PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 18 - numero 3906 di mercoledì 30 novembre 2016

Sovraccarico degli arti: fabbricazione calzature e lavorazione tessuti

Schede sui rischi da sovraccarico biomeccanico degli arti superiori nella fabbricazione di calzature e nel finissaggio dei tessili. La tranciatura delle pelli e la cucitura di pezze in lana. I fattori di rischio e la prevenzione.

Roma, 30 Nov ? Si deve sicuramente anche al lavoro dell'Istituto Nazionale per l'Assicurazione contro gli Infortuni sul Lavoro (Inail), la maggiore attenzione di questi anni sul **rischio da sovraccarico biomeccanico degli arti superiori** nelle attività di molti comparti dell'artigianato, della piccola e media industria e dell'agricoltura.

Ed è infatti attraverso la presentazione di alcune schede dell'Inail che il nostro giornale si è soffermato in questi anni sui rischi da sovraccarico nell'attività di fabbricazione calzature e nel settore tessile.
Tuttavia l'Istituto è tornato ad analizzare questi settori lavorativi anche con il secondo volume della monografia dal titolo " Schede di rischio da sovraccarico iomeccanico degli arti superiori nei comparti della piccola industria, dell'artigianato e dell'agricoltura" pubblicata nel 2014.
Ricordiamo che se le schede del documento Inail rappresentano uno strumento consultabile ai fini della redazione della valutazione dei rischi secondo le procedure standardizzate, di cui al Decreto Interministeriale del 30 novembre 2012, tuttavia i risultati valutativi stimati "sono riferibili alle specifiche caratteristiche (lay-out, macchinari/attrezzature utilizzate, organizzazione del lavoro, ciclo di lavoro, ecc.) descritte per ciascun compito; ne consegue che, per un corretto utilizzo dei dati illustrati nelle schede, sarà necessario tener conto delle specificità di ogni singola realtà lavorativa".

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

Riguardo a questi ambiti lavorativi soffermiamo oggi la nostra attenzione su due diverse schede: la tranciatura pelli (**fabbricazione di calzature**) e la cucitura di pezze in lana (**lavorazione tessuti**).

Scheda 17 - Fabbricazione di parti in cuoio per calzature - Tranciatura pelli

Nel ciclo lavorativo analizzato un addetto, nell'ambito di una tranceria artigianale, "opera il taglio di pelli (maialino) per la realizzazione di fodere per calzature, a partire da pelli di dimensioni variabili". E viene fatto uso di trancia a bandiera e fustelle metalliche.

In particolare l'operatore "fa uso di trancia a bandiera composta da un piano di lavorazione su cui viene appoggiata la pelle con sopra la fustella e da un piano che esercita la pressione, chiamato bandiera, il quale preme sulla fustella, garantendo il taglio netto della pelle".

In questo ciclo l'operatore è responsabile del:

- "prelevamento di una singola pelle (di varie dimensioni) da un apposito cavalletto collocato lateralmente alla postazione di taglio;

- stesura della pelle sul piano di lavoro della trancia a bandiera;

- posizionamento di fustella metallica sulla pelle stesa (fustelle disponibili in dimensioni e forma differenti in base alle esigenze lavorative);

- azionamento manuale della trancia con successivo taglio della pelle;

- recupero del taglio ottenuto al fine di riporlo in un contenitore adiacente;

- riposizionamento della fustella, con nuovo azionamento della trancia per operare un ulteriore taglio (tale azione viene effettuata fino all'esaurimento del foglio di pelle steso sul piano di lavoro);

- terminato il taglio, eliminazione dei residui di pelle rimasti sul piano di lavorazione".

Si ricorda che il numero di tagli "ottenibili su di una singola pelle, dipende dalla tipologia e dalle dimensioni del foglio di pelle da sottoporre a taglio e dalla tipologia di prodotto cui è destinata la pelle tagliata (a questo proposito possono essere scelte pelli di differente origine, in varie dimensioni e fustelle di forma e dimensioni differenti)".

