

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 19 - numero 3936 di giovedì 26 gennaio 2017

Un questionario di autovalutazione per il comparto metalmeccanico

Un questionario di autovalutazione per le aziende del comparto metalmeccanico riporta diverse check list sulla sicurezza delle macchine, sul rischio chimico, sul rischio incendio, sulla saldatura, sui fluidi lubrorefrigeranti e su alcuni agenti fisici.

Vicenza, 26 Gen ? Come abbiamo più volte ricordato sono ancora molti gli infortuni che avvengono nel **comparto metalmeccanico**; ad esempio infortuni correlati all'utilizzo di macchine, utensili o apparecchiature.

E per migliorare la prevenzione nel comparto ci soffermiamo oggi su un **questionario di autovalutazione** pubblicato sullo spazio web del Servizio Prevenzione Igiene e Sicurezza in Ambienti di Lavoro dell' Azienda ULSS 9 di Treviso.

Pubblicità

<#? QUI-PUBBLICITA-SCORM1-[EL0266] ?#>

Il "**Questionario di auto-valutazione per il comparto metalmeccanico**", realizzato dallo SPISAL dell' ULSS 6 di Vicenza, è una guida che permette di verificare periodicamente i requisiti di igiene e sicurezza della propria azienda. Dove la risposta alle domande poste dal questionario ? che corrispondono ad alcuni degli aspetti che lo SPISAL ritiene debbano essere garantiti - risulti negativa, è indispensabile un intervento specifico.

Il documento indica che comunque ogni azienda può adottare soluzioni diverse da quelle proposte "purché siano di pari efficacia preventiva".

Questi i vari **capitoli di rischio** affrontati nel documento:

- sicurezza delle macchine;
- agenti chimici, cancerogeni e mutageni;
- saldatura;
- verniciatura;
- fluidi lubro-refrigeranti;
- incendio e atmosfere esplosive;
- rumore;

- vibrazioni;
- sorveglianza sanitaria.

Riprendiamo alcune indicazioni che possono essere ricavate dalla **lista di controllo sulla sicurezza macchine**.

La lista si sofferma, in particolare, su presse e trince, presse piegatrici, calandre, torni, fresatrici, trapani, alesatrici, stozzatrici, centri di lavorazione, cesoie a coltelli circolari, troncatrici, seghe a nastro, molatrici, manutenzione e mezzi di sollevamento e trasporto.

Ad esempio riguardo alle **calandre**, alle **stozzatrici**, alle **fresatrici** e alle **alesatrici** si indica:

- le calandre devono essere "provviste di un dispositivo di sicurezza (funi di guardia o barra sensibile) interbloccato e contornante la zona pericolosa";
- le fresatrici devono essere provviste "di ripari (fissi o mobili) contro la proiezione di materiali e contro i contatti accidentali con l'utensile" e, se dotate di cambio automatico degli utensili, la zona di cambio deve essere resa inaccessibile;
- le stozzatrici, macchina utensile ad asportazione di truciolo, devono essere "dotate di un riparo con microinterruttore che copra anteriormente e lateralmente la zona di lavoro dell'utensile, della testa portautensile nonché della slitta";
- nell'alesatrice l'area pericolosa dell'utensile, gli elementi mobili pericolosi e la zona di comando devono essere segregate. E sono necessari schermi atti ad intercettare la proiezione di materiali.

Queste alcune domande per la verifica della **sicurezza dei torni**:

- "è presente un manicotto (cuffia) provvisto di microinterruttore, per proteggere i morsetti quando sporgono dal mandrino?
- eventuali leve di comando sono conformate in modo da evitare azionamenti accidentali?
- sono provvisti di schermi atti ad evitare la proiezione dei trucioli in lavorazione"?

Riprendiamo poi alcune indicazioni relative alla **lista di controllo saldatura**.

