

POLITECNA

SERVIZI TECNICI E AMBIENTALI INTEGRATI PER LE AZIENDE

Via Fermi, 83 - Angolo S.S. Briantea - 22030 Orsenigo (CO)

Tel. 031/631325-631509 - Fax 031/632803

Codice fiscale e Partita Iva 01987040134

Reg. Imprese di Como n. 01987040134 REA n. 232077

Internet: www.politecna.it e-mail: politecna@politecna.it



di noi ti puoi fidare



POLITECNA

SERVIZI TECNICI E AMBIENTALI INTEGRATI PER LE AZIENDE



POLITECNA

Sede Legale:

Via Fermi n. 83 - 22030 ORSENIGO CO

Tel: 031/631325

Fax: 031/632803

Cod. Fisc. e P.IVA: 01987040134

E-mail: politecna@politecna.it

<http://www.politecna.it>

Insedimento produttivo:

Via Fermi n. 83 - 22030 ORSENIGO CO

"LA VALUTAZIONE DEL RISCHIO MACCHINE/ATTREZZATURE MANUALI, MOVIMENTAZIONE DEI CARICHI, USO DEI VIDEOTERMINALI"

Allegato al Documento generale di Valutazione dei Rischi - Art 28 D.Lgs. 81/08

TITOLO III - USO DELLE ATTREZZATURE DI LAVORO E DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

TITOLO VI - MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI

TITOLO VII - ATTREZZATURE MUNITE DI VIDEOTERMINALI

INDICE DELLE SEZIONI DEL PRESENTE DOCUMENTO:

- 1 - Premessa, riferimenti legislativi e normativi, metodi di valutazione e formazione
- 2 - Valutazione specifica del rischio macchine distinta per reparto con sezione riassuntiva "priorità degli interventi"
- 3 - Valutazione specifica del rischio attrezzature manuali
- 4 - Valutazione specifica del rischio da movimentazione dei carichi
- 5 - Valutazione specifica del rischio da uso dei videoterminali

VERSIONE DIMOSTRATIVA

ORSENIGO, li 15 Gennaio 2011

Rev: 1 maggio 2011

Il Datore di Lavoro

Il Responsabile del
Servizio Prevenzione e Protezione

La Società di Consulenza

Il RLS

Il Medico Competente



PREMESSA

Il Datore di lavoro, in ottemperanza dell'art. 17 comma 1 del D.Lgs 81/08, ha effettuato la valutazione dei rischi connessi a:

- attrezzature di lavoro;
- movimentazione dei carichi;
- uso delle attrezzature munite di videoterminale.

Il presente documento intende essere, oltre che applicazione dell'art. 28 comma 2 del D.Lgs 81/08, valido strumento per la gestione della sicurezza, la programmazione e verifica degli interventi di adeguamento e/o miglioramento per attrezzature e movimentazione dei carichi.

Gli interventi saranno effettuati sotto la supervisione del Datore di Lavoro che si avvarrà per la loro realizzazione di risorse interne e/o esterne dell'azienda.

La verifica dello stato di attuazione degli interventi di adeguamento avverrà periodicamente.

Si specifica che la valutazione effettuata sulle attrezzature è relativa al rischio fisico (meccanico e/o elettrico) cui sono esposti i lavoratori.

Ulteriori fattori di rischio derivanti dall'utilizzo delle attrezzature e le relative misure di prevenzione e protezione sono oggetto di valutazioni specifiche di cui si riportano le principali:

- esposizione ad agenti cancerogeni (Titolo IX, capo II del D.Lgs 81/08);
- esposizione ad agenti chimici (Titolo IX, capo I del D.Lgs 81/08);
- esposizione ad agenti biologici (Titolo X del D.Lgs 81/08);
- esposizione a rumore (Titolo VIII, capo II del D.Lgs 81/08);
- esposizione a vibrazioni (Titolo VIII, capo III del D.Lgs 81/08).

Titolo III

USO DELLE ATTREZZATURE DI LAVORO E DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Art. 71 (Obblighi del datore di lavoro).

1. Il datore di lavoro mette a disposizione dei lavoratori attrezzature conformi ai requisiti di cui all'articolo precedente, idonee ai fini della salute e sicurezza e adeguate al lavoro da svolgere o adattate a tali scopi che devono essere utilizzate conformemente alle disposizioni legislative di recepimento delle direttive comunitarie.
2. All'atto della scelta delle attrezzature di lavoro, il datore di lavoro prende in considerazione:
 - a) le condizioni e le caratteristiche specifiche del lavoro da svolgere;
 - b) i rischi presenti nell'ambiente di lavoro;
 - c) i rischi derivanti dall'impiego delle attrezzature stesse
 - d) i rischi derivanti da interferenze con le altre attrezzature già in uso.
3. Il datore di lavoro, al fine di ridurre al minimo i rischi connessi all'uso delle attrezzature di lavoro e per impedire che dette attrezzature possano essere utilizzate per operazioni e secondo condizioni per le quali non sono adatte, adotta adeguate misure tecniche ed organizzative, tra le quali quelle dell' ALLEGATO VI.
4. Il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché:
 - a) le attrezzature di lavoro siano:
 - 1) installate ed utilizzate in conformità alle istruzioni d'uso;
 - 2) oggetto di idonea manutenzione al fine di garantire nel tempo la permanenza dei requisiti di sicurezza di cui all'articolo 70 e siano corredate, ove necessario, da apposite istruzioni d'uso e libretto di manutenzione;
 - 3) assoggettate alle misure di aggiornamento dei requisiti minimi di sicurezza stabilite con specifico provvedimento regolamentare adottato in relazione alle prescrizioni di cui all'articolo 18, comma 1, lettera z);
 - b) siano curati la tenuta e l'aggiornamento del registro di controllo delle attrezzature di lavoro per cui lo stesso è previsto.
5. Le modifiche apportate alle macchine quali definite all'articolo 1, comma 2, del decreto del Presidente della Repubblica 24 luglio 1996, n. 459, per migliorarne le condizioni di sicurezza non configurano immissione sul mercato ai sensi dell'articolo 1, comma 3, secondo periodo, sempre che non comportino modifiche delle modalità di utilizzo e delle prestazioni previste dal costruttore.
6. Il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché il posto di lavoro e la posizione dei lavoratori durante l'uso delle attrezzature presentino requisiti di sicurezza e rispondano ai principi dell'ergonomia.
7. Qualora le attrezzature richiedano per il loro impiego conoscenze o responsabilità particolari in relazione ai loro rischi specifici, il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché:
 - a) l'uso dell'attrezzatura di lavoro sia riservato ai lavoratori allo scopo incaricati che abbiano ricevuto una formazione adeguata e specifica;
 - b) in caso di riparazione, di trasformazione o manutenzione, i lavoratori interessati siano qualificati in maniera specifica per svolgere detti compiti.
8. Fermo restando quanto disposto al comma 4, il datore di lavoro provvede affinché:
 - 1) le attrezzature di lavoro la cui sicurezza dipende dalle condizioni di installazione siano sottoposte a un controllo iniziale (dopo l'installazione e prima della messa in esercizio) e ad un controllo dopo ogni montaggio in un nuovo cantiere o in una nuova località di impianto, al fine di assicurarne l'installazione corretta e il buon funzionamento;
 - 2) le attrezzature soggette a influssi che possono provocare deterioramenti suscettibili di dare origine a situazioni pericolose siano sottoposte:
 1. a controlli periodici, secondo frequenze stabilite in base alle indicazioni fornite dai fabbricanti, ovvero dalle norme di buona tecnica, o in assenza di queste ultime, desumibili dai codici di buona prassi;
 2. a controlli straordinari al fine di garantire il mantenimento di buone condizioni di sicurezza, ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze pregiudizievoli per la sicurezza delle attrezzature di lavoro, quali riparazioni trasformazioni, incidenti, fenomeni naturali o periodi prolungati di inattività.
 - c) i controlli di cui alle lettere a) e b) sono volti ad assicurare il buono stato di conservazione e l'efficienza a fini di sicurezza delle attrezzature di lavoro e devono essere effettuati da persona competente.
9. I risultati dei controlli di cui al comma 8 devono essere riportati per iscritto e, almeno quelli relativi agli ultimi tre anni, devono essere conservati e tenuti a disposizione degli organi di vigilanza.
10. Qualora le attrezzature di lavoro di cui al comma 8 siano usate al di fuori della sede dell'unità produttiva devono essere accompagnate da un documento attestante l'esecuzione dell'ultimo controllo con esito positivo.
11. Oltre a quanto previsto dal comma 8, il datore di lavoro sottopone le attrezzature di lavoro riportate in ALLEGATO VII a verifiche periodiche, con la frequenza indicata nel medesimo allegato. La prima di tali verifiche è effettuata dall'ISPESL e le successive dalle ASL. Le verifiche sono onerose e le spese per la loro effettuazione sono a carico del datore di lavoro.

12. Per l'effettuazione delle verifiche di cui al comma 11, le ASL e l'ISPESL possono avvalersi del supporto di soggetti pubblici o privati abilitati. I soggetti privati abilitati acquistano la qualifica di incaricati di pubblico servizio e rispondono direttamente alla struttura pubblica titolare della funzione.

13. Le modalità di effettuazione delle verifiche periodiche di cui all' ALLEGATO VII, nonché i criteri per l'abilitazione dei soggetti pubblici o privati di cui al comma precedente sono stabiliti con decreto del Ministro del lavoro e della previdenza sociale e del Ministro della salute, sentita con la Conferenza permanente per i rapporti tra Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano, da adottarsi entro dodici mesi dalla data di entrata in vigore del presente decreto.

14. Con decreto del Ministro del lavoro e della previdenza sociale, sentiti i Ministri della salute e dello sviluppo economico, d'intesa con la Conferenza permanente per i rapporti tra Stato, Regioni e province autonome di Trento e di Bolzano e sentita la Commissione consultiva di cui all'articolo 6, vengono apportate le modifiche all' ALLEGATO VII relativamente all'elenco delle attrezzature di lavoro da sottoporre alle verifiche di cui al comma 11.

Art. 73 (Informazione e formazione).

1. Nell'ambito degli obblighi di cui agli articoli 36 e 37 il datore di lavoro provvede, affinché per ogni attrezzatura di lavoro messa a disposizione, i lavoratori incaricati dell'uso dispongano di ogni necessaria informazione e istruzione e ricevano una formazione adeguata in rapporto alla sicurezza relativamente:

- a) alle condizioni di impiego delle attrezzature;
- b) alle situazioni anormali prevedibili.

2. Il datore di lavoro provvede altresì a informare i lavoratori sui rischi cui sono esposti durante l'uso delle attrezzature di lavoro, sulle attrezzature di lavoro presenti nell'ambiente immediatamente circostante, anche se da essi non usate direttamente, nonché sui cambiamenti di tali attrezzature.

3. Le informazioni e le istruzioni d'uso devono risultare comprensibili ai lavoratori interessati.

4. Il datore di lavoro provvede affinché i lavoratori incaricati dell'uso delle attrezzature che richiedono conoscenze e responsabilità particolari di cui all'articolo 71, comma 7, ricevano una formazione adeguata e specifica, tale da consentirne l'utilizzo delle attrezzature in modo idoneo e sicuro, anche in relazione ai rischi che possano essere causati ad altre persone.

5. In sede di Conferenza permanente per i rapporti tra Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano sono individuate le attrezzature di lavoro per le quali è richiesta una specifica abilitazione degli operatori nonché le modalità per il riconoscimento di tale abilitazione, i soggetti formatori, la durata, gli indirizzi ed i requisiti minimi di validità della formazione.

Allegato IV

"Requisiti dei luoghi di lavoro".

Allegato V

"Requisiti di sicurezza delle attrezzature di lavoro costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto, o messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente alla data della loro emanazione".

Allegato VI

"Disposizioni concernenti l'uso delle attrezzature di lavoro".

Allegato VII

"Verifica di attrezzature".

DECRETO LEGISLATIVO 27 GENNAIO 2010, N. 17

Attuazione della direttiva 2006/42/CE, relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE relativa agli ascensori.

Art. 1 (Campo d'applicazione)

1. Le norme del presente decreto legislativo si applicano ai seguenti prodotti, così come definiti all'articolo 2:

- a) macchine;
- b) attrezzature intercambiabili;
- c) componenti di sicurezza;
- d) accessori di sollevamento;
- e) catene, funi e cinghie;
- f) dispositivi amovibili di trasmissione meccanica;
- g) quasi-macchine.

Art. 2 (Definizioni)

1. Ai fini del presente decreto legislativo si intende per: "macchina" uno dei prodotti elencati all'articolo 1, comma 1, lettere da a) ad f).

2. Si applicano le definizioni seguenti:

a) «macchina» propriamente detta:

1) insieme equipaggiato o destinato ad essere equipaggiato di un sistema di azionamento diverso dalla forza umana o animale diretta, composto di parti o di componenti, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro solidamente per un'applicazione ben determinata;

2) insieme di cui al numero 1), al quale mancano solamente elementi di collegamento al sito di impiego o di allacciamento alle fonti di energia e di movimento;

3) insieme di cui ai numeri 1) e 2), pronto per essere installato e che può funzionare solo dopo essere stato montato su un mezzo di trasporto o installato in un edificio o in una costruzione;

4) insieme di macchine, di cui ai numeri 1), 2) e 3), o di quasi-macchine, di cui alla lettera g), che per raggiungere uno stesso risultato sono disposti e comandati in modo da avere un funzionamento solidale;

5) insieme di parti o di componenti, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro solidamente e destinati al sollevamento di pesi e la cui unica fonte di energia è la forza umana diretta;

b) «attrezzatura intercambiabile»: dispositivo che, dopo la messa in servizio di una macchina o di un trattore, è assemblato alla macchina o al trattore dall'operatore stesso al fine di modificarne la funzione o apportare una nuova funzione, nella misura in cui tale attrezzatura non è un utensile;

c) «componente di sicurezza»: componente:

1) destinato ad espletare una funzione di sicurezza;

2) immesso sul mercato separatamente;

3) il cui guasto ovvero malfunzionamento, mette a repentaglio la sicurezza delle persone;

4) che non è indispensabile per lo scopo per cui è stata progettata la macchina o che per tale funzione può essere sostituito con altri componenti.

d) «accessori di sollevamento»: componenti o attrezzature non collegate alle macchine per il sollevamento, che consentono la presa del carico, disposti tra la macchina e il carico oppure sul carico stesso, oppure destinati a divenire parte integrante del carico e ad essere immessi sul mercato separatamente; anche le imbracature e le loro componenti sono considerate accessori di sollevamento;

e) «catene, funi e cinghie»: catene, funi e cinghie progettate e costruite a fini di sollevamento come parte integrante di macchine per il sollevamento o di accessori di sollevamento;

f) «dispositivi amovibili di trasmissione meccanica»: componenti amovibili destinati alla trasmissione di potenza tra una macchina semovente o un trattore e una macchina azionata, mediante collegamento al primo supporto fisso di quest'ultima; tali dispositivi, ove immessi sul mercato muniti di ripari, sono considerati come un singolo prodotto;

g) «quasi-macchine»: insieme che costituiscono quasi una macchina, ma che, da soli, non sono in grado di garantire un'applicazione ben determinata; un sistema di azionamento è una quasi-macchina; le quasi-macchine sono unicamente destinate ad essere incorporate o assemblate ad altre macchine o ad altre quasi-macchine o apparecchi

per costituire una macchina disciplinata dal presente decreto;

h) «immissione sul mercato»: prima messa a disposizione, all'interno della Comunità, a titolo oneroso o gratuito, di una macchina o di una quasi-macchina a fini di distribuzione o di utilizzazione;

i) «fabbricante»: persona fisica o giuridica che progetta e/o realizza una macchina o una quasi-macchina oggetto del presente decreto, ed è responsabile della conformità della macchina o della quasi-macchina con il presente decreto ai fini dell'immissione sul mercato con il proprio nome o con il proprio marchio ovvero per uso personale; in mancanza di un fabbricante quale definito sopra, è considerato fabbricante la persona fisica o giuridica che immette sul mercato o mette in servizio una macchina o una quasi-macchina oggetto del presente decreto legislativo;

l) «mandatario»: qualsiasi persona fisica o giuridica stabilita all'interno della Comunità che abbia ricevuto mandato scritto dal fabbricante per eseguire a suo nome, in tutto o in parte, gli obblighi e le formalità connesse con il presente decreto legislativo;

m) «messa in servizio»: primo utilizzo, conforme alla sua destinazione, all'interno della Comunità, di una macchina oggetto del presente decreto legislativo;

n) «norma armonizzata»: specifica tecnica adottata da un organismo di normalizzazione, ovvero il Comitato europeo di normalizzazione (CEN), il Comitato europeo di normalizzazione elettrotecnica (CENELEC) o l'Istituto europeo per le norme di telecomunicazione (ETSI), nel quadro di un mandato rilasciato dalla Commissione europea

conformemente alle procedure istituite dalla direttiva 98/34/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 giugno 1998, che prevede un procedura d'informazione nel settore delle norme e delle regolamentazioni tecniche e delle regole relative ai servizi della società dell'informazione, e non avente carattere vincolante.

DECRETO MINISTERIALE 1 DICEMBRE 2004, N. 329

Verifiche periodiche e manutenzioni attrezzature a pressione

- Manutenzione ordinaria e corretto funzionamento: con le modalità e la frequenza indicate nel libretto d'uso e manutenzione del produttore

- Verifica funzionamento - ogni 3 anni

La verifica di funzionamento consiste:

a) nella constatazione della rispondenza delle condizioni di effettivo utilizzo con quanto indicato nella dichiarazione di messa in servizio, nelle istruzioni d'uso del fabbricante e, ove prescritto, nell'attestazione contenuta nella dichiarazione di messa in servizio;

b) nella constatazione della funzionalità degli accessori di sicurezza. La verifica di funzionalità dei predetti accessori di sicurezza può essere effettuata con prove a banco, con simulazioni, oppure, ove non pregiudizievole per le condizioni di esercizio, determinandone l'intervento in opera. In particolare per le valvole di sicurezza, la verifica può consistere nell'accertamento di avvenuta taratura entro i limiti temporali stabiliti dal fabbricante e comunque entro i limiti relativi alle periodicità delle verifiche di riqualificazione.

- Verifica integrità - ogni 10 anni

1. La verifica di integrità consiste nell'ispezione delle varie membrature mediante esame visivo eseguito dall'esterno e dall'interno, ove possibile, in controlli spessimetrici ed eventuali altri controlli che si rendano necessari a fronte di situazioni evidenti di danno.

2. Ove nella rilevazione visiva e strumentale o solamente strumentale si riscontrano difetti che possono in qualche modo pregiudicare l'ulteriore esercibilità dell'attrezzatura, vengono intraprese, per l'eventuale autorizzazione da parte del soggetto preposto, le opportune indagini supplementari atte a stabilire non solo l'entità del difetto ma anche la sua possibile origine. Ciò al fine di intraprendere le azioni più opportune di ripristino della integrità strutturale del componente, oppure a valutarne il grado di sicurezza commisurato al tempo di ulteriore esercibilità con la permanenza dei difetti riscontrati.

3. Per le attrezzature di cui all'articolo 1 del DM in oggetto che lavorano in condizioni di regime tali per cui possono essere significativi fenomeni di scorrimento viscoso, oltre ai controlli di cui ai commi precedenti, si osservano le prescrizioni tecniche vigenti in materia.

4. Quando l'attrezzatura ha caratteristiche tali da non consentire adeguate condizioni di accessibilità all'interno o risulta comunque non ispezionabile esaustivamente, l'ispezione è integrata, limitatamente alle camere non ispezionabili, con una prova di pressione a 1.125 volte la pressione PS che può essere effettuata utilizzando un fluido allo stato liquido.

5. La non completa ispezionabilità può essere conseguente alla presenza, su parti rappresentative del recipiente, di masse interne o rivestimenti interni o esterni inamovibili, anche parzialmente, o la cui rimozione risulti pregiudizievole per l'integrità delle membrature o dei rivestimenti o delle masse stesse.

6. La prova di pressione idraulica può essere sostituita, in caso di necessità e previa predisposizione da parte dell'utente di opportuni provvedimenti di cautela, con una prova di pressione con gas (aria o gas inerte) ad un valore di 1,1 volte la pressione PS. In tale caso dovranno essere prese tutte le misure previste dal decreto del Presidente della Repubblica 27 aprile 1955, n. 547, per tale tipo di collaudo e la prova deve avere una durata minima di due ore durante le quali deve essere verificata l'assenza della caduta di pressione.

NORMA UNI EN 294

Norma UNI EN 294 - Sicurezza delle macchine - Distanze per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori.

La presente norma stabilisce i valori delle distanze di sicurezza per impedire che persone di età uguale o maggiore di tre anni possano raggiungere zone pericolose con gli arti superiori. Tali distanze si applicano quando è possibile ottenere un adeguato livello di sicurezza con il solo allontanamento.

In particolare le aperture e la loro distanza dalle zone pericolose sono valutate ipotizzando l'introduzione di falangi, dita, mani e braccia.

NORMA UNI EN 953

Norma UNI EN 953 - Sicurezza del macchinario - Ripari - Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di

ripari.

La norma specifica i requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari il cui obiettivo principale è la protezione delle persone dai pericoli meccanici.

NORMA UNI EN 1088

Norma UNI EN 1088 - Sicurezza del macchinario - Dispositivi di interblocco associati ai ripari - Principi di progettazione e di scelta Ripari - Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari.

La norma specifica i principi di progettazione e scelta, indipendentemente dalla natura della sorgente di energia, dei dispositivi di interblocco associati ai ripari e fornisce i requisiti specificatamente destinati ai dispositivi di interblocco elettrici.

Si specifica che la dizione di "micro di blocco" utilizzata all'interno della presente relazione individua il "dispositivo di interblocco" definito come segue al punto 3.1 della norma UNI1088: dispositivo meccanico, elettrico o di altro tipo, il cui scopo è di impedire agli elementi di una macchina di funzionare in condizioni specificate (generalmente finché il riparo non sia chiuso).

CRITERI DI VALUTAZIONE DEI RISCHI

Per una corretta individuazione delle fonti di pericolo e per la valutazione dei rischi conseguenti, si è proceduto con il seguente metodo:

- 1 - Analisi preliminare dell'edificio o complesso e dell'attività lavorativa;
- 2 - Analisi della documentazione tecnica disponibile presso l'archivio della società.
- 3 - Valutazione dei singoli rischi e compilazione dei documenti specifici (esempio documento specifico "La valutazione del rischio macchine").
- 4 - Indicazione al committente delle opere di adeguamento da eseguire.
- 5 - Verifica della nuova situazione e approntamento del presente documento.

L'individuazione dei fattori di rischio relativa all'attività è stata definita anche con il contributo del personale addetto e principalmente con il contributo del Datore di Lavoro e del Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione.

La stima di ciascuna situazione pericolosa individuata, al fine di valutarne la gravità è stata eseguita sulla base di apposite scale graduali semiquantitative del livello di danno ipotizzabile (D), della probabilità che questo si verifichi (P) e del livello di rischio conseguente (R), determinato come prodotto dei precedenti ($R = P * D$).

Più specificatamente:

- la scala delle **probabilità "P"** (vedere Tab. 1) fa riferimento all'esistenza di una correlazione fra la carenza riscontrata e il verificarsi di conseguenze dannose per tutto il personale;
- la scala del **livello di danno "D"** (vedere Tab. 2) fa riferimento al livello di gravità in termini di danni alla salute o di incolumità dei lavoratori, in conseguenza del verificarsi dell'evento;
- la scala di **rischio "R"** (vedere Tab. 3) quantifica la potenzialità complessiva del rischio preso in esame, permettendo pertanto di definire la priorità degli interventi di protezione e prevenzione da adottare e la loro programmazione temporale.
Per i rischi con potenzialità complessiva R maggiore di 9 sono stati individuati gli adeguamenti.
I rischi con potenzialità complessiva R minore o uguale a 9 sono stati segnalati al fine di intervenire successivamente per ridurre il rischio.

Tabella 1: Scala delle probabilità "P"

Valore	Livello	Definizione
5	Altamente probabile	<ul style="list-style-type: none"> ● Esiste una correlazione diretta tra la mancanza rilevata ed il verificarsi del danno ipotizzato per i lavoratori. ● Si sono già verificati danni per la stessa mancanza rilevata nella stessa Azienda o in aziende simili o in situazioni operative simili (consultare le fonti di dati su infortuni e malattie professionali, dell'Azienda, dell'ASL, dell'ISPESL, ecc...). ● Il verificarsi del danno conseguente la mancanza rilevata non susciterebbe alcuno stupore in Azienda.
4	Probabile	<ul style="list-style-type: none"> ● La mancanza rilevata può provocare un danno, anche se non in modo automatico o diretto. ● E' noto qualche episodio in cui alla mancanza ha fatto seguito il danno. ● Il verificarsi del danno ipotizzato, susciterebbe una moderata sorpresa in Azienda.
3	Poco probabile	<ul style="list-style-type: none"> ● La mancanza rilevata può provocare un danno solo in circostanze sfortunate di eventi. ● Sono noti solo rarissimi episodi già verificatisi. ● Il verificarsi del danno ipotizzato susciterebbe grande sorpresa.
2	Improbabile	<ul style="list-style-type: none"> ● La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti. ● Non sono noti episodi già verificatisi. ● Il verificarsi del danno susciterebbe incredulità.
1	Non prevedibile	<ul style="list-style-type: none"> ● La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

Tabella 2: Scala dell'entità del danno "D"

Valore	Livello	Definizione
5	Gravissimo	<ul style="list-style-type: none"> ● Infortunio o episodio di esposizione acuta con effetti letali o di invalidità totale. ● Esposizione cronica con effetti letali e/o totalmente invalidanti.
4	Grave	<ul style="list-style-type: none"> ● Infortunio o episodio di esposizione acuta con effetti di invalidità parziale o lunga inabilità. ● Esposizione cronica con effetti irreversibili, parzialmente invalidanti o lunga inabilità.
3	Medio	<ul style="list-style-type: none"> ● Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità rapidamente reversibile. ● Esposizione cronica con effetti reversibili.
2	Lieve	<ul style="list-style-type: none"> ● Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile. ● Esposizione cronica con effetti rapidamente reversibili.
1	Irrilevante	<ul style="list-style-type: none"> ● Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

Tabella 3: Scala di potenzialità del rischio "R" (P*D) ⁽¹⁾

P	D					R
5	5	10	15	20	25	>=16 MOLTO ALTO Azioni correttive indilazionabili/immediate
4	4	8	12	16	20	10-15 ALTO Azioni correttive indilazionabili
3	3	6	9	12	15	6-9 MEDIO Azioni correttive urgenti
2	2	4	6	8	10	3-5 BASSO Azioni correttive da segnalare in programmazione
1	1	2	3	4	5	<=2 IRRILEVANTE Eventuali azioni migliorative da segnalare in programmazione

(1) Qualora il livello di rischio valutato venga classificato come residuo le azioni da intraprendere sono quelle per il mantenimento dello stesso.

