PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 18 - numero 3860 di lunedì 26 settembre 2016

La sicurezza nel comparto legno: un questionario di autovalutazione

Un questionario di autovalutazione per il comparto della lavorazione del legno riporta diverse check list sugli ambienti di lavoro, sulla sicurezza delle macchine, sul rischio chimico, sul rischio incendio e sul rumore. Focus su calibratici e tenonatrici.

Treviso, 26 Sett ? In materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro molte unità/aziende sanitarie locali non svolgono solo funzioni di vigilanza, ma anche utili iniziative di assistenza alle aziende, ad esempio offrendo risposte ai quesiti e offrendo utili materiali di informazione e autovalutazione.

È ad esempio il caso dell' Azienda ULSS 9 di Treviso che raccoglie, sullo spazio web del Servizio Prevenzione Igiene e Sicurezza in Ambienti di Lavoro (SPISAL), una raccolta di materiali ? comprensivi di varie **check list di autovalutazione** ? che possono essere di stimolo per migliorare la prevenzione nelle aziende e la conformità a quanto richiesto dalla normativa vigente.

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[SW0AC5] ?#>

Ci soffermiamo in particolare oggi su un questionario di autovalutazione, realizzato dallo SPISAL dell' ULSS 6 di Vicenza, relativo ad un comparto che, come sottolineato dai nostri articoli e dalla rubrica " Imparare dagli errori", presenta ? specialmente in relazione alle attrezzature di lavoro e i materiali utilizzati ? elevati rischi per la tutela della salute e sicurezza degli operatori: il **comparto della lavorazione del legno**.

Il "**Questionario di auto-valutazione per il comparto lavorazione del legno**" consiste in una guida per verificare periodicamente i requisiti di igiene e sicurezza della propria azienda. Dove la risposta alle domande poste dal questionario ? che corrispondono agli aspetti che lo SPISAL ritiene debbano essere garantiti - risulta negativa, è indispensabile un intervento specifico. Chiaramente ogni azienda può adottare soluzioni diverse da quelle proposte "purché siano di pari efficacia preventiva".

Tra i tanti temi affrontati dal questionario attraverso check list, c'è anche il **controllo dei requisiti generali degli ambienti di lavoro**.

Ad esempio i **locali utilizzati come luoghi di lavoro** devono avere: "sufficiente ricambio d'aria, naturale (superficie finestrata apribile in ogni locale non inferiore ad 1/20 della superficie calpestabile)"; pavimenti non sdrucciolevoli, senza buche o avvallamenti; vie d'uscita ed emergenza facilmente individuabili e raggiungibili. E, riguardo al **microclima**, "la temperatura è mantenuta entro valori confortevoli (indicativamente 16 °C minimo in inverno)? I locali di lavoro sono ben difesi contro gli agenti atmosferici e l'umidità"?

La check list sull'ambiente di lavoro si sofferma poi su illuminazione, servizi igienico assistenziali, percorsi/passaggi, ergonomia, scale, soppalchi e scaffalature.

Sono poi molte le **check list dedicate alla sicurezza delle macchine** nel comparto lavorazione del legno. Si possono trovare liste di controllo su sega circolare, sega a nastro, sega radiale, sezionatrice, multilame, troncatrice doppia, troncatrice manuale, pialla a filo, pialla a spessore, toupie, tenonatrice, scorniciatrice, centro di foratura e fresatura, calibratrice.

Ci soffermiamo oggi in particolare sulle liste di controllo di due attrezzatture che, pur presentando alcuni rischi per gli operatori, sono raramente analizzate ? a differenza di altre attrezzature come le seghe circolari e a nastro, le troncatrici e le pialle ? in merito alla prevenzione degli infortuni.

Partiamo dalla **calibratrice**, un'attrezzatura utilizzata nelle attività produttive come le levigature, e, ad esempio, in aziende dove vengono levigati pannelli in legno massiccio, eventualmente ricostruito, o materiali assimilati.

Queste le domande della **check list relativa alla calibratrice**:

- "la macchina è provvista di rulli pressori posti prima e dopo ogni gruppo operatore?

- questi dispositivi tengono bloccato il pezzo anche in caso di guasti della fonte di energia?

- i punti di presa e trascinamento tra tappeto e rullo di traino e di rinvio sono completamente protetti con i carter fissi?

- se la macchina è provvista di una rulliera motorizzata lato alimentazione e/o scarico, i rulli hanno fra di loro protezioni fisse?

- gli spazi fra rulli e ripari fissi, nonché fra primo rullo e fine della macchina presentano una distanza minima di 4 mm oppure la zona è inaccessibile?

- i nastri abrasivi sono protetti con una combinazione di ripari fissi e ripari mobili interbloccati in modo da costituire una chiusura integrale in grado di impedire l'accesso ai nastri quando sono in movimento?

- è installato, in corrispondenza dell'apertura di alimentazione, un dispositivo sensibile che limita l'accesso ai rulli di avanzamento e ne arresti i movimenti?

- la larghezza del dispositivo è almeno uguale alla larghezza dell'apertura di alimentazione?

- il dispositivo sensibile è posizionato in modo che una mano appoggiata sul pezzo non possa essere trascinata nel punto di intrappolamento?

