PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 17 - numero 3641 di martedì 20 ottobre 2015

Industrie meccaniche: i rischi dell'addetto al finissaggio

Il profilo di rischio dell'addetto al finissaggio nelle industrie meccaniche. L'attività di finissaggio, le macchine e impianti utilizzati, i fattori di rischio e le misure di prevenzione. Focus su rischi infortunistici e microclimatici.

Roma, 20 Ott ? Una fase delle operazioni che avvengono nelle **industrie meccaniche**, ad esempio nella laminazione a caldo dei semilavorati metallici, comprende anche l'**attività di finissaggio**. In questa attività, nel caso di prodotto in rotoli, il laminato finito può essere avvolto in rotoli, spinto su una tapparella di trasferimento ed avviato alla zona di confezionamento. E i rotoli raffreddati vengono fasciati e ribaltati su una giostra, prelevati con carrello elevatore, pesati e depositati in area dedicata. Per queste attività è predisposto un **addetto al finissaggio**, la persona che esegue la fase di raccolta e stoccaggio del laminato finito.

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[DVS073] ?#>

Per conoscere i rischi di questa attività e le possibili misure di prevenzione, facciamo riferimento alla ricerca Inail " Profili di rischio nei comparti produttivi dell'artigianato, delle piccole e medie imprese e pubblici esercizi: Industrie Meccaniche" che raccoglie diverse schede relative ai rischi infortunistici, igienico-ambientali e organizzativi delle fasi che costituiscono il ciclo lavorativo nelle **industrie meccaniche**.

In particolare la scheda "**S.P.R. 6_Addetto al finissaggio**" segnala che l'**addetto al finissaggio** è in grado di:
- "avviare o fermare le operazioni di raccolta del materiale laminato (rotoli, barre);
- controllare il corretto svolgimento della lavorazione di raccolta sugli aspi di avvolgimento, oppure sulla placca di raffreddamento;
- azionare in manuale i singoli strumenti a funzionamento meccanico".

E nel caso in cui "il prodotto in arrivo fuoriesca dal sistema di contenimento (aspo di raccolta/placca di raffreddamento) interviene prontamente per eliminare la parte di laminato uscita dal margine del sistema di contenimento, utilizzando cannelli ad ossiacetilene su carrelli con i quali esegue il taglio del materiale fuoriuscito, poi il rottame viene evacuato". Inoltre con l'ausilio della macchina impacchettatrice/fasciatrice "avvolge con fasce il prodotto lavorato".

Vediamo innanzitutto quali sono i principali **fattori di rischio connessi alla professione**.
La scheda ricorda che l'addetto al finissaggio:
- "può essere soggetto a caduta o scivolamento in piano";
- "può essere soggetto a caduta dall'alto durante l'attraversamento dell'impianto mediante scale fisse, oppure nel raggiungere le postazioni di lavoro in quota";
- "può essere investito dai carichi che vengono movimentati con carroponte;
- "può essere vittima di urti, tagli e schiacciamenti";
- "può essere investito dai semilavorati ancora caldi";
- "può essere esposto a fonti di calore causate dal materiale ancora caldo. Ciò può determinare l'insorgere di fenomeni quali colpi di calore soprattutto nel periodo estivo";
- "può essere esposto alle radiazioni ottiche provenienti dal materiale ancora caldo";
- "può essere esposto a livelli di rumore prodotto principalmente dalle macchine/impianti e attrezzature di lavoro impiegate o presenti nell'area di lavoro oppure provenienti dalle aree limitrofe".

Dopo aver ricordato le principali macchine/impianti utilizzate nel processo (aspi di avvolgimento, spingitore, tapparella di trasferimento, impacchettatrice/fasciatrice, ribaltatore, carrello elevatore, placca di raffreddamento, cesoia, carroponte, ...), la scheda riporta il profilo di rischio e le misure di prevenzione con riferimento a: rischi infortunistici, rischio rumore, rischio chimico, rischio biologico, rischio vibrazioni sistema mano-braccio, rischio vibrazioni corpo intero, movimentazione manuale

dei carichi (MMC), esposizione a campi elettromagnetici (CEM), esposizione a radiazioni ottiche artificiali (ROA), lavoro ripetitivo, rischio microclimatico.

Ci soffermiamo in particolare sui rischi microclimatici, con particolare attenzione alle alte o basse temperature stagionali, e sui rischi infortunistici.

