

Prevenzione e sicurezza nelle aziende che lavorano il legno

Un questionario di autovalutazione per il comparto della lavorazione del legno si sofferma sulla sicurezza delle macchine e sulla verifica delle misure di prevenzione per le lavorazioni di verniciatura e incollaggio. Focus sulla scorniciatrice.

Pubblicità

<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[DVS024] ?#>

Vicenza, 27 Feb ? Riprendiamo il viaggio attraverso la sicurezza degli operatori che operano nel **comparto della lavorazione del legno** sfogliando una guida, realizzata dallo SPISAL dell' ULSS 6 di Vicenza, dal titolo "**Questionario di auto-valutazione per il comparto lavorazione del legno**". Una guida utile alla verifica dei requisiti di igiene e sicurezza nel comparto legno in relazione agli ambienti di lavoro, alla sicurezza delle macchine, al rischio chimico, al rischio rumore e alla sicurezza elettrica.

Dopo aver presentato, nelle scorse settimane, quanto indicato riguardo agli ambienti di lavoro e al rischio chimico, ci soffermiamo ora sulla lista di controllo, contenuta nella guida, relativa alla **verifica dell'efficacia e dell'efficienza delle misure di prevenzione per le lavorazioni di verniciatura e incollaggio**.

Nella check list si chiede se sono stati scelti, in base all'esame delle schede di sicurezza, "prodotti vernicianti, solventi e collanti a bassa tossicità (ad esempio adesivi privi di formaldeide, vernici poliuretaniche a bassa emissione di isocianati)".

E la verniciatura a spruzzo, qualora possa comportare una indebita esposizione a rischio chimico di altri lavoratori, deve essere separata dalle altre lavorazioni.

Inoltre:

- "le operazioni di verniciatura sono attrezzate con impianto di aspirazione localizzata?
- la preparazione delle vernici e la pulizia degli utensili di verniciatura viene effettuata in apposito sito aspirato o nell'area di influenza della cabina di verniciatura?
- le operazioni di incollaggio con resine urea-formaldeide o poliuretaniche mediante pressatura a caldo o a freddo sono attrezzate con impianti di aspirazione localizzata lungo il perimetro delle presse?
- i requisiti della cabina di verniciatura (velocità di cattura, direzione del flusso d'aria, geometria, supporto girevole del pezzo, ecc.) garantiscono l'efficacia dell'aspirazione?
- i requisiti dei dispositivi di captazione delle macchine incollatrici (velocità di cattura, direzione del flusso d'aria, geometria, ecc.) garantiscono l'efficacia dell'aspirazione"?
- "vengono utilizzati sistemi di spruzzatura della vernice ad alto rendimento di trasferimento della vernice?"

- l'aria estratta dagli impianti di aspirazione localizzata viene compensata con aria pulita di pari volume?
- l'essiccazione dei pezzi verniciati viene effettuata in un sito igienicamente idoneo (ad es. locale separato ed opportunamente aspirato, tunnel, ecc.)?
- i recipienti con vernici, colle e solventi vengono portati nei locali di lavoro nei quantitativi strettamente necessari all'uso quotidiano e vengono tenuti ben chiusi e correttamente etichettati?
- nel deposito dei prodotti vernicianti liquidi sono stati creati bacini di contenimento?
- sono stati forniti idonei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) agli addetti alla verniciatura quali apparecchi per la protezione delle vie respiratorie, guanti e tuta"?

La check list ricorda inoltre di svolgere periodiche manutenzioni e controlli degli impianti di aspirazione e di curare l'informazione e la formazione sulla funzione e sulle caratteristiche dei DPI.

La guida riporta poi anche varie check list dedicate alla **sicurezza delle macchine** utilizzate nella lavorazione del legno.

Ci soffermiamo in particolare sulla **scorniatrice**, una macchina che può lavorare in sequenza automatica pezzi di diversa grandezza e che riduce l'elemento grezzo, attraverso l'uso di vari utensili taglienti, alle misure desiderate.

