PuntoSicuro

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 17 - numero 3542 di lunedì 11 maggio 2015

Il rischio di sovraccarico biomeccanico nell'industria delle confezioni

Schede sui rischi da sovraccarico biomeccanico nel settore dell'abbigliamento. La cucitura a macchina di capi in pelle, la cucitura a macchina di camicie, la cucitura con macchina rammagliatrice e la realizzazione di maglieria a macchina.

Roma, 11 Mag ? Nel settore del tessile e dell'abbigliamento, che nel nostro paese dà occupazione a circa 272mila addetti (in maggioranza lavoratrici), si è assistito ad una riduzione sensibile degli incidenti nel quinquennio 2009-2013, ma è ancora molto alta è la percentuale delle malattie professionali indennizzate che hanno riguardato le donne. E in particolare, nel 2013, l'88% di queste malattie erano dovute al **sovraccarico biomeccanico dell'arto superiore** (101 casi).

Pubblicità
<#? QUI-PUBBLICITA-MIM-[CS00A1] ?#>

Per conoscere meglio i livelli di**rischio di sovraccarico biomeccanico nell'industria delle confezioni** presentiamo brevemente quattro diverse schede presenti nel **secondo volume** Inail della monografia dal titolo " Schede di rischio da sovraccarico biomeccanico degli arti superiori nei comparti della piccola industria, dell'artigianato e dell'agricoltura".
Le schede riguardano in particolare le attività di **cucitura a macchina di capi in pelle**, di **cucitura a macchina di camicie**, di **cucitura con macchina rammagliatrice** e di **realizzazione maglieria a macchina**.

Ricordiamo che se le schede 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".

Scheda 13 - Confezione di abbigliamento in pelle e similpelle - Cucitura a macchina di capi in pelle
Nell'azienda visionata, "dove venivano prodotti capi in pelle di alta gamma ed il lavoro era di precisione, si realizzavano i capi in linea, cioè ogni addetto eseguiva la stessa serie di lavorazioni su ogni capo che poi passava all'addetto successivo". L'attività analizzata prevede delle "fasi iniziali per ogni serie di capi da realizzare: preparazione dei rocchetti di filo e relativo inserimento nella macchina da cucire, prova della cucitura su degli scarti di pelle, regolazione della macchina". E l'attrezzatura manuale "utilizzata nel compito consiste in: martello, forbici, spillatrice, spillone. In alcuni casi, per permettere una migliore adesione delle parti in pelle viene anche applicata colla".
In particolare è stata analizzata la cucitura a macchina dei giromanica di un capo in pelle. L'operatore "preleva il capo da lavorare e, per entrambi i giromanica, provvede a togliere gli sfridi (materiali di scarto della lavorazione, ndr) di pelle con le forbici. Poi rigira la pelle con entrambe le mani e, con la destra martella sulle parti da cucire in seguito, per facilitarne la cucitura. Procede quindi alla cucitura, ruotando man mano il capo. Oltre alle martellate per fissare il tessuto vengono messi dei punti con la graffettatrice. Finita la cucitura e tagliati i fili, l'addetto, con uno spillone, provvede ad asportare le graffette".
Riguardo al rischio di sovraccarico biomeccanico per gli arti superiori nell'attività si ha un **rischio medio** per entrambi gli arti già da 4h di lavoro e si arriva ad un **rischio elevato** per l'arto destro per attività di 6h e per l'arto sinistro per attività di 8h.

Per **prevenire questo rischio** è possibile "un'adeguata rotazione fra i compiti ripetitivi (in azienda sono previsti anche altri compiti) ed un'idonea gestione delle pause", misure che potrebbero rendere il compito "meno sovraffaticante". Inoltre "sarebbe auspicabile l'utilizzo di attrezzatura manuale che permette di accoppiare la pelle (rulli o altro) in alternativa, almeno parzialmente, al martello".

Scheda 14 - Confezione di camicie, T-shirt, corsetteria e altra biancheria intima - Cucitura a macchina di camicie
In questo caso l'operatore, "nell'ambito di un'azienda dedita al confezionamento di camicie per uomo, procede all'attaccatura e ribattitura delle maniche delle camicie. Viene fatto uso di macchina da cucire lineare".
In particolare l'operatore è responsabile di:
- "prelevare il capo in lavorazione da un contenitore posizionato lateralmente alla postazione di lavoro;
- procedere all'effettuazione delle cuciture con uso di macchina da cucire lineare;
- riporre il capo lavorato in un ulteriore contenitore posto sempre lateralmente alla postazione di lavoro".
Nel compito analizzato si ha un **rischio medio** per l'arto destro da 4h di lavoro in poi e per l'arto sinistro da 6h in poi.

