

7.4. FASE 4 - Preparazione bevande e piatti caldi

1. COMPARTO:	<input type="text" value="Ristorazione"/>
2. FASE DI LAVORAZIONE:	<input type="text" value="Preparazione bevande e piatti caldi"/>
3. CODICE INAIL:	<input type="text"/>
4. FATTORE DI RISCHIO:	<input type="text" value="Cadute e scivolamenti, tagli e lesioni, shock elettrici, ustioni, incendio 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 i cui ingredienti necessitano dell'uso di fornelli, forno o in generale di calore. Tali piatti sono serviti caldi.

CAPITOLO 1 – LA FASE DI LAVORAZIONE

In tale fase l'operatore provvede a preparare bevande calde quali caffè, cappuccini, thè, camomille, latti, ecc. In generale per la preparazione del caffè ci sono le macchine del caffè più o meno grandi. Ovviamente nei bar e nei ristoranti ci sono la tipologia grande ed accessoriata per la preparazione di cappuccini e riscaldamento dell'acqua e del latte col getto di vapore. In realtà più piccole ci sono piccole macchine del caffè. Il riscaldamento dell'acqua e del latte è fatto col tradizionale bollitore sul fornello.

Diversi i piatti caldi preparati. Da precisare che quando si parla di piatti caldi non si intendono solo i tradizionali primi piatti (pasta, riso, minestre, ecc.), i tradizionali secondi piatti (carne, pesce, ecc.) ed i tradizionali contorni (verdure cotte servite calde, patate, ecc.), ma avendo considerato anche realtà quali le trattorie –pizzerie e le pizzerie-rosticcerie, sono piatti caldi anche la pizza, di vario tipo , a taglio e non, e tutte le preparazioni come suppli, calzoni, crocchette, frittelle varie, ecc.

Gli ingredienti destinati alla preparazione del piatto finale sono molteplici e necessitano in genere di preparazione preliminare. Fermo restando che nel caso di verdure queste già sono state preliminarmente mondare, lavate, tagliate, così pure il pesce o la carne opportunamente sezionata, in questa fase si procede alla cottura della pasta, del riso, del pesce, della carne, della verdura, insomma si procede alla cottura di tutti gli ingredienti che necessitano di essere cotti prima che il

piatto venga assemblato. La cottura può essere effettuata sui fornelli oppure in forno.

CAPITOLO 2 – ATTREZZATURE, MACCHINE E IMPIANTI

In questa fase si usano attrezzature e macchine di varia tipologia.

In una prima fase preliminare si usano: coltelli e lame di vario tipo, affettatrici, frullatori classici ed ad immersione, mixers, centrifughe e attrezzature elettriche di vario tipo.

Per la cottura si usano i fornelli, il forno (elettrico, a gas, a microonde, dipende dall'azienda), friggitrice elettriche.

Ovviamente c'è tutto il corredo di pentole e recipienti vari per la cottura.



Piano cottura con Forni sottostanti

CAPITOLO 3 – IL FATTORE DI RISCHIO

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

C'è il rischio di cadute e scivolamenti 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 e di tutti quei dispositivi che per funzionare hanno lame in movimento.

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, forno, friggitrice oltreché legato a liquidi, olio 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 per contatti con superfici calde o per contatto con materiali bollenti
- 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 ed alle attrezzature che usano.

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 prolunghe 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 ci si riferisce al contatto accidentale con superfici calde, con liquidi bollenti (da non dimenticare l'olio delle friggitrici!), con vapori caldi. 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; cambiando l'olio della friggitrice o della più semplice padella per la frittura, assicurarsi che questo si sia sufficientemente raffreddato. Quindi è importante l'uso di guanti appositi e di prese da forno, ma chiaramente fondamentale è 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.

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.