Secondo quanto riportato nel documento è necessario che:

- i posti di saldatura siano tutti dotati di impianti di aspirazione localizzata con espulsione dei fumi, previo abbattimento, all'esterno dei fumi;
- il sistema di aspirazione utilizzato garantisca la cattura degli inquinanti (la velocità di cattura deve risultare di almeno 0,5 m/sec nel punto di emissione dei fumi);
- per i materiali imbrattati di olio, che possono emettere fumi dopo la saldatura, siano stati attuati interventi per evitarne la diffusione;
- se si eseguono saldature in spazi confinati (cisterne, condotte, silos, ecc.), si osservino tutte le regole di sicurezza previste

(piano di lavoro, rilevatori di gas tossico/nocivi e di atmosfere esplosive, rilevatori della concentrazione di ossigeno, DPI per le vie respiratorie compreso l'autorespiratore, attrezzatura e procedure definite per l'eventuale recupero di una persona);

- l'aria estratta dall'impianto di aspirazione localizzata venga compensata con aria pulita di pari volume;
- se si utilizza un aspiratore mobile con annessa unità di depurazione (accettabile dove le condizioni tecniche lo rendono l'unica soluzione e i fumi non contengano sostanze mutagene, cancerogene o allergizzanti), sia installata anche una ventilazione generale forzata;
- per gli aspiratori mobili con annessa unità di depurazione, siano stabilite e rispettate procedure di manutenzione periodica;
- le singole postazioni di saldatura risultino schermate per la intercettazione della radiazione UV (in modo da non creare esposizioni indebite di altri lavoratori);
- siano stati forniti i Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) agli addetti alla saldatura (guanti isolanti, schermo per viso e occhi, scarpe, grembiuli di cuoio o altro materiale ignifugo)".

Inoltre "viene curata l'informazione e la formazione sulla necessità di utilizzare i DPI e sulla loro funzione? Viene costantemente verificato l'uso corretto dei DPI? I saldatori sono sottoposti ai controlli sanitari preventivi e periodici? Nelle operazioni di molatura con flessibile, se frequenti, viene utilizzato un sistema di aspirazione"?

Riprendiamo in conclusione dal documento anche qualche spunto di prevenzione relativo ai **fluidi lubro-refrigeranti (FLR)**, fluidi che devono essere "scelti in base all'esame delle Schede dei dati di Sicurezza, FLR a bassa tossicità (dearomatizzati, trattati al solvente, esenti da additivi cancerogeni, ecc.)".

Queste alcune indicazioni che si possono trarre dalla lista di controllo:

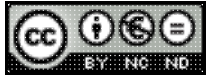
- le lavorazioni che sviluppano aerosol o nebbie devono essere isolate dal resto delle lavorazioni allo scopo di limitare al minimo il numero di lavoratori esposti;
- devono essere state effettuate indagini analitiche per verificare la presenza e la quantità di fluidi lubrorefrigeranti nell'aria degli ambienti di lavoro;
- in presenza di inquinamento degli ambienti di lavoro da nebbie d'olio, devono essere stati applicati sistemi di aspirazione localizzata sulle macchine utensili, con espulsione all'esterno;
- se è installata l'aspirazione forzata per la cattura delle nebbie d'olio, bisogna provvedere a compensare l'aria estratta con l'adduzione di altrettanta pulita;
- i fusti dei fluidi lubrorefrigeranti devono essere stati depositati in un sito apposito e collocati all'interno di bacini in modo tale da contenere eventuali sversamenti;

Inoltre "sono stati forniti idonei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) agli addetti alle macchine utensili che impiegano FLR (scarpe, guanti, grembiuli, occhiali)? Viene curata l'informazione e la formazione sulla necessità di utilizzare i DPI e sulla loro funzione? Viene costantemente verificato l'uso corretto dei DPI? Sono a disposizione dei dipendenti strutture e mezzi per un'igiene personale accurata e frequente? I lavoratori esposti ad oli minerali e quelli che impiegano oli lubrorefrigeranti sono sottoposti ai controlli sanitari preventivi e periodici?"

Segnaliamo, infine, che l'ultima pagina del questionario contiene l'elenco della documentazione da tenere in azienda, a disposizione dell'Organo di vigilanza.

" Questionario di auto-valutazione per il comparto metalmeccanico", documento a cura dello SPISAL dell'ULSS 6 di Vicenza (formato PDF, 111 kB).

RTM



Questo articolo è pubblicato sotto una Licenza Creative Commons.

www.puntosicuro.it