Riguardo ai **rischi microclimatici** si indica che è necessario "mantenere un corretto quantitativo di aria salubre nei luoghi di lavoro chiusi:
- aerare sufficientemente l'ambiente di lavoro anche tramite l'ausilio di impianti di aerazione;
- controllo, manutenzione, sanificazione e pulizia degli impianti di condizionamento quando presenti".
E in relazione alle **temperature dei locali di lavoro**:
- "modificare la temperatura dell'ambiente o, se non è possibile, utilizzare tecniche localizzate per difendere il lavoratore da temperature troppo alte o troppo basse;
- proteggere il lavoratore mediante dispositivi di protezioni individuale;
- interrompere l'attività lavorativa frequentemente e svolgere altre lavorazioni;
- prevedere idonee aree ristoro con clima adeguato e bevande fredde e calde".

Queste invece le misure di prevenzione per i **rischi infortunistici**:
- "i pavimenti dei luoghi di lavoro devono essere fissi, stabili ed antisdrucciolevoli, nonché esenti da cavità o piani inclinati pericolosi. Eliminare lungo le vie di circolazione evidenti ostacoli;
- mantenere l'area di lavoro in ordine ed evitare l'accumulo di materiale che possa intralciare i movimenti dell'operatore;
- dotare gli ambienti di lavoro di sufficiente illuminazione naturale e/o artificiale e garantire idoneo fattore di uniformità dell'illuminazione;
- dotare l'ambiente di lavoro di idonea segnaletica di sicurezza e vietare l'accesso alle persone non autorizzate e progettare in modo adeguato le vie di circolazione per veicoli e pedoni al fine di evitare investimenti, incidenti tra mezzi e ribaltamenti;
- nei lavori in quota devono essere adottati idonei parapetti o altre precauzione adatte ad eliminare il pericolo di caduta dall'alto;
- prevedere idonee procedure ed istruzioni operative per lo scarico e lo stoccaggio in magazzino di materie prime;
- utilizzare scaffalature, bancali, ecc. idonei a sostenere e trattenere il carico da immagazzinare;
- prevedere idonee procedure ed istruzioni operative per l'approvvigionamento del materiale dal magazzino ai reparti di produzione al fine di evitare un'interferenza con le attività di reparto e ribaltamenti;
- prevedere idonei sistemi di trattenuta e idonei accessori per imbracatura (catene, fasce, funi);
- le zone di lavoro pericolose devono essere protette o provviste o provviste di sistemi protettivi che ne impediscano l'accesso;
- prevedere idonee procedure ed istruzioni operative per l'attrezzaggio di impianti e macchine;
- in caso di inceppamento della macchina, vietare la rimozione delle protezioni per intervenire e attendere l'intervento di personale specializzato;
- verificare che le macchine e attrezzature siano dotate dei RES di cui alla Direttiva Macchine o alla specifica Direttiva di Prodotto;
- verificare che le macchine/impianti immesse sul mercato dopo il 21/09/1996 siano corredate da: marcatura CE; manuale d'istruzione; Dichiarazione di conformità;
- verificare che le attrezzature di lavoro di cui all'Art. 70 co.2 del D.Lgs. 81/2008 siano conformi ai requisiti di sicurezza di cui all'Allegato V del medesimo decreto;
- verificare che nel corso della valutazione dei rischi siano stati individuati i rischi palesi;
- eseguire manutenzione periodica e programmata delle macchine e delle attrezzature di lavoro al fine di mantenere l'efficienza dei RES;
- prevedere specifiche procedure o Istruzioni Operative per svolgere tutte le attività che comportano lo stoccaggio,il trasporto e la manipolazione di agenti chimici pericolosi per la salute e la sicurezza dei lavoratori;
- prevedere procedure di emergenza da attuare in caso di primo soccorso, lotta antincendio ed evacuazione dei lavoratori e di pericolo grave ed immediato;
- verificare la sicurezza di apparecchiature elettriche prima del loro utilizzo. Sottoporre attrezzature elettriche difettose o che presentano anomalie sospette ad ispezione ed eventuale riparazione da parte di un tecnico elettricista qualificato e mantenere i cavi elettrici in ordine;
- adottare le idonee misure contro il rischio esplosione e incendio".

Per concludere, segnaliamo che nella scheda è presente anche una breve check-list relativa agli **aspetti di sicurezza minimi richiesti dall'organo di controllo** (con riferimento alla " Guida al sopralluogo in aziende del comparto metalmeccanico" - DGR 7629 Regione Lombardia 10 agosto 2011) con riferimento all'uso degli **apparecchi di sollevamento**.

Profili di rischio nei comparti produttivi, " S.P.R. 6 Addetto al finissaggio", Inail/ex Ispesl (formato PDF, 199 kB).

Vai all'area riservata agli abbonati dedicata a " Profili di rischio nei comparti produttivi: industrie meccaniche".

RTM

 Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.
