

3.5C ANALISI DEI RISCHI E SOLUZIONI NELLA FASE “SCARICO TACCHINOTTI“

FASE DI LAVORAZIONE : **SCARICO TACCHINOTTI**

COD. INAIL :

FATTORE DI RISCHIO :

- Rischi per la salute e igienico ambientali: • lombalgie da postura obbligata e ripetute flessioni del rachide, • poliartropatie

- Rischi infortunistici: • cadute per scivolamenti e/o inciampi, • caduta nel vuoto di cose e/o persone (per operazioni eseguite nei box a più piani in verticale), • lesioni agli arti, • lesioni/schiacciamenti agli arti inferiori per contatti con ruote dei carrelli.

CODICE DI RISCHIO :

N° DI ADDETTI : **2**

3.5.1C DESCRIZIONE DELLA FASE “ SCARICO TACCHINOTTI “

Questa attività consiste nell’arrivo dei pulcini di tacchino e nello scarico degli stessi all’interno delle aree di svezzamento formate a cerchio sulla superficie della lettiera (v. foto 87).

Più specificatamente la fase può essere suddivisa nelle seguenti sottofasi:

-a) I pulcini di tacchino vengono introdotti in contenitori a cassetta in materiale riciclabile (cartone) o in materiale plastico lavabile e riutilizzabile, alloggiati su strutture metalliche mobili su ruote e inseriti nel mezzo di trasporto per il trasferimento nel luogo dell’allevamento (v. foto 87);



foto 87

-b) giunti sul piazzale del sito di allevamento, i carrelli vengono scaricati e trasportati all’interno dei box, in adiacenza alle predisposte aree di svezzamento (v. foto 104 e 105);



foto 104



foto 105

-c) i singoli contenitori vengono prelevati dai carrelli e svuotati uno ad uno, semplicemente inclinando il contenitore stesso e determinando così la liberazione dei pulcini, che entrano per “caduta” nelle aree di svezzamento (v. foto 103);



foto 103

-d) i pulcini di tacchino, già divisi per sesso, vengono svezzati per una settimana circa all'interno delle aree predisposte a cerchio (v. foto 106), con l'ausilio delle lampade o stufette che simulano il calore delle chiocci (v. foto 95). Tali lampade, indipendentemente dalla tecnica operativa impiegata, secondo quanto sostenuto dagli operatori di settore, sono elemento comune e costante di delicata importanza e necessità per lo svezzamento dei tacchini, e a differenza di quanto accade nell'ipotesi dello svezzamento dei broilers, in cui tale applicazione può essere omessa, è qui ritenuta necessità tecnica inderogabile di lavorazione.



foto 106



foto 95

3.5.2C ATTREZZATURE E MACCHINE DELLA FASE “ SCARICO TACCHINOTTI “

Mezzo di trasporto per il conferimento dei pulcini, carrelli mobili su ruote, mezzo bob-cat o simile per il trasporto di materiali, lampade attrezzature e/o elementi tecnologici impiegati nella lavorazione (es. rete metallica, abbeveratoi, mangiatoie ecc.).

3.5.3C FATTORI DI RISCHIO NELLA FASE “ SCARICO TACCHINOTTI “

I principali rischi presenti in questa fase sono:

Infortunistici

- Cadute causate da scivolamenti
- Cadute causate da inciampi
- Cadute verso il vuoto
- Lombalgie determinate da posture obbligate e ripetuti flessioni del rachide
- Lesioni agli arti e altre parti del corpo per contatti fra operatori, attrezzi, materiali, macchine
- Danni causati da fughe di gas che alimenta le lampade di svezamento

Esposizione a rumore

Non è significativa nella fase ai fini del relativo rischio.

Esposizione a polveri

Non significativa nella fase ai fini del relativo rischio.

Esposizione ad agenti infestanti

Negli allevamenti la presenza di insetti è un fattore che connota l'intera l'attività, specie nei mesi più caldi influenzando negativamente sullo stato psicofisico del personale operante.

3.5.4 C DANNO ATTESO E RILEVATO NELLA FASE “SCARICO TACCHINOTTI“

- Lombalgie determinate da posture obbligate e da ripetute flessioni del rachide
- Cadute causate da scivolamenti e/o inciampi
- Cadute dall'alto verso il vuoto
- Contusioni, ferite, lesioni per contatto con materiali e/o parti di macchine o impianti
- Danni causate da fughe di gas alimentante le lampade di svezamento.

3.5.5 C INTERVENTI NELLA FASE “ SCARICO TACCHINOTTI “

• Il rischio di *lombalgie da postura e flessioni* del rachide può essere affrontato prevedendo l'adozione per quanto possibile, di automatismi, attrezzature e sistemi tecnici appropriati per il sollevamento/trasporto dei materiali.

• Il rischio di *cadute dall'alto* è presente in questa fase nelle operazioni di carico/scarico dei carrelli mobili dal mezzo di trasporto (v. foto 9). La misura preventiva per questa operazione è essenzialmente di tipo procedurale e si basa sull'assunzione di un comportamento: quello di evitare, per quanto possibile, di salire e scendere dalle pedane, unitamente al carico di carrelli carichi o

scarichi, ma di agire rimanendo in quota e facendosi coadiuvare da un secondo operatore che agisce prelevando i carrelli man mano che la pedana si appoggia a terra.



foto 9

La pedana mobile infatti, si alza e si abbassa a comando dell'operatore, che agisce su una pulsantiera a filo collegata all' automezzo, oppure a mezzo di telecomando, che lo stesso operatore conducente porta normalmente appeso al collo (v. foto 10).

