PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 20 - numero 4269 di Venerdì 29 giugno 2018

La sicurezza della movimentazione aerea nel comparto agroalimentare

Indicazioni in materia di sicurezza per gli operatori che si occupano della lavorazione della carne. La sicurezza nel trasporto e movimentazione aerea, la manutenzione necessaria e la check list per i controlli preliminari.

Bologna, 29 Giu ? Anche negli ambienti di lavoro deputati alla lavorazione delle carni sono molte le situazioni di pericolo e le condizioni di lavoro che possono causare ai lavoratori infortuni e danni alla salute. E i rischi di natura infortunistica sono spesso dovuti all'utilizzo di macchine e alla fase di movimentazione dei prodotti, magari in assenza di un'adeguata manutenzione delle attrezzature.

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[USB018] ?#>

Per questo motivo affrontiamo oggi i rischi nelle **fasi di trasporto e movimentazione aerea**, con riferimento al comparto della lavorazione delle carni, attraverso il contenuto di un documento correlato al progetto Impresa Sicura, un progetto multimediale validato dalla Commissione Consultiva Permanente come buona prassi nella seduta del 27 novembre 2013 ed elaborato da EBER, EBAM, Regione Marche, Regione Emilia-Romagna e Inail.

La sicurezza delle strutture di movimentazione aerea

Nel documento " Settore agroalimentare La lavorazione della carne" si segnala che nella movimentazione aerea, tramite **guidovie**, il rischio principale è quello dovuto alla caduta di bilancelle, dei telai, "con pericolo di traumi da schiacciamento per gli operatori. Occorre evidenziare che il fattore di rischio e diverso, in funzione del tipo di guidovia, dell'altezza della stessa, del peso della bilancella/telaio".



Nel documento, dopo aver riportato i richiami normativi relativi a quanto contenuto nel D.Lgs. 81/2008 sulla necessità di idonea e regolare manutenzione di attrezzature e impianti, si ricorda poi che la **manutenzione** "comprende ispezioni, controlli e interventi che, per prevenire fermate e guasti, tengono sotto controllo sistematico:

- le condizioni meccaniche;
- lo stato di lubrificazione;
- impianti pneumatici, elettrici e idraulici se presenti".

Si sottolinea poi che l'**impianto di guidovia** "deve essere utilizzato per la movimentazione delle attrezzature porta prodotto cui è destinato".

E per un uso corretto dell'impianto di guidovia si raccomanda di:

- "non eccedere la portata nominale dell'impianto (indicata sul contratto di vendita e sulla targhetta);
- eseguire la corretta e puntuale manutenzione periodica;
- non lavare l'impianto di guidovia con getti d'acqua diretti;
- non colpire o urtare la guidovia con attrezzature e/o muletti, ecc...;
- indossare sempre i dispositivi di protezione individuale".

E se le **attrezzature che vengono movimentate** all'interno dell'impianto di guidovia sono destinate specificatamente ai prodotti per le quali sono state progettate e costruite, per un uso corretto anche di queste attrezzature si raccomanda di:

- "non eccedere la portata nominale dell'attrezzatura (indicata sul contratto di vendita);
- non salire e/o aggrapparsi ad esse;
- eseguire la corretta e puntuale manutenzione periodica;
- qualunque sia la tipologia di attrezzatura, movimentarla esclusivamente spingendola e mai tirandola;
- non provocare urti e sollecitazioni che potrebbero comprometterne la stabilità;
- movimentare una sola attrezzatura alla volta;
- indossare sempre i dispositivi di protezione individuale".

Si segnala anche di "non lasciare attrezzature in zone di transito pedonale e/o veicolare (con particolare attenzione alle vie di esodo)".

Principali controlli manutentivi di guidovie, strutture, ganci e attrezzature

Per migliorare la prevenzione degli infortuni, che dipendono spesso da una cattiva manutenzione e dalla mancanza di verifiche del funzionamento delle attrezzature di lavoro, il documento si sofferma sugli elementi costitutivi del **trasporto aereo delle carni** e sui **principali controlli manutentivi**.

Riguardo alla **guidovia e scambi** (per guidovia "si intendono i tubolari di scorrimento, le staffe di fissaggio, i tubolari di sostegno ed i tiranti di appendimento" e sono da controllare anche tutti "gli scambi e le curve") la manutenzione comprende:

- serraggio e/o controllo dei bulloni della guidovia e delle staffe;
- serraggio e/o controllo dello stato d'uso dei tiranti;
- verifica d'integrità e/o controllo dello stato d'uso delle piastre di sostegno;
- verifica d'integrità della sovrastruttura di ripartizione;
- controllo dello stato d'uso dei tubolari di guidovia;
- controllo dello stato d'uso delle parti calandrate e delle parti in pressofusione;
- controllo dello stato d'uso delle movimentazioni.