Capo III GESTIONE DELLA PREVENZIONE NEI LUOGHI DI LAVORO

Sezione I MISURE DI TUTELA E OBBLIGHI

Art. 20 (Obblighi del Lavoratori).

1. Ogni lavoratore deve prendersi cura della propria salute e sicurezza e di quella delle altre persone presenti sul luogo di lavoro, su cui ricadono gli effetti delle sue azioni o omissioni, conformemente alla sua formazione, alle istruzioni e ai mezzi forniti dal datore di lavoro.
2. I lavoratori devono in particolare:
 - a) contribuire, insieme al datore di lavoro, ai dirigenti e ai preposti, all'adempimento degli obblighi previsti a tutela della salute e sicurezza sui luoghi di lavoro;
 - b) osservare le disposizioni e le istruzioni impartite dal datore di lavoro, dai dirigenti e dai preposti, ai fini della protezione collettiva ed individuale;
 - c) utilizzare correttamente le attrezzature di lavoro, le sostanze e i preparati pericolosi, i mezzi di trasporto e, nonché i dispositivi di sicurezza;
 - d) utilizzare in modo appropriato i dispositivi di protezione messi a loro disposizione;
 - e) segnalare immediatamente al datore di lavoro, al dirigente o al preposto le deficienze dei mezzi e dei dispositivi di cui alle lettere c) e d), nonché qualsiasi eventuale condizione di pericolo di cui vengano a conoscenza, adoperandosi direttamente, in caso di urgenza, nell'ambito delle proprie competenze e possibilità e fatto salvo l'obbligo di cui alla lettera f) per eliminare o ridurre le situazioni di pericolo grave e incombente, dandone notizia al rappresentante dei lavoratori per la sicurezza;
 - f) non rimuovere o modificare senza autorizzazione i dispositivi di sicurezza o di segnalazione o di controllo;
 - g) non compiere di propria iniziativa operazioni o manovre che non sono di loro competenza ovvero che possono compromettere la sicurezza propria o di altri lavoratori;
 - h) partecipare ai programmi di formazione e di addestramento organizzati dal datore di lavoro;
 - i) sottoporsi ai controlli sanitari previsti dal presente decreto legislativo o comunque disposti dal medico competente.
3. I lavoratori di aziende che svolgono attività in regime di appalto o subappalto, devono esporre apposita tessera di riconoscimento, corredata di fotografia, contenente le generalità del lavoratore e l'indicazione del datore di lavoro. Tale obbligo grava anche in capo ai lavoratori autonomi che esercitano direttamente la propria attività nel medesimo luogo di lavoro, i quali sono tenuti a provvedervi per proprio conto.

Sezione IV FORMAZIONE, INFORMAZIONE E ADDESTRAMENTO

Art. 36 (Informazione ai lavoratori)

1. Il datore di lavoro provvede affinché ciascun lavoratore riceva una adeguata informazione:
 - a) sui rischi per la salute e sicurezza sul lavoro connessi alla attività della impresa in generale;
 - b) sulle procedure che riguardano il primo soccorso, la lotta antincendio, l'evacuazione dei luoghi di lavoro;
 - c) sui nominativi dei lavoratori incaricati di applicare le misure di cui agli articoli 45 e 46;
 - d) sui nominativi del responsabile e degli addetti del servizio di prevenzione e protezione, e del medico competente.
2. Il datore di lavoro provvede altresì affinché ciascun lavoratore riceva una adeguata informazione:
 - a) sui rischi specifici cui è esposto in relazione all'attività svolta, le normative di sicurezza e le disposizioni aziendali in materia;
 - b) sui pericoli connessi all'uso delle sostanze e dei preparati pericolosi sulla base delle schede dei dati di sicurezza previste dalla normativa vigente e dalle norme di buona tecnica;
 - c) sulle misure e le attività di protezione e prevenzione adottate.
3. Il datore di lavoro fornisce le informazioni di cui al comma 1, lettere a,) e al comma 2, lettere a), b) e c), anche ai lavoratori di cui all'articolo 3, comma 9.
4. Il contenuto della informazione deve essere facilmente comprensibile per i lavoratori e deve consentire loro di acquisire le relative conoscenze. Ove la informazione riguardi lavoratori immigrati, essa avviene previa verifica della comprensione della lingua utilizzata nel percorso informativo.

Art. 37 (Formazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti).

1. Il datore di lavoro assicura che ciascun lavoratore riceva una formazione sufficiente ed adeguata in materia di

salute e sicurezza, anche rispetto alle conoscenze linguistiche, con particolare riferimento a:

a) concetti di rischio, danno, prevenzione, protezione, organizzazione della prevenzione aziendale, diritti e doveri dei vari soggetti aziendali, organi di vigilanza, controllo, assistenza;

b) rischi riferiti alle mansioni e ai possibili danni e alle conseguenti misure e procedure di prevenzione e protezione caratteristici del settore o comparto di appartenenza dell'azienda.

2. La durata, i contenuti minimi e le modalità della formazione di cui al comma 1 sono definiti mediante accordo in sede di Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano adottato, previa consultazione delle parti sociali, entro il termine di dodici mesi dalla data di entrata in vigore del presente decreto legislativo.

3. Il datore di lavoro assicura, altresì, che ciascun lavoratore riceva una formazione sufficiente ed adeguata in merito ai rischi specifici di cui ai titoli del presente decreto successivi al I. Ferme restando le disposizioni già in vigore in materia, la formazione di cui al periodo che precede è definita mediante l'accordo di cui al comma 2.

4. La formazione e, ove previsto, l'addestramento specifico devono avvenire in occasione:

a) della costituzione del rapporto di lavoro o dell'inizio dell'utilizzazione qualora si tratti di somministrazione di lavoro;

b) del trasferimento o cambiamento di mansioni;

c) della introduzione di nuove attrezzature di lavoro o di nuove tecnologie, di nuove sostanze e preparati pericolosi.

5. L'addestramento viene effettuato da persona esperta e sul luogo di lavoro.

6. La formazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti deve essere periodicamente ripetuta in relazione all'evoluzione dei rischi o all'insorgenza di nuovi rischi.

7. I preposti ricevono a cura del datore di lavoro e in azienda, un'adeguata e specifica formazione e un aggiornamento periodico in relazione ai propri compiti in materia di salute e sicurezza del lavoro. I contenuti della formazione di cui al presente comma comprendono:

a) principali soggetti coinvolti e i relativi obblighi;

b) definizione e individuazione dei fattori di rischio;

c) valutazione dei rischi;

d) individuazione delle misure tecniche, organizzative e procedurali di prevenzione e protezione.

8. I soggetti di cui all'articolo 21, comma 1, possono avvalersi dei percorsi formativi appositamente definiti, tramite l'accordo di cui al comma 2, in sede di Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano.

9. I lavoratori incaricati dell'attività di prevenzione incendi e lotta antincendio, di evacuazione dei luoghi di lavoro in caso di pericolo grave ed immediato, di salvataggio, di primo soccorso e, comunque, di gestione dell'emergenza devono ricevere un'adeguata e specifica formazione e un aggiornamento periodico; in attesa dell'emanazione delle disposizioni di cui al comma 3 dell'articolo 46, continuano a trovare applicazione le disposizioni di cui al decreto del Ministro dell'interno in data 10 marzo 1998, pubblicato nel S.O. alla G.U. n. 81 del 7 aprile 1998, attuativo dell'articolo 13 del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626.

10. Il rappresentante dei lavoratori per la sicurezza ha diritto ad una formazione particolare in materia di salute e sicurezza concernente i rischi specifici esistenti negli ambiti in cui esercita la propria rappresentanza, tale da assicurargli adeguate competenze sulle principali tecniche di controllo e prevenzione dei rischi stessi.

11. Le modalità, la durata e i contenuti specifici della formazione del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza sono stabiliti in sede di contrattazione collettiva nazionale, nel rispetto dei seguenti contenuti minimi: a) principi giuridici comunitari e nazionali; b) legislazione generale e speciale in materia di salute e sicurezza sul lavoro; c) principali soggetti coinvolti e i relativi obblighi; d) definizione e individuazione dei fattori di rischio; e) valutazione dei rischi; f) individuazione delle misure tecniche, organizzative e procedurali di prevenzione e protezione; g) aspetti normativi dell'attività di rappresentanza dei lavoratori; h) nozioni di tecnica della comunicazione. La durata minima dei corsi è di 32 ore iniziali, di cui 12 sui rischi specifici presenti in azienda e le conseguenti misure di prevenzione e protezione adottate, con verifica di apprendimento. La contrattazione collettiva nazionale disciplina le modalità dell'obbligo di aggiornamento periodico, la cui durata non può essere inferiore a 4 ore annue per le imprese che occupano dai 15 ai 50 lavoratori e a 8 ore annue per le imprese che occupano più di 50 lavoratori.

12. La formazione dei lavoratori e quella dei loro rappresentanti deve avvenire, in collaborazione con gli organismi paritetici di cui all'articolo 50 ove presenti, durante l'orario di lavoro e non può comportare oneri economici a carico dei lavoratori.

13. Il contenuto della formazione deve essere facilmente comprensibile per i lavoratori e deve consentire loro di acquisire le conoscenze e competenze necessarie in materia di salute e sicurezza sul lavoro. Ove la formazione riguardi lavoratori immigrati, essa avviene previa verifica della comprensione e conoscenza della lingua veicolare utilizzata nel percorso formativo.

14. Le competenze acquisite a seguito dello svolgimento delle attività di formazione di cui al presente decreto sono registrate nel libretto formativo del cittadino di cui all'articolo 2, comma 1, lettera i), del decreto legislativo 10 settembre 2003, n. 276, e successive modificazioni. Il contenuto del libretto formativo è considerato dal datore di lavoro ai fini della programmazione della formazione e di esso gli organi di vigilanza tengono conto ai fini della verifica degli obblighi di cui al presente decreto.



ATHENA TA TÒXA © Politecna 2008

Ragione sociale: **POLITECNA: A INTERNE - B/ESTERNE**

**VALUTAZIONE SPECIFICA DEL RISCHIO MACCHINE DISTINTA PER REPARTO
CON SEZIONE RIASSUNTIVA "PRIORITA' DEGLI INTERVENTI"**



SCHEDA DEL REPARTO N. 1: CUCINA COLORI

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

Viene effettuata la preparazione delle paste da stampa. Oltre ai coloranti vengono preparate le soluzioni acide o basiche e i prodotti ausiliari. La "pasta madre" è costituita dalla soluzione ad alta concentrazione di colorante (o pigmento) miscelata con i reagenti e gli additivi. La lavorazione avviene con tecniche manuali e in modo automatico attraverso l'uso di microprocessori, che provvedono, secondo la ricetta richiesta, a prelevare automaticamente dai recipienti di stoccaggio la quantità di pasta madre, e quindi viene preparata la quantità prevista per la stampa di un determinato colore. La pasta da stampa (pasta madre pronta per la lavorazione), prima di essere impiegata, è sempre agitata, per omogeneizzarla perfettamente, e filtrata per evitare la presenza di grumi.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 1.1	denominazione: DOSAGGIO CAMPIONATURA	(R = 1)
N. 1.2	denominazione: DOSAGGIO PRODUZIONE	(R = 1)
N. 1.3	denominazione: AGITATORE	(R = 1)
N. 1.4	denominazione: STOCCAGGIO COLORI	(R = 1)
N. 1.5	denominazione: ASCIUGATURA COLORI	(R = 1)
N. 1.6	denominazione: MAGAZZINO ROTANTE	(R = 2)
N. 1.7	denominazione: BOX SCIOGLITURA	(R = 6)
N. 1.8	denominazione: STOCCAGGIO MADRI	(R = 4)
N. 1.9	denominazione: GRUPPO DI AGITATORI	(R = 3)
N. 1.10	denominazione: STAZIONE DI FILTRAZIONE COLORI	(R = 4)
N. 1.11	denominazione: IMPASTATORI	(R = 4)

Rischio medio: (R = 3)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili (R>=16)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza (10<=R<=15)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine (6<=R<=9)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione (3<=R<=5)

Nessun intervento (R<=2)

Annotazioni:

In relazione ai rischi presenti il reparto è dotato di cartellonistica di sicurezza:

- pericolo di scivolamento;
 - pericolo di parti calde;
 - pericolo per mani (schiacciamento - impigliamento):
 - divieto di rimozione di ripari e dispositivi;
 - divieto di spegnere con acqua su apparecchiature elettriche;
 - divieto di fumo e fiamme libere;
 - divieto di manutenzioni su organi in movimento;
 - obbligo di utilizzo di D.P.I. (scarpe di sicurezza "antiscivolo", guanti e mascherine).
- Altri cartelli per rischi più specifici sono indicati nelle schede di valutazione.

MACCHINA N. 1.1:DOSAGGIO CAMPIONATURA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: PIROVANO S.R.L.

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Processo automatico di dosatura per campioni

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'addetto imposta a display la formulazione del campione da realizzare ed attiva l'impianto verificando in continuo il corretto funzionamento del dosaggio

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: Dosatori automatici

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Carterature laterali in materiale plastico

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: Sistema di traino per avanzamento campioni

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Piattaforma delimitatrice in metallo

eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: Tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Pulsante a fungo per emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] Guanti

[x] Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

[x] I ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

[x] I dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 1.2:DOSAGGIO PRODUZIONE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: PIROVANO S.R.L.

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Processo automatico di dosatura per produzione comprensivo di postazione di miscelazione (marca FIMAT) e trasporto contenitori su rulliera meccanizzata. La postazione di fine rulliera è dotata di sollevatore meccanizzato.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'addetto imposta a display la formulazione del campione da realizzare ed attiva l'impianto verificando in continuo il corretto funzionamento del dosaggio e della miscelazione.

Ad operazione ultimata i contenitori vengono movimentati su carrelli manuali

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica**
- Pericolo di natura elettrica**
- Pericoli generati da materiale e sostanze**
- Pericoli generati dall'inosservanza dei principi ergonomici in fase di progettazione della macchina**

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori, arti inferiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: Miscelatore - parte superiore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Paratie in materiale trasparente con intelaiatura metallica

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: Rulliera motorizzata

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Paratie laterali in acciaio a completa segregazione delle catene di traino

eventuale collaudo: positivo

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: Miscelatore - parte inferiore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Portella incernierata in materiale trasparente dotata di interblocco

eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.
I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: Tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: N2 pulsanti a funzione per emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti

Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

I ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

I dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati

MACCHINA N. 1.3:AGITATORE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: SALVADE'

matricola: 122/88

BREVE DESCRIZIONE:

Postazione di miscelazione per piccoli campioni

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore posiziona nelle apposite sedi predisposte sul pianale del carrello i contenitori plastici contenenti la formula campione, manualmente posiziona il carrello nell'apposito scomparto e avvia la miscelazione verificandola in continuo dal quadro comandi posizionato a lato della stessa

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: N°10 miscelatori ad elica

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Carteratura metallica posizionata sulle trasmissioni e pianale in materiale plastico trasparente dotato di intelaiatura metallica

eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: Tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo per emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti

Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

I ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 1.4:STOCCAGGIO COLORI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: PIROVANO

mod: IMP.DOSAGGIO

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Nfabbrica: 0000177C20081

Postazione automatica di stoccaggio colori dotata di pompe dosatrici

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'addetto imposta a display il prelievo ed il rinvio dei coloranti dalle postazioni precedenti alle postazioni successive

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: Impostazione programmi di prelievo e rinvio

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Pulsante a fungo per emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti

Scarpe di sicurezza

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

I dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i dispositivi installati
 - La postazione non prevede la presenza continua dell'addetto poiché è completamente meccanizzata e automatizzata. I contenitori e le pompe dosatrici, attivate da aria compressa, risultano protetti in materiale isolante e non presentano rischio alcuno.
- L'impostazione dei programmi, che risulta in postazione separata ed alimentata ad energia elettrica, è dotata di pulsante a fungo di emergenza per l'eventuale blocco e messa in sicurezza delle operazioni

MACCHINA N. 1.5:ASCIUGATURA COLORI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: ALFREDO STRAININI

Marchio CE: NO [x]

BREVE DESCRIZIONE:

postazione di lavaggio con acqua calda e asciugatura campioni colorati di tessuto stampati.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura termica

[x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: mani

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili N/A

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili N/A

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

I comandi per attivare il processo di lavaggio e asciugatura consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tubi adduzione vapore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Materiale isolante rivestito in lamina di metallo

eventuale collaudo: positivo

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti

Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è 1 in quanto si è verificato che

I ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: Non prevedibile

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è 1 in quanto si è verificato che

Pertanto il livello dell'entità del danno è: Irrilevante

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza le coibentazioni installate.

- I comandi per attivare il processo di lavaggio e asciugatura consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale

MACCHINA N. 1.6:MAGAZZINO ROTANTE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: MAINO

mod: RSK 14.780.4050 matricola: 0007-0116

anno di costruzione: 1990

BREVE DESCRIZIONE:

magazzino meccanizzato rotante verticale con stoccaggio di materiali (coloranti/additivi) su ripiani metallici.
Carico max 3400 kg.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. si assicura della assenza di persone nei pressi della macchina;
3. carica e/o scarica i coloranti/additivi sul ripiano del magazzino rotante;
4. tramite comando aziona la rotazione posiziona il ripiano occorrente nella nuova postazione di prelievo/carico;
5. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: mani, occhi, vie respiratorie.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura completa metallica e plastica ad esclusione dei vani di prelievo

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.
I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: Vano posizionamento contenitori

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Dispositivo sensibile a fotocellula

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo "Segnale visivo"

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: segnalatore visivo macchina in funzione

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

guanti in neoprene

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

I ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 1.7:BOX SCIOGLITURA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciato

Marchio CE: NO [x]

BREVE DESCRIZIONE:

postazione utilizzata per sciogliere acidi ed addensanti tramite l'utilizzo di vapore.

E' presente inoltre a lato una pulsantiera per la movimentazione dei bidoni che risulta attualmente disabilitata.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. dal magazzino colori preleva e pesa i singoli prodotti per una ricetta;
2. posiziona il contenitore sotto la cappa aspirante;
3. innesta la baionetta sulla presa di vapore;
4. attiva manualmente l'erogazione del vapore fino allo scioglimento delle sostanze(acidi, addensanti etc.);
5. posiziona il fusto contenente i coloranti e gli additivi nella postazione predisposta alla agitazione;
6. attiva meccanicamente l'introduzione del miscelatore nel contenitore;
7. porta la pasta preparata alla postazione di pompaggio e miscelatura usando un carrello munito di pompa.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)	✓	
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura termica

[x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: occhi, mani, viso e vie respiratorie.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO**VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.**

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili N/A

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili N/A

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

I comandi per attivare il processo di scioglitura consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale

RIPARI:**Riparo fisso (IN/1)**

Zone/elementi coinvolti: tutta la postazione

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratie laterali e frontali in metallo

eventuale collaudo: positivo [x]

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti in neoprene

[x] visiera

[x] grembiule

[x] scarpe di sicurezza (antiscivolo)

EVENTUALI DPI DA UTILIZZARE:

Mascherina a filtro chimico

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] i pericoli non sono segnalati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **3** in quanto si è verificato che [x] non sono indicati i pericoli e l'obbligo di utilizzo dei DPI

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Medio**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 6$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre segnalare i pericoli, i divieti e l'obbligo di utilizzo dei D.P.I. tramite apposita cartellonistica:

- pericoli: parti calde, sostanze corrosive, proiezione di materiali;
- divieti: divieto di utilizzo di sostanze non previste dalle procedure di lavoro;
- obbligo: utilizzo DPI quali scarpe di sicurezza, visiera, guanti, grembiuli
- I comandi per attivare il processo di scioglitura consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale

MACCHINA N. 1.8:STOCCAGGIO MADRI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciato

Marchio CE: NO [x]

BREVE DESCRIZIONE:

postazione di stoccaggio in contenitori di coloranti e gomme.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)	✓	
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: occhi, vie respiratorie.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	N/A
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	N/A
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A
I comandi per attivare il prelievo delle madri consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale	

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti
 grembiule in gomma
 scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che non sono indicati tramite apposita cartellonistica i pericoli

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che non è indicato l'obbligo di utilizzo dei DPI

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre segnalare i pericoli, i divieti e l'obbligo di utilizzo dei DPI tramite apposita cartellonistica:

- pericoli: pericolo di incendio;
- divieti: fumo e fiamme libere;
- obbligo: utilizzo DPI quali scarpe di sicurezza, guanti, grembiuli
- I comandi per attivare il prelievo delle madri consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale

MACCHINA N. 1.9:GRUPPO DI AGITATORI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciato

Marchio CE: NO [x]

BREVE DESCRIZIONE:

postazione di miscelazione composta da tre agitatori (1.9 A, 1.9 B e 1.9 C) montati su supporto metallico.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore posiziona i contenitori nelle postazioni dotate di agitatore ed attiva la miscelazione.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- [x] Pericolo di natura meccanica
- [x] Pericolo di natura elettrica
- [x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori, occhi.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: girante

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: anello metallico a protezione della girante

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.
I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: 1°agitatore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Pulsante a fungo per emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] mascherina facciale filtrante per polveri (classe FFP1)

[x] guanti in neoprene

[x] grembiule in gomma

[x] scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che
[x] I ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **3** in quanto si è verificato che
[x] I dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Medio**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 3$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Occorre operare secondo le procedure di lavoro poiché non è possibile installare comando ad azione mantenuta vista la durata della miscelazione (circa 5 minuti)
- Occorre eseguire verifiche trimestrali sulla catena dell'agitatore 1.9 C.

MACCHINA N. 1.10:STAZIONE DI FILTRAZIONE COLORI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Tecnologie Cominox mod: Elevatore matricola: 220010 anno di costruzione: 2002

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

stazione di filtrazione colori composta da sollevatore meccanico a catena e da filtro dotato di camera a vuoto.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- [x] Pericolo di natura meccanica
- [x] Pericolo di natura elettrica
- [x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: corpo intero.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: filtro vuoto

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: cilindro metallico

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: sistema di sollevamento

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratie metalliche su scorrimento catene

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: sollevatore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: vano di contenimento per ribaltamento

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: filtro a vuoto

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella di accesso al vano vuoto a serraggio manuale

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: vano di sollevamento

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: barra metallica con bloccaggio manuale

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Comando ad azione mantenuta

Zone/elementi coinvolti: sollevatore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: comando di sollevamento e discesa

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo di emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti in neoprene

grembiule in gomma

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

manca la cartellonistica di sicurezza

Pertanto il livello di probabilità di rischio è:

Improbabile

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

non sono segnalati i pericoli

Pertanto il livello dell'entità del danno è:

Lieve

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "**R**" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre:

- segnalare i pericoli per mani

- segnalare l'obbligo di utilizzo di DPI quali scarpe di sicurezza, guanti, grembiuli

- eseguire le verifiche trimestrali periodiche sulle catene.

- l'utilizzo della macchina deve essere effettuato secondo le modalità previste da specifica procedura di lavoro

MACCHINA N. 1.11:IMPASTATORI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: FIMAT SRL

mod: CM 1000 N.F. 640

BREVE DESCRIZIONE:

N°macchina:640251

doppia postazione di impastatrici dotata di alimentazione automatica.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. preleva dal magazzino i sacchi contenenti gli ausiliari;
3. trasporta i sacchi nelle prossimità del miscelatore;
4. tramite valvola manuale posizionata sulle tubazioni effettua il carico di acqua nelle impastatrici;
5. programma sul display parametri di miscelazione;
6. aggiunge gli ausiliari allo stato liquido e solido;
7. chiude il portello del miscelatore ed aziona il raschiatore;
8. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI [x]

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI [x]

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: impastatore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: cilindri metallici di contenimento

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: zona movimentazione agitatori

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: impastatore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella metallica di ispezione dotata di dispositivo di blocco.

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.2 pulsanti a fungo per l'arresto di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

- guanti in neoprene
- grembiule in gomma
- scarpe di sicurezza (antiscivolo)
- visiera

EVENTUALI DPI DA UTILIZZARE:

mascherina facciale filtrante per polveri (classe FFP1)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

la cartellonistica di sicurezza è da integrare

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i pericoli e l'obbligo di utilizzo dei DPI non sono segnalati

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- occorre integrare la cartellonistica di sicurezza con i pericoli per mani e occhi
- occorre segnalare l'obbligo di utilizzo DPI quali scarpe di sicurezza, guanti, grembiuli e visiere
- l'utilizzo della macchina deve essere effettuato secondo le modalità previste da specifica procedura di lavoro



SCHEDA DEL REPARTO N. 2:TAVOLI CAMPIONATURA

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

Trattasi di un'operazione di stampa diretta effettuata su un tavolo fisso e un quadro che viene posizionato manualmente dagli addetti. Il primo quadro viene poi sostituito da un secondo, riportante parte del disegno finale con una colorazione diversa. Si ripete tutta l'operazione fino alla conclusione del disegno finale. La lavorazione è estremamente lenta, necessita di elevata capacità manuale dell'addetto ed è finalizzata alla realizzazione di campioni.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 2.1	denominazione: TAVOLO CAMPIONATURA	(R = 1)
N. 2.2	denominazione: LAVASPATOLE	(non valutata)
N. 2.3	denominazione: LAVAQUADRI	(R = 2)
		Rischio medio: (R = 1)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili ($R \geq 16$)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza ($10 \leq R \leq 15$)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Annotazioni:

In relazione ai rischi presenti il reparto è dotato di cartellonistica di sicurezza:

- pericolo di scivolamento;
- pericolo di parti calde;
- pericolo per mani (schiacciamento - impigliamento);
- divieto di rimozione di ripari e dispositivi;
- divieto di spegnere con acqua su apparecchiature elettriche;
- divieto di fumo e fiamme libere;
- divieto di manutenzioni su organi in movimento;
- obbligo di utilizzo di D.P.I. (scarpe di sicurezza antiscivolo, guanti e mascherine).

