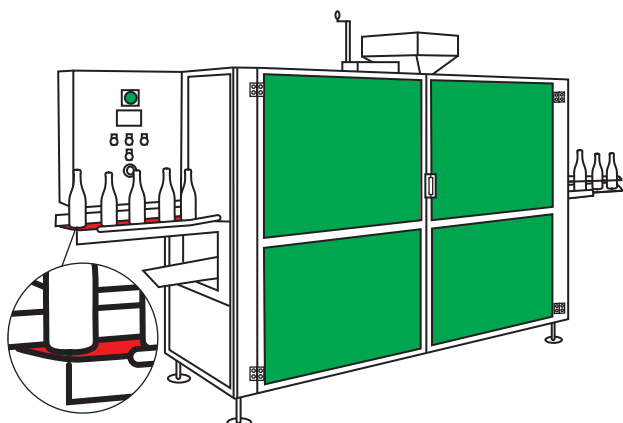


Scheda B9: Impianto di imbottigliamento



Descrizione

L'**impianto di imbottigliamento** è un'insieme di macchine che lavorano in linea. Gli impianti possono avere diverse configurazioni (con caricamento manuale o automatizzato delle bottiglie, con formatore di cartoni ecc.) ed a seconda delle dimensioni aziendali possono anche raggiungere linee superiori a 50 metri.

Fattori di rischio principali	Simbolo
Rumore	
Cadute e scivolamento	
Rischio chimico	
Proiezione di materiale	
Contatto con organi in pressione	
Urto o contatto con elementi in movimento	
Scossa o elettrocuzione	
Movimenti ripetitivi (caricamento manuale)	
Investimento (carrelli elevatori)	




Misure di prevenzione e protezione

- controllate sempre l'efficienza e l'integrità della macchina;
- non intervenire mai con l'impianto in funzione;
- non rimuovere per alcun motivo i sensori di blocco macchina presenti sulla linea;
- le linee di trasporto della bottiglia devono essere coperte, se ciò non fosse possibile porre la massima attenzione ad eventuali scoppi di bottiglie;
- se la fase di caricamento avviene manualmente, porre la massima attenzione ad eventuali rotture di bottiglie;
- non utilizzare vestiti, collane o altri presidi che potrebbero incastrarsi nei nastri di trasporto;
- deve essere presente su tutta la linea un sistema di emergenza che permetta l'interruzione immediata di tutto il ciclo di imbottigliamento (fungo di allarme accessibile dalla postazione di lavoro, sensori di blocco con aperture dello sportello);
- effettuare la normale manutenzione;
- affiancare ed addestrare gli operatori nell'utilizzo corretto dell'impianto;
- utilizzare scale e presidi appropriati per riempire le tramogge dei tappi;
- non intervenire sugli impianti in pressione di gas e liquidi (riempitrice);
- definire delle turnazioni nelle fasi ripetitive e manuali;
- valutare con attenzione il rumore (alcune componenti come tappatrici, capsulatrici possono produrre elevata rumorosità);
- non modificare per alcun motivo la linea se non previsto dal costruttore;
- definire delle zone di transito dei carrelli separate da quelle pedonabili nel momento in cui vi siano macchine per la formazione del carico con relativa movimentazione di pallets di bottiglie.

Controlli

- Sistemi di blocco presenti e funzionanti
- Sincronizzazione dell'impianto
- Aree pedonabili e di lavoro distinte e separate dalla zona di movimentazione e carico dei pallets

DPI

Guanti	
Scarpe anti-infortunistiche (antiscivolo e resistenti all'acqua)	
Tuta da lavoro (resistenza all'acqua ed ai detergenti)	
Otoprotettori	

Kit di lavoro

Schema di funzionamento dell'impianto



Procedure di emergenza



Registro manutenzioni