Riguardo invece alla **struttura metallica portante** (la struttura realizzata mediante accoppiamento di profili strutturali atti al sostegno diretto dell'impianto di guidovia nella sua interezza) il controllo comprende:

- verifica serraggio della bulloneria;
- verifica stato d'uso dei tasselli d'ancoraggio;
- verifica stato d'uso delle piastre di appoggio per strutture primarie e secondarie.

Il **gancio** è poi "l'elemento di collegamento tra l'impianto di guidovia e il solaio oppure il collegamento tra l'impianto di guidovia e la struttura metallica portante.

Nel caso di **gancio applicato su muratura** il controllo comprende:

- verifica stato d'uso dell'ancoraggio e in particolare della barra filettata;
- verifica corretto serraggio dei bulloni;
- verifica stato d'uso dell'ancorante chimico (se presente)".

Mentre nel caso di **gancio applicato su struttura metallica** il controllo comprende:

- "verifica stato d'uso del travetto metallico;
- verifica corretto serraggio dei bulloni;
- verifica stato d'uso delle piastre di ancoraggio".

Veniamo ai **deviatori porte**, "organi di collegamento mobili che uniscono porzioni di impianto di guidovia che non possono restare in collegamento continuo".

Nello specifico il controllo "comprende:

- verifica stato d'uso generale di buon funzionamento;
- verifica degli allineamenti;

- verifica serraggio di tutti i bulloni;
- controllo strutturale delle parti mobili e fisse;
- verifica stato d'uso di tutti gli attuatori (lineari e rotativi);
- verifica fissaggi degli attuatori e delle valvole con relativa regolazione;
- verifica del buon funzionamento di tutte le valvole pneumatiche;
- verifica del corretto ciclo di lavoro;
- controllo raccordi e tubature;
- verifica visiva e sonora dello stato delle guarnizioni".

Infine il documento si sofferma anche sulle **attrezzature porta prodotto** (le "strutture movimentabili dove il prodotto è appeso ad esse oppure in appoggio su di esse").

La verifica "comprende:

- controllo e stato d'uso delle saldature;
- controllo e stato d'uso del carrello di scorrimento (se presente);
- controllo del perno di collegamento;
- controllo di integrità strutturale generale".

La check list preliminare

Riguardo a questa particolare tipologia di trasporto e movimentazione, il documento riporta anche una breve **lista di controllo preliminare**.

Questi i controlli per **guidovie e rotaie**:

- "è stato verificato il fissaggio e lo stato dei tiranti di sospensione e collegamento delle strutture?
- è stato verificato il fissaggio delle staffe del profilo di scorrimento ed il loro stato?
- è stato verificato lo stato ed il funzionamento degli organi relativi agli scambi di direzione?
- è stato verificato il corretto funzionamento degli scambi rotativi sia manuali che motorizzati?
- è stato verificato il corretto funzionamento degli innesti bandiere porte e dei relativi fermi di sicurezza?
- è stato verificato il corretto funzionamento di eventuali sistemi di variazione di livello della guidovia/rotaia?
- è stato verificato lo stato delle saldature?".

Infine per le **bilancelle e telai**:

- "è stato verificato il corretto funzionamento del carrello?
- è stato verificato che il collegamento tra carrellino e/o telaio/bilancella sia corretto?
- si è prestata attenzione che siano funzionanti i sistemi anti-svitamento dei dadi (presenza della coppiglia di sicurezza e/o presenza e buono stato delle saldature di bloccaggio del dado sul perno filettato)?
- è stato verificato che le rondelle antifrizione poste sotto alle teste dei dadi o dei bulloni abbiano uno spessore sufficiente (minimo 2 mm)?
- in caso contrario, si è provveduto immediatamente alla loro sostituzione?
- è stato verificato che le strutture dei telai e delle bilancelle (compreso i pianali in plastica) non abbiano subito danneggiamenti durante l'uso che ne abbiano compromesso il regolare funzionamento?
- In caso contrario sono stati sostituiti al più presto?".

Concludiamo ricordando che, a proposito della movimentazione nella lavorazione delle carni, il documento che vi invitiamo a leggere si sofferma anche su:

- carrelli elevatori;
- carrelli porta pallet a conduzione manuale;
- nastri trasportatori.

RTM

Vai al sito da cui è tratto l'articolo:

Il sito " Impresa Sicura": l'accesso via internet è gratuito e avviene tramite registrazione al sito.

***Scarica i documenti di riferimento*:**

Commissione Consultiva Permanente per la salute e sicurezza sul lavoro - Buone Prassi -Documento approvato nella seduta del 27 novembre 2013 ? Impresa Sicura

Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.

---

www.puntosicuro.it