Altri cartelli per rischi più specifici sono indicati nelle schede di valutazione.

MACCHINA N. 2.1:TAVOLO CAMPIONATURA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciato

Marchio CE: NO [x]

BREVE DESCRIZIONE:

tavolo di stampa per la campionatura.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. lava il tavolo a mano utilizzando acqua, detergente, spazzole stracci;
2. preleva un campione di tessuto, lo stende e lo affranca al tavolo con nastro adesivo plastificato;
3. preleva un quadro da stampa dal deposito e lo posiziona con l'aiutante sul tavolo di campionatura;
4. prende una racla e la posiziona all'interno del quadro da stampare;
5. prepara i bicchierini di colore ai lati del quadro da stampare;
6. effettua la stesura manuale della pasta sul quadro tramite racla;
7. con l'aiutante sposta il quadro lungo il tavolo;
8. a stampa ultimata preleva la racla, il quadro e li deposita nella postazione di lavaggio;
9. ad asciugatura completata preleva il campione.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)		
Meccanica (interventi strutturali)		
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericoli generati da materiale e sostanze

[x] Pericoli generati dall'inosservanza dei principi ergonomici in fase di progettazione della macchina

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili N/A

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili N/A

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

EVENTUALI DPI DA UTILIZZARE:

si rimanda alle valutazioni su i rischi specifici della mansione

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Non occorre alcun intervento

MACCHINA N. 2.2:LAVASPATOLE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciato

Marchio CE: NO [x]

BREVE DESCRIZIONE:

postazione di lavaggio spatole eseguita manualmente tramite getti d'acqua a pressione.

MACCHINA N. 2.3:LAVAQUADRI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Tecnologie Cominox

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

postazione automatica di lavaggio quadri da stampa dotata di aspirazione.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. posiziona il quadro da stampa da lavare sul nastro trasportatore o carrello (in automatico viene effettuata la movimentazione nella postazione di lavaggio);
3. preleva i quadri lavati all'uscita della macchina e li deposita su rastelliera;
4. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- [x] Pericolo di natura meccanica
- [x] Pericolo di natura elettrica
- [x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori ed inferiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: cabina di lavaggio

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica completa (cabina metallica di contenimento)

eventuale collaudo: positivo [x]

ANNOTAZIONI RELATIVE AI RIPARI:

sistema dotato di fotocellula di comando del ciclo automatico.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: zona carico quadri

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: fotocellula blocco del movimento carrello di carico e spintore

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti in neoprene

[x] grembiule in gomma

[x] scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono installati

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre:

- installare la cartellonistica indicante il pericolo per organi meccanici in movimento;
- ripristinare l'area di carico con striscia gialla a terra.



SCHEDA DEL REPARTO N. 3: STAMPA TAVOLI

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

Stampa in continuo

Trattasi di stampa diretta su un impianto costituito da un tavolo rotante e un quadro fisso che viene installato dall'addetto. Il tessuto di lunghezza finita, viene incollato sul tavolo rivestito di adesivo (che deve essere frequentemente rimosso e rinnovato) sul quale la stoffa viene incollata in automatico. La lavorazione è discontinua e viene tecnicamente chiamata stampa su asciutto: infatti il colore stampato dal primo quadro viene asciugato mediante il passaggio in mansarda. Viene poi sostituito da un secondo quadro, riportante parte del disegno finale con una colorazione diversa. Si ripete tutta l'operazione fino alla conclusione del disegno finale. Il tessuto asciutto, viene staccato in automatico e arrotolato su subbio per essere avviato alle operazioni successive.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 3.1	denominazione: TAVOLO MS	(R = 4)
N. 3.2	denominazione: TAVOLO MS	(R = 4)
N. 3.3	denominazione: LAVAQUADRI	(R = 2)
N. 3.4	denominazione: LAVASPATOLE	(R = 2)
N. 3.5	denominazione: COMPRESSORE	(R = 1)

Rischio medio: (R = 3)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili (R>=16)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza (10<=R<=15)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine (6<=R<=9)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione (3<=R<=5)

Nessun intervento (R<=2)

Annotazioni:

In relazione ai rischi presenti il reparto è dotato della seguente cartellonistica di sicurezza:

- pericolo di scivolamento;
- pericolo di parti calde;
- pericolo per mani (schiacciamento - impigliamento);
- divieto di rimozione di ripari e dispositivi divieto di spegnere con acqua su apparecchiature elettriche;
- divieto di fumo e fiamme libere;
- divieto di manutenzioni su organi in movimento;
- obbligo di utilizzo di D.P.I. (scarpe di sicurezza antiscivolo, guanti e mascherine).

Altri cartelli per rischi più specifici sono indicati nelle schede di valutazione.

MACCHINA N. 3.1:TAVOLO MS

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: MS Machinery and Syste mod: MS 402

matricola: XA 100.460

anno di costruzione: 1998

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

stampa in continuo o alternata a quadri dotata di due postazioni di asciugatura (mansarda) con postazione finale di lavaggio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. prende un rotolo di tessuto e lo inserisce nel gruppo devolgitore;
3. avvia l'impianto agendo sull'interruttore di alimentazione generale;
4. effettua l'incorsatura del tessuto facendolo scorrere tra i cilindri di entrata curandone l'allineamento e la corretta distensione;
5. preleva da apposita rastrelliera uno o più quadri e li posiziona sul porta quadri della macchina;
6. effettua manualmente il controllo qualità/efficienza del quadro da stampa;

7. prende il supporto per racle e lo inserisce nell'apposito sostegno;
8. prende una gamella di colore e la versa poco alla volta, secondo necessità sul quadro;
9. controlla visivamente il corretto funzionamento dell'impianto ed in particolare la qualità di applicazione della pasta all'entrata e all'uscita dalla mansarda;
10. toglie la spatola e il quadro a fine stampa e con l'aiutante li porta al lavaggio automatico (preleva eventualmente la parte di colore rimasta sul quadro);
11. al termine della stampa riavvolge la pezza stampata e movimentata il rotolo di tessuto alla stazione successiva;
12. effettua il lavaggio del tappeto rotante avviando tramite pulsante la stazione di lavaggio automatica;
13. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori, vie respiratorie.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: fine tavolo (trasmissioni)

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature e paratie metalliche

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: Portaquadri mobili

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche su scorrimento racle

eventuale collaudo: negativo [x]

[x] esiste ma va adeguato. Azioni correttive: ripristinare le paratie laterali del portaquadri mobili ripotandole ad un'altezza adeguata

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: postazione di asciugatura

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica completa degli asciugatori

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rullo sulla parte anteriore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: avvolgitore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella incernierata in materiale trasparente interbloccata

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: vano di accesso al tappeto lato frontale

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella metallica dotata di micro di blocco

eventuale collaudo: positivo [x]

ANNOTAZIONI RELATIVE AI RIPARI:

Le linee sono dotate di dispositivo per elusione dell'interblocco a protezione dei sistemi di avvolgitura e devolgitura al fine di facilitare l'inserimento del tessuto.

A fine inserimento l'addetto reinserisce l'interblocco.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di interblocco

Zone/elementi coinvolti: avvolgitore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo di interblocco

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: quadro comandi e struttura laterale della macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.6 pulsanti a fungo per emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

- guanti in neoprene
- grembiule in gomma
- scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

- i ripari devono essere integrati
- la cartellonistica deve essere integrata

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

- i ripari installati consentono l'accesso alle zone pericolose

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- ripristinare le paratie laterali del carrello motorizzato ripotandole ad un'altezza adeguata.

ANNOTAZIONE RELATIVA ALLE PROCEDURE DI LAVORO:

Le linee sono dotate di dispositivo per elusione dell'interblocco a protezione dei sistemi di avvolgitura e devolgitura al fine di facilitare l'inserimento del tessuto.

A fine inserimento l'addetto reinserisce l'interblocco.

MACCHINA N. 3.2:TAVOLO MS

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: MS Machinery and Syste mod: MS 402

matricola: XA 100.459

anno di costruzione: 1998

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

stampa in continuo o alternata a quadri dotata di due postazioni di asciugatura (mansarda) con postazione finale di lavaggio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. prende un rotolo di tessuto e lo inserisce nel gruppo devolgitore, accompagnandolo al rullo folle di innalzamento posizionato superiormente (modifica effettuata internamete);
3. avvia l'impianto agendo sull'interruttore di alimentazione generale;
4. effettua l'incorsatura del tessuto facendolo scorrere tra i cilindri di entrata curandone l'allineamento e la corretta distensione;
5. preleva da apposita rastrelliera uno o più quadri e li posiziona sul porta quadri della macchina;

6. effettua manualmente il controllo qualità/efficienza del quadro da stampa;
7. prende il supporto per racle e lo inserisce nell'apposito sostegno;
8. prende una gamella di colore e la versa poco alla volta, secondo necessità sul quadro;
9. controlla visivamente il corretto funzionamento dell'impianto ed in particolare la qualità di applicazione della pasta all'entrata e all'uscita dalla mansarda;
10. toglie la spatola e il quadro a fine stampa e con l'aiutante li porta al lavaggio automatico (preleva eventualmente la parte di colore rimasta sul quadro);
11. al termine della stampa riavvolge la pezza stampata e movimentata il rotolo di tessuto alla stazione successiva;
12. effettua il lavaggio del tappeto rotante avviando tramite pulsante la stazione di lavaggio automatica;
13. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori, vie respiratorie.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI
- Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI
- I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI
- I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: carrello motorizzato

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche su scorrimento racle

eventuale collaudo: negativo

esiste ma va adeguato. Azioni correttive: ripristinare le paratie laterali del carrello motorizzato riportandole ad un'altezza adeguata

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: fine tavolo (trasmissioni)

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature e paratie metalliche

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: postazione di asciugatura

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica completa degli asciugatori

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rullo sulla parte anteriore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica

eventuale collaudo: negativo [x]

[x] esiste ma va adeguato. Azioni correttive: Occorre riposizionare il carter incernierato in posizione frontale a protezione rulli innesto tessuti

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: avvolgitore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella incernierata in materiale trasparente interbloccata

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: vano di accesso al tappeto lato frontale

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella metallica dotata di micro di blocco

eventuale collaudo: positivo [x]

ANNOTAZIONI RELATIVE AI RIPARI:

Le linee sono dotate di dispositivo per elusione dell'interblocco a protezione dei sistemi di avvolgitura e devolgitura al fine di facilitare l'inserimento del tessuto.

A fine inserimento l'addetto reinsertisce l'interblocco.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di interblocco

Zone/elementi coinvolti: avvolgitore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo di interblocco

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: devolgitore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: fotocellula

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: quadro comandi e struttura laterale della macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.7 pulsanti a fungo per emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti in neoprene

grembiule in gomma

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i ripari devono essere integrati

la cartellonistica deve essere integrata

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i ripari installati permettono l'accesso ad organi in movimento

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Occorre riposizionare il carter incernierato in posizione frontale a protezione rulli innesto tessuti
- Ripristinare le paratie laterali del carrello motorizzato riportandole ad un'altezza adeguata

ANNOTAZIONE RELATIVA ALLE PROCEDURE DI LAVORO:

Le linee sono dotate di dispositivo per elusione dell'interblocco a protezione dei sistemi di avvolgitura e devolgitura al fine di facilitare l'inserimento del tessuto.

A fine inserimento l'addetto reinserisce l'interblocco.

MACCHINA N. 3.3:LAVAQUADRI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Tecnologie Cominox

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

postazione automatica di lavaggio quadri da stampa dotata di aspirazione

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. posiziona il quadro da stampa da lavare sul nastro trasportatore o carrello (in automatico viene effettuata la movimentazione nella postazione di lavaggio);
3. preleva i quadri lavati all'uscita della macchina e li deposita su rastelliera;
4. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: cabina di lavaggio

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica completa (cabina metallica di contenimento)

eventuale collaudo: positivo [x]

ANNOTAZIONI RELATIVE AI RIPARI:

sistema dotato di fotocellula di comando del ciclo automatico.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: zona carico quadri

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: fotocellula blocco del movimento carrello di carico e spintore

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti in neoprene

[x] grembiule in gomma

[x] scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono installati

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre:

- installare la cartellonistica indicante gli organi in movimento;
- delimitare l'area di carico con striscia gialla a terra.

MACCHINA N. 3.4:LAVASPATOLE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: COMINOX

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

macchina per il lavaggio delle spatole con cabina completamente carterata dotata di doppia postazione di alloggio spatole.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. alloggia il supporto metallico per la spatola nella apposita sede;
3. posiziona all'interno del supporto le spatole e le blocca;
4. tramite pulsante attiva il ciclo di lavaggio della macchina che avviene in automatico;
5. preleva manualmente le spatole lavate;
6. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- [x] Pericolo di natura meccanica
- [x] Pericolo di natura elettrica
- [x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature laterali e posteriori a chiusura della zona di lavaggio

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: paratia frontale

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: bande metalliche laterali di micro di blocco ineludibile

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: zona alloggio porta spatole

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratia frontale rotante

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo (comando) di consenso

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo manuale di consenso per rotazione

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti in neoprene

grembiule in gomma

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono installati e rendono inaccessibile l'area pericolosa di trascinamento e schiacciamento

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 3.5:COMPRESSORE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: SULLAIR

mod: LS-16-55KWAC

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

N°serie:003-110950

compressore dotato di fungo di emergenza con annesso serbatoio (n.f 04109-5)

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)		✓
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: corpo intero

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] non è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: copertura completa metallica

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo limitatore

Zone/elementi coinvolti: compressore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: limitatore di pressione

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: compressore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: fungo per emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti in crosta

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] la macchina funziona in automatico

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati



SCHEMA DEL REPARTO N. 4:MACCHINE STAMPA

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

Stampa manomacchina

Trattasi di stampa diretta su un impianto costituito da una serie di quadri fissi, uno per ogni colore, su cui è riportata la parte di disegno da riprodurre. Il tessuto di lunghezza infinita scorre su un tappeto rotante, rivestito di adesivo e sul quale la stoffa viene incollata. Alla fine della stampa, il tessuto stampato, ma ancora bagnato, viene staccato automaticamente dal tappeto e passato in mansarda per l'asciugamento finale. Il tessuto deve essere quindi vaporizzato e lavato.

Stampa Cilindri

Trattasi di stampa diretta su un impianto costituito da una serie di cilindri fissi, uno per ogni colore, su cui è riportata la parte di disegno da riprodurre. Il tessuto di lunghezza infinita, scorre su un tappeto rotante rivestito di adesivo e sul quale la stoffa viene incollata. La lavorazione è in continuo e viene tecnicamente chiamata stampa "bagnato su bagnato": Alla fine della stampa, il tessuto stampato, ma ancora bagnato, viene staccato automaticamente da tappeto e passato in mansarda per l'asciugamento finale. Il tessuto deve essere quindi vaporizzato e lavato.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 4.1	denominazione: CALANDRA	(R = 6)
N. 4.2	denominazione: SPIANARACLE	(R = 6)
N. 4.3	denominazione: MANOMACCHINA	(R = 2)
N. 4.4	denominazione: LEVIGA SPATOLE	(R = 6)
N. 4.5	denominazione: CONTROLLO QUADRI	(fuori uso)
N. 4.6	denominazione: LAVAQUADRI	(R = 4)
N. 4.7	denominazione: VAPORIZZATORE STELLA	(R = 4)
N. 4.8	denominazione: VAPORIZZATORE ARIOLINO	(R = 2)
N. 4.9	denominazione: STELLA	(R = 4)
N. 4.10	denominazione: AVVOLGITORE	(R = 4)
N. 4.11	denominazione: REGGIANI UNICA	(R = 2)
N. 4.12	denominazione: CUCITRICE	(R = 1)
N. 4.13	denominazione: LAVA RACLE	(R = 2)
N. 4.14	denominazione: LAVA CILINDRI	(R = 2)
N. 4.15	denominazione: LAVASPATOLE	(R = 2)

Rischio medio: (R = 3)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili (R>=16)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza (10<=R<=15)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine (6<=R<=9)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione (3<=R<=5)

Nessun intervento (R<=2)

Annotazioni:

In relazione ai rischi presenti il reparto è dotato di cartellonistica di sicurezza:

- pericolo di scivolamento;
- pericolo di parti calde;
- pericolo per mani (schiacciamento - impigliamento);
- divieto di rimozione di ripari e dispositivi;
- divieto di spegnere con acqua su apparecchiature elettriche;
- divieto di fumo e fiamme libere;
- divieto di manutenzioni su organi in movimento;
- obbligo di utilizzo di D.P.I. (scarpe di sicurezza "antiscivolo", guanti e mascherine).

Altri cartelli per rischi più specifici sono indicati nelle schede di valutazione.

MACCHINA N. 4.1: CALANDRA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Comerio Ercole

BREVE DESCRIZIONE:

calandra per la sfibratura del tessuto tramite compressione inserita nel ciclo di finissaggio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. preleva da un carrello un rotolo di tessuto e la posiziona sul gruppo devolgitore;
3. avvia l'impianto agendo sull'interruttore generale;
4. tramite comandi esegue l'allontanamento dei cilindri dei rulli pressori;
5. incorsa il tessuto tra i cilindri della calandra;
6. dopo aver riavvicinato i rulli pressori, avvia il funzionamento dell'impianto tramite display di comando;
7. verifica in continuo i parametri prestabiliti;

8. toglie il rotolo di tessuto calandrato e lo deposita su un carrello;
 9. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica**
 Pericolo di natura elettrica contatti diretti - indiretti / cariche elettrostatiche
 Pericolo di natura termica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".
 La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

- è necessario che acceda**
 alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI
 Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI
 I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI
 I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: zona area comando destro

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

- descrizione del riparo: carteratura a rete metallica degli organi di trasmissione moto cilindri
 eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.
 I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: cilindri di pressatura

non esiste. Azioni correttive: Occorre dotare le barre metalliche posizionate frontalmente e posteriormente di dispositivo di interblocco

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: imbocco rulli anteriore e posteriore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo a fune

eventuale collaudo: negativo

esiste ma va adeguato. Azioni correttive: occorre eseguire gli interventi come indicato per le barre metalliche

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n° pulsanti a fu ngo

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

scarpe di sicurezza

EVENTUALI DPI DA UTILIZZARE:

guanti isolanti per cariche elettrostatiche

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

la cartellonistica di sicurezza è da integrare

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **3** in quanto si è verificato che

I dispositivi di sicurezza sono da integrare

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Medio**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 6$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre:

- dotare le barre metalliche posizionate frontalmente e posteriormente di dispositivo di interblocco
- installare cartellonistica per la presenza del pericolo di formazione di cariche elettrostatiche e portatori di pace-maker e dotare l'addetto di guanti in materiale isolante
- programmare periodicamente ed eseguire le verifiche sui ripari e sui dispositivi installati.

MACCHINA N. 4.2:SPIANARACLE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Meccano Tessile

Marchio CE: NO [x]

BREVE DESCRIZIONE:

levigatrice a nastro utilizzata per la spianatura delle racle montata su apposito supporto metallico.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. posiziona una racla già sagomata sul nastro abrasivo della spianatrice;
3. avvia il movimento del nastro agendo sull'interruttore ed esegue manualmente la spianatura;
4. spegne la macchina e pulisce l'ambiente circostante;
5. ad operazioni concluse verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- [x] Pericolo di natura meccanica
- [x] Pericolo di natura elettrica
- [x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: mani.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: trasmissioni/rulli di rinvio

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura a rete metallica degli organi di trasmissione rulli

eventuale collaudo: negativo [x]

[x] esiste ma va adeguato. Azioni correttive: installare carterature metalliche fisse sui due rulli di trasmissione/rinvio e un riparo fisso metallico sul lato inferiore non operativo.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] non esiste. Azioni correttive: installare un pulsante a fungo di emergenza in posizione mediana rispetto all'area operativa dell'addetto.

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] Guanti in crosta

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono da installare

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **3** in quanto si è verificato che [x] i rulli di trasmissione rinvio presentano la possibilità di trascinamento degli arti superiori.

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Medio**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 6$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre:

- installare carterature metalliche fisse sui due rulli di trasmissione/rinvio e un riparo fisso metallico sul lato inferiore non operativo;
- installare un pulsante a fungo di emergenza in posizione mediana rispetto all'area operativa dell'addetto.

MACCHINA N. 4.3:MANOMACCHINA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: BUSER

mod: 1244

matricola: F7E2100/46R

anno di costruzione: 2003

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

linea di stampa a quadri a ciclo continuo costituito da:

gruppo entrata:

- . devolgitore - stenditore con cilindro riscaldato;
- . tavolo da stampa (13 quadri) dotato di postazioni mobili di asciugatura a d aria calda;
- . gruppo di lavaggio/pulizia tappeto rotante;
- . mansarda di asciugatura del tessuto stampato;
- . area finale di faldatura.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. posiziona un rotolo di tessuto nel gruppo devolgitore;
3. avvia l'impianto agendo sull'interruttore di alimentazione generale;
4. effettua l'incorsatura del tessuto facendolo scorrere tra i cilindri di entrata curandone l'allineamento e la corretta distensione;
5. preleva da apposita rastrelliera i quadri e li posiziona sul porta quadri;
6. effettua manualmente il controllo qualità/efficienza del quadro da stampa;
7. preleva le racle e le inserisce nell'apposito sostegno;
8. prende una gamella di colore e la versa poco alla volta, secondo necessità sul quadro;
9. controlla visivamente il corretto funzionamento dell'impianto ed in particolare la qualità di applicazione della pasta all'entrata e all'uscita dalle postazioni intermedie mobili di asciugatura;
10. incorsa il tessuto stampato all'ingresso della mansarda;
11. preleva le racle ed i quadri a fine stampa e con l'aiutante li porta al lavaggio automatico (preleva eventualmente la parte di colore rimasta sul quadro);
12. recupera il tessuto in uscita dalla mansarda facendolo passare tra i cilindri di uscita;
13. spinge il carrello contenente il tessuto al successivo reparto;
14. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericolo di natura termica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori, vie respiratorie.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: area devolgitura - stenditura

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche su trasmissioni rulli

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: area lavaggio

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratia metallica

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: mansarda per l'asciugatura

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura completa coibentata

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tavolo stampa

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: protezione plastica sullo scorrimento tappeto

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tavolo stampa

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura sullo scorrimento racle

eventuale collaudo: positivo

ANNOTAZIONI RELATIVE AI RIPARI:

Occorre reintegrare riparo fisso in materiale plastico a protezione delle catene di traino del tappeto nell'area di stampa a quadri

La cinghia di trasmissione dentata procede a velocità lentissima non presentando quindi pericoli di trascinarsi - impigliamento

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n. 5 pulsanti a fungo nella zona devolgitura-svolgitura, n.2 nella zona lavaggio, n.2 nell'area faldatura, n.4 nell'area stampa

eventuale collaudo: positivo

Dispositivo "Segnale luminoso"

Zone/elementi coinvolti: mansarda di asciugatura

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo luminoso di funzionamento

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti in neoprene

grembiule in gomma

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] I dispositivi di sicurezza sono installati

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati
- Occorre reintegrare riparo fisso in materiale plastico a protezione delle catene di traino del tappeto nell'area di stampa a quadri
- La cinghia dentata collocata nella postazione che segue il tavolo di stampa procede a velocità lentissima, non presenta quindi pericoli di trascinamento - impigliamento

MACCHINA N. 4.4:LEVIGA SPATOLE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Viero

mod: Micra tipo 3

matricola: N.F. 81155

anno di costruzione: 1981

BREVE DESCRIZIONE:

macchina dotata di mola per la levigatura delle spatole dotata di aspirazione localizzata.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. prende un profilo di etilan lo taglia della lunghezza voluta, lo assicura macchina affilatrice e la vincola tramite strettoio manuale nelle apposite morse;
3. installa la mola con il profilo voluto;
4. avvia la macchina agendo sul pulsante di avviamento;
5. preleva la spatola sagomata;
6. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori e vie respiratorie.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: catena di trasmissione

[x] non esiste. Azioni correttive: installare sulla catena di trasmissione un riparo fisso metallico a protezione dei due ingranaggi di movimentazione del blocco di molatura

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: mola di levigatura

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: cuffia metallica

eventuale collaudo: negativo [x]

[x] esiste ma va adeguato. Azioni correttive: vincolare con un bullone la portella anteriore incernierata della mola di levigatura

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante di blocco

eventuale collaudo: negativo [x]

[x] esiste ma va adeguato. Azioni correttive: trasformare il pulsante di blocco in pulsante di emergenza

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti in crosta

mascherina antipolvere

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che i ripari sono da installare

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **3** in quanto si è verificato che gli organi in movimento risultano accessibili dagli arti superiori

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Medio**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 6$

Pertanto sono da prevedere:

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre:

- installare sulla catena di trasmissione un riparo fisso metallico a protezione dei due ingranaggi di movimentazione del blocco di molatura;
- vincolare con un bullone la portella anteriore incernierata della mola di levigatura;
- trasformare il pulsante di blocco in pulsante di emergenza.

