

*Campagna informativa  
"Impariamo dagli errori"*

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

## Sgancio improvviso!

rif. ATS Brianza **Incidente n.° 9** / Azienda Metalmeccanica / 2018 / Rev 3



Foto 1: "tirella" di staffaggio del contro stampo superiore



Foto 2: stampo pressa

**Tipo di Infortunio:** Caduta dall'alto di gravi

**Lavorazione:** Metalmeccanica / Sgancio attrezzatura da piano pressa

### **Descrizione infortunio:**

#### **Contesto:**

In un'azienda metalmeccanica si stava eseguendo un'operazione di stampaggio lamiere;

#### **Dinamica incidente:**

Durante la fase di risalita della mazza della pressa, il controstampo superiore si sganciava dallo staffaggio cadendo nella parte inferiore della attrezzatura.

#### **Contatto:**

**Nessun contatto** in quanto l'attrezzatura sganciata che si chiudeva, andando a riposizionarsi nelle colonne di guida dello stampo, non colpiva l'operatore.

### **Esito trauma:**

Nessun trauma in quanto trattasi solo di incidente ("near miss"), senza danni alle persone.

Campagna informativa  
**“Impariamo dagli errori”**

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



## Perché è avvenuto l'incidente?

### Determinanti dell'evento:

- Le tirelle che ancoravano lo stampo alla parte superiore della pressa si sono allentate e spostandosi hanno fatto sganciare il contro stampo superiore dallo staffaggio;
- scorretto serraggio delle viti;
- lunghezza delle viti non idonee.

### Criticità organizzative alla base dell'evento:

- Mancata individuazione di tirelle specifiche per ogni stampo;
- viti e rondelle usurate che hanno probabilmente reso il serraggio delle viti non ottimale;
- assenza di check list di controllo a fine attrezzaggio stampo per verifica corretto lavoro.

## Come prevenire:

- Verifica ed eliminazione delle viti di serraggio delle tirelle usurate;
- accoppiamento per ogni tipologia di stampo di specifiche viti, rondelle e tirelle ( *ad es. identificate con colori differenti*);
- utilizzo di chiave dinamometrica per il corretto serraggio;
- predisporre una check list di controllo sulla corretta scelta e montaggio delle specifiche tirelle a fine attrezzaggio ed a fine turno da gestire insieme al Preposto del reparto



CHECK LIST CAMBIO ATTREZZATURA MACCHINA PRESSA RUSSA					
SENLAVORATO	NR. STAMPO	DATA	TURNO	MATRICOLO	PRIMA
<b>VERIFICA BLOCCAGGIO PARTI SUPERIORI</b>					
	vite 1				
	vite 2				
	vite 3				
	vite 4				
	vite 5				
	vite 6				
	vite 7				
<b>VERIFICA BLOCCAGGIO VITE PARTI INFERIORI</b>					
	rondelle 1				
	rondelle 2				
	rondelle 3				
	rondelle 4				
<b>VERIFICA BLOCCAGGIO TAVOLINO</b>					
	rondelle 1				
	rondelle 2				