L'operatore ha perciò la possibilità di manovrare l'abbassamento e il sollevamento della pedana da qualsivoglia posizione, senza necessariamente salire e scendere ogni volta con il carico (v. foto 11), comportamento quest'ultimo, che aumenterebbe la frequenza di esposizione e quindi l'incidenza sul rischio di caduta.

Allo scopo di bloccare i carrelli sulla pedana, quest'ultima è dotata di un meccanismo che sollevandosi trasversalmente, si pone quale riscontro rigido ai carrelli stessi, bloccandoli (v. foto 12) e non è quindi resa tecnicamente necessaria la presenza dell'operatore sulla pedana durante la salita e discesa dei carichi.



foto 10



foto 11



foto 12

Aspetto diverso riguarda in generale il rischio di *caduta dall'alto verso il vuoto*, sempre potenzialmente presente nei fabbricati a più livelli in senso verticale, per il quale si rende necessaria, in quanto praticabile, l'adozione di misure oggettive, fra le quali una tecnica innovativa e funzionale consiste nell'installazione di protezioni del tipo "a saloon" (v. foto 66 e 67).

In ogni caso non devono essere mai impiegate né presenti le aperture a botola sui piani dei solai in quanto fonte di rischio subdolo ed evitabile.



foto 66



foto 67

• *Abrasioni, contusioni, tagli* possono sempre verificarsi durante l'intera attività di allestimento per ragioni diverse, da ricondurre all'impiego di macchine, attrezzi e/o materiali. Rischio potenziale di carattere trasversale è quello che riguarda il contatto con le ventole di raffreddamento e/o ventilazione, le quali, ancorché non funzionanti, devono sempre essere oggettivamente protette con adeguate protezioni fisse atte ad impedire il raggiungimento degli arti o di altre parti del corpo con gli organi in movimento rotatorio (v. foto 61).



foto 61

• Possibili *schiacciamenti agli arti inferiori* sono riferibili in questa fase al rischio di investimento/schiacciamento ai piedi, durante la movimentazione dei carrelli. Le possibili misure per prevenire questo tipo di rischio sono riferite sia: -a) all'installazione di idonei elementi fissi di copertura delle ruote dei carrelli (prevenzione primaria), sia -b) all'adozione di adeguate calzature di sicurezza fornite individualmente agli operatori (prevenzione secondaria sempre necessaria). Aspetto peculiare inerente lo schiacciamento degli arti inferiori è poi riferito alla pedana dei mezzi di trasporto, la quale deve sempre essere tecnologicamente dotata di un meccanismo sensibile, che impedisca lo schiacciamento per pressione nel caso di contatto accidentale con gli operatori (v. foto 13).



foto 13

• Il rischio di *fughe di gas* che alimenta le lampade di svezzamento, può essere fonte di pericolo fra cui l'incendio. Le tecniche di prevenzione consistono innanzitutto nel valutare la possibilità di esclusione dal ciclo produttivo di una tale tecnologia, la quale ancorché limitata al tempo dello svezzamento (una settimana circa) è pur sempre fonte di rischio, e per quanto possibile deve essere perseguita la sua eliminazione. Qualora ne venisse comprovata l'assoluta necessità di impiego (e ciò deve essere formalmente giustificato nel documento di valutazione dei rischi) le possibili misure minime preventive consistono in: -a) ricerca e adozione di lampade di comprovata sicurezza tecnologica, in ragione della tipologia di impiego, -b) installazione dell'impianto in relazione allo stato delle regole dell'arte, -c) collocazione delle tubazioni di alimentazione in posizioni idonee in ragione della raggiungibilità da parte dell'operatore, -d) in quanto trattasi di un impianto non previsto in postazione fissa (v. foto 102), attivazione dell'alimentazione solo successivamente alla disposizione delle attrezzature e degli elementi costituenti l'impianto stesso.



foto 102

3.5.6 C APPALTI ESTERNI NELLA FASE “ SCARICO TACCHINOTTI “

Questa fase non è normalmente appaltata, anche se occorre tener presente che limitatamente all'attività di trasporto e/o conferimento, la stessa è di norma realizzata e gestita da strutture organizzate facenti capo a grandi imprese del comparto avicolo, con funzione di interconnessione fra i tre settori produttivi caratterizzanti l'attività avicola: incubatoio/allevamento/macello.

3.5.7 C RIFERIMENTI LEGISLATIVI NELLA FASE “ SCARICO TACCHINOTTI “

Norma tecnica UNI EN 292 relativa alla sicurezza dei macchinari in genere

Norma tecnica UNI EN 294 relativa alle distanze di sicurezza per la protezione dei macchinari

Norma tecnica UNI EN 547 relativa alla sicurezza dei macchinari

Norma tecnica UNI EN 374-2 relativa ai guanti di protezione
Norma tecnica UNI EN 465/467 relativa agli indumenti di protezione
Norma tecnica UNI EN 344 relativa alle calzature di protezione e da lavoro
Norma tecnica UNI 8062 relativa ai gruppi di termoventilazione.
Norma tecnica UNI 10349 relativa al riscaldamento e raffrescamento degli edifici.
Norma tecnica UNI EN 349 relativa alla determinazione degli spazi minimi operativi

3.5.8 C IMPATTO ESTERNO NELLA FASE “ SCARICO TACCHINOTTI “

Questa fase lavorativa non ha rilevanze significative per quanto concerne l’impatto esterno.