Vediamo i **fattori di rischio**:

- **frequenza**: "effettuazione di movimenti rapidi e costanti con entrambi gli arti superiori (azioni tecniche dinamiche prevalenti). Stereotipia elevata a carico degli arti dx e sx;

- **forza**: assente (il peso delle pelli in lavorazione, risulta essere trascurabile; la forza necessaria all'azionamento della trancia è valutabile in lieve);

- **posture**: braccio dx mantenuto senza appoggio ad altezza spalle per circa il 10% del tempo di ciclo, nel prendere dal cavalletto i fogli di pelle e nel recuperare la trancia quando la stessa risulta essere posta molto lateralmente rispetto al piano di lavoro. Mani dx e sx in pinch rispettivamente per circa 1/3 e per più di metà del ciclo, per la movimentazione della pelle e delle fustelle;

- **fattori complementari**: assenti".

Con queste caratteristiche e fattori di rischio, nella realizzazione di questo compito si ha un **rischio elevato** per l'arto sin da 8h di lavoro in poi (e medio da 6h). Rischio che è invece medio (da 6h di lavoro in poi) per l'arto dx.

A livello di **interventi di prevenzione** è poi opportuno "garantire una idonea progettazione della postazione di lavoro, con spazi sufficientemente ampi, ed il corretto posizionamento delle attrezzature adoperate (banchi, cavalletti, trancia, ecc.). È utile in tal senso, ridurre l'altezza dei cavalletti dove sono posizionate le pelli prima di essere prelevate per il taglio".

Si ricorda che "con un'adibizione giornaliera alla suddetta attività inferiore a 4 ore, il rischio a carico degli arti superiori potrebbe essere anche di entità molto lieve/accettabile".

Scheda 12 - Finissaggio dei tessili - Cucitura pezze in lana prima della spremitura

Nel settore tessile, uno dei settori con maggiori problematiche correlate al sovraccarico, non sempre i rischi sono elevati.

Lo dimostra in questo caso un ciclo di lavoro in cui un operatore, in un'azienda di tintura e finissaggio di pezze in lana di forma quadrata, "afferra da un cassone con entrambe le mani la pezza in lana proveniente da processo di tintura a batch, la inserisce

nella cucitrice per cucirne un lembo alla pezza precedente, che viene avviata in automatico alla macchina spremitrice".

Questi i **fattori di rischio**:

- **frequenza**: "il compito in esame comporta l'effettuazione di movimenti rapidi (azioni tecniche dinamiche prevalenti), maggiori per l'arto dx. Presenza di stereotipia di grado elevato a carico di entrambi gli arti;

- **forza**: assente;

- **posture**: entrambi i polsi in postura incongrua per oltre 1/3 del tempo di ciclo. Mantenimento della presa pinch per oltre metà della durata del ciclo per entrambe le mani;

- **fattori complementari**: assenti".

In questa tipologia di attività si ha solo un **rischio molto lieve** per l'arto dx da 4h di lavoro in poi e per l'arto sin da 6h di lavoro in poi.

E, infine, con adeguate pause e tempi di recupero, e limitata tempistica giornaliera di adibizione pari a massimo 4 ore, tale attività "potrebbe essere caratterizzata da un rischio di entità molto lieve a carico dell'arto destro e accettabile a carico del sinistro".

Contarp Inail, " Schede di rischio da sovraccarico biomeccanico degli arti superiori nei comparti della piccola industria, dell'artigianato e dell'agricoltura", volume II, edizione 2014, pubblicazione realizzata da Consulenza Tecnica Accertamento Rischi e Prevenzione (Contarp) di Direzione Regionale Marche, Direzione Regionale Friuli Venezia Giulia, Direzione Regionale Liguria, Direzione Regionale Toscana, Direzione Regionale Umbria; Autori: Ugo Caselli, Chiara Breschi, Raffaella Compagnoni, Laura De Filippo, Maria Angela Gogliettino, Elena Guerrera, Marina Mameli, Eleonora Mastrominico, Daniela Sarto con la collaborazione di Silvia Mochi (formato PDF, 2.07 MB).

Vai all'area riservata agli abbonati dedicata a " Il rischio da sovraccarico biomeccanico degli arti superiori: schede di valutazione del rischio lavorativo".

RTM

 Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.