MACCHINA N. 4.5: CONTROLLO QUADRI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciata

BREVE DESCRIZIONE:

attrezzatura mobile utilizzata per il controllo delle difettosità dei quadri.

NOTA: la macchina è dichiarata fuori uso.

MACCHINA N. 4.6:LAVAQUADRI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciabile

BREVE DESCRIZIONE:

cabina di lavaggio quadri da stampa dotata di nastro trasportatore.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. posiziona il quadro da stampa da lavare sul nastro trasportatore o carrello (in automatico viene effettuata la movimentazione nella postazione di lavaggio);
3. preleva i quadri lavati all'uscita della macchina e li deposita su rastelliera;
4. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	N/A
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: zona lavaggio

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: cabina metallica

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti

[x] scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] non è presente la cartellonistica indicante l'obbligo di utilizzo dei DPI

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] sono possibili scivolamenti per mancanza di utilizzo di appositi DPI nell'accesso alla zona di lavaggio

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre:

- completare la griglia a pavimento nella parte iniziale e finale del nastro trasportatore;
- segnalare l'obbligo di utilizzo dei DPI.

MACCHINA N. 4.7:VAPORIZZATORE STELLA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciabile

BREVE DESCRIZIONE:

postazione di vaporissaggio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili;
2. apre il coperchio del vaporissaggio campioni (stella piccola);
3. preleva la stella con argano a mano;
4. aggancia il campione sugli spilli con interposto un tessuto di sostegno;
5. deposita l'insieme nel cilindro di vaporissaggio;
6. apre il vapore dopo aver serrato il coperchio;
7. toglie il campione dal vaporissaggio, lo lava in una bacinella con acqua calda e detergente;
8. asciuga il campione ponendolo sotto un radiatore a getti d'aria calda.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

Pericolo di natura meccanica

Pericolo di natura termica

Pericoli generati dall'inosservanza dei principi ergonomici in fase di progettazione della macchina

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO
VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:**Riparo fisso (IN/1)**

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: cilindro coibentato

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: portella di apertura

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: coperchio con fissaggio manuale

eventuale collaudo: positivo [x]

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti termici

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] non è presente la cartellonistica indicante i pericoli

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] è possibile il contatto con superfici calde per il mancato utilizzo dei DPI

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- occorre installare la cartellonistica indicante il pericolo parti calde

MACCHINA N. 4.8:VAPORIZZATORE ARIOLINO

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Arioli

BREVE DESCRIZIONE:

postazione fissa di vaporissaggio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. tramite sistema a carrucola esegue il sollevamento del tessuto e del suo supporto all'interno del cilindro di vaporissaggio;
3. apre il vapore;
4. a ciclo di vaporissaggio concluso recupera manualmente il tessuto depositandolo in apposito carrello;
5. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericolo di natura termica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: cilindro di vaporissaggio

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: cilindro metallico e griglia metallica

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: Tubazioni adduzione vapore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Coibentazione rivestita di laminato metallico

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: fungo di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti termici

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] I dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 4.9:STELLA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Officine Meccaniche

BREVE DESCRIZIONE:

postazione fissa di vaporissaggio costituita da cilindro a tenuta stagna parzialmente al di sotto del piano di calpestio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

Gli operatori:

1. verificano preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. prendono un tessuto da vaporizzare da uno scaffale;
3. sistemano la pezza su uno svolgitore;
4. agganciano il tessuto sugli uncini della stella accoppiandolo con la sottopezza di juta;
5. sollevano la stella con un paranco;
6. previa apertura manuale del coperchio (a contrappesi) introducono la bobina di tessuto e sottopezza utilizzando un argano a fune elettrico.
7. chiudono il coperchio dell'autoclave serrando a fondo i galletti;
8. regolano il termostato, il pressostato e aprono la valvola del vapore;
9. terminato il ciclo chiudono il vapore e aprono il coperchio dell'autoclave;
10. agganciano la stella e la sollevano con il paranco estraendola dall'autoclave (la stella viene depositata su apposito carrello girevole per lo svolgimento);
11. tolgono il tessuto e la sottopezza della stella e li depositano su un carrello;
12. ad operazioni completate riposizionano il coperchio ed attuano la chiusura con apposito sistema di serraggio manuale.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericolo di natura termica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI <input checked="" type="checkbox"/>
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI <input checked="" type="checkbox"/>
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI <input checked="" type="checkbox"/>
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: sistema di sollevamento (tamburo di avvolgimento e trasmissione a cinghia)

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratie di protezione

eventuale collaudo: negativo

esiste ma va adeguato. Azioni correttive: applicare paratie metalliche fisse sul lato posteriore ed inferiore del sistema di sollevamento e completare con riparo fisso il gruppo trasmissioni a cinghia

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: puleggia terminale dell'argano

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: fine corsa elettrico

eventuale collaudo: positivo

Dispositivo meccanico di trattenuta

Zone/elementi coinvolti: gancio di sollevamento dell'argano

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: tacca metallica dotata di molla di richiamo manovrata dall'operatore

eventuale collaudo: positivo

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

non esiste. Azioni correttive: installare un pulsante a fungo per l'arresto d'emergenza.

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata negativa perchè occorre sostituire la guaina della pulsantiera di comando.

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

- guanti in crosta
- scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

- i ripari sono da completare
- i dispositivi di sicurezza sono da integrare

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

- gli organi in movimento risultano accessibili

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre:

- sostituire la guaina della pulsantiera di comando;
- applicare paratie metalliche fisse sul lato posteriore ed inferiore del sistema di sollevamento e completare con riparo fisso il gruppo trasmissioni a cinghia;
- installare un pulsante a fungo per l'arresto d'emergenza.
- inserire nel registro di verifica trimestrale la fune di sollevamento

MACCHINA N. 4.10:AVVOLGITORE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciabile

Marchio CE: NO [x]

BREVE DESCRIZIONE:

macchina avvolgitrice dotata di supporto - tessuto da avviare al processo di vaporissaggio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

Gli operatori:

1. verificano preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. prendono un tessuto da vaporizzare da uno scaffale;
3. sistemano la pezza su uno svolgitore;
4. agganciano il tessuto sugli uncini della stella accoppiandolo con la sottopezza di juta;
5. sollevano la stella con un paranco;
6. previa apertura manuale del coperchio (a contrappesi) introducono la bobina di tessuto e sottopezza utilizzando un organo a fune elettrico.
7. chiudono il coperchio dell'autoclave serrando a fondo i galletti;
8. regolano il termostato, il pressostato e aprono la valvola del vapore;
9. terminato il ciclo chiudono il vapore e aprono il coperchio dell'autoclave;
10. agganciano la stella e la sollevano con il paranco estraendola dall'autoclave (la stella viene depositata su apposito carrello girevole per lo svolgimento);
11. tolgono il tessuto e la sottopezza della stella e li depositano su un carrello;
12. ad operazioni completate riposizionano il coperchio ed attuano la chiusura con apposito sistema di serraggio manuale.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

Pericolo di natura meccanica

Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di blocco

Zone/elementi coinvolti: area rotazione

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo a pedale

eventuale collaudo: positivo

Dispositivo di blocco

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.2 pulsanti di blocco

eventuale collaudo: negativo

esiste ma va adeguato. Azioni correttive: trasformare un pulsante di blocco in un pulsante di emergenza

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti in crosta

scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] la macchina non è dotata di pulsante a fungo per emergenza

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono da integrare

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Occorre trasformare un pulsante di blocco in emergenza.

MACCHINA N. 4.11:REGGIANI UNICA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Reggiani

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

L'impianto è costituito da:

- . gruppo devolgitore dotato di raddrizzatrame: costruttore MT matricola 0446 del 2004;
- . tavolo stampa a cilindri con 12 postazioni dotato di pompe dosatrici in continuo;
- . lavaggio finale tavolo con carrello posizionato al di sotto del tavolo di stampa;
- . mansarda di asciugatura dotata di due bruciatori alimentati a gas metano.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. prende un rotolo di tessuto e lo posiziona nel gruppo devolgitore;
3. avvia l'impianto agendo sull'interruttore di alimentazione generale;
4. effettua l'incorsatura del tessuto facendolo scorrere tra i cilindri di entrata curandone l'allineamento e la corretta

distensione;

5. posiziona negli appositi alloggiamenti i cilindri di stampa;

6. alloggia le raclle all'interno dei cilindri;

7. effettua il collegamento del condotto di alimentazione delle paste ai cilindri;

8. attiva l'alimentazione delle paste tramite pompe dosatrici fisse;

9. controlla visivamente il corretto funzionamento dell'impianto ed in particolare la qualità di applicazione della pasta all'entrata della mansarda;

10. al termine della stampa riavvolge la pezza stampata e movimentata il rotolo di tessuto alla stazione successiva;

11. toglie la racla e il cilindro e li porta alla postazione di lavaggio automatico ;

12. effettua il lavaggio del tappeto rotante avviando tramite pulsante la stazione di lavaggio automatica;

13. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

Pericolo di natura meccanica

Pericolo di natura elettrica

Pericolo di natura termica

Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori, vie respiratorie.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI [x]

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI [x]

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: gruppo devolgitore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche fisse sulle trasmissioni rotazione rulli

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tavolo stampa

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: protezione plastica sullo scorrimento tappeto

eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.7 funghi per l'arresto d'emergenza

eventuale collaudo: positivo

Dispositivo "Segnale visivo"

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: segnalatore visivo funzionamento macchina

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti in neoprene

grembiule in gomma

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari installati sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] è possibile il facile arresto degli organi in movimento da parte dell'operatore
[x] non è segnalato l'obbligo di utilizzo dei DPI

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati

MACCHINA N. 4.12:CUCITRICE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

serie di cucitrici mobili di piccole dimensioni utilizzate per la giuntura testa - fine delle pezze

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: mani.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: trasmissioni

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura fissa metallica

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo deterrente/ostacolante

Zone/elementi coinvolti: ago/cucitura

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: piedino metallico

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] nessuno.

EVENTUALI DPI DA UTILIZZARE:

non previsti.

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono installati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono installati

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati
- Verificare periodicamente il cavo e la spina di connessione

MACCHINA N. 4.13:LAVA RACLE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Cominox

matricola: 940015

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

macchina per il lavaggio racle dotata di movimentazione in automatico a movimento lento.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. alloggia il supporto metallico per la spatola nella apposita sede;
3. posiziona all'interno del supporto le spatole e le blocca;
4. tramite pulsante attiva il ciclo di lavaggio della macchina che avviene in automatico;
5. preleva manualmente le spatole lavate;
6. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica su organi movimentazione racle e paratie su impianto lavaggio

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo per l'arresto di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti in neoprene

[x] scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che
 i ripari sono installati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che
 I dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 4.14:LAVA CILINDRI

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Cominox

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

stazione di lavaggio di cilindri da stampa costituita da tre postazioni:

- 1) matr. 890488
- 2) matr. 200009, marchiato CE
- 3) matr. 970053, marchiato CE

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. posiziona i cilindri nelle sedi del vano di lavaggio dotato di appositi alberi rotanti muniti di spazzole;
3. chiude la portella di carico;
4. a lavaggio ultimato estrae i cilindri e li posiziona in apposite scaffalature;
5. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- [x] Pericolo di natura meccanica
- [x] Pericolo di natura elettrica
- [x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI [x]

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI [x]

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura completa

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: vano di carico/scarico

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella di chiusura

eventuale collaudo: negativo [x]

[x] esiste ma va adeguato. Azioni correttive: ripristinare l'efficienza della portella del vano di carico/scarico sulla postazione 2

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: postazione 1

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo per l'arresto d'emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti in neoprene

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che i ripari sono da ripristinare

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che I dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- ripristinare l'efficienza della portella del vano di carico/scarico sulla postazione 2

MACCHINA N. 4.15:LAVASPATOLE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: COMINOX

matricola: 25000

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

cabina di lavaggio racle dotata di carrello di alimentazione.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. alloggia il supporto metallico per la spatola nella apposita sede;
3. posiziona all'interno del supporto le spatole e le blocca;
4. tramite pulsante attiva il ciclo di lavaggio della macchina che avviene in automatico;
5. preleva manualmente le spatole lavate;
6. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: corpo.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica completa

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: portella di alimentazione

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella dotata di micro di blocco

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante d'emergenza a fungo

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo "Segnale visivo"

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo luminoso

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

- guanti in neoprene
- scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

- gli organi in movimento non sono accessibili
- i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

- Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati



SCHEDA DEL REPARTO N. 5: VAPORISSAGGIO

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

il vaporissaggio è l'operazione applicata al supporto stampato asciutto per fissare stabilmente i coloranti alla fibra; i coloranti e tutti i prodotti della pasta da stampa sono trattenuti nel film secco di addensante sulla superficie del materiale. Durante il vaporissaggio, l'azione dell'umidità condensata sulla fibra combinata con l'azione del calore dell'ambiente, fa sì che il colorante si diffonda dallo strato superficiale all'interno della fibra e vi si fissi.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 5.1	denominazione: VAPORIZZATORE ARIOLI MINIVAPO	(R = 2)
N. 5.2	denominazione: VAPORIZZATORE MS	(R = 2)
		Rischio medio: (R = 2)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili (R>=16)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza (10<=R<=15)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine (6<=R<=9)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione (3<=R<=5)

Nessun intervento (R<=2)

Annotazioni:

In relazione ai rischi presenti il reparto è dotato di cartellonistica di sicurezza:

- pericolo di scivolamento;
- pericolo di parti calde;
- pericolo per mani (schiacciamento - impigliamento);
- divieto di rimozione di ripari e dispositivi;
- divieto di spegnere con acqua su apparecchiature elettriche;
- divieto di fumo e fiamme libere;
- divieto di manutenzioni su organi in movimento;
- obbligo di utilizzo di D.P.I. (scarpe di sicurezza antiscivolo, guanti e mascherine).

Altri cartelli per rischi più specifici sono indicati nelle schede di valutazione.

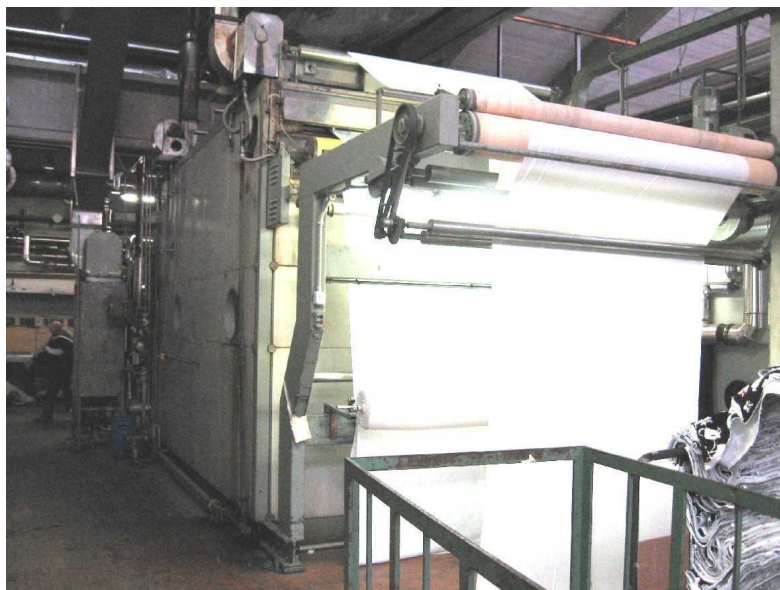
MACCHINA N. 5.1:VAPORIZZATORE ARIOLI MINIVAPO

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Arioli srl

matricola: 2370

anno di costruzione: 1988

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

linea di vaporissaggio funzionante con alimentazione tessuto in automatico.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. cuce la testa della pezza con il tessuto di traino già incorsato nel vaporissaggio;
3. avvia il vaporissaggio manovrando i comandi del quadro elettrico;
4. apre le valvole del vapore, imposta la temperatura e la portata del vapore,
5. segue le operazioni di vaporissaggio;
6. movimentata il tessuto in uscita dalla faldatrice alla postazione successiva tramite carrello;
7. cuce la pezza di traino a fine lavoro in coda;
8. chiude il vapore e spegne la macchina;
9. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

[x] Pericolo di natura termica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI [x]

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI [x]

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: condotte di vapore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: coibentazione dei tubi con temperatura superiore ai 65°C

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica a protezione dell'ambiente di vaporissaggio

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] le parti calde sono coibentate

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati

MACCHINA N. 5.2:VAPORIZZATORE MS

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: MS Machinery & System mod: ms 310/220

matricola: XA100493

anno di costruzione: 2000

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

linea di vaporissaggio funzionante con alimentazione tessuto in automatico.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. cuce la testa della pezza con il tessuto di traino già incorsato nel vaporissaggio;
3. avvia il vaporissaggio manovrando i comandi del quadro elettrico;
4. apre le valvole del vapore, imposta la temperatura e la portata del vapore,
5. segue le operazioni di vaporissaggio;
6. movimentata il tessuto in uscita dalla faldatrice alla postazione successiva tramite carrello;
7. cuce la pezza di traino a fine lavoro in coda;

8. chiude il vapore e spegne la macchina;
 9. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
 Pericolo di natura elettrica
 Pericolo di natura termica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: corpo.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--------|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI [x] |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI [x] |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI [x] |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica a protezione dell'ambiente di vaporissaggio

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.2 pulsanti a fungo di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

Occorre installare ulteriore cartellonistica indicante il pericolo di parti calde.



SCHEDA DEL REPARTO N. 6:MANUTENZIONE

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

Piccolo reparto ausiliario dotato di macchine utensili finalizzate alla manutenzione di macchine operanti in azienda.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 6.1	denominazione: TORNIO PARALLELO	(R = 1)
N. 6.2	denominazione: SEGHETTO A NASTRO	(R = 2)
N. 6.3	denominazione: TRAPANO A COLONNA	(R = 1)

Rischio medio: (R = 1)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili ($R \geq 16$)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza ($10 \leq R \leq 15$)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Annotazioni:

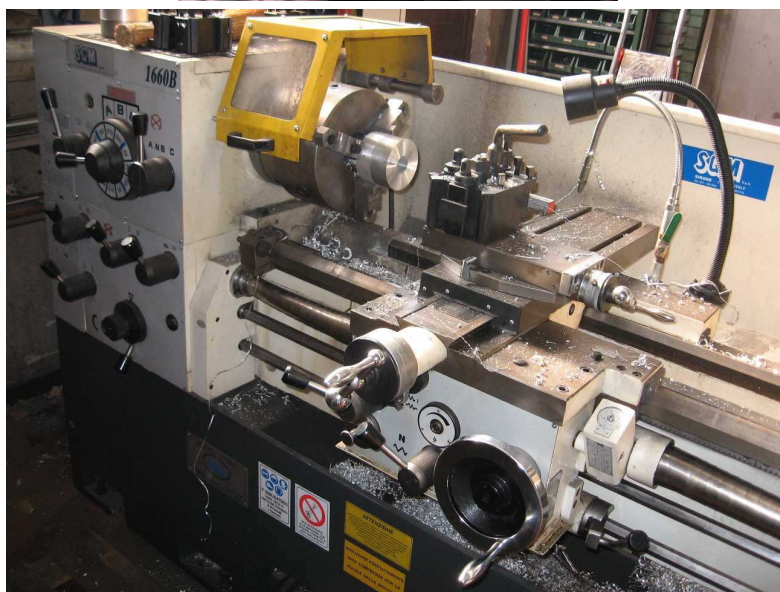
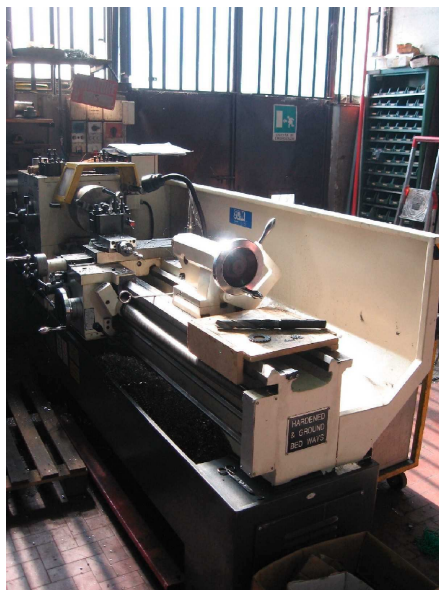
MACCHINA N. 6.1:TORNIO PARALLELO

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: SGM

mod: 1660 B

matricola: PC0707483

anno di costruzione: 2007

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Piccolo tornio ad asse orizzontale utilizzato per operazioni di manutenzione macchine ed impianti

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore posiziona e vincola al mandrino il manufatto da tornire, posiziona l'utensile di tornitura affrancandolo nell'apposito alloggiamento, avvia la macchina e manualmente esegue l'avvicinamento dell'utensile azionando i volantini (assi X e Y) posti frontalmente alla macchina.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica**
- Pericolo di natura elettrica**
- Pericoli generati da materiale e sostanze**

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori, occhi.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: Lato posteriore del tornio

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Paratia metallica ancorata alla struttura della macchina

eventuale collaudo: positivo

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: Mandrino

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: Riparo a cupola ancorato ad albero dotato di dispositivo di interblocco

eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo limitatore

Zone/elementi coinvolti: Leveraggio di avviamento

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Dispositivo di anti-avviamento accidentale

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: Tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Pulsante a fungo per emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] Guanti

[x] Occhiali e/o visiere

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

[x] I ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

[x] I dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 6.2: SEGHETTO A NASTRO

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: IMET mod: BS 300 PLUS SHI

Marchio CE: SI [x]

E' presente il libro macchina? SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Seghetto a nastro utilizzato per troncatura trafilati metallici, dotato di liquido coadiuvante al taglio. E' inoltre presente quadro comandi per regolazione nastro e avanzamento taglio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

[x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: vano scorrimento nastro

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: vano scorrimento taglio

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carter incernierato

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo. I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo limitatore

Zone/elementi coinvolti: sezione inferiore nastro di taglio

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: tenditore metallico regolabile

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo d'emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] Guanti

[x] Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati

MACCHINA N. 6.3:TRAPANO A COLONNA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: BIMAK

mod: 22 FO

BREVE DESCRIZIONE:

Trapano a colonna montato su supporto metallico.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta posizionamento dei ripari fissi e mobili a protezione delle cinghie e del dispositivo di blocco;
2. posiziona manualmente l'utensile sul mandrino;
3. posiziona il pezzo sul pianale con bloccaggio dello stesso;
4. avvia la macchina ed effettua la foratura del particolare metallico tramite avanzamento manuale del gruppo punta/mandrino;
5. preleva il pezzo forato;

6. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: occhi, mani.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

- è necessario che acceda
alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI
- Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI
- I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI
- I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: trasmissioni

- esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: carteratura metallica fissa
eventuale collaudo: positivo

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: cinghie e pulegge

- esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: carteratura metallica incernierata dotata di micro di blocco
eventuale collaudo: positivo

Riparo regolabile (IN/2)

Zone/elementi coinvolti: mandrino

- esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: schermo trasparente
eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.
I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo meccanico di trattenuta

Zone/elementi coinvolti: area di foratura

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: morsa

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti in crosta

visiera/occhiali

scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari non sono installati

i dispositivi di sicurezza sono installati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

gli organi in movimento sono inaccessibili

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Non occorre nessun intervento.



SCHEDA DEL REPARTO N. 7: LAVAGGIO

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

il lavaggio del tessuto vaporizzato serve ad allontanare dal tessuto il colorante non fissato, l'addensante, i prodotti di reazione ed i reagenti ancora presenti. Gli impianti utilizzati sono barche di lavaggio e il lavaggio in largo; vengono impiegati saponi e sostanze riducenti (quali idrosolfito di sodio).

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 7.1	denominazione: ASCIUGATOIO SALVADE'	(R = 2)
N. 7.2	denominazione: LAVAGGIO IN LARGO	(R = 2)
N. 7.3	denominazione: LAVAGGIO WR	(R = 1)
N. 7.4	denominazione: BARCA LAVAGGIO	(R = 2)

Rischio medio: (R = 2)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili (R>=16)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza (10<=R<=15)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine (6<=R<=9)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione (3<=R<=5)

Nessun intervento (R<=2)

Annotazioni:

In relazione ai rischi presenti il reparto è dotato di cartellonistica di sicurezza:

- pericolo di scivolamento;
- pericolo di parti calde;
- pericolo per mani (schiacciamento - impigliamento);
- divieto di rimozione di ripari e dispositivi;
- divieto di spegnere con acqua su apparecchiature elettriche;
- divieto di fumo e fiamme libere;
- divieto di manutenzioni su organi in movimento;
- obbligo di utilizzo di D.P.I. (scarpe di sicurezza "antiscivolo", guanti e mascherine).

Altri cartelli per rischi più specifici sono indicati nelle schede di valutazione.