Interventi di prevenzione:
- "è opportuno garantire un'idonea progettazione della postazione di lavoro, con spazi sufficientemente ampi ed il corretto posizionamento delle attrezzature adoperate;
- 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 15 - Fabbricazione di pullover, cardigan ed altri articoli simili a maglia - Cucitura con macchina rammagliatrice
Il compito consiste nella "cucitura delle varie parti di un capo in maglia (collo, spalle, ecc.) utilizzando macchine rammagliatrici che differiscono per la finezza degli aghi. L'operatore sovrappone i singoli punti a maglia delle parti del capo da cucire insieme, infilandoli negli aghi della macchina rammagliatrice".
Nel compito analizzato si ha un **rischio medio** per l'arto destro da 4h di lavoro in poi e un **rischio elevato** da 8h in poi. Mentre per l'arto sinistro si ha un **rischio medio** da 6h in poi.

Riguardo agli **interventi di prevenzione**, anche in questo caso è opportuno garantire "una idonea progettazione della postazione di lavoro, con spazi sufficientemente ampi ed il corretto posizionamento delle attrezzature adoperate". Tuttavia dal momento che "difficilmente possono essere ipotizzate significative modifiche dei valori di produttività (ad esempio riducendo la velocità del lavoro) ed al contempo delle modalità operative (incremento del personale adibito al compito) è indispensabile programmare:
- idonei tempi di pausa e recupero;
- la rotazione giornaliera del personale adibito al lavoro con la macchina rammagliatrice, su postazioni meno inficianti per gli arti superiori".
Si ricorda che con un'adibizione alla suddetta attività "pari o inferiore a 2 ore, il rischio a carico di entrambi gli arti superiori, potrebbe essere di entità molto lieve/accettabile".

Scheda 16 - Fabbricazione pullover, cardigan ed altri articoli simili a maglia - Realizzazione maglieria a macchina
Il caso analizzato è riferito ad un "laboratorio artigianale gestito totalmente dal titolare, che si occupa direttamente di tutte le fasi del ciclo produttivo: dalla gestione del cliente, alla realizzazione del modello della maglia su misura, all'approvvigionamento del filato alla lavorazione a maglia e infine alla rifinitura. Il lavoro alla macchina per maglieria richiede alcune fasi di preparazione e impostazione dei parametri voluti (grandezza e tensione del filato, ecc.)". La produzione di ogni maglia richiede mediamente "tre ore di utilizzo della macchina per maglia rettilinea".
Nel compito presentato nella scheda l'operatore "realizza capi di maglieria azionando manualmente la macchina per maglieria rettilinea, che prevede l'avanzamento del carrello, collegato alla spola, attraverso la spinta impartita col braccio sx impugnando una manopola; con la mano dx vengono impostati o ripresi i punti che richiedono sovrapposizione del filato, ad esempio per calature o trecce, mediante l'utilizzo di un piccolo pettine metallico. L'utilizzo della macchina prevede la postura in piedi".

In questa attività si ha un **rischio medio** di sovraccarico biomeccanico solo per l'arto dx dalle 6 h di lavoro in poi (e un rischio lieve anche per l'arto sinistro dalle 6 h di lavoro in poi).

Concludiamo la presentazione di queste schede facendo riferimento ai possibili **interventi di prevenzione** nell'attività di realizzazione di maglieria a macchina.

La scheda indica che il fattore più sfavorevole è "senz'altro la presa in pinch della mano sia destra che sinistra per cui gli interventi di prevenzione dovrebbero essere mirati a migliorare ad esempio l'utensile utilizzato: si potrebbe progettare un 'pettine' con un'impugnatura meno disergonomica, sia dal punto di vista della forma sia come materiale, in modo che risulti limitato anche l'impatto delle compressioni dovute al tipo di attività e altrimenti difficilmente eliminabili".

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.

---

www.puntosicuro.it