PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 27 - numero 5908 di Giovedì 28 agosto 2025

Imparare dagli errori: ancora infortuni nell'industria alimentare

Esempi di infortuni di lavoro correlati alle attività nell'industria alimentare. Focus su infortuni per mancanza di idonei DPI e nelle attività di stoccaggio e movimentazione merci. Gli infortuni e i suggerimenti generali per la prevenzione.

Brescia, 28 Ago ? In queste settimane con la rubrica "**Imparare dagli errori**", dedicata al racconto e analisi degli infortuni professionali, abbiamo iniziato un lungo viaggio attraverso gli **infortuni degli operatori del settore agroalimentare**.

E lo abbiamo fatto con particolare riferimento ai pericoli associati all'uso di macchine/ attrezzature di lavoro, consapevoli che ? come ricordato nella scheda informativa di **Infor.MO** dal titolo " Dinamiche infortunistiche e fattori di rischio nell'industria alimentare" ? due delle principali modalità di incidente riguardano il **contatto con organi lavoratori in movimento** e l'**avviamento inatteso/inopportuno di veicolo, macchina o attrezzatura**.

Partendo da questi dati abbiamo pubblicato varie puntate della rubrica, rivolte per lo più ai rischi connessi alle attrezzature di lavoro:

- Imparare dagli errori: infortuni con le macchine nell'industria alimentare
- Imparare dagli errori: i rischi del contatto con gli organi in movimento
- Imparare dagli errori: l'industria alimentare e i problemi con l'impastatrice
- Imparare dagli errori: macchine, industria alimentare e panificazione

Concludiamo oggi questo viaggio soffermandoci anche su altre tipologie di rischio, come quelle relative alla **mancanza di idonei DPI** o ai rischi nell'uso di mezzi nelle **attività di stoccaggio**.

Come sempre le dinamiche incidentali presentate sono tratte dall'archivio di INFOR.MO., strumento per l'analisi qualitativa dei casi di infortunio collegato al sistema di sorveglianza degli infortuni mortali e gravi.

Questi gli argomenti affrontati nell'articolo:

- Ancora infortuni di lavoro nel settore alimentare
- Industria alimentare: infortuni e misure di prevenzione

Pubblicità

Ancora infortuni di lavoro nel settore alimentare

Il **primo caso** riguarda un infortunio avvenuto in un **caseificio**.

Un lavoratore sta effettuando la termo-restrizione delle confezioni plastificate, di spicchi di forme di formaggio, tramite un macchinario apposito (vasca ad immersione).

La vasca è idonea per contenere spicchi di forma mentre l'infortunato immerge una forma intera per effettuare il confezionamento. Nell'immergere l'intera forma nella vasca l'acqua ad elevata temperatura (92 gradi circa), tracima fuori dalla vasca, a causa del volume della forma immersa che è più grande di quanto consentito, investendo la parte inferiore delle gambe, che vengono ustionate.

Le indagini hanno riscontrato che l'infortunato "**non indossava il grembiule lungo di protezione** (DPI), in tessuto plastificato, previsto per quella operazione specifica".

I **fattori causali** rilevati nella scheda:

- "l'infortunato non indossava il grembiule lungo di protezione (DPI), in tessuto plastificato, previsto per quella operazione specifica"
- l'infortunato "inseriva nel contenitore di acqua bollente una forma di formaggio intera più grande di quanto previsto dalla macchina che era idonea per spicchi di forma".

Il **secondo caso** riguarda un infortunio avvenuto in **attività di movimentazione stoccaggio** e scelta dei bancali di legno riutilizzabili.

Il lavoro si svolge sul piazzale dell'azienda dove è installata una tettoia metallica al di sotto della quale vengono stoccati i bancali da riutilizzare in cataste di 6-7 metri. Nella zona centrale sotto la tettoia avviene la scelta manuale dei bancali che vengono suddivisi in base alle loro condizioni ed alle loro dimensioni.

Il ribaltamento del muletto è avvenuto in prossimità della tettoia, senza testimoni. Presumibilmente il lavoratore provenendo da dietro le cataste si stava dirigendo verso alcuni bancali che erano stati lasciati a terra davanti alle stesse e che dovevano essere trasportati nella zona di scelta manuale. Nel fare questa manovra ha percorso una traiettoria curva a sinistra per inforcare i bancali effettuando una brusca sterzata a velocità elevata. Si presume che il lavoratore viaggiasse con le forche basse e non stesse trasportando carichi, visto che al momento del sopralluogo effettuato il giorno dell'incidente non è stato rilevato a terra nella zona del ribaltamento, alcun tipo di materiale e nessuno dei colleghi che hanno prestato i primi soccorsi ha notato materiale a terra. Alla fine della manovra il carrello si è ribaltato e il lavoratore fuoriuscito dal posto di guida (non indossava la cintura di sicurezza del mezzo) è rimasto schiacciato con la testa sotto il telaio di protezione del mezzo. È stato inoltre rilevato che il muletto elettrico a tre ruote ha scarsa stabilità nelle sterzate senza trasporto carico.