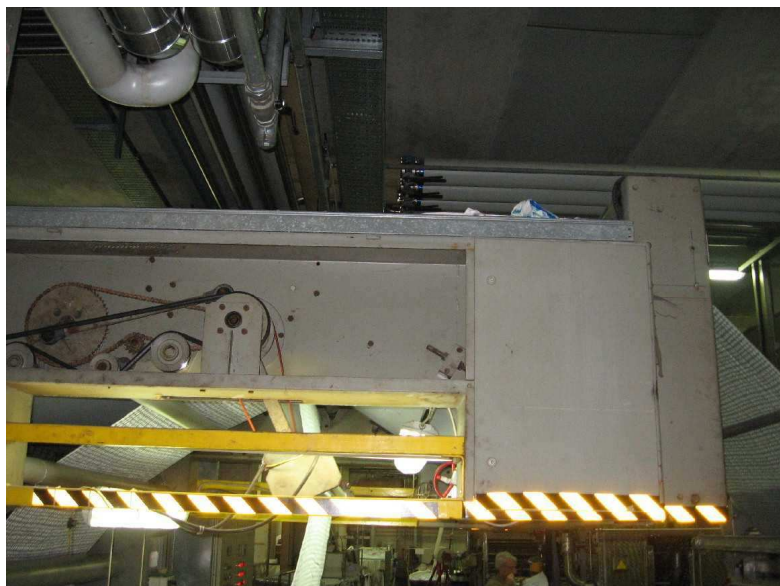
MACCHINA N. 7.1: ASCIUGATOIO SALVADE'

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Salvadè

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

impianto di asciugatura a ciclo continuo a vapore.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. imposta i parametri in funzione della tipologia di tessuto a display;
3. posiziona un carrello per la raccolta del tessuto affaldato;
4. controlla visivamente il corretto depositarsi, a falde del tessuto;
5. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

Pericolo di natura meccanica

Pericolo di natura elettrica

Pericolo di natura termica

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica completa e portella con chiusura a bulloni

eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: rulli di trasporto/supporto

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.2 fotocellule

eventuale collaudo: positivo

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: vano intermedio tra lavaggio e asciugatura

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo di emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti

scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati

MACCHINA N. 7.2:LAVAGGIO IN LARGO

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: BIANCO mod: COMPACT matricola: CMPAP00020C0 anno di costruzione: 2010
Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

impianto a cilindri di lavaggio continuo del tessuto dotata di postazione terminale di raddrizzatura, dotato di 8 postazioni di lavaggio

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. avvia la macchina agendo sull'interruttore elettrico del quadro generale;
3. apre l'acqua e il vapore agendo sui relativi volantini;
4. imposta la temperatura dell'acqua di ogni vasca;
5. cuce il capo della pezza da lavare con la sottopezza dello stesso articolo con cucitrice a carrello;
6. avvia l'introduzione del tessuto nei cilindri di traino azionando lo start eseguendo all'occorrenza le cuciture del successivo tessuto da lavare ;
7. alimenta manualmente tramite dosatori i contenitori di soluzioni detergenti;
8. recupera la pezza lavata accodandola nell'asciugatoio a tappeto;
9. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
 Pericolo di natura elettrica
 Pericolo di natura termica
 Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: tutto il corpo.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI [x]

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: cilindri di lavaggio
[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: carterature metalliche
eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: pedana rialzata per controllo processo
[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: Paratia fissa a protezione operatore da possibili cadute
eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rulli di traino, rinvio e raddrizzatura
[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: carterature fisse metalliche
eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: trasmissione ultimo cilindro di lavaggio (postazione terminale)
[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: Carteratura metallica
eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: N8 vasce
[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: portelloni metallici incernierati dotati di dispositivo di trattenuta a pistone
eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: area devolgitore
[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del riparo: Portellone incernierato dotato di interblocco
eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.
I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina
[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del dispositivo: n.15 pulsanti a fungo per l'arresto di emergenza
eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti

visiera/occhiali

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è:

Non prevedibile

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è:

Lieve

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

-mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati

MACCHINA N. 7.3:LAVAGGIO WR

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: MCS

mod: WR 12 SOFT

matricola: C/54/54

anno di costruzione: 2004

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

postazione di lavaggio a ciclo continuo completamente automatizzato

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. preleva e trasportata presso la linea di lavaggio i contenitori contenenti le soluzioni detergente preparate presso la "Cucina Colori" o stoccate presso il magazzino;
3. provvede alla alimentazione dei detergenti movimentandone i contenitori collegandoli alle pompe dosatrici;
4. imposta i parametri di lavaggio;
5. alimenta il vano di carico cucendo le "teste" e "code" dei rotoli di tessuto in corda;
6. controlla visivamente la presenza dei prodotti di lavaggio integrandoli all'occorrenza;
7. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

[x] Pericolo di natura termica

[x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: tutto il corpo.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tubazioni

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: coibentazioni tubazioni

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura completa degli organi di movimento

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: vani di ispezione lavaggi

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: n.6 portelle con dispositivo di micro di blocco

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: pulsante a fungo per l'arresto di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo "Segnale luminoso"

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: segnale luminoso

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti

visiera/occhiali

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è:

Non prevedibile

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono installati e la macchina funziona a ciclo chiuso

Pertanto il livello dell'entità del danno è:

Irrilevante

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 7.4:BARCA LAVAGGIO

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non reperibile

BREVE DESCRIZIONE:

impianto di lavaggio tessuto dotato di 5 vasche di immersione

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. preleva e trasportata presso la linea di lavaggio i contenitori contenenti le soluzioni detergente utilizzando un carrello;
3. alimenta la barca con acqua aggiungendo i prodotti occorrenti con una gamella;
4. fa passare un capo della pezza da lavare sopra l'aspo interno, la aggancia con arpione e annoda il capo alla coda della pezza (durante questa operazione l'aspo girando scarica la pezza dal carrello dentro la vasca);
5. apre il vapore per scaldare l'acqua, aggiunge i prodotti secondo necessità.
6. verifica visivamente il corretto funzionamento del lavaggio nei diversi passaggi del tessuto nei vani della barca;
7. a lavaggio concluso vincola la pezza ad un rullo di traino esterno alla barca per estrarlo dai vani di lavaggio e depositarla su carrello che viene accostato alla centrifuga;
8. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

- [x] Pericolo di natura elettrica
- [x] Pericolo di natura termica
- [x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori, occhi.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: trasmissioni ai tamburi interni

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica a griglia

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: alimentazione e scarico

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portelle scorrevoli

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo sensibile (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: Lato frontale all'operatore

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Dispositivo di blocco a fune

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo limitatore

Zone/elementi coinvolti: vano di lavaggio

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: distanziatore metallico dotato di micro di blocco

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di blocco

Zone/elementi coinvolti: tamburo di trascinamento tessuto

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: barra metallica su tutto il vano di carico

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti

visiera/occhiali

scarpe di sicurezza (antiscivolo)

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è:

Non prevedibile

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è:

Lieve

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati



SCHEDA DEL REPARTO N. 8:FINISSAGGIO

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

il finissaggio comprende tutte le lavorazioni che servono a rendere commerciabile il manufatto tessile con lo scopo di conferire al tessuto un determinato aspetto.

Su questi impianti viene eseguito il trattamento chimico, cioè l'operazione che, con l'aggiunta di specifici prodotti chimici detti "appretti", conferisce particolari caratteristiche finali al tessuto, quali: antipiega, morbido, anti-fiamma, anti-statica, anti-macchia.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 8.1	denominazione: RAMEUSE	(R = 6)
N. 8.2	denominazione: SPECOLA	(R = 1)
N. 8.3	denominazione: SPECCHIO A	(R = 1)
N. 8.4	denominazione: SPECCHIO B	(R = 1)
N. 8.5	denominazione: IMBALLATRICE	(R = 1)
N. 8.6	denominazione: ACCOPPIATRICE	(R = 2)
N. 8.7	denominazione: RAMEUSE	(R = 2)

Rischio medio: (R = 2)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili ($R \geq 16$)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza ($10 \leq R \leq 15$)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Annotazioni:

MACCHINA N. 8.1:RAMEUSE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: BRUCKNER

mod: 168451

anno di costruzione: 1998

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

l'impianto è costituito da:

1. Gruppo alimentazione tessuto (marca Bianco)
2. Gruppo applicazione ammorbidente (marca Kusters)
3. Gruppo raddrizzante (marca Mahlo, mod RFMC - 10P, n.f. 25/664P/20258, marchiatura CE)
4. Rameuse dotata di n.8 bruciatori a gas per il trattamento termico del tessuto
5. Gruppo bobinatore (marca La Meccanica, mod. 00395)
6. Specola di controllo per lavorazioni particolari - (marca RAMATEX - matr. 10/07 - anno 2007, marcato CE)

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. accende la ram agendo sull'interruttore generale; apre la valvola del gas metano; apre il vapore;
3. prepara il bagno di impugazione del foulard sciogliendo il prodotto in acqua e vapore;
4. travasa con una pompa il prodotto nella vaschetta sotto il foulard;
5. chiude la valvola del vapore;
6. cuce le pezze da ramare con cucitrice a carrello;
7. avvia il movimento della linea (introduzione foulard, raddrizzatrame e ram) agendo sull'interruttore generale;
8. accompagna la pezza nell'introduttore, controlla le incorsature, attacca le cimase sulla catena a spilli;
9. prepara un tubo di cartone in uscita per il riavvolgimento del tessuto ramato;
10. toglie il rotolo di tessuto ramato all'uscita in corrispondenza sui cilindri del avvolgitore/faldatore;
11. separa le singole pezze ad ogni cucitura strappandole o tagliandole con le forbici;
12. movimentata i contenitori delle cimase all'occorrenza;
13. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinsertisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericolo di natura termica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: alimentazione tessuto

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratia metallica

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: parte posteriore rameuse (trasmissioni)

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura fissa a rete

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rameuse

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: coibentazione delle tubazioni accessibili

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rameuse

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica sulla postazione di trattamento termico

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: alimentazione tessuto

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratie scorrevoli trasparenti dotate di micro di blocco

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: zona applicazione ammorbidente

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: riparo fisso a protezione delle catene di traino nella postazione di applicazione ammorbidente prospiciente al rullo di invio e raddrizzatura

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: area postazione cimatura

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: cancello a rete interbloccato

eventuale collaudo: negativo [x]

[x] esiste ma va adeguato. Azioni correttive: occorre riposizionare il cancello completo di dispositivo d'interblocco

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: ingresso rameuse

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella a griglia sui rulli di trascinamento dotata d'interblocco

eventuale collaudo: negativo [x]

[x] esiste ma va adeguato. Azioni correttive: occorre ripristinare la funzionalità del dispositivo d'interblocco sulla portella a griglia in ingresso rameuse

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: raddrizzatrame

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portelle scorrevoli a rete metallica dotate di micro di blocco sui rulli di raddrizzatura

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: parte posteriore rameuse

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo a fune su rulli di trascinamento e rinvio

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: rulli raddrizzatrame

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo a fune su cilindro superiore

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.7 funghi di emergenza rameuse

n.1 fungo di emergenza sulla zona di alimentazione tessuto

n.4 funghi di emergenza zona raddrizzatrame

n.2 funghi di emergenza zona bobinatore

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti

scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i ripari vanno integrati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Improbabile**

La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **3** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza devono essere ripristinati

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Medio**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità rapidamente reversibile.

L'indice "**R**" è determinato dalla formula $P \times D = 6$

Pertanto sono da prevedere:

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- occorre riposizionare il cancello completo di dispositivo d'interblocco nell'area di cimatura
- occorre ripristinare la funzionalità del dispositivo d'interblocco sulla portella a griglia in ingresso rameuse

MACCHINA N. 8.2:SPECOLA

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: OFFRI

BREVE DESCRIZIONE:

impianto costituito da sistema che permette di svolgere il tessuto dal rullo sul quale è arrotolato e di farlo passare su piano inclinato interamente illuminato per mezzo di lampade. Un sistema di rulli folli e motorizzati permette lo scorrimento del tessuto sullo specchio.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari e dei dispositivi;
2. posiziona la bobina di tessuto su appositi sostegni della specola;
3. avvia la macchina tramite pulsante;
4. regola la velocità di svolgimento del tessuto ed effettua l'esame visivo;
5. preleva il tessuto visionato e riavvolto lo movimentata manualmente su un carrello predisposto;
6. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

Pericolo di natura meccanica

Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: arti superiori.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI [x]

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili SI [x]

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: trasmissioni

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.3 pulsanti di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] guanti

[x] scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

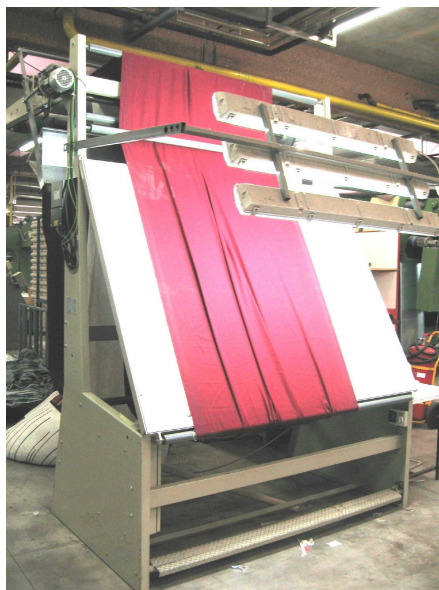
MACCHINA N. 8.3:SPECCHIO A

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: DETTORI

mod: PF

matricola: 004

anno di costruzione: 2005

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Semplici tavoli inclinati per analisi e misura pezzi dotati di lampade

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati rischi per: mani

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rulli di trasmissione

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n. 2 funghi di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] GUANTI

[x] SCARPE DI SICUREZZA

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 8.4:SPECCHIO B

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Semplici tavoli inclinati per analisi e misura pezzi dotati di lampade

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati rischi per: mani

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rulli di trasmissione

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n. 2 funghi di emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] GUANTI

[x] SCARPE DI SICUREZZA

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 8.5:IMBALLATRICE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: non rintracciato

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

imballatrice a rulli per confezionamento di rotoli di tessuto con film plastico dotata di pesa

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei dispositivi;
2. distende il film plastico sui rulli;
3. posiziona superiormente le bobine da imballare;
4. avvia l'avvolgimento;
5. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinserisce i dispositivi di sicurezza.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: mani

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI <input checked="" type="checkbox"/>
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI <input checked="" type="checkbox"/>
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	N/A
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI <input checked="" type="checkbox"/>

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: fungo di emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

GUANTI

SCARPE DI SICUREZZA

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi sono installati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i dispositivi installati

MACCHINA N. 8.6:ACCOPIATRICE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: KMT s.r.l.

mod: COMBI 620

matricola: 1862915-060-

anno di costruzione: 2007

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

macchina utilizzata per accoppiare il tessuto a sottili fogli di materiale metallico.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'addetto imposta i parametri di accoppiatura, temperatura e pressione, attiva l'impianto e visivamente controlla in continuo la qualità del tessuto prodotto

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica

[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: tutto il corpo

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili SI [x]

I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili N/A

I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale SI [x]

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: organi trasmissione moto

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: basamento e carteratura metallica

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: area rulli in ingresso

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella in plexiglass

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n. 5 pulsanti a fungo d'emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari installati sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

è possibile il facile arresto degli organi in movimento da parte dell'operatore

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 8.7:RAMEUSE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: UNITECH

matricola: A507-0250

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

l'impianto è costituito da:

1. Gruppo alimentazione tessuto (marca Unitech)
2. Gruppo applicazione ammorbidente (marca Sicom mod A0507-0250)
3. Gruppo raddrizzante (marca Mahlo)
4. Rameuse dotata di n.5 bruciatori a gas per il trattamento termico del tessuto)
5. Bobinatore (marca UNITECH) e postazione terminale di controllo a specchi
6. Specola di controllo per lavorazioni particolari - (marca RAMATEX - mod. "Non Stop" - matr. 027/00 - anno 2010)

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore:

1. verifica preliminarmente la corretta installazione dei ripari fissi e mobili e dei dispositivi;
2. accende la ram agendo sull'interruttore generale; apre la valvola del gas metano; apre il vapore;
3. prepara il bagno di impugnazione del foulard sciogliendo il prodotto in acqua e vapore;
4. travasa con una pompa il prodotto nella vaschetta sotto il foulard;
5. chiude la valvola del vapore;
6. cuce le pezze da ramare con cucitrice a carrello;
7. avvia il movimento della linea (introduzione foulard, raddrizzatrame e ram) agendo sull'interruttore generale;
8. accompagna la pezza nell'introduttore, controlla le incorsature, attacca le cimasa sulla catena a spilli;
9. prepara un tubo di cartone in uscita per il riavvolgimento del tessuto ramato;
10. toglie il rotolo di tessuto ramato all'uscita in corrispondenza sui cilindri del avvolgitore/faldatore;
11. separa le singole pezze ad ogni cucitura strappandole o tagliandole con le forbici;
12. movimentata i contenitori delle cimase all'occorrenza;
13. ad operazioni concluse o al termine del turno di lavoro reinsertisce i dispositivi di sicurezza e verifica il corretto posizionamento dei ripari.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
- Pericolo di natura elettrica
- Pericolo di natura termica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: corpo intero

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: disco taglia cimose

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica completa che lascia scoperta sola la parte di disco necessaria alla lavorazione

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: ingresso rameuse

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche a protezione delle catene di traino

eventuale collaudo: negativo

esiste ma va adeguato. Azioni correttive: occorre allungare ulteriormente il riparo metallico nella parte inferiore delle catene di traino nelle parti laterali accessibile da pedana grigliata

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: parte inferiore rameuse (trasmissioni)

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rameuse

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carteratura metallica sulla postazione di trattamento termico

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: rameuse

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: coibentazione delle tubazioni accesibili

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo mobile

Zone/elementi coinvolti: zona applicazione ammorbidente

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella in plexiglass scorrevole

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: alimentazione tessuto

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratie scorrevoli trasparenti dotate di micro di blocco

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: ingresso rameuse

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portella a griglia sui rulli inferiori di trascinamento con micro di blocco

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato con bloccaggio del riparo

Zone/elementi coinvolti: raddrizzatrame

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portelle scorrevoli in plexiglass dotate di micro di blocco sui rulli di raddrizzatura

eventuale collaudo: positivo [x]

ANNOTAZIONI RELATIVE AI RIPARI:

Occorre segnalare ulteriormente il pericolo parti calde in particolare nell'area ingresso Rameuse

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: n.4 funghi di emergenza rameuse

n.2 fungo di emergenza sulla zona di alimentazione tessuto

n.4 funghi di emergenza zona raddrizzatrame

n.5 funghi di emergenza zona bobinatore e specola no stop

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di blocco

Zone/elementi coinvolti: area avvolgimento

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo a fune

eventuale collaudo: positivo [x]

Dispositivo di blocco

Zone/elementi coinvolti: area rulli zona anteriore vasca ammorbidente, fissatore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo a fune su rulli di trascinamento e rinvio

eventuale collaudo: positivo

Dispositivo di blocco

Zone/elementi coinvolti: rulli di invio zona applicazione ammorbidente e raddrizzatrame

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo a fune

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

guanti

scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari vanno integrati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- occorre allungare ulteriormente il riparo metallico nella parte inferiore delle catene di traino e nelle postazioni laterali accessibili da pedana grigliata in prossimità dell'ingresso rameuse;
- occorre potenziare la segnaletica indicante pericolo termico in particolare nell'area ingresso rameuse.



SCHEDA DEL REPARTO N. 13:IMPIANTI TERMICI

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

Reparto segregato dal resto dell'attività dotato di caldaie funzionanti a gas metano per produzione vapore e trasmissione calore tramite riscaldamento di olio diatermico.

Il vapore ed il calore prodotto vengono convogliati e distribuiti su singole macchine/linee nei reparti produttivi.

A completamento del ciclo di produzione vapore, sono installate piccole vasche per l'addolcimento dell'acqua e scambiatori ionici a base di resina.

Le condense derivate dal circuito del vapore vengono raccolte in apposito contenitore e re-immesse nel ciclo di lavoro.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 13.1 denominazione: CALDAIE PER OLIO DIATERMICO (R = 2)

N. 13.2 denominazione: CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE (R = 2)

N. 13.3 denominazione: CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE (R = 2)

Rischio medio: (R = 2)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili ($R \geq 16$)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza ($10 \leq R \leq 15$)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Annotazioni:

Le caldaie presenti sono sottoposte a verifiche periodiche eseguite da Enti Competenti (ASL-ISPEL).

MACCHINA N. 13.1: CALDAIE PER OLIO DIATERMICO

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: Non rintracciabile

BREVE DESCRIZIONE:

N°2 caldaie per riscaldamento olio diatermico con funzionamento in automatico asservite al ciclo produttivo con serbatoio olio posizionato sulla copertura superiore dell'edificio alimentate a gas metano

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore imposta i parametri di temperatura ed avvia il ciclo che non prevede la sorveglianza continua dell'addetto. L'attività di conduzione prevede la presenza di personale qualificato ed abilitato.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura elettrica
- Pericolo di natura termica
- Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: corpo intero

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo limitatore

Zone/elementi coinvolti: Processo di combustione

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:
descrizione del dispositivo: Pressostati di blocco e controllo
eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti
 Guanti atermici
 Otoprotettori
 Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

I dispositivi di sicurezza sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

L'impianto non prevede la sorveglianza continua dell'addetto

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Non occorre alcun intervento.
- Mantenere le verifiche periodiche sull'impianto di adduzione gas metano e sui dispositivi di regolazione e blocco

MACCHINA N. 13.2: CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: MINGAZZINI

mod: 45

matricola: 2492-92

BREVE DESCRIZIONE:

Nfabbrica: 6571

Produzione vapore max: 3000 Kg/h

Pressione esercizio: 15 bar

Potenzialità: 2094 kW

Caldaia per produzione vapore alimentata a gas metano

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore, avviato il processo di combustione, controlla i parametri di temperatura, pressione e portata

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

Pericolo di natura elettrica

Pericolo di natura termica

Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: corpo intero

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI <input checked="" type="checkbox"/>
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI <input checked="" type="checkbox"/>
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI <input checked="" type="checkbox"/>
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo limitatore

Zone/elementi coinvolti: Produzione vapore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Valvola di sicurezza per scarico vapori in sovrappressione

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti

Guanti atermici

Otoprotettori

Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che
 I dispositivi di sicurezza sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "D" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che
 L'impianto non prevede la sorveglianza continua dell'addetto

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Non occorre alcun intervento.
- Mantenere le verifiche periodiche sull'impianto di adduzione gas metano (fiamma pilota) e sui dispositivi di regolazione e blocco

MACCHINA N. 13.3:CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: GARIONI NAVAL

mod: GPT - R 3000

anno di costruzione: 2009

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Nserie: 262.09.B

Produzione vapore: 3000 Kg/h

Potenzialità: 2093 kW

Pressione esercizio: 12 bar

Caldaia funzionante a gas metano per produzione vapore asservito al ciclo di produzione nel processo di stampa

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore, avviato il processo di combustione, controlla i parametri di temperatura, pressione e portata

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		✓
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura elettrica

[x] Pericolo di natura termica

[x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati pericoli per: corpo intero

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI <input checked="" type="checkbox"/>
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI <input checked="" type="checkbox"/>
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI <input checked="" type="checkbox"/>
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo limitatore

Zone/elementi coinvolti: Produzione vapore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: Valvola di sicurezza per scarico vapori in sovrappressione

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti

Guanti atermici

Otoprotettori

Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che
 I dispositivi di sicurezza sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che
 L'impianto non prevede la sorveglianza continua dell'addetto

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Non occorre alcun intervento.
- Mantenere le verifiche periodiche sull'impianto di adduzione gas metano e sui dispositivi di regolazione e blocco



SCHEDA DEL REPARTO N. 14: PREPARAZIONE TESSUTI

CARATTERISTICHE / TIPO DI LAVORAZIONE:

Reparto destinato al controllo e trattamento fisico (raddrizzatura trame, arrotolatura, faldatura e bobinatura) di tessuti destinati al processo di stampa con modalità ink-jet.

MACCHINE PRESENTI NEL REPARTO ALLA DATA DEL SOPRALLUOGO

N. 14.1	denominazione: RADDRIZZATRAME	(R = 2)
N. 14.2	denominazione: SOPRAGGITTO	(R = 2)
N. 14.3	denominazione: PLASMATRICE	(R = 1)
N. 14.4	denominazione: ARROTOLATORE/BOBINATORE	(R = 1)

Rischio medio: (R = 2)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili ($R \geq 16$)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza ($10 \leq R \leq 15$)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Annotazioni:

MACCHINA N. 14.1:RADDRIZZATRAME

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: TECNOTEAM

mod: AT4M

matricola: 100G14

anno di costruzione: 2010

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Linea composta da.
- gruppo devolgitore
- gruppo raddrizzatrame "CORINO"
- gruppo avvogitore

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'addetto movimenta e posiziona nel vano di devolgimento i rotoli di tessuto, esegue la giunzione con il tessuto già in lavorazione, avvia l'impianto e in continuo controlla l'avanzamento

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

[x] Pericolo di natura meccanica schiacciamento, impigliamento
[x] Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati rischi per: arti superiori e inferiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: avvolgitori e rulli d traino

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature a protezione ingranaggi

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: raddrizzatrame

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratie scorrevoli in materiale trasparente

eventuale collaudo: positivo [x]

Riparo interbloccato con bloccaggio del riparo

Zone/elementi coinvolti: parte inferiore raddrizzatrame

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portelloni metallici scorrevoli dotati di dispositivo d'interblocco

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo limitatore

Zone/elementi coinvolti: avvolgitore/rullo compattatore

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: dispositivo a fune

eventuale collaudo: positivo

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: N°6 pulsanti a fungo

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti

Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati

MACCHINA N. 14.2:SOPRAGGITTO

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

FOTO



GENERALITA'

BREVE DESCRIZIONE:

Linea adibita alla rifinitura bordi.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'operatore posiziona il tessuto sui rulli di traino, esegue la giunzione con il tessuto già in lavorazione, avvia l'impianto e verifica in continuo la qualità della bordatura eseguita.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica**
 Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati rischi per: arti superiori e inferiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: area rifinitura bordo

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: paratie metalliche grigliate

eventuale collaudo: positivo

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: organi trasmissione moto

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche

eventuale collaudo: positivo

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: area tenditura

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portelle in materiale plastico trasparente dotate di interblocco

eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: N2 pulsanti a funzione per emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Guanti

Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **2** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono adeguati

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

L'indice "**R**" è determinato dalla formula $P \times D = 2$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati

MACCHINA N. 14.3:PLASMATRICE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: GRINP

mod: PM

matricola: 001

anno di costruzione: 2006

Marchio CE: SI [x]

BREVE DESCRIZIONE:

Tipo: PLATEX 2000

Macchina utilizzata per il trattamento primario del tessuto con gas tecnici (argon, elio, ossigeno)

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'addetto, previa impostazione dei parametri di applicazione a display, avvia l'impianto collegando la testa del tessuto al telo base già inserito.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- [x] Pericolo di natura meccanica
- [x] Pericolo di natura elettrica
- [x] Pericoli generati da materiale e sostanze

NOTE RIASSUNTIVE:

dall'analisi effettuata risultano individuati rischi per: arti superiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

[x] è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale	SI [x]
Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili	SI [x]
I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili	SI [x]
I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale	N/A

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: trasmissione ai rulli di traino, raddrizzatura e bobinatura

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche

eventuale collaudo: positivo [x]

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

[x] esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: N3 pulsanti a funzione per emergenza

eventuale collaudo: positivo [x]

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

[x] la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

[x] Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che [x] i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

[x] Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

MACCHINA N. 14.4:ARROTOLATORE/BOBINATORE

(rif: elaborato grafico allegato alla documentazione di cui all'art. 28 del D.Lgs 81/08)

CODIFICA AZIENDALE

Macchina: .

