PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 15 - numero 3157 di giovedì 12 settembre 2013

Buone prassi per una manutenzione in sicurezza nel comparto tessile

Per favorire la sicurezza delle operazioni di manutenzione nel comparto tessile è stata elaborata una check list per la manutenzione dei reparti di testurizzazione del filato. Gli obiettivi, i benefici e le procedure di lavoro.

Roma, 12 Set ? Alcune delle buone prassi validate dalla Commissione Consultiva Permanente per la salute e sicurezza sul lavoro nella seduta del **30 maggio 2012**, sono state presentate in passato al " premio buone prassi" dell'Eu-Osha correlato alla Campagna Europea sulla Manutenzione Sicura.
È il caso, ad esempio, di una check-list elaborata dall'azienda Fulgar S.p.A., un'azienda attiva da tempo nel settore tessile.
Si tratta della **Check-List Manutenzione Macchine Testurizzazioni** (Procedura Generale di Sicurezza n°16 del SGSL Fulgar) che accompagna ogni manutenzione meccanica dei reparti di testurizzazione del filato, operazione che coinvolge circa il 50% dipendenti dell'azienda.
Ricordiamo che la testurizzazione è un processo è un procedimento tessile termo meccanico che conferisce specifiche caratteristiche applicative ai fili continui.

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[CS00D7] ?#>

La **buona prassi**, dedicata alla manutenzione in sicurezza, è stata validata dalla Commissione Consultiva con il nome "**La Check-List Manutenzione Macchine Testurizzazioni**".
La lista di controllo, diffusa e utilizzata già a partire dal 2009, è stata considerata necessaria per affrontare alcuni rischi specifici (urto, taglio, schiacciamento, trascinamento, caduta in piano, ...) correlati alle operazioni di manutenzione ordinaria che rappresentavano in passato circa il 30% del totale, in frequenza e gravità, del fenomeno infortunistico dell'azienda.

La Check-List si è adattata perfettamente al sistema di lavoro delle **manutenzioni programmate**, affrontate da una squadra coordinata da un Responsabile/Preposto, di solito il Caporeparto.
In questo ambito, "la Check-List si inserisce, soprattutto, come un **elemento di routine break**: è un occasione per mettere in discussione concetti, con le conseguenti cattive abitudini". La sua compilazione è affidata in particolare al Responsabile di Reparto/Preposto, durante ogni ciclo quindicinale di manutenzione programmata, le cui possibili operazioni sono riportate sulla stessa Check-List. Inoltre ogni operazione riportata è "oggetto di formazione ed informazione del personale, attraverso procedure di lavoro standard (Schede Mansione), specifiche per le manutenzione", e attraverso corsi di sicurezza "sul campo", direttamente in reparto.

Il compito principale del **Responsabile/Preposto** è "l'accertamento iniziale, con relativa responsabilizzazione della figura stessa, delle condizioni obbligatorie di igiene e sicurezza sul lavoro, primo fra tutti, il controllo visivo della macchina, che permette, con ragionevole certezza, di controllare le macrosezioni della macchina stessa".
Chiaramente ? continua la relazione tecnica allegata alla scheda della buona prassi ? "i DPI obbligatori giocano un ruolo fondamentale nella protezione del lavoratore stesso, soprattutto in presenza di parti metalliche potenzialmente pericolose e di un ambiente di lavoro che presenta, come rischio specifico, la possibilità di dover lavorare su superfici oleose con relativo rischio di caduta sul piano: la distribuzione e l'effettivo e costante uso, durante tutta la durata delle operazioni, dei corretti DPI riduce, di molto, il rischio di eventi infortunistici o di quasi-infortunio". Inoltre il "continuo ricordare quali siano le parti della macchina che espongono ad un rischio specifico, durante le operazioni di manutenzione, è un elemento che concorre a creare quel concetto di sicurezza come abitudine e cultura, che rappresenta il vero scopo della Check-List".

Riportiamo qualche **domanda** contenuta nella check list:

- è stato eseguito un controllo visivo della macchina prima dell'inizio delle operazioni?
- sono stati distribuiti i DPI previsti agli operatori?
- è stato ricordato agli operatori quali sono le parti pericolose della macchina (guidafilo, sposta trama ecc...)?
- prima di iniziare le operazioni, gli operatori hanno indossato i DPI?
- sono state riscontrate problematiche di sicurezza all'inizio, durante o alla fine delle operazioni?
- sono state pulite le piattaforme degli operatori a fine manutenzione?

Alla scheda sono allegate anche delle **procedure di lavoro per la manutenzione** da cui riprendiamo alcuni dei suggerimenti e **misure di prevenzione** elencate (procedura torcitura n.5):
- **pulizia forni**: "con l'ausilio della lama pulitrice,dopo averla collegata all'aria compressa, rimuovere le parti di sporco che si accumulano all'interno delle guide dei forni". Tuttavia "prima di usare la lama, controllare che il dado centrale sia ben fissato e che la lama sia montata nel verso giusto". "Durante l'operazione ricordarsi della elevata temperatura dei forni. Aprire le guide utilizzando l'apposita maniglia";
- **pulizia rulli**: "ogni qualvolta sia necessario pulire un rullo, ad esempio quando, durante il lancio del filo, si è rilevata presenza di sporcizia, bisogna, tassativamente smontare il rullo ed effettuare la pulizia dopo aver smontato il rullo. In particolare, se bisogna togliere del filo rimasto sopra, usando il taglierino, sono obbligatori i guanti da lavoro, per evitare i tagli".
Bisogna prestare la "massima attenzione quando maneggiate il taglierino";
- **controllo meccanico e pulizia alberi**: "le operazioni vanno eseguite a macchine ferme". "Accedere alle posizioni facendo estrema attenzione a non urtare nessuna parte della macchina. L'operazione va sempre eseguita in due persone, in modo da avere assistenza in caso di emergenza" (in questo caso la procedura si riferisce a particolari modelli in dotazione);
- **controllo del guidafilo**: prestare "la massima attenzione al guidafilo superiore". La parte, in alcuni modelli, è molto affilata. "Non toccare il bordo inferiore del guidafilo. Qualora lo si dovesse toccare, indossare i guanti antitaglio in dotazione";
- **pulizia generale**: prestare la "massima attenzione a non urtare il supporto sposta trama. Pericolo di Taglio". Per la pulizia filtri e ventilatori è "assolutamente vietato usare parti interne della macchina come scala o arrampicarsi su qualsiasi pezzo".

Concludiamo sottolineando come la **Check-List** abbia fatto in modo che "la verifica del rispetto degli obblighi di igiene e sicurezza sia il punto centrale ed iniziale di ogni operazione di manutenzione macchine: il caporeparto/preposto aziendale ha l'obbligo della verifica, iniziale e durante tutte le operazioni di manutenzione, del continuo rispetto degli obblighi di igiene e sicurezza, su cui sono stati formati ed informati tutti gli operatori".
I **benefici** osservati della buona prassi sono relativi a:
- riduzione del fenomeno infortunistico;
- miglioramento delle condizioni lavorative;
- partecipazione attiva dei lavoratori;
- migliore manutenzione.

Lo scopo finale della check list ? conclude la scheda - è quello di rendere "la sicurezza" sul lavoro "una buona abitudine, soprattutto mentale".

Commissione Consultiva Permanente per la salute e sicurezza sul lavoro - Buone Prassi -Documento approvato nella seduta del 30 maggio 2012 ? La Check-List Manutenzione Macchine Testurizzazioni - Manutenzione in sicurezza

RTM

 Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.