Ricaviamo dalle varie domande (nel questionario si indica che "dove la risposta risulta negativa, è indispensabile un intervento specifico") alcune **indicazioni per la prevenzione degli infortuni**:

- deve essere presente un interruttore di selezione del modo di funzionamento bloccabile in ogni posizione;
- l'albero universale deve essere in grado di girare in entrambe le direzioni per prevenire il taglio concorde;
- sul quadro comandi devono essere presenti indicatori per la selezione della rotazione degli alberi (ad es. pittogrammi);
- nelle macchine provviste di regolazione motorizzata dell'altezza degli alberi, il dispositivo di comando deve essere ad azione mantenuta;
- qualora la regolazione sia gestita da comandi CNC, il movimento deve essere possibile solo con i ripari chiusi;
- per il cambio dell'utensile bisogna prevedere un dispositivo di bloccaggio (barra inserita nell'albero) o un dispositivo di tenuta (doppia chiave);
- nelle macchine dove la posizione dei gruppi operatori sono regolate automaticamente, l'avanzamento deve essere interbloccato in modo che possa funzionare solo quando gli alberi sono in rotazione oppure sono retratti in posizione di non taglio;
- se la macchina è provvista di unità di segagione o di multiprofilatura è bene che sia presente, sul lato di alimentazione, un dispositivo per prevenire l'espulsione dei pezzi separati e di schegge;
- se la macchina è equipaggiata di una sega per il taglio di fermavetri, questa deve essere provvista di un coltello divisore, di un canale di guida per il listello e di un dispositivo antirifiuto.

Inoltre:

- "la tavola della macchina è provvista, in ingresso, di una guida fissa o regolabile che possa essere bloccata in posizione?"

- gli utensili sono protetti mediante ripari fissi e mobili in modo da costituire una chiusura integrale?
- il riparo mobile è provvisto di un dispositivo di interblocco con bloccaggio del riparo tale che a riparo aperto siano bloccati tutti i movimenti di taglio e d'avanzamento"?
- "il primo utensile è posto ad una distanza di almeno 200mm dall'apertura d'ingresso?
- se l'altezza (h) dell'apertura d'ingresso è superiore a 160mm, la distanza minima è uguale a $h \times 1,25$?
- per impedire l'accesso ai rulli d'avanzamento è installato un dispositivo sensibile in corrispondenza dell'apertura di alimentazione che una volta attivato, arresti l'avanzamento?
- ha una larghezza almeno eguale all'apertura di alimentazione?
- in posizione di riposo il fondo del dispositivo ha una distanza verticale dalla base del 1° rullo di alimentazione non maggiore a 30 mm?
- la distanza tra dispositivo e punto di trascinamento è di almeno 125 mm"?
- "sul lato d'uscita della macchina, l'accesso all'utensile o ai rulli di avanzamento è impedito da un riparo a distanza fissa o da un dispositivo ostacolante/deterrente (bandelle oscillanti in una sola direzione)?
- gli organi che trasmettono il moto agli alberi e ai rulli, sono protetti con ripari fissi o mobili interbloccati?
- 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);
- sulla macchina sono presenti comandi per l'arresto d'emergenza collocati nelle zone di carico e scarico, sul pannello principale di comando, su eventuali pannelli pensili di comando o entro 500 mm da ogni comando ad azione mantenuta"?

E, infine, si indica che con il **selettore in modalità di messa a punto ed utensili funzionanti a riparo aperto**, devono essere presenti:

- "ripari fissi che proteggano la zona di non taglio (ad es. cappe d'aspirazione);
- dispositivi ostacolanti (ad es. rulli di pressione) l'accesso agli utensili verticali;
- ripari regolabili agli utensili orizzontali inferiori".

Concludiamo ricordando che il questionario di autovalutazione, che vi invitiamo a leggere integralmente, riporta liste di controllo relative a diverse altre macchine: sega circolare, sega a nastro, sega radiale, sezionatrice, multilame, troncatrice doppia, troncatrice manuale, pialla a filo, pialla a spessore, toupie, tenonatrice, centro di foratura e fresatura, calibratrice.

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

[Leggi gli altri articoli di PuntoSicuro sulla lavorazione del legno](#)

RTM



Questo articolo è pubblicato sotto una [Licenza Creative Commons](#).

www.puntosicuro.it