

7.3. FASE 3 - Preparazione bevande e piatti freddi

1. COMPARTO:	<input type="text" value="Ristorazione"/>
2. FASE DI LAVORAZIONE:	<input type="text" value="Preparazione bevande e piatti freddi"/>
3. CODICE INAIL:	<input type="text"/>
4. FATTORE DI RISCHIO:	<input type="text" value="Cadute e scivolamenti, tagli e lesioni, shock elettrici, ustioni, incendi ed esplosioni, microclima, organizzazione lavoro"/>
5. CODICE DI RISCHIO (riservato all' ufficio)	<input type="text"/>
6. NUMERO ADDETTI:	<input type="text" value="22"/>

In questa fase gli addetti provvedono a preparare bevande e piatti che in generale non necessitano dell'uso di fornelli, forno o in generale di calore o a limite che solo una parte degli ingredienti del piatto finito può necessitare di cottura.

CAPITOLO 1 – LA FASE DI LAVORAZIONE

In tale fase l'operatore provvede a preparare bevande fredde come spremute, centrifughe di frutta e verdura, frullati. L'operatore nel caso di succhi provvede semplicemente ad aprire il recipiente ed a versarne il contenuto.

La frutta, destinata ad essere spremuta o centrifugata, è già stata eventualmente lavata, così pure quella destinata alla preparazione di frullati. La sbucciatura ed il taglio sono fatti al momento per evitare l'annerimento della stessa.

Anche le verdure, destinate in genere alla preparazione di centrifughe, sono state preventivamente lavate, al momento della centrifuga necessitano al più del taglio.

Per quanto riguarda la preparazione di piatti freddi, ci si riferisce in genere alla preparazione di panini, tramezzini, insalate, insalate di pasta, insalate di riso, piatti freddi a base di carne o pesce, contorni freddi, macedonie. A monte ovviamente c'è la preparazione degli ingredienti che devono essere sminuzzati, affettati, tagliati (pane, salumi, verdure, ecc.). Per i piatti freddi veri e propri come insalate di pasta, insalate di riso, contorni freddi, ecc., a monte c'è anche la cottura di ingredienti come la pasta, il riso, le verdure, quindi il raffreddamento per poi procedere alla preparazione del piatto.

CAPITOLO 2 – ATTREZZATURE, MACCHINE E IMPIANTI

In questa fase le attrezzature in uso sono diverse. Possono essere usati coltelli e lame di vario tipo, affettatrici, frullatori classici ed ad immersione, mixers, centrifughe e attrezzature elettriche di vario tipo che servono alla preparazione della bevanda o piatto freddo che sia.

Si ricorre anche all'uso di fornelli o addirittura del forno.



Affettatrice

CAPITOLO 3 – IL FATTORE DI RISCHIO

Il rischio è condizionato dalle caratteristiche dell'ambiente in cui l'operatore svolge l'attività, dalle operazioni che compie e dalle attrezzature che usa.

C'è il rischio di cadute e scivolamenti essenzialmente per la presenza di pavimenti scivolosi o ingombri.

C'è il rischio di lesioni e tagli, collegato all'uso di coltelli e lame, di macchine affettatrici, di frullatori ad immersione, di attrezzature comunque munite di lame.

Inoltre può esserci il rischio di shock elettrico per contatti accidentali con parti in tensione o con macchinari non correttamente isolati.

C'è il rischio di ustioni per l'uso di fornelli e forno oltreché legato a liquidi e vapori bollenti.

Legato alla presenza di fiamme libere c'è il rischio di incendio ed invece c'è il rischio di esplosioni legato alla presenza di gas (bombole ad esempio).

C'è infine il problema del microclima: nei locali di preparazione in genere è tipico che ci siano sbalzi di temperatura, umidità, ventilazione non adeguata.

Anche l'organizzazione del lavoro è talvolta problematica: in orari cosiddetti di punta i turni possono essere pesanti e stancanti.

CAPITOLO 4 – IL DANNO ATTESO

- Lesioni dovute a cadute e scivolamenti
- Lesioni e tagli dovuti all'uso di coltelli e lame e di apparecchiature con lame
- Fibrillazione da corrente
- Ustioni
- Lesioni in seguito ad incendi ed esplosioni

CAPITOLO 5- GLI INTERVENTI

Diverse sono le misure preventive da suggerire relativamente a tale fase lavorativa.

Fondamentale è sempre l'istruzione degli operatori relativamente alle operazioni che compiono.

Per quanto riguarda il rischio di cadute e scivolamenti, per ridurlo al minimo, è sempre opportuno assicurarsi dell'integrità e dell'agibilità dei percorsi lavorativi (pavimenti integri, asciutti, non ingombri, segnalazioni di eventuali punti pericolosi). L'uso di scarpe antiscivolo è sempre consigliabile per diminuire il rischio di caduta.

Nell'ambito della sicurezza meccanica, ciò che maggiormente interessa sono le misure preventive da suggerire per ridurre i rischi che si corrono utilizzando attrezzature con organi taglienti in movimento non protetti da schermi, come può essere un'affettatrice, un tritacarne o più in generale un tritatutto (mixers e simili) ed anche i rischi che si corrono utilizzando superfici pericolose come coltelli, spiedini, lame in genere.

Innanzitutto si devono informare e formare, soprattutto, i lavoratori sul corretto uso delle attrezzature con organi e superfici pericolose in movimento. E' importante inoltre insegnare ai lavoratori il corretto comportamento nell'uso di superfici pericolose (lame e coltelli), nonché nel lavarle e nel riporle adeguatamente.

D.P.I. nelle aziende visitate non si sono visti e non sono tutto sommato prevedibili, vista la tipologia delle suddette aziende.

