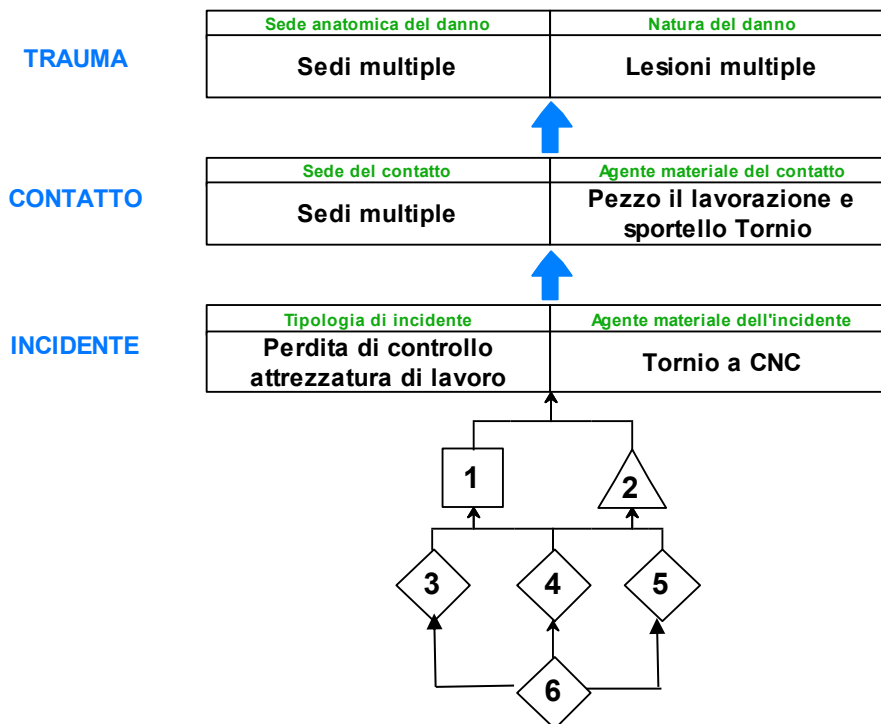


Rappresentazione Grafica dell'Infortunio



Legenda:

n°	Fattori di Rischio:	Descrizione:
Determinanti dell'evento:		
1	U.M.I. (Utensili Macchine Impianti)	L'accoppiamento dado/barre filettate utilizzato per l'attrezzaggio necessario per bloccare il corpo pompa in lavorazione alla maschera e al mandrino del tornio era molto debole
2	A.I. (Attività infortunato)	Errore di programmazione del tornio CNC , per programma e numero di giri non corretto per un pezzo di queste forme, dimensione, massa elevata e forte eccentricità rispetto all'asse di rotazione del mandrino del tornio
Criticità organizzative alla base dell'evento:		
3	Datore di Lavoro	Formazione: Il lavoratore non era ancora un tornitore completamente formato ed addestrato
4		Procedure: Non erano presenti procedure di lavoro e neanche istruzioni operative per l'autocontrollo da parte dell'operatore su attrezzaggio e programmazione del CNC
5		Vigilanza: mancata assistenza al lavoratore che necessitava ancora della supervisione di un operatore esperto che avrebbe dovuto vigliare sul corretto svolgimento dell'operazione
6		Valutazione dei rischi: la Valutazione dei rischi era carente e non considerava le possibili situazioni particolari di lavoro sui Torni a CNC