

*Campagna informativa
"Impariamo dagli errori"*

*Raccontiamo alcune storie di infortuni
perché non ne accadano più di uguali*

Sistema Socio Sanitario



Regione
Lombardia

ATS Brianza



Perché è avvenuto l'infortunio?

Determinanti dell'evento:

- Si verificava un "aggrovigliamento" del filato presso il rocchetto troppo saturo di filato che al momento del taglio, per il cambio dello stesso, trascinava la mano e la forbice verso l'ingranaggio rotante;
- l'ingranaggio della linea di rocchettatura non era dotato di protezione contro i contatti accidentali.

Modulatori del contatto:

- Nessun sistema di arresto d'emergenza e relativo sistema di allarme (visivo e sonoro) raggiungibile da qualunque posizione della linea, che avrebbe ridotto i tempi di soccorso e la gravità della lesione.

Criticità organizzative alla base dell'evento:

- Incompleta valutazione del rischio presente sulle linee di filatura;
- errata progettazione da parte del costruttore.

Come prevenire:

- Effettuare una corretta Valutazione del Rischio della linea produttiva, comprensiva della analisi dei pericoli meccanici presenti e dei rischi residui connessi alle operazioni manuali da compiere;
- installare una protezione contro il contatto accidentale con l'organo lavoratore in movimento;
- installare un sistema d'arresto d'emergenza a fune che sia attivabile su tutta la lunghezza della linea;
- installare un sistema di segnalazione sonoro (sirena) e luminoso collegati con l'arresto d'emergenza.

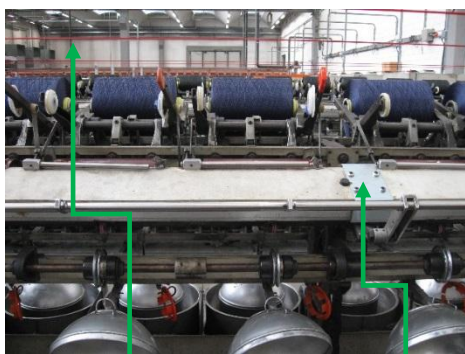


Foto 3: Linea bonificata con protezione dell'ingranaggio e fune di arresto d'emergenza

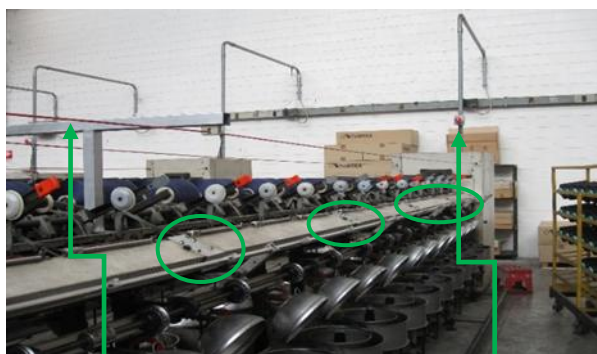
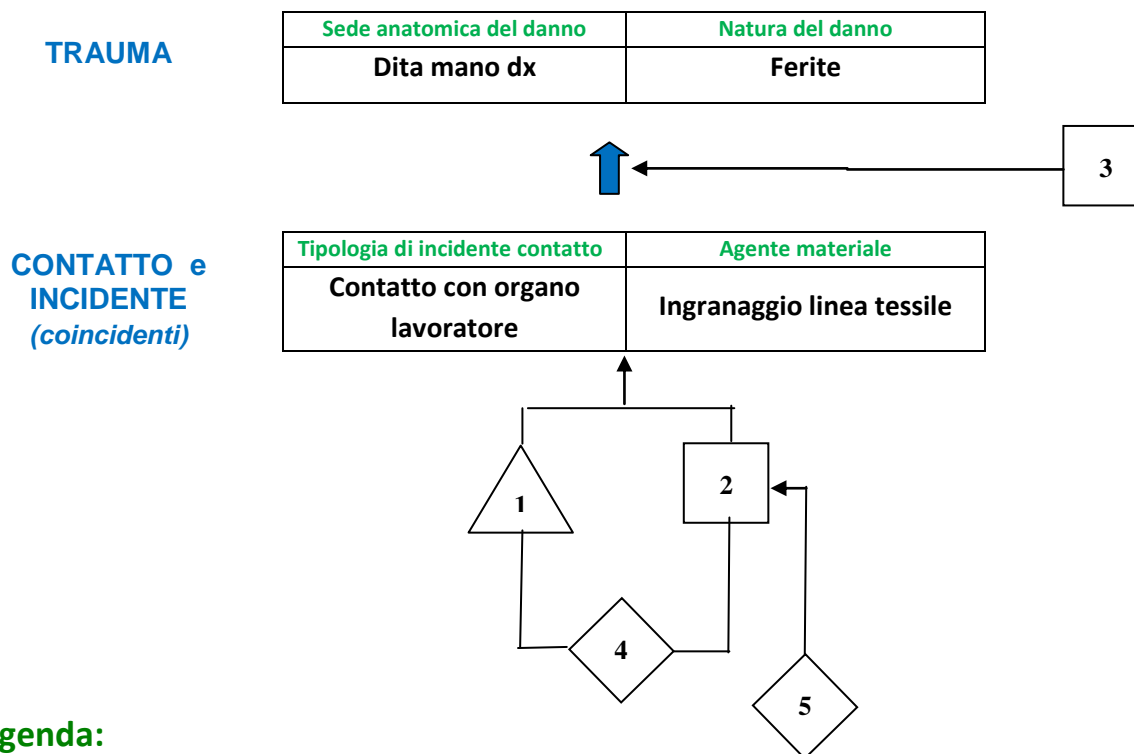