FOTO



GENERALITA'

Costruttore: MECCANICA TESSILE

matricola: 101C-97

anno di costruzione: 1997

BREVE DESCRIZIONE:

Linea di sbobinamento e bobinamento dotata di postazione iniziale di controllo e verifica con postazione terminale di avvolgimento e affaldatura(marca BIANCO matricola 970046 anno 1997)

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI LAVORAZIONE:

L'addetto posiziona le bobine nel vano culla, attiva l'impianto provvedendo nella parte terminale all'inserimento del tessuto nel bobinatore e movimentata tramite carrello le bobine prodotte.

ANNOTAZIONI RELATIVE ALLE MANUTENZIONI:

MANUTENZIONE	ADDETTO INTERNO	DITTA ESTERNA
Ordinaria (pulizia, ingrassaggio e sostituzione utensili)	✓	
Meccanica (interventi strutturali)		✓
Impianti aspiranti (sostituzione filtri)		
Elettrica (verifiche ed interventi vari)		✓

INDIVIDUAZIONE DEL PERICOLO

- Pericolo di natura meccanica
 Pericolo di natura elettrica

NOTE RIASSUNTIVE:

Dall'analisi effettuata risultano individuati dei pericoli per: arti superiori, arti inferiori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

VERIFICA DELL'ESISTENZA E DELL'ADEGUATEZZA DELLE PROTEZIONI.

Le protezioni si dividono in "ripari" e "dispositivi di sicurezza".

La valutazione tiene conto della presenza dell'operatore nella zona pericolosa della macchina durante il normale funzionamento della stessa.

Nel caso della presente macchina l'operatore

è necessario che acceda

alla zona pericolosa durante il normale funzionamento.

ANNOTAZIONI RELATIVE AI COMANDI:

- | | |
|--|--|
| I pulsanti di avviamento sono protetti contro l'azionamento accidentale | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| Le diciture del quadro comandi sono chiaramente leggibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I comandi ed i dispositivi di blocco sono facilmente raggiungibili | SI <input checked="" type="checkbox"/> |
| I pedali di avviamento macchina sono protetti contro l'azionamento accidentale | N/A |

RIPARI:

Riparo fisso (IN/1)

Zone/elementi coinvolti: trasmissioni rulli

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: carterature metalliche

eventuale collaudo: positivo

Riparo interbloccato (IN/1 e IN/2)

Zone/elementi coinvolti: gruppo terminale rulli di bobinatura/affaldatura

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del riparo: portelle scorrevoli in materiale plastico dotate di interblocco

eventuale collaudo: positivo

DISPOSITIVI DI SICUREZZA:

Dispositivo "diverso da un riparo" che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.

I dispositivi di sicurezza sono di seguito elencati.

Dispositivo di arresto d'emergenza

Zone/elementi coinvolti: tutta la macchina

esiste ed ha le seguenti caratteristiche:

descrizione del dispositivo: N4 pulsanti a fu ngo per emergenza

eventuale collaudo: positivo

VERIFICA DEL RISCHIO ELETTRICO

La verifica dell'equipaggiamento elettrico consiste nella verifica di quanto di seguito descritto.

Verifica del funzionamento dei dispositivi /comandi elettrici.

la verifica è stata positiva

UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

L'operatore utilizza i seguenti dispositivi di protezione:

Scarpe di sicurezza

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "**P**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i ripari sono adeguati

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **Non prevedibile**

La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

L'indice di danno "**D**" assegnato ai diversi rischi presenti sulla macchina è **1** in quanto si è verificato che

i dispositivi di sicurezza sono efficienti

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **Irrilevante**

Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Le misure di prevenzione e/o protezione da attuare sono le seguenti:

- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati

SEZIONE RIASSUNTIVA: PRIORITA' INTERVENTI DETTATA DALL'INDICE P

Reparto	Macchina	P	D	Rischio
1	CUCINA COLORI	1.7	BOX SCIOGLITURA	2 3 (R = 6)
4	MACCHINE STAMPA	4.1	CALANDRA	2 3 (R = 6)
4	MACCHINE STAMPA	4.2	SPIANARACLE	2 3 (R = 6)
4	MACCHINE STAMPA	4.4	LEVIGA SPATOLE	2 3 (R = 6)
8	FINISSAGGIO	8.1	RAMEUSE	2 3 (R = 6)
1	CUCINA COLORI	1.8	STOCCAGGIO MADRI	2 2 (R = 4)
1	CUCINA COLORI	1.10	STAZIONE DI FILTRAZIONE COLORI	2 2 (R = 4)
1	CUCINA COLORI	1.11	IMPASTATORI	2 2 (R = 4)
3	STAMPA TAVOLI	3.1	TAVOLO MS	2 2 (R = 4)
3	STAMPA TAVOLI	3.2	TAVOLO MS	2 2 (R = 4)
4	MACCHINE STAMPA	4.6	LAVAQUADRI	2 2 (R = 4)
4	MACCHINE STAMPA	4.7	VAPORIZZATORE STELLA	2 2 (R = 4)
4	MACCHINE STAMPA	4.9	STELLA	2 2 (R = 4)
4	MACCHINE STAMPA	4.10	AVVOLGITORE	2 2 (R = 4)
1	CUCINA COLORI	1.9	GRUPPO DI AGITATORI	1 3 (R = 3)
1	CUCINA COLORI	1.6	MAGAZZINO ROTANTE	1 2 (R = 2)
2	TAVOLI CAMPIONATURA	2.3	LAVAQUADRI	1 2 (R = 2)
3	STAMPA TAVOLI	3.3	LAVAQUADRI	1 2 (R = 2)
3	STAMPA TAVOLI	3.4	LAVASPATOLE	1 2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA	4.3	MANOMACCHINA	1 2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA	4.8	VAPORIZZATORE ARIOLINO	1 2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA	4.11	REGGIANI UNICA	1 2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA	4.13	LAVA RACLE	1 2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA	4.14	LAVA CILINDRI	1 2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA	4.15	LAVASPATOLE	1 2 (R = 2)
5	VAPORISSAGGIO	5.1	VAPORIZZATORE ARIOLI MINIVAPO	1 2 (R = 2)
5	VAPORISSAGGIO	5.2	VAPORIZZATORE MS	1 2 (R = 2)
6	MANUTENZIONE	6.2	SEGHETTO A NASTRO	1 2 (R = 2)
7	LAVAGGIO	7.1	ASCIUGATOIO SALVADE'	1 2 (R = 2)
7	LAVAGGIO	7.2	LAVAGGIO IN LARGO	1 2 (R = 2)
7	LAVAGGIO	7.4	BARCA LAVAGGIO	1 2 (R = 2)
8	FINISSAGGIO	8.6	ACCOPIATRICE	1 2 (R = 2)
8	FINISSAGGIO	8.7	RAMEUSE	1 2 (R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI	13.1	CALDAIE PER OLIO DIATERMICO	1 2 (R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI	13.2	CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE	1 2 (R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI	13.3	CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE	1 2 (R = 2)
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.1	RADDRIZZATRAME	1 2 (R = 2)
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.2	SOPRAGGITTO	1 2 (R = 2)
1	CUCINA COLORI	1.1	DOSAGGIO CAMPIONATURA	1 1 (R = 1)
1	CUCINA COLORI	1.2	DOSAGGIO PRODUZIONE	1 1 (R = 1)
1	CUCINA COLORI	1.3	AGITATORE	1 1 (R = 1)
1	CUCINA COLORI	1.4	STOCCAGGIO COLORI	1 1 (R = 1)
1	CUCINA COLORI	1.5	ASCIUGATURA COLORI	1 1 (R = 1)
2	TAVOLI CAMPIONATURA	2.1	TAVOLO CAMPIONATURA	1 1 (R = 1)
3	STAMPA TAVOLI	3.5	COMPRESSORE	1 1 (R = 1)
4	MACCHINE STAMPA	4.12	CUCITRICE	1 1 (R = 1)
6	MANUTENZIONE	6.1	TORNIO PARALLELO	1 1 (R = 1)
6	MANUTENZIONE	6.3	TRAPANO A COLONNA	1 1 (R = 1)
7	LAVAGGIO	7.3	LAVAGGIO WR	1 1 (R = 1)
8	FINISSAGGIO	8.2	SPECOLA	1 1 (R = 1)

8	FINISSAGGIO	8.3	SPECCHIO A	1	1	(R = 1)
8	FINISSAGGIO	8.4	SPECCHIO B	1	1	(R = 1)
8	FINISSAGGIO	8.5	IMBALLATRICE	1	1	(R = 1)
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.3	PLASMATRICE	1	1	(R = 1)
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.4	ARROTOLATORE/BOBINATORE	1	1	(R = 1)
<hr/>						
2	TAVOLI CAMPIONATURA	2.2	LAVASPA TOLE			(non valutata)
4	MACCHINE STAMPA	4.5	CONTROLLO QUADRI			(fuori uso)
<hr/>						

LEGENDA:

Improbabile (P=2):

- La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti.

Non prevedibile (P=1):

- La mancanza rilevata non è significativa e può provocare danno solo in assenza della normale attenzione. Il verificarsi del danno non è imputabile a cause specifiche.

SEZIONE RIASSUNTIVA: PRIORITA' INTERVENTI DETTATA DALL'INDICE D

Reparto	Macchina	P	D	Rischio
1	CUCINA COLORI 1.7	BOX SCIUGLITURA	2	3 (R = 6)
4	MACCHINE STAMPA 4.1	CALANDRA	2	3 (R = 6)
4	MACCHINE STAMPA 4.2	SPIANARACLE	2	3 (R = 6)
4	MACCHINE STAMPA 4.4	LEVIGA SPATOLE	2	3 (R = 6)
8	FINISSAGGIO 8.1	RAMEUSE	2	3 (R = 6)
1	CUCINA COLORI 1.9	GRUPPO DI AGITATORI	1	3 (R = 3)
1	CUCINA COLORI 1.8	STOCCAGGIO MADRI	2	2 (R = 4)
1	CUCINA COLORI 1.10	STAZIONE DI FILTRAZIONE COLORI	2	2 (R = 4)
1	CUCINA COLORI 1.11	IMPASTATORI	2	2 (R = 4)
3	STAMPA TAVOLI 3.1	TAVOLO MS	2	2 (R = 4)
3	STAMPA TAVOLI 3.2	TAVOLO MS	2	2 (R = 4)
4	MACCHINE STAMPA 4.6	LAVAQUADRI	2	2 (R = 4)
4	MACCHINE STAMPA 4.7	VAPORIZZATORE STELLA	2	2 (R = 4)
4	MACCHINE STAMPA 4.9	STELLA	2	2 (R = 4)
4	MACCHINE STAMPA 4.10	AVVOLGITORE	2	2 (R = 4)
1	CUCINA COLORI 1.6	MAGAZZINO ROTANTE	1	2 (R = 2)
2	TAVOLI CAMPIONATURA 2.3	LAVAQUADRI	1	2 (R = 2)
3	STAMPA TAVOLI 3.3	LAVAQUADRI	1	2 (R = 2)
3	STAMPA TAVOLI 3.4	LAVASPATOLE	1	2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.3	MANOMACCHINA	1	2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.8	VAPORIZZATORE ARIOLINO	1	2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.11	REGGIANI UNICA	1	2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.13	LAVA RACLE	1	2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.14	LAVA CILINDRI	1	2 (R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.15	LAVASPATOLE	1	2 (R = 2)
5	VAPORISSAGGIO 5.1	VAPORIZZATORE ARIOLI MINIVAPO	1	2 (R = 2)
5	VAPORISSAGGIO 5.2	VAPORIZZATORE MS	1	2 (R = 2)
6	MANUTENZIONE 6.2	SEGHETTO A NASTRO	1	2 (R = 2)
7	LAVAGGIO 7.1	ASCIUGATOIO SALVADE'	1	2 (R = 2)
7	LAVAGGIO 7.2	LAVAGGIO IN LARGO	1	2 (R = 2)
7	LAVAGGIO 7.4	BARCA LAVAGGIO	1	2 (R = 2)
8	FINISSAGGIO 8.6	ACCOPIATRICE	1	2 (R = 2)
8	FINISSAGGIO 8.7	RAMEUSE	1	2 (R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI 13.1	CALDAIE PER OLIO DIATERMICO	1	2 (R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI 13.2	CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE	1	2 (R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI 13.3	CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE	1	2 (R = 2)
14	PREPARAZIONE TESSUTI 14.1	RADDRIZZATRAME	1	2 (R = 2)
14	PREPARAZIONE TESSUTI 14.2	SOPRAGGITTO	1	2 (R = 2)
1	CUCINA COLORI 1.1	DOSAGGIO CAMPIONATURA	1	1 (R = 1)
1	CUCINA COLORI 1.2	DOSAGGIO PRODUZIONE	1	1 (R = 1)
1	CUCINA COLORI 1.3	AGITATORE	1	1 (R = 1)
1	CUCINA COLORI 1.4	STOCCAGGIO COLORI	1	1 (R = 1)
1	CUCINA COLORI 1.5	ASCIUGATURA COLORI	1	1 (R = 1)
2	TAVOLI CAMPIONATURA 2.1	TAVOLO CAMPIONATURA	1	1 (R = 1)
3	STAMPA TAVOLI 3.5	COMPRESSORE	1	1 (R = 1)
4	MACCHINE STAMPA 4.12	CUCITRICE	1	1 (R = 1)
6	MANUTENZIONE 6.1	TORNIO PARALLELO	1	1 (R = 1)
6	MANUTENZIONE 6.3	TRAPANO A COLONNA	1	1 (R = 1)
7	LAVAGGIO 7.3	LAVAGGIO WR	1	1 (R = 1)
8	FINISSAGGIO 8.2	SPECOLA	1	1 (R = 1)

8	FINISSAGGIO	8.3	SPECCHIO A	1	1	(R = 1)
8	FINISSAGGIO	8.4	SPECCHIO B	1	1	(R = 1)
8	FINISSAGGIO	8.5	IMBALLATRICE	1	1	(R = 1)
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.3	PLASMATRICE	1	1	(R = 1)
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.4	ARROTOLATORE/BOBINATORE	1	1	(R = 1)
2	TAVOLI CAMPIONATURA	2.2	LAVASPALE			(non valutata)
4	MACCHINE STAMPA	4.5	CONTROLLO QUADRI			(fuori uso)

LEGENDA:

Danno medio (D=3):

- Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità rapidamente reversibile.

Danno lieve (D=2):

- Infortunio o episodio di esposizione acuta con inabilità minima e rapidamente reversibile.

Danno irrilevante (D=1):

- Infortunio o episodio di esposizione senza effetti di inabilità.

SEZIONE RIASSUNTIVA: PRIORITA' INTERVENTI DETTATA DALL'INDICE R

Reparto	Macchina	P	D	Rischio
1	CUCINA COLORI 1.7 BOX SCIOGLITURA	2	3	(R = 6)
4	MACCHINE STAMPA 4.1 CALANDRA	2	3	(R = 6)
4	MACCHINE STAMPA 4.2 SPIANARACLE	2	3	(R = 6)
4	MACCHINE STAMPA 4.4 LEVIGA SPATOLE	2	3	(R = 6)
8	FINISSAGGIO 8.1 RAMEUSE	2	3	(R = 6)
1	CUCINA COLORI 1.8 STOCCAGGIO MADRI	2	2	(R = 4)
1	CUCINA COLORI 1.10 STAZIONE DI FILTRAZIONE COLORI	2	2	(R = 4)
1	CUCINA COLORI 1.11 IMPASTATORI	2	2	(R = 4)
3	STAMPA TAVOLI 3.1 TAVOLO MS	2	2	(R = 4)
3	STAMPA TAVOLI 3.2 TAVOLO MS	2	2	(R = 4)
4	MACCHINE STAMPA 4.6 LAVAQUADRI	2	2	(R = 4)
4	MACCHINE STAMPA 4.7 VAPORIZZATORE STELLA	2	2	(R = 4)
4	MACCHINE STAMPA 4.9 STELLA	2	2	(R = 4)
4	MACCHINE STAMPA 4.10 AVVOLGITORE	2	2	(R = 4)
1	CUCINA COLORI 1.9 GRUPPO DI AGITATORI	1	3	(R = 3)
1	CUCINA COLORI 1.6 MAGAZZINO ROTANTE	1	2	(R = 2)
2	TAVOLI CAMPIONATURA 2.3 LAVAQUADRI	1	2	(R = 2)
3	STAMPA TAVOLI 3.3 LAVAQUADRI	1	2	(R = 2)
3	STAMPA TAVOLI 3.4 LAVASPATOLE	1	2	(R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.3 MANOMACCHINA	1	2	(R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.8 VAPORIZZATORE ARIOLINO	1	2	(R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.11 REGGIANI UNICA	1	2	(R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.13 LAVA RACLE	1	2	(R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.14 LAVA CILINDRI	1	2	(R = 2)
4	MACCHINE STAMPA 4.15 LAVASPATOLE	1	2	(R = 2)
5	VAPORISSAGGIO 5.1 VAPORIZZATORE ARIOLI MINIVAPO	1	2	(R = 2)
5	VAPORISSAGGIO 5.2 VAPORIZZATORE MS	1	2	(R = 2)
6	MANUTENZIONE 6.2 SEGNETTO A NASTRO	1	2	(R = 2)
7	LAVAGGIO 7.1 ASCIUGATOIO SALVADE'	1	2	(R = 2)
7	LAVAGGIO 7.2 LAVAGGIO IN LARGO	1	2	(R = 2)
7	LAVAGGIO 7.4 BARCA LAVAGGIO	1	2	(R = 2)
8	FINISSAGGIO 8.6 ACCOPPIATRICE	1	2	(R = 2)
8	FINISSAGGIO 8.7 RAMEUSE	1	2	(R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI 13.1 CALDAIE PER OLIO DIATERMICO	1	2	(R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI 13.2 CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE	1	2	(R = 2)
13	IMPIANTI TERMICI 13.3 CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE	1	2	(R = 2)
14	PREPARAZIONE TESSUTI 14.1 RADDRIZZATRAME	1	2	(R = 2)
14	PREPARAZIONE TESSUTI 14.2 SOPRAGGITTO	1	2	(R = 2)
1	CUCINA COLORI 1.1 DOSAGGIO CAMPIONATURA	1	1	(R = 1)
1	CUCINA COLORI 1.2 DOSAGGIO PRODUZIONE	1	1	(R = 1)
1	CUCINA COLORI 1.3 AGITATORE	1	1	(R = 1)
1	CUCINA COLORI 1.4 STOCCAGGIO COLORI	1	1	(R = 1)
1	CUCINA COLORI 1.5 ASCIUGATURA COLORI	1	1	(R = 1)
2	TAVOLI CAMPIONATURA 2.1 TAVOLO CAMPIONATURA	1	1	(R = 1)
3	STAMPA TAVOLI 3.5 COMPRESSORE	1	1	(R = 1)
4	MACCHINE STAMPA 4.12 CUCITRICE	1	1	(R = 1)
6	MANUTENZIONE 6.1 TORNIO PARALLELO	1	1	(R = 1)
6	MANUTENZIONE 6.3 TRAPANO A COLONNA	1	1	(R = 1)
7	LAVAGGIO 7.3 LAVAGGIO WR	1	1	(R = 1)

8	FINISSAGGIO	8.2	SPECOLA	1	1	(R = 1)
8	FINISSAGGIO	8.3	SPECCHIO A	1	1	(R = 1)
8	FINISSAGGIO	8.4	SPECCHIO B	1	1	(R = 1)
8	FINISSAGGIO	8.5	IMBALLATRICE	1	1	(R = 1)
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.3	PLASMATRICE	1	1	(R = 1)
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.4	ARROTOLATORE/BOBINATORE	1	1	(R = 1)
2	TAVOLI CAMPIONATURA	2.2	LAVASPATOLE			(non valutata)
4	MACCHINE STAMPA	4.5	CONTROLLO QUADRI			(fuori uso)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili ($R \geq 16$)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza ($10 \leq R \leq 15$)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Nessun intervento ($R \leq 2$)

Elenco Reparti/Macchine**POLITECNA: A INTERNE - B/ESTERNE**

Reparto	Macchina
1 CUCINA COLORI	1.1 DOSAGGIO CAMPIONATURA
1 CUCINA COLORI	1.2 DOSAGGIO PRODUZIONE
1 CUCINA COLORI	1.3 AGITATORE
1 CUCINA COLORI	1.4 STOCCAGGIO COLORI
1 CUCINA COLORI	1.5 ASCIUGATURA COLORI
1 CUCINA COLORI	1.6 MAGAZZINO ROTANTE
1 CUCINA COLORI	1.7 BOX SCIOGLITURA
1 CUCINA COLORI	1.8 STOCCAGGIO MADRI
1 CUCINA COLORI	1.9 GRUPPO DI AGITATORI
1 CUCINA COLORI	1.10 STAZIONE DI FILTRAZIONE COLORI
1 CUCINA COLORI	1.11 IMPASTATORI
2 TAVOLI CAMPIONATURA	2.1 TAVOLO CAMPIONATURA
2 TAVOLI CAMPIONATURA	2.2 LAVASPATOLE
2 TAVOLI CAMPIONATURA	2.3 LAVAQUADRI
3 STAMPA TAVOLI	3.1 TAVOLO MS
3 STAMPA TAVOLI	3.2 TAVOLO MS
3 STAMPA TAVOLI	3.3 LAVAQUADRI
3 STAMPA TAVOLI	3.4 LAVASPATOLE
3 STAMPA TAVOLI	3.5 COMPRESSORE
4 MACCHINE STAMPA	4.1 CALANDRA
4 MACCHINE STAMPA	4.2 SPIANARACLE
4 MACCHINE STAMPA	4.3 MANOMACCHINA
4 MACCHINE STAMPA	4.4 LEVIGA SPATOLE
4 MACCHINE STAMPA	4.5 CONTROLLO QUADRI
4 MACCHINE STAMPA	4.6 LAVAQUADRI
4 MACCHINE STAMPA	4.7 VAPORIZZATORE STELLA
4 MACCHINE STAMPA	4.8 VAPORIZZATORE ARIOLINO
4 MACCHINE STAMPA	4.9 STELLA
4 MACCHINE STAMPA	4.10 AVVOLGITORE
4 MACCHINE STAMPA	4.11 REGGIANI UNICA
4 MACCHINE STAMPA	4.12 CUCITRICE
4 MACCHINE STAMPA	4.13 LAVA RACLE
4 MACCHINE STAMPA	4.14 LAVA CILINDRI
4 MACCHINE STAMPA	4.15 LAVASPATOLE
5 VAPORISSAGGIO	5.1 VAPORIZZATORE ARIOLI MINIVAPO
5 VAPORISSAGGIO	5.2 VAPORIZZATORE MS
6 MANUTENZIONE	6.1 TORNIO PARALLELO
6 MANUTENZIONE	6.2 SEGNETTO A NASTRO
6 MANUTENZIONE	6.3 TRAPANO A COLONNA
7 LAVAGGIO	7.1 ASCIUGATOIO SALVADE'
7 LAVAGGIO	7.2 LAVAGGIO IN LARGO
7 LAVAGGIO	7.3 LAVAGGIO WR
7 LAVAGGIO	7.4 BARCA LAVAGGIO
8 FINISSAGGIO	8.1 RAMEUSE
8 FINISSAGGIO	8.2 SPECOLA
8 FINISSAGGIO	8.3 SPECCHIO A
8 FINISSAGGIO	8.4 SPECCHIO B
8 FINISSAGGIO	8.5 IMBALLATRICE

Elenco Reparti/Macchine

POLITECNA: A INTERNE - B/ESTERNE

Reparto		Macchina	
8	FINISSAGGIO	8.6	ACCOPPIATRICE
8	FINISSAGGIO	8.7	RAMEUSE
13	IMPIANTI TERMICI	13.1	CALDAIE PER OLIO DIATERMICO
13	IMPIANTI TERMICI	13.2	CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE
13	IMPIANTI TERMICI	13.3	CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.1	RADDRIZZATRAME
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.2	SOPRAGGITTO
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.3	PLASMATRICE
14	PREPARAZIONE TESSUTI	14.4	ARROTOLATORE/BOBINATORE

