



Scopo della lavorazione

L'aspatura consiste nel confezionare il filato, partendo da spole o rocche, in forma di matasse. Tale operazione serve a preparare il filato in una confezione più adatta a particolari esigenze di lavorazioni successive: per la tintura dei filati con determinate caratteristiche o per l'utilizzo come filato per aguglieria.

Le matasse possono presentare tre diversi tipi di incrocio: a spire parallele, a spire incrociate come nelle rocche e a spire incrociate con formazione di agugliata.

La matassa, dopo aver subito i processi di lavorazione necessari, può essere nuovamente dipanata e trasformata in rocca mediante apposite macchine denominate dipano-roccatrici.



Descrizione della macchina

L'aspatrice è una macchina molto semplice costituita da:

- ◇ rastrelliera di alimentazione, su cui sono poste le confezioni in alimentazione;
- ◇ dispositivo guidafilo, dispositivo che impartisce l'incrocio voluto alla matassa in lavorazione;
- ◇ aspo, sostegno su cui si avvolgono le matasse.

La velocità che viene raggiunta nelle macchine più moderne è di 1.000 m al minuto con perimetri fino a 2.300 mm, mentre la massa della matasse può arrivare fino a 5 kg.

Alimentazione

Aspo



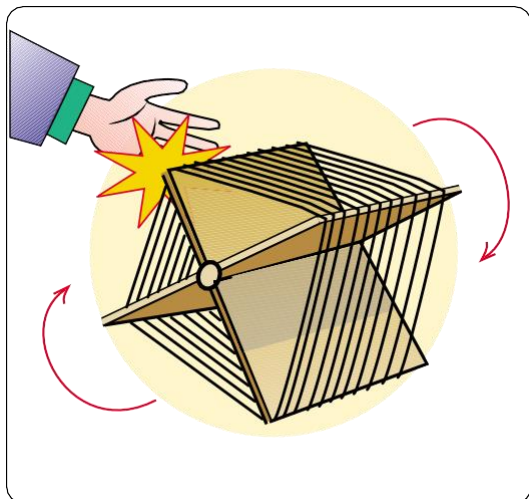


Rischi specifici della macchina

Per tali rischi si intendono quelli che possono manifestarsi per il mancato intervento dei ripari e dei dispositivi di sicurezza oppure per errori di manovra o per uso non corretto dei DPI.



Rischi legati a pericoli di natura meccanica



Schiacciamento e urto dovuti agli annodatori automatici o giuntafile, agli aspi e al sistema di levata.



Altri rischi



Rumore



Polveri



Requisiti specifici di sicurezza

Si riportano di seguito i requisiti specifici di sicurezza appropriati per l'aspatrice.



Requisiti legati a pericoli di natura meccanica

In base alle norme UNI EN ISO 11111 "Requisiti di sicurezza del macchinario tessile":

- occorre proteggere i punti di schiacciamento e urto tra il dispositivo annodatore o splicer automatico, il sistema di levata e gli elementi fissi. Quando le unità sono mobili, ciò può essere ottenuto mediante dispositivi sensibili;
- il meccanismo annodatore o splicer automatico deve essere protetto con chiusure di protezione fisse o mobili interbloccate;
- le facce dei dispositivi di aspatura devono essere protette mediante ripari distanziatori fissi o mobili interbloccati.



Si fa presente che per tali macchine possono essere indicati altri e/o diversi requisiti di sicurezza e, pertanto, quanto riportato non è da intendersi né esaustivo né obbligatorio.



Principali norme comportamentali dei lavoratori

Il lavoratore deve porre la massima attenzione nell'utilizzo delle macchine soprattutto durante le operazioni particolari quali pulizia e manutenzione e attenendosi:



- ◇ alle istruzioni impartite dal datore di lavoro, dai dirigenti e dai preposti;
- ◇ alle indicazioni presenti nel manuale di uso e manutenzione della macchina.

In generale gli operatori devono operare secondo i seguenti criteri:



avere cura della macchina e delle attrezzature di lavoro



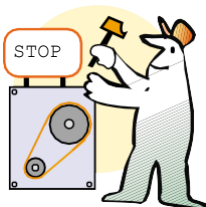
non apportare alle attrezzature modifiche di propria iniziativa



non rimuovere o modificare le protezioni o i dispositivi di sicurezza senza l'autorizzazione del preposto o del capo reparto



utilizzare e avere cura dei DPI messi a disposizione dal datore di lavoro



eseguire le operazioni di pulizia e manutenzione solo a macchina ferma



segnalare immediatamente al datore di lavoro, al dirigente o al preposto qualsiasi difetto o inconveniente rilevato durante la propria attività



Principali casi di infortunio e malattia

Le note di seguito riportate non derivano da dati statistici, attualmente non disponibili, ma dalle esperienze raccolte presso le aziende del settore e fra gli addetti ai lavori.

Gli infortuni sono dovuti principalmente agli aspi e ai dispositivi automatici di annodatura e di levata durante gli interventi particolari per urti e schiacciamenti degli arti superiori.

Infine sono da menzionare le lesioni agli arti superiori dovuti all'impigliamento e trascinamento negli organi di trasmissione durante le operazioni di manutenzione ordinaria della macchina.

In presenza di protezioni fisse è opportuno che, quando queste vengano smontate, l'addetto apponga sul quadro di comando un apposito cartello "Attenzione macchina in manutenzione", per evitare l'avviamento della macchina da parte di altri addetti.

L'UTILIZZO DI QUESTA SCHEDA, GIÀ PUBBLICATA NEL SITO WEB "SICURF@D", È STATO GENTILMENTE CONCESSO DALLA REGIONE TOSCANA