Foto 4: Linea bonificata con protezione degli ingranaggi e fune di arresto d'emergenza e sistema di allarme

Per chi vuol approfondire: (link utili attivi al 2019)

- Ricerca generica su un motore di ricerca con queste parole o frase chiave: **sicurezza macchine tessili**
- Ricerca specifica su questo Link:
 - http://www.ui.biella.it/Public/Doc/2015/sicurezza_macchine_02082013.pdf
 - <https://www.puntosicuro.it/sicurezza-sul-lavoro-C-1/tipologie-di-rischio-C-5/attrezzature-macchine-C-45/rischi-nel-settore-tessile-controllo-tessuti-macchine-AR-17226/>
- Per il modello di analisi adottato dal Sistema di Sorveglianza nazionale degli infortuni mortali e gravi, al quale contribuiscono le REGIONI e l'INAIL, si veda link:
https://appsricercascientifica.inail.it/getinf/informo/home_informo.asp

Rappresentazione Grafica dell'Infortunio



Legenda:

n°	Fattori di Rischio:	Descrizione:
Determinanti dell'evento:		
1	MAT (Materiali)	“Aggrovigliamento” del filato presso il rocchetto che ha trascinato, durante il taglio, la mano dell'infortunato verso l'ingranaggio rotante
2	U.M.I. (Utensili, Macchine, Impianti)	L'ingranaggio della line di filatura non era dotato di protezione contro i contatti accidentali
Modulatore del contatto:		
3	U.M.I. (Utensili, Macchine, Impianti)	Assenza di dispositivo di arresto d'emergenza a fune lungo la linea e di relativo allarme, che se esistente avrebbe ridotto i tempi di soccorso e la gravità della lesione
Criticità organizzative alla base dell'evento:		
4	Datore di Lavoro	Valutazione dei Rischi: insufficiente Valutazione del rischio meccanico e residuo della linea
5	Costruttore	Progettazione: errore di progettazione per mancata protezione degli ingranaggi

*Raccontiamo alcune storie di infortuni
perché non ne accadano più di uguali*



ATS Brianza



*Campagna informativa
“Impariamo dagli errori”*

*Raccontiamo alcune storie di infortuni
perché non ne accadano più di uguali*

Sistema Socio Sanitario
 Regione
Lombardia
ATS Brianza



<https://mail.ats-brianza.it/service/home/~/?auth=co&loc=it&id=62556&part=2>