

PROTEGGERE IL COSTRUTTORE DALLE MODIFICHE DELL'UTILIZZATORE

I racconti di incidenti non piacciono a nessuno.

Ma serve per spiegare al fabbricante cosa deve fare per proteggersi, senza spendere di più, ma facendo attenzione *a come assembla le carte nel fascicolo*, non solo a come assembla i componenti della macchina.

Ne raccontiamo uno, modificato appositamente, preso da un verbale.

“L’infortunio è avvenuto su una linea di accoppiamento di bobine di film sottili di tre tipi (carta, politene ed alluminio) per la produzione di imballaggi.

Alla macchina erano addette due persone adeguatamente formate: il capoturno il conduttore. A causa della rottura di uno dei film in accoppiamento (anomalia molto frequente) i due avevano agito come da procedura e azionato un arresto controllato dell'impianto. Quindi erano stati stoppati tutti i movimenti comandati elettricamente. Poi avevano trovato il cilindro dove il film rotto si era avvolto, causando il malfunzionamento. A quel punto dovevano togliere manualmente il materiale aggrovigliato. Per accedere alla zona di intervento, i due avevano aperto i “ripari interbloccati con bloccaggio del riparo” che impedivano l'accesso ai rulli con la macchina in funzione e si erano introdotti con la parte superiore del corpo all'interno della macchina per poter rimuovere con le mani il materiale rotto. Mentre i due stavano eseguendo queste operazioni, il cilindro pressore della calandra di accoppiamento traslava

Proteggere Il Costruttore Dalle Modifiche Dell'utilizzatore

verso il basso. Questo pressore era installato al di sopra della zona di lavoro e dotato di un movimento di traslazione di circa 30 cm, comandato da due pistoni pneumatici. Questo spostamento inatteso, previsto durante la marcia per impedire che il cilindro potesse surriscaldare la carta, ha provocato lo schiacciamento mortale (a livello del torace) dell'infortunato. I tentativi di soccorso prestati dal capoturno, che invece era riuscito a ritrarsi in tempo, sono stati inutili, anche per la mancanza di un comando di emergenza che potesse allontanare il rullo.

Le indagini degli UPG hanno accertato, esaminando la documentazione tecnica e fotografica originale messa a disposizione dal costruttore, che l'impianto era stato modificato dalla ditta utilizzatrice, mediante l'aggiunta di un gruppo graffiatore posto proprio al di sotto del cilindro pressore della calandra, che ha ridotto lo spazio tra gli organi lavoratori introducendo il rischio di schiacciamento, inesistente nella macchina accoppiatrice originaria regolarmente marcata CE.