

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 21 - numero 4594 di Martedì 03 dicembre 2019

Incidenti sul lavoro: sgancio improvviso!

Lo sgancio dell'attrezzatura dal piano pressa provoca la caduta di gravi: perché è avvenuto l'incidente? Come si sarebbe potuto evitare? L'esempio di un near miss da cui imparare.

Pubblichiamo la storia di un incidente disponibile [sul sito dell'ATS Brianza](#), che ha raccolto una serie di storie di casi veri indagati, con la speranza che l'informazione su questi eventi contribuisca a ridurre la possibilità del ripetersi ancora di infortuni con le stesse dinamiche.

Pubblicità

<#? QUI-PUBBLICITA-SCORM1-[ELSL001] ?#>

Sgancio improvviso!

Tipo di Infortunio: Caduta dall'alto di gravi

Lavorazione: Metalmeccanica / Sgancio attrezzatura da piano pressa

Descrizione infortunio

Contesto:

In un'azienda metalmeccanica si stava eseguendo un'operazione di stampaggio lamiera;

Dinamica incidente:

Durante la fase di risalita della mazza della pressa, il controstampo superiore si sganciava dallo staffaggio cadendo nella parte inferiore della attrezzatura.

Contatto:

Nessun contatto in quanto l'attrezzatura sganciata che si chiudevva, andando a riposizionarsi nelle colonne di guida dello stampo, non colpiva l'operatore.

Esito trauma

Nessun trauma in quanto trattasi solo di incidente (" near miss"), senza danni alle persone.

Perché è avvenuto l'incidente?

Determinanti dell'evento:

- Le tirelle che ancoravano lo stampo alla parte superiore della pressa si sono allentate e spostandosi hanno fatto sganciare il contro stampo superiore dallo staffaggio;
- scorretto serraggio delle viti;
- lunghezza delle viti non idonee.

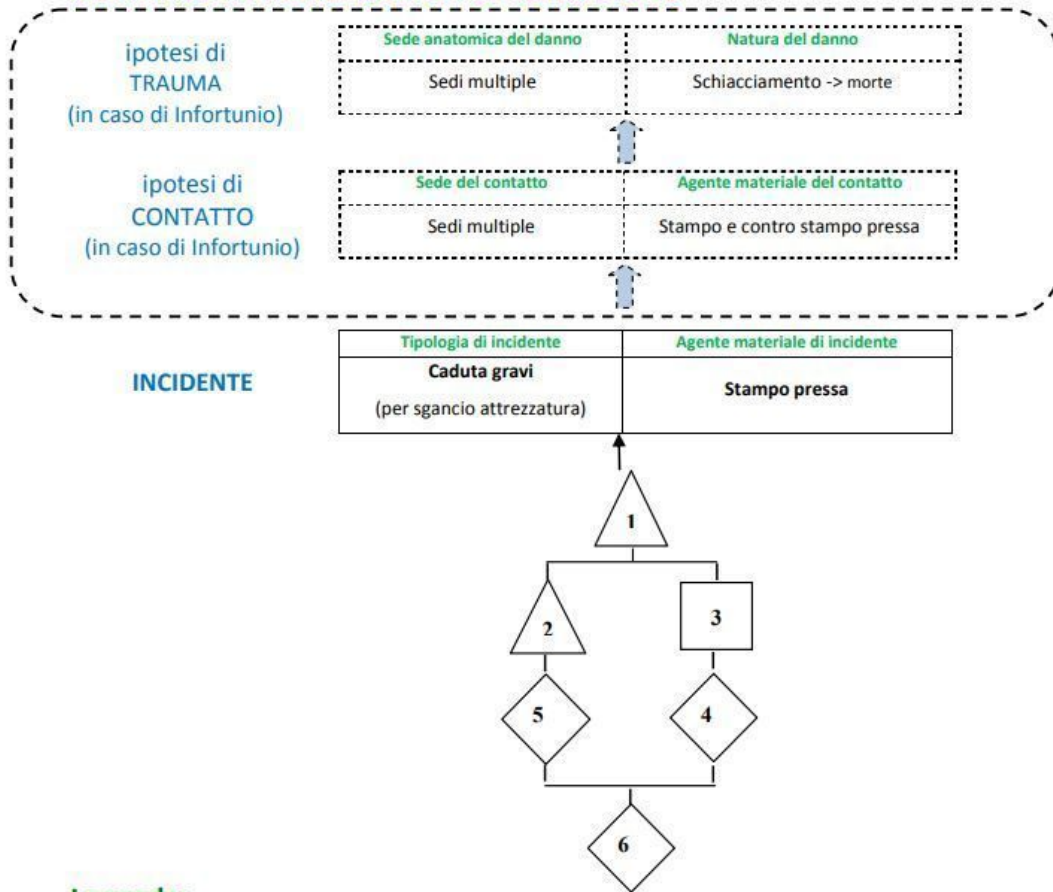
Criticità organizzative alla base dell'evento:

- Mancata individuazione di tirelle specifiche per ogni stampo;
- viti e rondelle usurate che hanno probabilmente reso il serraggio delle viti non ottimale;
- assenza di check list di controllo a fine attrezzaggio stampo per verifica corretto lavoro.

Come prevenire

- Verifica ed eliminazione delle viti di serraggio delle tirelle usurate;
- accoppiamento per ogni tipologia di stampo di specifiche viti, rondelle e tirelle (ad es. identificate con colori differenti);
- utilizzo di chiave dinamometrica per il corretto serraggio;
- predisporre una check list di controllo sulla corretta scelta e montaggio delle specifiche tirelle a fine attrezzaggio ed a fine turno da gestire insieme al Preposto del reparto

RAPPRESENTAZIONE GRAFICA DELL'INCIDENTE¹



Legenda:

| n° | Fattori di Rischio: | Descrizione: |
|---|---------------------------------------|--|
| Determinanti dell'evento: | | |
| 1 | U.M.I. (Utensili, Macchine, Impianti) | Allentamento delle tirelle blocca stampo |
| 2 | A.T. (Attività di terzi) | Scorretto serraggio delle viti |
| 3 | Mat (Materiali) | Lunghezza delle viti non idonea |
| Criticità organizzative alla base dell'evento: | | |
| 4 | Datore di Lavoro / Dirigenti | Procedura: mancata individuazione di tirelle specifiche per ogni stampo |
| 5 | | Manutenzione: viti e rondelle usurate |
| 6 | | Procedura: assenza di check list di controllo corretto attrezzaggio |

¹ Trattandosi di un incidente (non infortunio) si è mantenuta la struttura metodologica del modello SSI, ipotizzando il danno peggiore presumibile per questo tipo di incidente (sezione TRAUMA in tratteggio).

[Scarica la scheda completa \(pdf\)](#)

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