: +39 02 26 00 00 22
italy@bradycorp.com

Medio Oriente FZE

Dubai, Emirati Arabi Uniti
Tel: +971 4881 2524
me@bradycorp.com

Norvegia

Kjeller
Tel: +47 70 13 40 00
norway@bradycorp.com

Regno Unito e Irlanda

Banbury, Regno Unito
Tel: +44 (0) 1295 228 288
uk@bradycorp.com

Spagna e Portogallo

Madrid, Spagna
Tel: +34 900 902 993
spain@bradycorp.com
portugal@bradycorp.com

Svezia, Finlandia, Stati Baltici

Kista, Svezia
Tel: +46 (0) 8 590 057 30
sweden@bradycorp.com

Turchia

Istanbul
Tel: +90 212 264 02 20 / 264 02 21
turkey@bradycorp.com

Ungheria

Budaörs
Tel: +36 23 500 275
central_europe@bradycorp.com

**Identifichiamo e proteggiamo
persone, prodotti e immobili.**

www.bradyeurope.com

25.03.2022
EUR-M-797-IT
Y4240060

© 2022 Brady Worldwide Inc. Tutti i diritti riservati

