

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 15 - numero 3020 di mercoledì 06 febbraio 2013

Buone prassi per evitare il sovraccarico da movimentazione dei carichi

La Commissione Consultiva Permanente ha validato una buona prassi in grado di ridurre al minimo i compiti di movimentazione manuale nella fase di accatastamento di bobine di film a bolle. I vantaggi e i benefici nell'uso del ribaltatore bobine.

Roma, 6 Gen ? Uno dei rischi più diffusi, più rilevanti e, purtroppo, non sempre valutati nei luoghi di lavoro è il **sovraccarico biomeccanico degli arti superiori**. Se l'Inail ha recentemente pubblicato un corposo documento contenente 100 schede di rischio da sovraccarico nei comparti della piccola industria, dell'artigianato e dell'agricoltura, un'efficace strumento per la prevenzione è la **promozione delle buone prassi**, esempi di innovazione per il miglioramento della gestione della salute e sicurezza nei luoghi di lavoro.

Riguardo al problema del sovraccarico biomeccanico degli arti superiori, il 23 gennaio 2013 la Commissione Consultiva Permanente per la salute e la sicurezza sul lavoro ha validato una **buona prassi** relativa ad alla riduzione dei compiti di movimentazione manuale dei carichi (MMC) nel reparto "Coestrusione Film a Bolle". Ricordiamo che il film a bolle è un prodotto di imballaggio in plastica molto utilizzato e che la coestrusione è una variante del processo di estrusione, un processo di deformazione plastica di vari materiali (metallici, plastici, ...).

Nella buona prassi "**Ribaltatore Bobine**" si racconta l'esperienza della Sealed Air S.r.l. nel comparto della produzione industriale di imballaggio in materie plastiche.

Una delle attività nell'azienda è l'**accatastamento in pile di 3**, nel Magazzino Prodotti Finiti, di bobine di film a bolle pesanti da 8 a 30 chilogrammi ed alte 1 metro.

Questa la **descrizione dell'azione**:

- quando **svolta da una persona**: "l'addetto linea Coex (reparto Coestrusione Film a Bolle), una volta che la bobina (prodotto finito, pesante dagli 8 ai 26 kg a seconda dell'ordine) è stata espulsa dal bobinatore (a fine linea), la fa rotolare, pesata ed etichettata, fino al Magazzino Prodotti Finiti dove la accatasta manualmente in pile di 3";
- quando **svolta da due persone**: "le bobine da 30 kg vengono accatastate da due addetti, i quali in un primo tempo dispongono la bobina orizzontalmente, poi, con una spinta, le fanno assumere posizione verticale".

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[DVDC04] ?#>

Veniamo ai **rischi per i lavoratori**.

L' accatastamento manuale delle bobine in pile di 3 è risultato essere ? "a seguito di Valutazione dei Rischi effettuata con metodologia NIOSH" ? un compito che "espone l'addetto a rischio di sovraccarico degli arti superiori e dunque, a lungo andare, a possibili lesioni all'apparato dorso-lombare". In particolare l'Indice di Sollevamento Composto calcolato nella Valutazione era 1.47".

Nella scheda che presenta la buona pratica si segnala inoltre che nell'azienda in passato c'erano state "**denunce di malattia professionale** per lesioni all'apparato dorso-lombare da parte di lavoratori impiegati in questo compito".

Nelle buone prassi alla problematica individuata corrisponde una **soluzione per la prevenzione del rischio**.

In questo caso la soluzione corrisponde all'installazione nel reparto Coestrusione Bolle di un'attrezzatura motorizzata (**Ribaltatore Bobine** o Tilt Table) "in grado di ribaltare le bobine che vengono scaricate dal bobinatore della linea Coex".

Questo il **funzionamento del ribaltatore**:

- "dopo aver scaricato le bobine dal bobinatore, l'addetto le deve accatastare in pile di 3 nel Magazzino Prodotti Finiti;
- con il ribaltatore ora deve solamente "far rotolare le bobine sul pavimento fino a riporle sulla base arancione del Ribaltatore in posizione orizzontale;
- semplicemente premendo un pulsante sul pannello le bobine vengono poi sollevate in posizione verticale, quindi appoggiate sul carrello manuale giallo da cui vengono poi tutte impilate insieme e trasportate in un'unica colonna verticale di tre in Magazzino, senza alcuno sforzo aggiuntivo".

Inoltre per evitare lo **schiacciamento degli arti** superiori ed inferiori dell'addetto durante il movimento ascendente e discendente del Ribaltatore, "è stato installato un dispositivo scanner sulla parte superiore dell'attrezzatura, che monitora e protegge l'area pericolosa interrompendo automaticamente il movimento del Ribaltatore in caso di presenza di parti del corpo umano nella stessa".

Riguardo ai **risultati** dell'esperienza svolta dall'azienda si indica che "l'attrezzatura **riduce al minimo i compiti di movimentazione manuale da parte dell'operatore, eliminando completamente il rischio di sovraccarico degli arti superiori e di conseguenza eventuali lesioni all'apparato dorso-lombare**".

Ma non solo:

- "gli addetti di reparto sono stati coinvolti sia nella fase di Valutazione del Rischio, sia in quella di identificazione e sviluppo dell'azione correttiva. Perciò la utilizzano poiché la ritengono una loro creazione, oltre che uno strumento per salvaguardare la loro salute;
- non vi sono più lamentele né denunce di malattia professionale da movimentazione manuale dei carichi, da quando l'attrezzatura è in uso".

La scheda si sofferma sui **costi e benefici** ricordando che, indicativamente, "il costo dovuto all'assenza di un addetto al compito in questione a causa di malattia o infortunio generato dal sovraccarico biomeccanico degli arti superiori è stimabile in 168 €/giorno".

Concludiamo ricordando che nella scheda sono presenti diverse foto e ulteriori informazioni sui costi dell'attrezzatura (nel 2009 circa 11.600 dollari americani), sui risultati della valutazione dei rischi e sul funzionamento del ribaltatore.

Commissione Consultiva Permanente per la salute e sicurezza sul lavoro - Buone Prassi -Documento approvato nella seduta del 23 gennaio 2013 - Ribaltatore Bobine.

Tiziano Menduto



Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.

www.puntosicuro.it