Gli shock elettrici, che si possono verificare per contatti accidentali con parti in tensione o con macchinari non correttamente isolati, o anche per scorretti comportamenti nell'uso di macchine ad alimentazione elettrica (evitare di maneggiare con le mani umide macchine ad alimentazione elettrica!) si possono ridurre al minimo innanzitutto facendo eseguire da personale qualificato un controllo periodico delle macchine ad alimentazione elettrica.

E' anche importante che la macchina sia utilizzata esclusivamente da personale istruito all'uso. Ci sono poi tutta una serie di corretti comportamenti come:

- Limitare l'uso delle prolunghette elettriche
- Non usare una presa dove già è collegato altro utilizzatore

- Evitare l'uso di riduttori, spine multiple o prese multiple
- In caso di sostituzione di pezzi, richiedere i ricambi originali
- Per ogni intervento di manutenzione è indispensabile togliere l'alimentazione elettrica della macchina
- Non pulire attrezzature spruzzando o sciacquando con acqua a meno che non sia appropriato vedendo le istruzioni d'uso.

Quando si parla di ustioni, in questa fase lavorativa, ci si riferisce al contatto accidentale con superfici calde, con liquidi bollenti, con vapori caldi. Nella preparazione di piatti freddi infatti alcuni ingredienti del piatto possono necessitare di essere previamente cotti. Per il rischio di ustioni, diverse sono le azioni per migliorare la sicurezza. E' utile usare maniglie e prese per isolare il calore quando si prelevano corpi bollenti; si possono prevenire fuoriuscite di liquido caldo e quindi ustioni da liquidi bollenti, usando pentole e contenitori sufficientemente grandi per l'operazione da seguire. Quindi importante l'uso di guanti appositi e di prese da forno, ma chiaramente fondamentale l'istruzione del personale sulle corrette procedure.

Per ridurre il rischio di incendio, essenziale è la corretta progettazione dei luoghi di lavoro ed il corretto comportamento degli operatori. In particolare interventi per migliorare la sicurezza riguardo al suddetto rischio, sono:

- ✓ ove possibile allestimenti resistenti al fuoco
- ✓ non svuotare i posacenere in contenitori infiammabili o contenenti carta
- ✓ uso di raccoglitori per rifiuti resistenti al fuoco e dotati di coperchi opportuni
- ✓ evitare di surriscaldare i collegamenti elettrici.

Infine è bene accertarsi che esistano idonei sistemi antincendio e che la loro manutenzione sia regolare, che le vie e le porte di emergenza siano sgombre e che esista un piano di emergenza che contempli anche l'esistenza di lavoratori istruiti al caso di incendio.

Anche per il rischio esplosioni è fondamentale la corretta progettazione dei luoghi di lavoro ed il corretto comportamento degli operatori.

Nelle dieci aziende visitate riguardo al rischio incendio ed esplosione, si è notata sensibilità al problema ed una concreta esistenza di misure di sicurezza, come ad esempio sono bene in evidenza e mantenute sgombre le vie e le porte di emergenza.

Per ciò che concerne i fattori microclimatici, specialmente nelle cucine, possono esserci condizioni di non benessere, specie riguardo la temperatura e l'umidità dell'ambiente. In genere ci sono problemi di correnti d'aria, sbalzi di temperatura e spesso di aerazione inadeguata. In tali casi si suggerisce sempre, per il benessere e quindi la salute del lavoratore, di migliorare almeno la ventilazione.

Per quanto riguarda infine l'organizzazione del lavoro, i fattori psicologici, i fattori ergonomici e le condizioni di lavoro difficile, si è notato che sono in effetti questi i problemi più sentiti dai lavoratori delle aziende del comparto Ristorazione. Si è suggerito in tali casi, di:

- chiarire orari lavorativi e rendere noti i turni con un giusto anticipo ove possibile;
- assicurare pause e giorni di libertà;
- assicurarsi che il lavoro non venga svolto in condizioni di stress (tempi ridotti per espletare le mansioni a causa di personale insufficiente, condizioni climatiche di non benessere, ecc.);
- avere del personale di riserva per coprire varie situazioni di emergenza (ferie, malattie, ecc.);
- assicurarsi che le attrezzature e le postazioni di lavoro siano opportunamente disposte e raggiungibili con facilità;
- informare i lavoratori sul come svolgere le proprie mansioni nella maniera più corretta;
- promuovere la sicurezza non solo alimentare ma anche del lavoratore;
- rendere i lavoratori consapevoli delle proprie responsabilità:

CAPITOLO 6 – APPALTO A DITTA ESTERNA

Nessuna delle fasi esaminate rientra in questa ipotesi.

CAPITOLO 7 – RIFERIMENTI LEGISLATIVI

D.P.R. n. 547 del 27/4/55 “Prevenzione infortuni sul lavoro”

D.P.R. n. 303 del 19/3/56 “Igiene del lavoro”

Legge n. 46/90

D.M. 28/1/91

D.M. 16/2/93

D.Lgs n. 626 del 19/9/94

D.Lgs n. 242 del 19/3/96

D.P.R. n.459 del 24/07/96

D.Lgs n. 493 del 14/08/96

D.Lgs. n. 151/2001, “Tutela e sostegno della maternità e paternità”

D.Lgs n. 258 del 1998

D.Lgs n. 345 del 4/10/99 “Protezione dei giovani sul lavoro”

D.Lgs. 151/00

D.Lgs 262 del 2000

Legge n. 25 del 2002

D.Lgs. n. 38 del 23/02/00

CAPITOLO 8 - IL RISCHIO ESTERNO

In questa fase si possono produrre rifiuti, raccolti in appositi contenitori e smaltiti in seguito opportunamente.