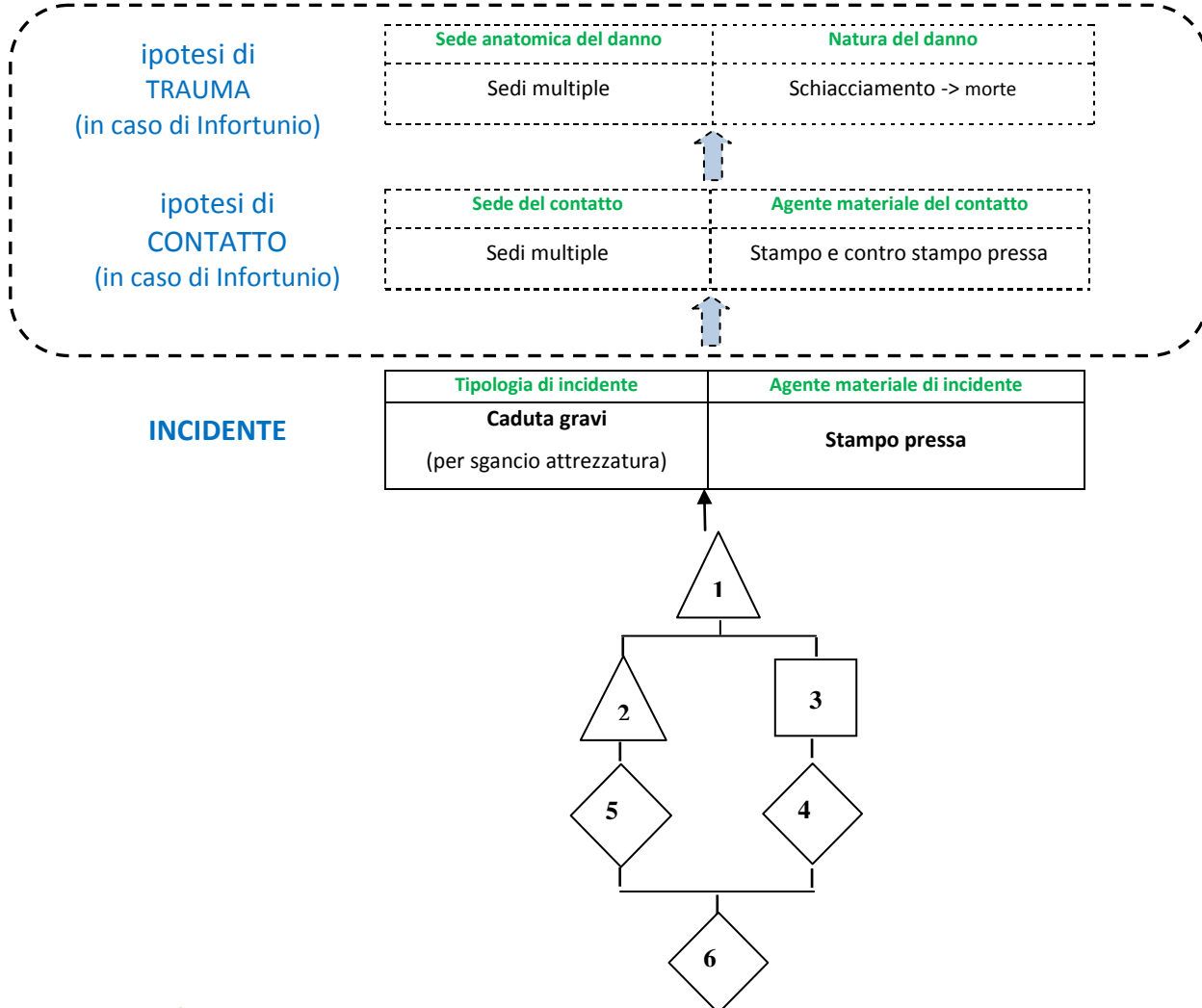
## Per chi vuol approfondire: (link utili attivi al 2019)

Ricerca generica su un motore di ricerca con queste parole o frase chiave: **attrezzaggio sicuro presse**

- Ricerca specifica su questo Link: <https://www.puntosicuro.it/sicurezza-sul-lavoro-C-1/rubriche-C-98/imparare-dagli-errori-C-99/imparare-dagli-errori-gli-incidenti-degli-addetti-all-attrezzaggio-AR-16818/>
- 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](https://appsricercascientifica.inail.it/getinf/informo/home_informo.asp)



## RAPPRESENTAZIONE GRAFICA DELL'INCIDENTE<sup>1</sup>



### Legenda:

n°	Fattori di Rischio:	Descrizione:
<b>Determinanti dell'evento:</b>		
1	<b>U.M.I.</b> (Utensili, Macchine, Impianti)	Allentamento delle tirelle blocca stampo
2	<b>A.T.</b> (Attività di terzi)	Scorretto serraggio delle viti
3	<b>Mat</b> (Materiali)	Lunghezza delle viti non idonea
<b>Criticità organizzative alla base dell'evento:</b>		
4	<b>Datore di Lavoro / Dirigenti</b>	<b>Procedura:</b> mancata individuazione di tirelle specifiche per ogni stampo
5		<b>Manutenzione:</b> viti e rondelle usurate
6		<b>Procedura:</b> assenza di check list di controllo corretto attrezzaggio

<sup>1</sup> Trattandosi di un incidente (non infortunio) si è mantenuta la struttura metodologica del modello SSI, ipotizzando il danno peggiore presumibile per questo tipo di incidente (sezione TRAUMA in tratteggio).