PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 16 - numero 3329 di mercoledì 04 giugno 2014

Profili di rischio nell'industria meccanica: addetto alla trafilatura

La tutela della salute e sicurezza dell'addetto alla trafilatura nell'industria meccanica. I principali fattori di rischio e le macchine/impianti utilizzati. Focus sui rischi infortunistici e sulla sicurezza con gli apparecchi di sollevamento.

Roma, 4 Giu ? In relazione alla ricerca Inail " Profili di rischio nei comparti produttivi dell'artigianato, delle piccole e medie imprese e pubblici esercizi: Industrie Meccaniche" continuiamo con la presentazione delle schede Inail/exIspesl relative ai singoli "**Profili di Rischio**" nelle **industrie meccaniche**.

Dopo aver parlato dei rischi degli addetti alla sabbiatura, degli addetti alla movimentazione e ai forni di laminazione, ci soffermiamo oggi sulle **attività di trafilatura** ? un processo di formatura che fa parte delle lavorazioni meccaniche e può essere eseguita sia a caldo che a freddo - e in particolare sulla scheda "**S.P.R.12_Addetto alla trafilatura**".

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[DVD073] ?#>

Veniamo ai **principali fattori di rischio connessi alla professione**.

L'addetto alla trafilatura può essere:
- soggetto a caduta o scivolamento in piano;
- investito dai carichi che vengono movimentati con carroponte oppure che sono depositati nelle aree di stoccaggio provvisorie o definitive;
- vittima di urti, tagli e schiacciamenti durante la movimentazione manuale delle barre;
- vittima di urti, tagli e schiacciamenti se viene a contatto con gli organi in movimento delle macchine e delle attrezzature di lavoro;
- esposto a livelli di rumore prodotto principalmente dalle macchine/impianti e attrezzature di lavoro impiegate o presenti nell'area".

Queste le **principali macchine/impianti** utilizzate nel processo lavorativo:
- apparecchi di sollevamento (carroponte o carrello elevatore) per la movimentazione/trasporto materie prime, semilavorati e prodotti finiti;
- accessori per imbracatura (catene, fasce, funi): imbracatura del materiale da movimentare;
- linea di trafilatura;
- sabbiatrice: per la sabbiatura del prodotto da trafilare;
- trafilatrice;
- raddrizzatrice;
- rullatrice;
- impacchettatrice/fasciatrice.

E le principali materie/sostanze utilizzate o sviluppate nel processo sono relative a polveri metalliche e olii lubro refrigeranti.

Ci soffermiamo in particolare sui**rischi di infortunio** che dipendono da: cadute al piano (pavimentazione sconnessa, superfici scivolose, presenza di ingombri ed ostacoli, mancanza di visibilità per illuminazione insufficiente); caduta materiale (carico e scarico dei materiali, strutture inadeguate allo stoccaggio, trasferimento dei materiali ai reparti e interferenza fra le lavorazioni,

attrezzaggio impianti e macchine e manutenzioni); investimenti o possibili incidenti tra mezzi in movimento all'interno e all'esterno; movimentazione barre; contatto con organi in movimento; proiezioni di materiali; contatto con apparecchiature elettriche difettose, cavi, ecc.

Alcune indicazioni e misure di **misure di prevenzione** relative ai **rischi infortunistici**:
- "i pavimenti dei luoghi di lavoro devono essere fissi, stabili ed antisdrucciolevoli, nonché esenti da cavità o piani inclinati pericolosi;
- 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;
- 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 idonei dispositivi o sistemi che impediscano il rotolamento o la caduta delle barre durante la loro movimentazione;
- 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".

In chiusura della scheda è presente 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).

Riportiamo alcune delle verifiche relative agli **apparecchi di sollevamento**:
- "È presente sulla pulsantiera di comando l'arresto di emergenza?
- Il gancio di sollevamento è provvisto di dispositivo di sicurezza contro la fuoriuscita di funi/catene?
- Gli apparecchi di sollevamento sono dotati di dispositivi di fine corsa (salita-discesa gancio, traslazione carrello e traslazioni varie)?
- È presente l'indicazione della portata massima (o diagramma delle portate) sull'apparecchio di sollevamento?
- Sono presenti sulla pulsantiera di comando e sulla struttura dell'apparecchio di sollevamento le indicazioni di manovra?
- L'organo di presa del carico gancio semplice, gancio doppio, (ad ancora), è provvisto di regolare certificato di conformità?
- Gli organi di tenuta del carico al gancio (fasce di imbraco funi metalliche, tessili o catene) sono provvisti di regolare certificato di conformità o regolare targa di identificazione?
- Il quadro elettrico è provvisto di dispositivo di blocco porta all'atto dell'apertura del quadro stesso?
- Il sistema di comando del tipo 'radiocomando' è provvisto di regolare certificato di conformità"?

Concludiamo ricordando che il profilo di rischio presenta misure di prevenzione in relazione a diversi rischi: rischi

infortunistici, rumore, vibrazioni (sistema mano-braccio e corpo intero), campi elettromagnetici, radiazioni ottiche artificiali (ROA), rischi chimici e biologici, movimentazione manuale dei carichi, lavoro ripetitivo, stress lavoro correlato, videoterminali, ...

Profili di rischio nei comparti produttivi, " S.P.R.12_Addetto alla trafilatura", Inail/exIspesl (formato PDF, 195 kB).

Vai all'area riservata agli abbonati dedicata a " Profili di rischio: addetto alla trafilatura".

RTM

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