- dietro il dispositivo sensibile è collocato un rullo, interbloccato con il tappeto di avanzamento, in grado di impedire l'avanzamento di pezzi di spessore eccessivo?

- sul lato di uscita, l'accesso agli elementi pericolosi è impedito con un riparo a distanza fissa o da un dispositivo

deterrente/ostacolante (bandelle oscillanti in una sola direzione)?

- gli organi di trasmissione del moto sono protetti con ripari fissi?

- se è previsto l'accesso agli azionamenti per interventi di manutenzione e/o regolazione, il riparo è di tipo mobile interbloccato?

- il tempo d'arresto degli alberi portanastri è inferiore a 10 s.?

- sono presenti arresti d'emergenza collocati in modo che siano facilmente raggiungibili dalle posizioni di carico-scarico"?

Ci soffermiamo più brevemente su un'altra macchina, la **tenonatrice**, che viene utilizzata nelle unità produttive e svolge la lavorazione specifica della fresatura.

Queste le indicazioni relative alla prevenzione degli infortuni e da verificare nelle aziende che utilizzano la tenonatrice:

- "la tavola mobile è dotata di mezzi per l'installazione dei dispositivi di bloccaggio laterali del pezzo?

- nelle macchine con avanzamento integrato i dispositivi di bloccaggio del pezzo sono motorizzati?

- la tavola mobile può iniziare la corsa solo dopo che il pistone del cilindro idraulico pneumatico è a fine corsa?

- le macchine ad avanzamento manuale sono costruite in modo che sia impossibile il taglio in direzione concorde all'avanzamento?

- la tavola mobile è dotata di una guida contro cui poggiare il pezzo durante la lavorazione?

- l'accesso agli utensili è impedito con una combinazione di ripari fissi, ripari mobili interbloccati che assieme al pezzo ed ai ripari mobili regolabili non consentono contatti accidentali con gli utensili? In alternativa gli utensili sono resi inaccessibili con ripari motorizzati tranne che durante la corsa di lavoro e di ritorno delle tavole mobili?

- l'apertura e la chiusura dei ripari motorizzati è comandata dal meccanismo di scorrimento della tavola?

- le macchine con avanzamento integrato sono dotate di un dispositivo sensibile esteso su tutta la larghezza della tavola posto ad un'altezza compresa tra 800-1000 mm che, una volta azionato, arresti la tavola entro 50 mm?

- se le protezioni debbono essere aperte per il cambio, la regolazione o la pulizia degli utensili, sono costituite da ripari mobili interbloccati con bloccaggio del riparo?

- i meccanismi degli azionamenti degli utensili e dell'avanzamento integrato sono protetti con un riparo fisso?

- qualora si debba accedere agli organi di trasmissione del moto per manutenzione o regolazione, la protezione è un riparo mobile interbloccato?

- se è possibile accedere anche agli utensili, il riparo mobile è interbloccato con bloccaggio del riparo?

- il tempo di arresto dell'albero porta utensile è inferiore 10 secondi? (N.B.: può essere massimo di 30 sec qualora il tempo di avviamento sia superiore a 10 secondi);

- nelle macchine ad avanzamento manuale è presente un comando per l'arresto d'emergenza in corrispondenza della posizione di carico-scarico?

- nelle macchine con avanzamento integrato c'è o sono presenti uno o più comandi d'arresto d'emergenza in modo che il

lavoratore li possa raggiungere con la tavola mobile in qualunque posizione"?

Riportiamo in conclusione l'**indice del questionario di autovalutazione**:

- Lavorazione del legno: lista di controllo dei requisiti generali degli ambienti di lavoro;

- Liste di controllo sicurezza macchine: sega circolare, sega a nastro, sega radiale, sezionatrice, multilame, troncatrice doppia, troncatrice manuale, pialla a filo, pialla a spessore, toupie, tenonatrice, scorniciatrice, centro di foratura e fresatura, calibratrice;

- Lista di controllo sicurezza elettrica;

- Liste di controllo per la prevenzione dei rischi da "agenti chimici, cancerogeni e mutageni" (la valutazione del rischio da agenti chimici; verifica dell'efficacia e dell'efficienza delle misure di prevenzione per le lavorazioni di verniciatura e incollaggio; la valutazione del rischio da polveri di legni duri)

- Consigli per l'uso corretto delle sostanze e dei preparati pericolosi;

- Lista di controllo prevenzione rumore;

- Lista di controllo per la prevenzione dei rischi da incendio e atmosfere esplosive;

- Lista di controllo sorveglianza sanitaria;

- Documentazione da conservare in azienda.

" Questionario di auto-valutazione per il comparto lavorazione del legno", documento pubblicato dallo SPISAL ULSS 9 Treviso, testo a cura dello SPISAL dell'ULSS 6 di Vicenza (formato PDF, 219 kB).

Leggi gli altri articoli di PuntoSicuro sulla lavorazione del legno

Tiziano Menduto

Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.

I contenuti presenti sul sito PuntoSicuro non possono essere utilizzati al fine di addestrare sistemi di intelligenza artificiale.

www.puntosicuro.it