I **fattori causali** rilevati:

- l'infortunato "non indossa la cintura di sicurezza del mezzo";
- l'infortunato "alla guida del carrello compie una brusca sterzata a velocità elevata";
- "muletto elettrico a tre ruote con scarsa stabilità nelle sterzate senza trasporto carico".

Industria alimentare: infortuni e misure di prevenzione

Per concludere questo viaggio intorno agli incidenti che avvengono nel settore alimentare, facciamo riferimento ancora alla già citata scheda informativa di **Infor.MO** sulle dinamiche infortunistiche e dui fattori di rischio nell' industria alimentare.

Nel presentare alcune **misure preventive e protettive**, la scheda indica, in generale, che "la conoscenza dei fattori di rischio, in particolare delle cause infortunistiche con conseguenze più gravi, e la corretta valutazione del rischio sono fondamentali per garantire la sicurezza e la salute dei lavoratori e per individuare e adottare le misure preventive e protettive più adeguate". E se tra le cause degli infortuni analizzati emergono gli **aspetti procedurali** correlabili all'attività lavorativa, la "definizione e l'adozione di procedure di lavoro sicure, dettagliate per ogni attività, costituisce una delle misure di prevenzione da adottare". E ciò implica "un'**adeguata formazione e informazione** su come svolgere nel modo più sicuro le diverse attività e uno specifico addestramento sull'utilizzo corretto delle attrezzature".

Senza dimenticare che il **controllo e la supervisione delle varie attività**, "assicurando la necessaria vigilanza per intervenire e porre rimedio a situazioni di potenziale pericolo, sono importanti per evitare l'insorgenza e l'adozione di abituali e non corrette pratiche lavorative. Anche il riconoscimento e la valorizzazione dei ruoli a ciò demandati (es. preposto) garantiscono l'effettiva applicazione delle procedure di lavoro e l'utilizzo corretto delle attrezzature da parte dei lavoratori".

Abbiamo già ripreso dal documento Inail alcune indicazioni e misure relative alle **macchine e attrezzature in uso**. Ad esempio, ricordando che l'uso di macchine e attrezzature di lavoro "deve essere **conforme alle istruzioni del fabbricante** ed è necessario verificarne sempre l'utilizzo per gli usi previsti e nei modi indicati nel manuale di uso e manutenzione. Ogni differente impiego deve essere vietato". Inoltre, ove previsto, è necessario l'**utilizzo di DPI:** "questi dovranno essere adeguati ai rischi da prevenire e scelti in modo da non comportare di per sé un rischio maggiore, tenendo conto delle esigenze ergonomiche o di salute del lavoratore".

Riguardo ad **altre tipologie di rischi**, si fa riferimento alla possibile **fuoriuscita/contatto con gas, fumi, aerosol e liquidi** pericolosi, ma anche "alle procedure per la **pulizia, sanificazione o disinfezione** delle macchine, attrezzature o superfici limitando il più possibile l'esposizione ad agenti pericolosi la cui scelta dovrà essere oggetto di attenta valutazione per limitare i rischi. Nel caso le operazioni di igienizzazione dovessero riguardare parti in movimento o prossime alle stesse e per ragioni operative non sia possibile arrestarne il moto, operare a distanza di sicurezza e con ausili tali da ridurre al minimo il rischio di contatto o trascinamento".

Inoltre durante la manutenzione di impianti o strutture in altezza, è importante "garantire le **misure di protezione da cadute dall'alto** dell'infortunato, collettive e/o individuali e, per la caduta dall'alto di gravi, fornire attrezzature ancorabili, prevedere segnalazioni fisse o mobili nelle aree di movimentazione di materiali, interdire il passaggio e lo stazionamento delle persone nelle zone pericolose e prevedere se necessario l'utilizzo di movieri".

Per la riduzione del **rischio di investimento**, presente anche nell' industria alimentare, è bene poi "predisporre percorsi pedonali separati da quelli veicolari e dalle aree di movimentazione automatizzata dei prodotti. Le vie di circolazione interne all'azienda devono essere di ampiezza adeguata e delimitate mediante segnaletica".

Un ultimo rischio trattato nella scheda è il **rischio rumore**.

Si segnala che negli ambienti di lavoro particolarmente rumorosi "è opportuno programmare un piano aziendale di **riduzione del rumore** (es. interventi di bonifica acustica, sostituzione delle sorgenti di rumore con altre aventi minore emissione sonora, ecc.)".

Concludiamo rimandando ai tanti articoli del nostro giornale sull'uso e ribaltamento dei muletti e alla lettura integrale della scheda Informo che riporta analisi sui dati e dinamiche infortunistiche, diversi grafici esplicativi e informazioni, su bibliografia e sitografia, utili per ulteriori approfondimenti sul tema.

Tiziano Menduto

Sito web di INFOR.MO.: nell'articolo abbiamo presentato le schede di Infor.mo. 7403 e 16314 (archivio incidenti 2002/2022).

Scarica le schede da cui è tratto l'articolo:

Imparare dagli errori ? Ancora infortuni nell'industria alimentare ? le schede di Infor.mo. 7403 e 16314.

Licenza Creative Commons

www.puntosicuro.it