PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 18 - numero 3777 di martedì 10 maggio 2016

Industrie meccaniche: i rischi dell'addetto all'imbutitura

Il profilo di rischio dell'addetto all'imbutitura nelle industrie meccaniche. I principali fattori di rischio, le attrezzature utilizzate, le sostanze sviluppate nel processo e la verifica della sicurezza di presse e trance.

Roma, 10 Mag ? Presentando la 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 al ciclo lavorativo nelle **industrie meccaniche**, il nostro giornale ha raccontato più volte i rischi correlati alle attività di lavorazione dei metalli.

Ci soffermiamo oggi in particolare sui rischi dell'**addetto all'imbutitura**, un lavoratore specializzato nella lavorazione a freddo dei metalli (deformazione plastica) denominata, appunto, imbutitura.

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[CS0A86] ?#>

La scheda "**S.P.R.11_Addetto all'imbutitura**" ricorda che "questo processo consiste nella trasformazione di coil (lamiera in rotoli) o di lastre piane di materiale metallico laminato (con spessore massimo di 7 mm) in un oggetto cavo di geometria più o meno complessa tramite uno o più passaggi. Le attrezzature maggiormente utilizzate sono presse idrauliche o meccaniche, ma è possibile utilizzare in misura minore martelli pneumatici, svasatici e torni".

Quali sono i principali fattori di rischio connessi alla professione?
- "traumi, lacerazioni, contusioni, ferite provocati dalla manipolazione dei metalli, contatto con organi della macchina in movimento, cadute, scivolamenti;
- elettrocuzione o ustioni causate dal contatto con parti in tensione delle macchine;
- lesioni agli occhi e al corpo causate dalla proiezione di frammenti e dalla caduta di oggetti durante la lavorazione;
- lesioni a carico dell'apparato uditivo (ipoacusia, perdita dell'udito) causate dall'elevato rumore;
- lombalgie e traumi al rachide dovuti alle vibrazioni trasmesse al corpo intero (vibrazioni trasmesse dalle macchine/impianti a terra);
- malattie respiratorie, dermatologiche e a carico dell'apparato digerente dovuto rispettivamente ad inalazione, contatto o ingestione di prodotti chimici
- lesioni a carico dell'apparato muscolo-scheletrico causate da lavoro ripetitivo e dalla movimentazione manuale dei carichi".

Queste sono le **principali macchine** utilizzate dagli addetti all'imbutitura:
- **pressa imbutitrice**: macchina utilizzata per l'attività di deformazione a freddo del metallo;
- **carrello elevatore e transpallet**: utilizzato nel caso di lavorazione di pezzi di grosse dimensioni per il trasporto e posizionamento".

E le **principali materie/sostanze** utilizzate o sviluppate nel processo sono:
- "polveri metalliche (deformazione plastica);
- lubrificanti (deformazione plastica)".

Come per tutte le schede correlate alla ricerca Inail, anche in questo caso sono presentate le misure di prevenzione relative a diverse tipologie di rischio: 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, stress

lavoro correlato e attività ai videoterminali.

Rimandando ad una lettura integrale della scheda ci soffermiamo sulle "**procedure gestionali fondamentali**" proposte dal documento Inail:
- "valutazione del rischio specifica per valutare l'entità dell'esposizione;
- formazione/informazione ed eventuale addestramento;
- sorveglianza sanitaria svolta dal medico competente nominato;
- prevedere specifiche procedure o istruzioni operative per svolgere l'attività;
- i luoghi di lavoro in cui le lavorazioni comportano un'esposizione al rischio sono provvisti di apposita segnaletica ed eventualmente delimitati per regolarne l'accesso;
- proteggere il lavoratore mediante dispositivi di protezioni individuali;
- programmazione dell'attività lavorativa dal punto di vista tecnico/organizzativo che tenga conto della comprensione delle procedure e istruzioni da parte dei lavoratori stranieri;
- prevedere pause frequenti con cambio di attività".

La scheda si conclude con brevi check-list relative 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) per gli **apparecchi di sollevamento**, le **presse** e le **trance**.

Riportiamo alcune delle verifiche richieste dalla check-list per **presse e trance**.

Ad esempio le presse (meccaniche con innesto a frizione o idrauliche) sono provviste di apprestamenti antinfortunistici come stampi chiusi, schermi fissi, schermi mobili interbloccati, barriere immateriali (fotocellule), doppi comandi contemporanei e a pressione continua, comando di arresto e di emergenza, ...?
Inoltre:
- "quando viene usato il comando a pedale (in alternativa al doppio comando) viene adottato uno degli apprestamenti antinfortunistici sopraccitati?
- la chiavetta del selettore modale è custodita da persona responsabile?
- l'elettrovalvola di comando della è a doppio corpo?
- se sono ancora presenti presse meccaniche con innesto a chiavetta, sono utilizzate esclusivamente con stampi chiusi?
- è presente il libretto d'uso e manutenzione?
- questa attrezzatura è inserita in un programma di manutenzione programmata dei dispositivi di sicurezza?
- gli operatori sono stati addestrati all'uso di questa attrezzatura ed informati degli eventuali 'rischi residui'"?

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

Vai all'area riservata agli abbonati dedicata a " Profili di rischio nelle industrie meccaniche: gli addetti all'imbutitura".

RTM

Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.