Nr.	Descrizione	Costruttore	Reparto	CE	Rischio	Provvedimenti	Note
1.7	BOX SCIUGLITURA	non rintracciato	CUCINA COLORI	NO	(R = 6)	<p>Occorre segnalare i pericoli, i divieti e l'obbligo di utilizzo del D.P.I. tramite apposita cartellonistica:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pericoli: parti calde, sostanze corrosive, proiezione di materiali; - divieti: divieto di utilizzo di sostanze non previste dalle procedure di lavoro; - obbligo: utilizzo DPI, quali scarpe di sicurezza, visiera, guanti, grembiuli <p>- I comandi per attivare il processo di scioglitura consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale</p>	
4.1	CALANDRA	Comerio Ercole	MACCHINE STAMPA	NO	(R = 6)	<p>Occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dotare le barre metalliche posizionate frontalmente e posteriormente di dispositivo di interblocco - installare cartellonistica per la presenza del pericolo di formazione di cariche elettrostatiche e portatori di pace-maker e dotare l'addetto di guanti in materiale isolante - programmare periodicamente ed eseguire le verifiche sui ripari e sui dispositivi installati. 	
4.2	SPIANARACLE	Meccano Tessile	MACCHINE STAMPA	NO	(R = 6)	<p>Occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - installare carterature metalliche fisse sui due rulli di trasmissione/rinvio e un riparo fisso metallico sul lato inferiore non operativo; - installare un pulsante a fungo di emergenza in posizione mediana rispetto all'area operativa dell'addetto. 	
4.4	LEVIGA SPATOLE	Viero	MACCHINE STAMPA	NO	(R = 6)	<p>Occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - installare sulla catena di trasmissione un riparo fisso metallico a protezione dei due ingranaggi di movimentazione del blocco di molatura; - vincolare con un bullone la portella anteriore incernierata della mola di levigatura; - trasformare il pulsante di blocco in pulsante di emergenza. 	
8.1	RAMEUSE	BRUCKNER	FINISSAGGIO	SI	(R = 6)	<ul style="list-style-type: none"> - occorre riposizionare il cancello completo di dispositivo d'interblocco nell'area di cimatura - occorre ripristinare la funzionalità del dispositivo d'interblocco sulla portella a griglia in ingresso rameuse 	

Nr.	Descrizione	Costruttore	Reparto	CE	Rischio	Provvedimenti	Note
1.8	STOCCAGGIO MADRI	non rintracciato	CUCINA COLORI	NO	(R = 4)	<p>Occorre segnalare i pericoli, i divieti e l'obbligo di utilizzo dei DPI tramite apposita cartellonistica:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pericoli: pericolo di incendio; - divieti: fumo e fiamme libere; - obbligo: utilizzo DPI quali scarpe di sicurezza, guanti, grembiuli - I comandi per attivare il prelievo delle madri consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale 	
1.10	STAZIONE DI FILTRAZIONE COLORI	Tecnologie Cominox	CUCINA COLORI	SI	(R = 4)	<p>Occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - segnalare i pericoli per mani - segnalare l'obbligo di utilizzo di DPI quali scarpe di sicurezza, guanti, grembiuli - eseguire le verifiche trimestrali periodiche sulle catene. - l'utilizzo della macchina deve essere effettuato secondo le modalità previste da specifica procedura di lavoro 	
1.11	IMPASTATORI	FIMAT SRL	CUCINA COLORI	NO	(R = 4)	<ul style="list-style-type: none"> - occorre integrare la cartellonistica di sicurezza con i pericoli per mani e occhi - occorre segnalare l'obbligo di utilizzo DPI quali scarpe di sicurezza, guanti, grembiuli e visiere - l'utilizzo della macchina deve essere effettuato secondo le modalità previste da specifica procedura di lavoro 	
3.1	TAVOLO MS	MS Machinery and System	STAMPA TAVOLI	SI	(R = 4)	<ul style="list-style-type: none"> - ripristinare le paratie laterali del carrello motorizzato ripotandole ad un'altezza adeguata. <p>ANNOTAZIONE RELATIVA ALLE PROCEDURE DI LAVORO:</p> <p>Le linee sono dotate di dispositivo per elusione dell'interblocco a protezione dei sistemi di avvolgitura e devolgitura al fine di facilitare l'inserimento del tessuto.</p> <p>A fine inserimento l'addetto reinserisce l'interblocco.</p>	

Nr.	Descrizione	Costruttore	Reparto	CE	Rischio	Provvedimenti	Note
3.2	TAVOLO MS	MS Machinery and System	STAMPA TAVOLI	SI	(R = 4)	- Occorre riposizionare il carter incernierato in posizione frontale a protezione rulli innesto tessuti - Ripristinare le paratie laterali del carrello motorizzato riportandole ad un'altezza adeguata	
						ANNOTAZIONE RELATIVA ALLE PROCEDURE DI LAVORO: Le linee sono dotate di dispositivo per elusione dell'interblocco a protezione dei sistemi di avvolgitura e devolgitura al fine di facilitare l'inserimento del tessuto. A fine inserimento l'addetto reinserisce l'interblocco.	
4.6	LAVAQUADRI	non rintracciabile	MACCHINE STAMPA	NO	(R = 4)	Occorre: - completare la griglia a pavimento nella parte iniziale e finale del nastro trasportatore; - segnalare l'obbligo di utilizzo dei DPI.	
4.7	VAPORIZZATORE STELLA	non rintracciabile	MACCHINE STAMPA	NO	(R = 4)	- occorre installare la cartellonistica indicante il pericolo parti calde	
4.9	STELLA	Officine Meccaniche	MACCHINE STAMPA	NO	(R = 4)	Occorre: - sostituire la guaina della pulsantiera di comando; - applicare paratie metalliche fisse sul lato posteriore ed inferiore del sistema di sollevamento e completare con riparo fisso il gruppo trasmissioni a cinghia; - installare un pulsante a fungo per l'arresto d'emergenza. - inserire nel registro di verifica trimestrale la fune di sollevamento	
4.10	AVVOLGITORE	non rintracciabile	MACCHINE STAMPA	NO	(R = 4)	- Occorre trasformare un pulsante di blocco in emergenza.	
1.9	GRUPPO DI AGITATORI	non rintracciato	CUCINA COLORI	NO	(R = 3)	- Occorre operare secondo le procedure di lavoro poiché non è possibile installare comando ad azione mantenuta vista la durata della miscelazione (circa 5 minuti) - Occorre eseguire verifiche trimestrali sulla catena dell'agitatore 1.9 C.	
1.6	MAGAZZINO ROTANTE	MAINO	CUCINA COLORI	NO	(R = 2)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	

Nr.	Descrizione	Costruttore	Reparto	CE	Rischio	Provvedimenti	Note
2.3	LAVAQUADRI	Tecnologie Cominox	TAVOLI CAMPIONATURA	SI	(R = 2)	<p>Occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - installare la cartellonistica indicante il pericolo per organi meccanici in movimento; - ripristinare l'area di carico con striscia gialla a terra. 	
3.3	LAVAQUADRI	Tecnologie Cominox	STAMPA TAVOLI	SI	(R = 2)	<p>Occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - installare la cartellonistica indicante gli organi in movimento; - delimitare l'area di carico con striscia gialla a terra. 	
3.4	LAVASPATOLE	COMINOX	STAMPA TAVOLI	SI	(R = 2)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
4.3	MANOMACCHINA	BUSER	MACCHINE STAMPA	SI	(R = 2)	<ul style="list-style-type: none"> - Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati - Occorre reintegrare riparo fisso in materiale plastico a protezione delle catene di traino del tappeto nell'area di stampa a quadri - La cinghia dentata collocata nella postazione che segue il tavolo di stampa procede a velocità lentissima, non presenta quindi pericoli di trascinamento - impigliamento 	
4.8	VAPORIZZATORE ARIOLINO	Arioli	MACCHINE STAMPA	NO	(R = 2)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
4.11	REGGIANI UNICA	Reggiani	MACCHINE STAMPA	SI	(R = 2)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	
4.13	LAVA RACLE	Cominox	MACCHINE STAMPA	SI	(R = 2)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
4.14	LAVA CILINDRI	Cominox	MACCHINE STAMPA	SI	(R = 2)	- ripristinare l'efficienza della portella del vano di carico/scarico sulla postazione 2	
4.15	LAVASPATOLE	COMINOX	MACCHINE STAMPA	SI	(R = 2)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	
5.1	VAPORIZZATORE ARIOLI MINIVAPO	Arioli srl	VAPORISSAGGIO	SI	(R = 2)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	
5.2	VAPORIZZATORE MS	MS Machinery & System	VAPORISSAGGIO	SI	(R = 2)	Occorre installare ulteriore cartellonistica indicante il pericolo di parti calde.	
6.2	SEGRETTO A NASTRO	IMET	MANUTENZIONE	SI	(R = 2)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	
7.1	ASCIUGATOIO SALVADE'	Salvadè	LAVAGGIO	SI	(R = 2)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	

Nr.	Descrizione	Costruttore	Reparto	CE	Rischio	Provvedimenti	Note
7.2	LAVAGGIO IN LARGO	BIANCO	LAVAGGIO	SI	(R = 2)	-mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	
7.4	BARCA LAVAGGIO	non reperibile	LAVAGGIO	NO	(R = 2)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
8.6	ACCOPIATRICE	KMT s.r.l.	FINISSAGGIO	SI	(R = 2)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
8.7	RAMEUSE	UNITECH	FINISSAGGIO	SI	(R = 2)	- occorre allungare ulteriormente il riparo metallico nella parte inferiore delle catene di traino e nelle postazioni laterali accessibili da pedana grigliata in prossimità dell'ingresso rameuse; - occorre potenziare la segnaletica indicante pericolo termico in particolare nell'area ingresso rameuse.	
13.1	CALDAIE PER OLIO DIATERMICO	Non rintracciabile	IMPIANTI TERMICI	NO	(R = 2)	- Non occorre alcun intervento. - Mantenere le verifiche periodiche sull'impianto di adduzione gas metano e sui dispositivi di regolazione e blocco	
13.2	CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE	MINGAZZINI	IMPIANTI TERMICI	NO	(R = 2)	- Non occorre alcun intervento. - Mantenere le verifiche periodiche sull'impianto di adduzione gas metano (fiamma pilota) e sui dispositivi di regolazione e blocco	
13.3	CALDAIA PER PRODUZIONE VAPORE	GARIONI NAVAL	IMPIANTI TERMICI	SI	(R = 2)	- Non occorre alcun intervento. - Mantenere le verifiche periodiche sull'impianto di adduzione gas metano e sui dispositivi di regolazione e blocco	
14.1	RADDRIZZATRAME	TECNOTEAM	PREPARAZIONE TESSUTI	SI	(R = 2)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	
14.2	SOPRAGGITTO		PREPARAZIONE TESSUTI	NO	(R = 2)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	
1.1	DOSAGGIO CAMPIONATURA	PIROVANO S.R.L.	CUCINA COLORI	SI	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
1.2	DOSAGGIO PRODUZIONE	PIROVANO S.R.L.	CUCINA COLORI	SI	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi di sicurezza installati	
1.3	AGITATORE	SALVADE'	CUCINA COLORI	NO	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	

Nr.	Descrizione	Costruttore	Reparto	CE	Rischio	Provvedimenti	Note
1.4	STOCCAGGIO COLORI	PIROVANO	CUCINA COLORI	SI	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i dispositivi installati - La postazione non prevede la presenza continua dell'addetto poiché è completamente meccanizzata e automatizzata. I contenitori e le pompe dosatrici, attivate da aria compressa, risultano protetti in materiale isolante e non presentano rischio alcuno. L'impostazione dei programmi, che risulta in postazione separata ed alimentata ad energia elettrica, è dotata di pulsante a fungo di emergenza per l'eventuale blocco e messa in sicurezza delle operazioni	
1.5	ASCIUGATURA COLORI	ALFREDO STRAININI	CUCINA COLORI	NO	(R = 1)	- Mantenere in efficienza le coibentazioni installate. - I comandi per attivare il processo di lavaggio e asciugatura consistono in valvole dotate di maniglia ad azionamento manuale	
2.1	TAVOLO CAMPIONATURA	non rintracciato	TAVOLI CAMPIONATURA	NO	(R = 1)	- Non occorre alcun intervento	
3.5	COMPRESSORE	SULLAIR	STAMPA TAVOLI	SI	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
4.12	CUCITRICE		MACCHINE STAMPA	SI	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati - Verificare periodicamente il cavo e la spina di connessione	
6.1	TORNIO PARALLELO	SGM	MANUTENZIONE	SI	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
6.3	TRAPANO A COLONNA	BIMAK	MANUTENZIONE	NO	(R = 1)	- Non occorre nessun intervento.	
7.3	LAVAGGIO WR	MCS	LAVAGGIO	SI	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
8.2	SPECOLA	OFFRI	FINISSAGGIO	NO	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
8.3	SPECCHIO A	DETTORI	FINISSAGGIO	SI	(R = 1)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
8.4	SPECCHIO B		FINISSAGGIO	SI	(R = 1)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
8.5	IMBALLATRICE	non rintracciato	FINISSAGGIO	SI	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i dispositivi installati	
14.3	PLASMATRICE	GRINP	PREPARAZIONE TESSUTI	SI	(R = 1)	- mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	

Nr.	Descrizione	Costruttore	Reparto	CE	Rischio	Provvedimenti	Note
14.4	ARROTOLATORE/BOBINATORE	MECCANICA TESSILE LARIANA	PREPARAZIONE TESSUTI	NO	(R = 1)	- Mantenere in efficienza i ripari e i dispositivi installati	
2.2	LAVASPATOLE	non rintracciato	TAVOLI CAMPIONATURA	NO	(non peric.)		
4.5	CONTROLLO QUADRI	non rintracciata	MACCHINE STAMPA	NO	(fuori uso)		



ATHENA TA TÒXA © Politecna 2008

Ragione sociale: **POLITECNA: A INTERNE - B/ESTERNE**

VALUTAZIONE SPECIFICA DEL RISCHIO ATTREZZATURE MANUALI



GENERALITA'

La valutazione del rischio dovuta all'utilizzo delle attrezzature manuali è relativa a tutta l'attività e riguarda pertanto tutte le attrezzature manuali segnalateci come esistenti dal "Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione" alla data del sopralluogo.

La verifica è stata effettuata analizzando i parametri di seguito descritti.

- DESCRIZIONE DELL'ATTREZZATURA
- ADEGUATEZZA DELL'ATTREZZATURA RISPETTO AL LAVORO DA SVOLGERE
- STATO DI CONSERVAZIONE E MODALITA' DI IMMAGAZZINAMENTO
- EVENTUALI PROTEZIONI RICHIESTE
- ADEGUATEZZA DEL LORO USO RISPETTO ALL'AMBIENTE DI LAVORO
- CONTROLLI PERIODICI
- PERICOLO DI PROIEZIONE DI OGGETTI DURANTE IL LORO UTILIZZO
- EVENTUALE PRESENZA DI DISPOSITIVI DI ARRESTO DI EMERGENZA
- VERIFICA DEGLI SFORZI ECCESSIVI O MOVIMENTI BRUSCHI DURANTE IL LORO USO
- UTILIZZAZIONE DI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE PERSONALE PER IL LAVORATORE
- EVENTUALE PRESENZA DI MANUALE D'USO FACILMENTE CONSULTABILE E COMPRESIBILE
- ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE INCARICATO AL LORO UTILIZZO
- ESISTENZA DELLA SPECIFICA SEGNALETICA DI SICUREZZA

MODALITA' DI VALUTAZIONE

La fase di determinazione del fattore "R" di valutazione del rischio si svolge con le stesse modalità utilizzate per le macchine.

ELENCO DELLE ATTREZZATURE MANUALI ESAMINATE:

attrezzatura denominata: LEVIGATRICE PORTATILE	(R = 4)
attrezzatura denominata: PROLUNGHE ELETTRICHE	(R = 1)
attrezzatura denominata: SALDATRICE ELETTRICA	(R = 4)

ATTREZZATURA DENOMINATA LEVIGATRICE PORTATILE

DESCRIZIONE: piccola levigatrice portatile a disco per levigatura metalli dotata di doppio isolamento

Tipo di funzionamento/Comandi/Controlli: elettrico

Tensione di alimentazione 220 V

ELEMENTI PRINCIPALI CHE CONCORRONO ALLA DETERMINAZIONE DELL'INDICE DI PROBABILITA' "P"

L'ATTREZZATURA E' ADEGUATA AL LAVORO DA SVOLGERE? [SI]

LE EVENTUALI PROTEZIONI RICHIESTE SONO IDONEE? [SI]

L'ADEGUATEZZA DEL LORO USO RISPETTO ALL'AMBIENTE DI LAVORO E' IDONEO? [SI]

I CONTROLLI PERIODICI SONO RISPETTATI? [SI]

ESISTONO EVENTUALI DISPOSITIVI DI ARRESTO DI EMERGENZA? [NO]

SONO UTILIZZATI I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE PERSONALE DAL LAVORATORE? [SI]

ESISTE SPECIFICA SEGNALETICA DI SICUREZZA? [NO]

ELEMENTI PRINCIPALI CHE CONCORRONO ALLA DETERMINAZIONE DELL'INDICE DI DANNO "D"

LO STATO DI CONSERVAZIONE E MODALITA' DI IMMAGAZZINAMENTO E' IDONEO? [SI]

ESISTE IL PERICOLO DI PROIEZIONE DI OGGETTI DURANTE IL LORO UTILIZZO? [SI]

L'ATTREZZATURA CAUSA ALL'OPERATORE SFORZI ECCESSIVI O MOVIMENTI BRUSCHI DEL PERSONALE DURANTE IL SUO USO? [NO]

E' STATO EFFETTUATO L'ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE INCARICATO AL LORO UTILIZZO? [SI]

ESISTE LA POSSIBILITA' DI DANNI DERIVATI DAL RUMORE? [SI]

ESISTE LA POSSIBILITA' DI DANNI ALLA SALUTE DERIVATI DA SOSTANZE/PREPARATI? [SI]

L'UTILIZZO DELL'ATTREZZATURA COMPORTA L'ESPOSIZIONE AGLI AGENTI ATMOSFERICI? [NO]

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato all'attrezzatura è **2** in quanto si è verificato che

- è in genere di tipo semplice e di per sé non pericolosa? [NO]
- è in genere dotata di ripari/protezioni/arresti di emergenza? [SI]
- è in genere adeguata al tipo di lavoro da svolgere? [SI]
- viene utilizzata in genere usando i DPI? [SI]
- in genere viene controllata periodicamente? [SI]
- esiste in genere specifica segnaletica di sicurezza? [NO]

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

L'indice di danno "D" assegnato all'attrezzatura manuale è **2** in quanto si è verificato che

- i ripari limitano il pericolo di proiezione di oggetti durante l'utilizzo? [SI]
- viene in genere conservata e immagazzinata in modo idoneo e verificata periodicamente? [SI]
- causa sforzi eccessivi o movimenti bruschi del personale durante il loro uso? [NO]
- può causare danni derivati da esposizione rumore? [SI]
- il loro uso causa esposizione ad agenti atmosferici? [NO]

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

- Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Al "Datore di Lavoro" e/o al "Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione", allo scopo di ridurre ulteriormente il rischio, è stato segnalato quanto di seguito descritto:

- occorre apporre nel reparto la segnaletica di sicurezza per obbligo uso DPI (otoprotettori, occhiali, guanti in crosta, scarpe di sicurezza)

ATTREZZATURA DENOMINATA PROLUNGHE ELETTRICHE

DESCRIZIONE:

Tipo di funzionamento/Comandi/Controlli: elettrico

Tensione di alimentazione 220 V

ELEMENTI PRINCIPALI CHE CONCORRONO ALLA DETERMINAZIONE DELL'INDICE DI PROBABILITA' "P"

L'ATTREZZATURA E' ADEGUATA AL LAVORO DA SVOLGERE? [SI]

LE EVENTUALI PROTEZIONI RICHIESTE SONO IDONEE? [SI]

L'ADEGUATEZZA DEL LORO USO RISPETTO ALL'AMBIENTE DI LAVORO E' IDONEO? [SI]

I CONTROLLI PERIODICI SONO RISPETTATI? [SI]

ESISTE SPECIFICA SEGNALETICA DI SICUREZZA? [SI]

ELEMENTI PRINCIPALI CHE CONCORRONO ALLA DETERMINAZIONE DELL'INDICE DI DANNO "D"

LO STATO DI CONSERVAZIONE E MODALITA' DI IMMAGAZZINAMENTO E' IDONEO? [SI]

ESISTE IL PERICOLO DI PROIEZIONE DI OGGETTI DURANTE IL LORO UTILIZZO? [NO]

L'ATTREZZATURA CAUSA ALL'OPERATORE SFORZI ECCESSIVI O MOVIMENTI BRUSCHI DEL PERSONALE DURANTE IL SUO USO? [NO]

E' STATO EFFETTUATO L'ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE INCARICATO AL LORO UTILIZZO? [NO]

ESISTE LA POSSIBILITA' DI DANNI DERIVATI DAL RUMORE? [NO]

ESISTE LA POSSIBILITA' DI DANNI ALLA SALUTE DERIVATI DA SOSTANZE/PREPARATI? [NO]

L'UTILIZZO DELL'ATTREZZATURA COMPORTA L'ESPOSIZIONE AGLI AGENTI ATMOSFERICI? [NO]

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato all'attrezzatura è **1** in quanto si è verificato che

- è in genere di tipo semplice e di per sé non pericolosa? [SI]
- è in genere adeguata al tipo di lavoro da svolgere? [SI]
- viene utilizzata in genere usando i DPI? [NO]
- in genere viene controllata periodicamente? [SI]
- esiste in genere specifica segnaletica di sicurezza? [SI]

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Non prevedibile**

L'indice di danno "D" assegnato all'attrezzatura manuale è **1** in quanto si è verificato che

- i ripari limitano il pericolo di proiezione di oggetti durante l'utilizzo? [NO]
- viene in genere conservata e immagazzinata in modo idoneo e verificata periodicamente? [SI]
- causa sforzi eccessivi o movimenti bruschi del personale durante il loro uso? [NO]
- l'impianto elettrico dell'attrezzatura può causare danni? [SI]
- può causare danni derivati da esposizione rumore? [NO]
- il loro uso causa esposizione ad agenti atmosferici? [NO]

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Irrilevante**

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 1$

Pertanto sono da prevedere:

- Nessun intervento ($R \leq 2$)

Al "Datore di Lavoro" e/o al "Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione", allo scopo di ridurre ulteriormente il rischio, è stato segnalato quanto di seguito descritto:

- non occorre alcun intervento

ATTREZZATURA DENOMINATA SALDATRICE ELETTRICA

DESCRIZIONE: n. 2 piccole saldatrici elettriche ad elettrodi portatili

Tipo di funzionamento/Comandi/Controlli: elettrico

Tensione di alimentazione 220 V

ELEMENTI PRINCIPALI CHE CONCORRONO ALLA DETERMINAZIONE DELL'INDICE DI PROBABILITA' "P"

L'ATTREZZATURA E' ADEGUATA AL LAVORO DA SVOLGERE? [SI]

LE EVENTUALI PROTEZIONI RICHIESTE SONO IDONEE? [SI]

L'ADEGUATEZZA DEL LORO USO RISPETTO ALL'AMBIENTE DI LAVORO E' IDONEO? [SI]

SONO UTILIZZATI I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE PERSONALE DAL LAVORATORE? [SI]

ESISTE SPECIFICA SEGNALETICA DI SICUREZZA? [NO]

ELEMENTI PRINCIPALI CHE CONCORRONO ALLA DETERMINAZIONE DELL'INDICE DI DANNO "D"

LO STATO DI CONSERVAZIONE E MODALITA' DI IMMAGAZZINAMENTO E' IDONEO? [SI]

ESISTE IL PERICOLO DI PROIEZIONE DI OGGETTI DURANTE IL LORO UTILIZZO? [NO]

L'ATTREZZATURA CAUSA ALL'OPERATORE SFORZI ECCESSIVI O MOVIMENTI BRUSCHI DEL PERSONALE DURANTE IL SUO USO? [NO]

E' STATO EFFETTUATO L'ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE INCARICATO AL LORO UTILIZZO? [SI]

ESISTE LA POSSIBILITA' DI DANNI DERIVATI DAL RUMORE? [NO]

ESISTE LA POSSIBILITA' DI DANNI ALLA SALUTE DERIVATI DA SOSTANZE/PREPARATI? [NO]

L'UTILIZZO DELL'ATTREZZATURA COMPORTA L'ESPOSIZIONE AGLI AGENTI ATMOSFERICI? [NO]

CALCOLO DELL'INDICE "R"

L'indice di probabilità "P" assegnato all'attrezzatura è **2** in quanto si è verificato che

- è in genere di tipo semplice e di per sé non pericolosa? [NO]
- è in genere dotata di ripari/protezioni/arresti di emergenza? [NO]
- è in genere adeguata al tipo di lavoro da svolgere? [SI]
- viene utilizzata in genere usando i DPI? [SI]
- in genere viene controllata periodicamente? [SI]
- esiste in genere specifica segnaletica di sicurezza? [NO]

Pertanto il livello di probabilità di rischio è: **[x] Improbabile**

L'indice di danno "D" assegnato all'attrezzatura manuale è **2** in quanto si è verificato che

- viene in genere conservata e immagazzinata in modo idoneo e verificata periodicamente? [SI]
- causa sforzi eccessivi o movimenti bruschi del personale durante il loro uso? [NO]
- l'impianto elettrico dell'attrezzatura può causare danni? [NO]
- può causare danni derivati da esposizione rumore? [NO]
- il loro uso causa esposizione ad agenti atmosferici? [NO]

Pertanto il livello dell'entità del danno è: **[x] Lieve**

L'indice "R" è determinato dalla formula $P \times D = 4$

Pertanto sono da prevedere:

- Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Al "Datore di Lavoro" e/o al "Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione", allo scopo di ridurre ulteriormente il rischio, è stato segnalato quanto di seguito descritto:

- occorre apporre la segnaletica di obbligo di uso DPI (schermi, occhiali, guanti in crosta, scarpe di sicurezza)



ATHENA TA TÒXA © Politecna 2008

Ragione sociale: **POLITECNA: A INTERNE - B/ESTERNE**

VALUTAZIONE SPECIFICA DEL RISCHIO DA MOVIMENTAZIONE DEI CARICHI

MOVIMENTAZIONE MECCANICA DEI CARICHI

MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI



GENERALITA'

La valutazione del rischio dovuto alle operazioni di movimentazione dei carichi è distinta in due fasi:

- l'analisi del rischio dovuto alla movimentazione meccanica;
- l'analisi del rischio dovuto alla movimentazione manuale.

Per quanto riguarda la movimentazione meccanica, si sono verificate le apparecchiature e le macchine in base alla loro documentazione tecnica (comprendente anche i verbali di verifica degli enti di controllo) e in base al loro utilizzo. Il metodo di valutazione è identico a quello indicato per le macchine ed attrezzature manuali e consiste nel calcolo dell'indice R.

