PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 21 - numero 4594 di Martedì 03 dicembre 2019

Incidenti sul lavoro: sgancio improvviso!

Lo sgancio dell'attrezzatura dal piano pressa provoca la caduta di gravi: perché è avvenuto l'incidente? Come si sarebbe potuto evitare? L'esempio di un near miss da cui imparare.

Pubblichiamo la storia di un incidente disponibile sul sito dell'ATS Brianza, che ha raccolto una serie di storie di casi veri indagati, con la speranza che l'informazione su questi eventi contribuisca a ridurre la possibilità del ripetersi ancora di infortuni con le stesse dinamiche.

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-SCORM1-[ELSL001] ?#>

Sgancio improvviso!

Tipo di Infortunio: Caduta dall'alto di gravi

Lavorazione: Metalmeccanica / Sgancio attrezzatura da piano pressa

Descrizione infortunio

Contesto:

In un'azienda metalmeccanica si stava eseguendo un'operazione di stampaggio lamiere;

Dinamica incidente:

Durante la fase di risalita della mazza della pressa, il controstampo superiore si sganciava dallo staffaggio cadendo nella parte inferiore della attrezzatura.

Contatto:

Nessun contatto in quanto l'attrezzatura sganciata che si chiudeva, andando a riposizionarsi nelle colonne di guida dello stampo, non colpiva l'operatore.

Esito trauma

Nessun trauma in quanto trattasi solo di incidente (" near miss"), senza danni alle persone.

Perché è avvenuto l'incidente?

Determinanti dell'evento:

- Le tirelle che ancoravano lo stampo alla parte superiore della pressa si sono allentate e spostandosi hanno fatto sganciare il contro stampo superiore dallo staffaggio;
- scorretto serraggio delle viti;
- lunghezza delle viti non idonee.

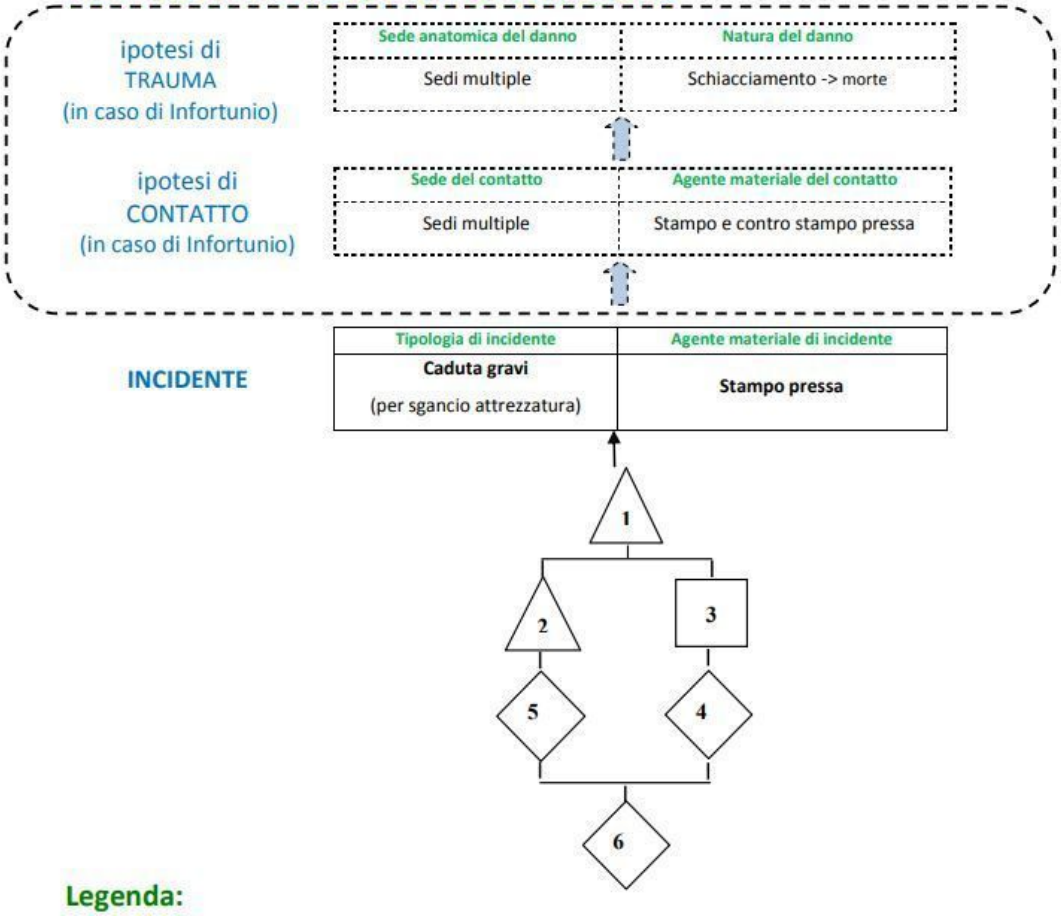
Criticità organizzative alla base dell'evento:

- Mancata individuazione di tirelle specifiche per ogni stampo;
- viti e rondelle usurate che hanno probabilmente reso il serraggio delle viti non ottimale;
- assenza di check list di controllo a fine attrezzaggio stampo per verifica corretto lavoro.

Come prevenire

- Verifica ed eliminazione delle viti di serraggio delle tirelle usurate;
- accoppiamento per ogni tipologia di stampo di specifiche viti, rondelle e tirelle (ad es. identificate con colori differenti);
- utilizzo di chiave dinamometrica per il corretto serraggio;
- predisporre una check list di controllo sulla corretta scelta e montaggio delle specifiche tirelle a fine attrezzaggio ed a fine turno da gestire insieme al Preposto del reparto

RAPPRESENTAZIONE GRAFICA DELL'INCIDENTE[1]



Legenda:

n°	Fattori di Rischio:	Descrizione:
	Determinanti dell'evento:	
1	**U.M.I.** (Utensili, Macchine, Impianti)	Allentamento delle tirelle blocca stampo
2	**A.T.** (Attività di terzi)	Scorretto serraggio delle viti
3	**Mat** (Materiali)	Lunghezza delle viti non idonea
	Criticità organizzative alla base dell'evento:	
4	**Datore di Lavoro / Dirigenti**	**Procedura:** mancata individuazione di tirelle specifiche per ogni stampo
5		**Manutenzione:** viti e rondelle usurate
6		**Procedura:** assenza di check list di controllo corretto attrezzaggio

[1] **Trattandosi di un incidente (non infortunio) si è mantenuta la struttura metodologica del modello SSI, ipotizzando il danno peggiore presumibile per questo tipo di incidente (sezione TRAUMA in tratteggio).**

Scarica la scheda completa (pdf)

Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.