Le macchine verificate sono:

- i carrelli elevatori

La verifica dei carrelli elevatori è stata effettuata:

- classificando i carrelli in relazione alle norme UNI ed alle leggi di riferimento (Norme UNI ISO 3691 Codice di sicurezza; UNI ISO 5053);
- esaminando la documentazione tecnica giacente presso la ditta;
- verificando le caratteristiche del contratto di manutenzione;
- individuando i pericoli principali in relazione alle norme specifiche;
- esaminando la formazione degli addetti all'utilizzo del mezzo (a tale scopo è stato fornito alla ditta manualetto Politecnica utilizzato per la informazione/formazione del RSPP e degli addetti all'uso dei carrelli);
- coinvolgendo il "Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione" in merito al corretto utilizzo del carrello.

Per quanto riguarda il rischio dovuto alla movimentazione manuale, si sono esaminate le singole fasi di lavorazione che prevedono per l'operatore sforzi ripetitivi di una certa entità.

Sono stati valutati gli "elementi di riferimento di cui all'allegato XXXIII del D.Lgs 81/08" e precisamente le caratteristiche del carico, lo sforzo fisico richiesto, le caratteristiche dell'ambiente di lavoro e le esigenze connesse all'attività.

E' quindi stato elaborato l'indice di rischio secondo le seguenti fasce, tenendo conto dell'indice di sollevamento prodotto con schede NIOSH.

CALCOLO DELL'INDICE R:

da 0 a 0,75 =	Accettabile	<i>Nessun intervento</i>
da 0,75 a 1,25 =	Minimo	Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine
da 1,25 a 3 =	Medio-alto	Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza
oltre 3 =	Eccessivo	Azioni correttive indilazionabili

MOVIMENTAZIONE MECCANICA DEI CARICHI

ELENCO DELLE MACCHINE UTILIZZATE

CARRELLO ELEVATORE	TOYOTA	(R = 1)
CARRELLO ELEVATORE	TOYOTA	(R = 4)

LEGENDA:

Azioni correttive indilazionabili ($R \geq 16$)

Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza ($10 \leq R \leq 15$)

Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine ($6 \leq R \leq 9$)

Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione ($3 \leq R \leq 5$)

Nessun intervento ($R \leq 2$)

VERIFICHE E REGISTRAZIONI

Modalità di verifica

- CARRELLI ELEVATORI

La verifica è stata effettuata secondo la Linea Guida ISPESL per il controllo periodico dello stato di manutenzione ed efficienze dei carrelli elevatori, delle relative attrezzature e del libro macchina.

Le verifiche trimestrali obbligatorie su funi e catene sono disciplinate dall'allegato VI (Disposizioni concernenti l'uso delle attrezzature di lavoro) punto 3.1.2 del D.Lgs 81/08.

Tali verifiche vanno riportate su apposito registro che deve essere conservato nella zona operativa del carrello elevatore e tenuto a disposizione degli enti ispettivi competenti per 5 anni.

MACCHINA N. 1 CARRELLO ELEVATORE TOYOTA

INDIVIDUAZIONE MACCHINA	MARCA	ALTRI ELEMENTI IDENTIFICATIVI
CARRELLO ELEVATORE	TOYOTA	mod: 4FB-225-111-98 tipo: Elettrico
DESCRIZIONE MACCHINA Carrello per movimentazione atto a sollevare, abbassare e trasportare carichi, dotato di forca a sbalzo.		

TIPOLOGIA DEL RISCHIO	CALCOLO DELL'INDICE R			INDICAZIONI PER LA RIDUZIONE DEL RISCHIO
	P	D	R	
Difficoltà di accesso	1	1	1	Nessun intervento
Trascinamento degli organi in movimento	1	1	1	Nessun intervento. Le parti mobili del castello di sollevamento non risultano accessibili agli arti superiori.
Schiacciamento	1	1	1	Nessun intervento. Il carrello è dotato di cintura di sicurezza
Contusione contro parti mobili	1	1	1	Nessun intervento
Elettrocuzione	1	1	1	Apporre idonea cartellonistica di sicurezza indicante il pericolo nei pressi carica batterie
Ribaltamento per causa di instabilità posizionale: investimento, urto	1	1	1	Il carrello è dotato di struttura metallica idonea alla protezione completa del guidatore
Urti / investimenti per inadeguatezza del sistema di frenatura	1	1	1	Nessun intervento. Il carrello viene verificato periodicamente dalla ditta manutentrice Lariana Carrelli
Comandi non protetti (leveraggi)	1	1	1	Nessun intervento
Posizione guidatore non protetta	1	1	1	Nessun intervento. Il tetto metallico di protezione risulta adeguato alle modalità di utilizzo
Inadeguatezza dei sistemi di allarme acustico e visivo	1	1	1	Nessun intervento
Inadeguatezza segnaletica di sicurezza	1	1	1	Nessun intervento
Formazione del personale	1	1	1	Il personale è stato formato tramite corso specifico

ULTERIORI ANNOTAZIONI:

- occorre posizionare apposita cartellonistica nell'area carica batterie.

MACCHINA N. 2 CARRELLO ELEVATORE TOYOTA

INDIVIDUAZIONE MACCHINA	MARCA	ALTRI ELEMENTI IDENTIFICATIVI
CARRELLO ELEVATORE	TOYOTA	mod: 6FB15
DESCRIZIONE MACCHINA		tipo: Elettrico
Carrello per movimentazione atto a sollevare, abbassare e trasportare carichi, dotato di forca a sbalzo.		

TIPOLOGIA DEL RISCHIO	CALCOLO DELL'INDICE R			INDICAZIONI PER LA RIDUZIONE DEL RISCHIO
	P	D	R	
Difficoltà di accesso	1	1	1	Nessun intervento
Trascinamento degli organi in movimento	1	1	1	Nessun intervento. Le parti mobili del castello di sollevamento non risultano accessibili agli arti superiori.
Schiacciamento	1	1	1	Nessun intervento. Il carrello è dotato di cintura di sicurezza
Contusione contro parti mobili	1	1	1	Nessun intervento
Elettrocuzione	1	1	1	Apporre idonea cartellonistica di sicurezza indicante il pericolo nei pressi carica batterie
Ribaltamento per causa di instabilità posizionale: investimento, urto	1	1	1	Il carrello è dotato di struttura metallica idonea alla protezione completa del guidatore
Urti / investimenti per inadeguatezza del sistema di frenatura	1	4	4	Occorre stipulare contratto di manutenzione periodica che preveda anche la verifica trimestrale delle catene
Comandi non protetti (leveraggi)	1	1	1	Nessun intervento
Posizione guidatore non protetta	1	1	1	Nessun intervento. Il tetto metallico di protezione risulta adeguato alle modalità di utilizzo
Inadeguatezza dei sistemi di allarme acustico e visivo	1	1	1	Nessun intervento
Inadeguatezza segnaletica di sicurezza	1	1	1	Nessun intervento
Formazione del personale	1	1	1	Il personale è stato formato tramite corso specifico

ULTERIORI ANNOTAZIONI:

- Occorre posizionare apposita cartellonistica nell'area carica batterie.
- Occorre stipulare contratto di manutenzione periodica che preveda anche la verifica trimestrale delle catene

MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI

ELENCO DELLE MANSIONI

mansione: ADDETTI ALLA SPECOLA DONNE	reparto: FINISSAGGIO	(R = 0,876)
mansione: ADDETTO ALLA CUCINA COLORI	reparto: CUCINA COLORI	(R = 1,197)

LEGENDA:

oltre 3 =	Eccessivo	<i>Azioni correttive indilazionabili</i>
da 1,25 a 3 =	Medio-alto	<i>Azioni correttive necessarie da programmare con urgenza</i>
da 0,75 a 1,25 =	Minimo	<i>Azioni correttive e/o migliorative da programmare nel breve-medio termine</i>
da 0 a 0,75 =	Accettabile	<i>Nessun intervento</i>

MANSIONE TIPO: ADDETTI ALLA SPECOLA DONNE

GENERALITA'

REPARTO: FINISSAGGIO

DESCRIZIONE DELLA MANSIONE DELL'OPERATORE:

l'operatore preleva da appositi contenitori la bobina di tessuto, la deposita nell'apposito vano della macchina visita pezze, lo preleva ad operazioni concluse e lo deposita su contenitori carrellati.

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Elementi di riferimento:

1) caratteristiche del carico:

le bobine sono di forma omogenea ma di peso variabile (max 25 kg per maschi e 15 kg per femmine) ma tutti facilmente afferrabili.

2) sforzo fisico richiesto:

le caratteristiche delle bobine sottopongono l'operatore ad uno sforzo fisico medio.

3) caratteristiche dell'ambiente di lavoro:

ampio, luminoso e con facilità di movimento.

4) esigenze connesse all'attività:

l'attività movimentazione delle bobine in 100 spostamenti al giorno (stima media giornaliera)

Indice di sollevamento: 0,876

Classe di rischio: Minimo

Conclusioni: la valutazione della mansione svolta dall'ADDETTI ALLA SPECOLA DONNE, unitamente al calcolo dell'indice di sollevamento, ha permesso di accertare che gli operatori rientrano nella classe di rischio definita Minimo

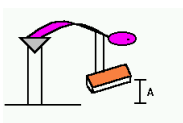
Sarà cura del Medico Competente l'eventuale inserimento degli addetti alla movimentazione nel piano di sorveglianza sanitaria.

COSTANTE DEL PESO LIMITE RACCOMANDATO (D.Lgs. 81/08) NIOSH

COSTANTE DI PESO (Kg)

ETA'	MASCHI	FEMMINE
> 18 ANNI	30	20

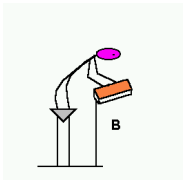
20 CP



ALTEZZA DA TERRA DELLE MANI
ALL'INIZIO DEL SOLLEVAMENTO

ALTEZZA (cm)	0	25	50	75	100	125	150	>175
FATTORE	0,77	0,85	0,93	1,00	0,93	0,85	0,78	0,00

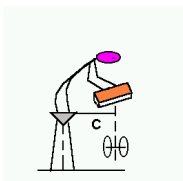
X
1,00 A



DISTANZA VERTICALE DI SPOSTAMENTO DEL PESO
FRA INIZIO E FINE DEL SOLLEVAMENTO

Dislocazione (cm)	25	30	40	50	70	100	170	>175
FATTORE	1,00	0,97	0,93	0,91	0,88	0,87	0,86	0,00

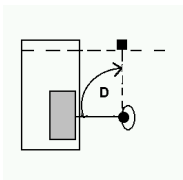
X
0,97 B



DISTANZA ORIZZONTALE TRA LE MANI E IL PUNTO
DI MEZZO DELLE CAVIGLIE - DISTANZA DEL PESO DEL CORPO
(DISTANZA MASSIMA RAGGIUNTA DURANTE IL SOLLEVAMENTO)

DISTANZA (cm)	25	30	40	50	55	60	>63
FATTORE	1,00	0,83	0,63	0,50	0,45	0,42	0,00

X
1,00 C



DISLOCAZIONE ANGOLARE DEL PESO (IN GRADI)

Dislocazione angolare	0°	30°	60°	90°	120°	135°	>135°
FATTORE	1,00	0,90	0,81	0,71	0,52	0,57	0,00

X
0,90 D

GIUDIZIO SULLA PRESA DI CARICO

GIUDIZIO	BUONO	SCARSO
FATTORE	1,00	0,90

X
1,00 E

FREQUENZA DEI GESTI (numero atti al minuto)
IN RELAZIONE ALLA DURATA

FREQUENZA	0,20	1	4	6	9	12	>15
CONTINUO < 1ora	1,00	0,94	0,81	0,75	0,52	0,37	0,00
CONTINUO da 1 a 2 ore	0,95	0,88	0,72	0,50	0,30	0,21	0,00
CONTINUO da 2 a 8 ore	0,85	0,75	0,45	0,27	0,15	0,00	0,00

X
0,85 F

13 **KG. DI PESO EFFETTIVAMENTE SOLLEVATO**

PESO LIMITE RACCOMANDATO **14,841 Kg**

PESO SOLLEVATO	=	0,876
PESO LIMITE RACCOMANDATO		INDICE DI SOLLEVAMENTO

MANSIONE TIPO: ADDETTO ALLA CUCINA COLORI

GENERALITA'

REPARTO: CUCINA COLORI

DESCRIZIONE DELLA MANSIONE DELL'OPERATORE:

l'operatore dopo aver dosato i vari componenti della ricetta preleva la gamella e la deposita sul carrello (per la successiva postazione di miscelazione o reparto stampa)

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Elementi di riferimento:

1) caratteristiche del carico:

le gamelle sono di forma omogenea con peso variabile tra min 3 e max 100 kg ma tutti facilmente afferrabili poiché dotate di maniglie per i pesi più elevati

2) sforzo fisico richiesto:

le caratteristiche delle gamelle sottopongono l'operatore ad uno sforzo fisico medio

3) caratteristiche dell'ambiente di lavoro:

ampio, luminoso e con facilità di movimento

4) esigenze connesse all'attività:

l'attività movimentazione delle gamelle è di 150 spostamenti (stima media giornaliera)

Indice di sollevamento: 1,197

Classe di rischio: Minimo

Conclusioni: la valutazione della mansione svolta dall'ADDETTO ALLA CUCINA COLORI, unitamente al calcolo dell'indice di sollevamento, ha permesso di accertare che gli operatori rientrano nella classe di rischio definita Minimo

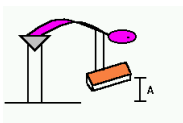
Sarà cura del Medico Competente l'eventuale inserimento degli addetti alla movimentazione nel piano di sorveglianza sanitaria.

COSTANTE DEL PESO LIMITE RACCOMANDATO (D.Lgs. 81/08) NIOSH

COSTANTE DI PESO (Kg)

ETA'	MASCHI	FEMMINE
> 18 ANNI	30	20

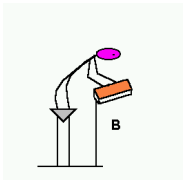
30 CP



ALTEZZA DA TERRA DELLE MANI
ALL'INIZIO DEL SOLLEVAMENTO

ALTEZZA (cm)	0	25	50	75	100	125	150	>175
FATTORE	0,77	0,85	0,93	1,00	0,93	0,85	0,78	0,00

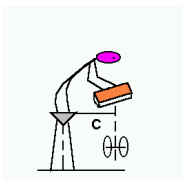
X
1,00 A



DISTANZA VERTICALE DI SPOSTAMENTO DEL PESO
FRA INIZIO E FINE DEL SOLLEVAMENTO

Dislocazione (cm)	25	30	40	50	70	100	170	>175
FATTORE	1,00	0,97	0,93	0,91	0,88	0,87	0,86	0,00

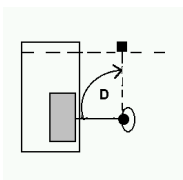
X
0,91 B



DISTANZA ORIZZONTALE TRA LE MANI E IL PUNTO
DI MEZZO DELLE CAVIGLIE - DISTANZA DEL PESO DEL CORPO
(DISTANZA MASSIMA RAGGIUNTA DURANTE IL SOLLEVAMENTO)

DISTANZA (cm)	25	30	40	50	55	60	>63
FATTORE	1,00	0,83	0,63	0,50	0,45	0,42	0,00

X
1,00 C



DISLOCAZIONE ANGOLARE DEL PESO (IN GRADI)

Dislocazione angolare	0°	30°	60°	90°	120°	135°	>135°
FATTORE	1,00	0,90	0,81	0,71	0,52	0,57	0,00

X
0,90 D

GIUDIZIO SULLA PRESA DI CARICO

GIUDIZIO	BUONO	SCARSO
FATTORE	1,00	0,90

X
1,00 E

FREQUENZA DEI GESTI (numero atti al minuto)
IN RELAZIONE ALLA DURATA

FREQUENZA	0,20	1	4	6	9	12	>15
CONTINUO < 1ora	1,00	0,94	0,81	0,75	0,52	0,37	0,00
CONTINUO da 1 a 2 ore	0,95	0,88	0,72	0,50	0,30	0,21	0,00
CONTINUO da 2 a 8 ore	0,85	0,75	0,45	0,27	0,15	0,00	0,00

X
0,85 F

25

KG. DI PESO EFFETTIVAMENTE SOLLEVATO

PESO LIMITE RACCOMANDATO

20,885 Kg

PESO SOLLEVATO	=	1,197
PESO LIMITE RACCOMANDATO		INDICE DI SOLLEVAMENTO



ATHENA TA TÒXA © Politecna 2008

Ragione sociale: **POLITECNA: A INTERNE - B/ESTERNE**

VALUTAZIONE SPECIFICA DEL RISCHIO DA USO DEI VIDEOTERMINALI



GENERALITA'

La valutazione del rischio è stata effettuata come previsto dal Titolo VII (Attrezzature munite di videotermini) del D.Lgs 81/08.

La valutazione è stata eseguita tenendo conto delle prescrizioni minime di cui all'allegato XXXIV del D.Lgs 81/08. E' stata eseguita una osservazione generale dell'ambiente di lavoro, sono stati valutati lo schermo, la tastiera, il piano di lavoro ed il sedile di lavoro.

Lo scopo è quello di valutare:

- a) i rischi per la vista e per gli occhi;
- b) i problemi legati alla postura ed all'affaticamento fisico o mentale;
- c) le condizioni ergonomiche e di igiene ambientale.

Gli addetti sottoposti ad uno "svolgimento quotidiano del lavoro" così come è indicato nell'art. 175 del citato decreto e dalla Legge Comunitaria 2000 devono essere infatti classificati in:

- idonei senza prescrizioni;
- idonei con prescrizioni;
- non idonei.

ELENCO DEI VIDEOTERMINALI VERIFICATI

- videoterminale n.	1	AMMINISTRAZIONE	Rossi Marco	Sottoposto a sorveglianza sanitaria
- videoterminale n.	2	UFFICIO PAGHE	Rossi Francesco	
- videoterminale n.	3	UFFICIO PAGHE	Verdi Anselmo	Sottoposto a sorveglianza sanitaria

VIDEOTERMINALE N. 2 UFFICIO PAGHE

Misura dello schermo in pollici: 17 Colori Riferimento PC:
Marca: Philips Tipo: 170S
Utilizzo medio settimanale (ore) <=20 da parte del lavoratore Sig. Rossi Francesco

ELEMENTI PER LA VALUTAZIONE DEI RISCHI PER LA VISTA E PER GLI OCCHI (VALUTAZIONE DELLO SCHERMO)

Il VDT è dotato di filtro ottico, antiriflesso, anti scariche elettrostatiche o sistema bassa emissione ? SI
I caratteri sullo schermo sono chiari, definiti, di grandezza sufficiente, con interspazi adeguati ? SI
L'immagine è stabile ed esente da sfarfallamento ? SI
La brillantezza e/o il contrasto tra caratteri e lo sfondo dello schermo sono regolabili da parte dell'utilizzatore nonchè adattabili alle condizioni ambientali ? SI
Luminosità e contrasto tra caratteri e sfondo sono facilmente regolabili dall'utente e adattabili alle condizioni ambientali ? SI
Lo schermo è orientabile ed inclinabile ? SI
Lo schermo presenta riflessi o riverberi causati da fonti di luce artificiale o naturale ? NO

ELEMENTI PER LA VALUTAZIONE DEI PROBLEMI LEGATI ALLA POSTURA E ALL'AFFATICAMENTO FISICO E MENTALE

La tastiera è inclinata per evitare l'affaticamento di braccia e mani ? SI
La tastiera è dissociata dallo schermo per evitare l'affaticamento di braccia e mani ? SI
La tastiera ha superficie opaca antiriflesso ? SI
Lo spazio davanti alla tastiera è sufficiente per braccia e mani ? SI
I simboli dei tasti hanno sufficiente contrasto e sono leggibili dalla normale posizione di lavoro ? SI
Il piano di lavoro ha superficie poco riflettente ? SI
E' possibile una disposizione flessibile dello schermo, della tastiera, dei documenti ? SI
Il supporto per i documenti è stabile e regolabile ? SI
Le dimensioni del tavolo rispettano le misure: Lmin 120 cm, Pmin 80 cm, H 68÷82 cm ? SI

ELEMENTI PER LA VALUTAZIONE INTERFACCIA ELABORATORE-UOMO

Il software è adeguato alla mansione da svolgere ed è di facile uso ? SI

ELEMENTI PER LA VALUTAZIONE CONDIZIONI ERGONOMICHE ED IGIENE AMBIENTALI

Il sedile è stabile, comodo e permette la libertà di movimento ? SI
Il sedile ha altezza regolabile ? SI
Lo schienale è regolabile in altezza e inclinazione ? SI
Su richiesta sono disponibili poggiatesta ? SI
Il personale addetto ha dichiarato problemi di affaticamento fisico o mentale ? NO
Le condizioni di igiene ambientale sono adeguate (spazio sufficiente, ambiente illuminato, riscaldato, adeguatamente ventilato, eventualmente condizionato, privo di muffe o simili) ? SI

Annotazioni e suggerimenti del responsabile del servizio di prevenzione e protezione:

Nessuna osservazione.

Annotazioni e suggerimenti del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza:

Nessuna osservazione.

Annotazioni e suggerimenti dell'addetto/a al videoterminale:

Nessuna osservazione.

Annotazioni rilevate dal registro degli infortuni:

Nessuna.

LE MISURE DI PREVENZIONE E PROTEZIONE DA ATTUARE SONO:

[x] I risultati della verifica verranno consegnati al Medico Competente per permettere la propria autonoma valutazione.

VIDEOTERMINALE N. 3 UFFICIO PAGHE

Misura dello schermo in pollici: 17 Colori Riferimento PC:
Marca: Mercury Tipo: LD17QS
Utilizzo medio settimanale (ore) >20 da parte del lavoratore Sig. Verdi Anselmo

ELEMENTI PER LA VALUTAZIONE DEI RISCHI PER LA VISTA E PER GLI OCCHI (VALUTAZIONE DELLO SCHERMO)

Il VDT è dotato di filtro ottico, antiriflesso, anti scariche elettrostatiche o sistema bassa emissione ? SI
I caratteri sullo schermo sono chiari, definiti, di grandezza sufficiente, con interspazi adeguati ? SI
L'immagine è stabile ed esente da sfarfallamento ? SI
La brillantezza e/o il contrasto tra caratteri e lo sfondo dello schermo sono regolabili da parte SI
dell'utilizzatore nonchè adattabili alle condizioni ambientali ?
Luminosità e contrasto tra caratteri e sfondo sono facilmente regolabili dall'utente e adattabili alle SI
condizioni ambientali ?
Lo schermo è orientabile ed inclinabile ? SI
Lo schermo presenta riflessi o riverberi causati da fonti di luce artificiale o naturale ? NO

ELEMENTI PER LA VALUTAZIONE DEI PROBLEMI LEGATI ALLA POSTURA E ALL'AFFATICAMENTO FISICO E MENTALE

La tastiera è inclinata per evitare l'affaticamento di braccia e mani ? SI
La tastiera è dissociata dallo schermo per evitare l'affaticamento di braccia e mani ? SI
La tastiera ha superficie opaca antiriflesso ? SI
Lo spazio davanti alla tastiera è sufficiente per braccia e mani ? SI
I simboli dei tasti hanno sufficiente contrasto e sono leggibili dalla normale posizione di lavoro ? SI
Il piano di lavoro ha superficie poco riflettente ? SI
E' possibile una disposizione flessibile dello schermo, della tastiera, dei documenti ? SI
Il supporto per i documenti è stabile e regolabile ? SI
Le dimensioni del tavolo rispettano le misure: Lmin 120 cm, Pmin 80 cm, H 68÷82 cm ? SI

ELEMENTI PER LA VALUTAZIONE INTERFACCIA ELABORATORE-UOMO

Il software è adeguato alla mansione da svolgere ed è di facile uso ? SI

ELEMENTI PER LA VALUTAZIONE CONDIZIONI ERGONOMICHE ED IGIENE AMBIENTALI

Il sedile è stabile, comodo e permette la libertà di movimento ? SI
Il sedile ha altezza regolabile ? SI
Lo schienale è regolabile in altezza e inclinazione ? SI
Su richiesta sono disponibili poggiapiedi ? SI
Il personale addetto ha dichiarato problemi di affaticamento fisico o mentale ? NO
Le condizioni di igiene ambientale sono adeguate (spazio sufficiente, ambiente illuminato, SI
riscaldato, adeguatamente ventilato, eventualmente condizionato, privo di muffe o simili) ?

Annotazioni e suggerimenti del responsabile del servizio di prevenzione e protezione:

Nessuna osservazione.

Annotazioni e suggerimenti del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza:

Nessuna osservazione.

Annotazioni e suggerimenti dell'addetto/a al videoterminale:

Nessuna osservazione.

Annotazioni rilevate dal registro degli infortuni:

Nessuna.

LE MISURE DI PREVENZIONE E PROTEZIONE DA ATTUARE SONO:

- [x] I risultati della verifica verranno consegnati al Medico Competente per permettere la propria autonoma valutazione.
- [x] Occorre inserire l'addetto/a nel Piano di Sorveglianza Sanitaria.

ATHENA: ADDETTI ALL'UTILIZZO DEI VIDEOTERMINALI SOTTOPOSTI A SORVEGLIANZA SANITARIA



DA FARE FIRMARE AL MEDICO COMPETENTE
PER GIUDIZIO/CONFERMA DEL GIUDIZIO DI IDONEITA' ALLA MANSIONE

Ditta: POLITECNA: A INTERNE - B/ESTERNE

Data

Ufficio	NProgressivo	Codifica PC	Addetto
AMMINISTRAZIONE	1		Rossi Marco
UFFICIO PAGHE	3		Verdi Anselmo

Firma

Datore di lavoro:

R.S.P.P.:

R.L.S.:

Medico competente:
