PERIZIA ANTINFORTUNISTICA ASSEVERATA

Io sottoscritto Per. Ind. Costa Giuseppe, con studio in via Brescia n° 26 di Travagliato in provincia di Brescia, iscritto all'albo dei Periti Industriali della Provincia di Brescia al n° 926, su incarico della ditta [redacted]. con sede in [redacted] via [redacted], mi sono recato in sopralluogo in data 14.05.06 presso la sede della suddetta Società. Tale sopralluogo è stato effettuato al fine di verificare la rispondenza di una macchina alla vigente normativa in materia di sicurezza.

Trattasi di una Pressa di pressofusione per alluminio, di fabbricazione ITALPRESSE, modello X25, matricola [redacted], anno di costruzione 1986, revisionata come originale dalla ditta [redacted]. La targa di identificazione è situata sul piano mobile - lato operatore.

Caratteristiche principali: ingombro macchina mm 6000 x 2000 x 5000 circa, massa kg 13000, forza di chiusura kN 2500, forza massima iniezione kN 320, forza massma estrazione centrale kN 200, alimentazione 380V - 30 kW.

La pressa in questione (foto 1) è destinata alla pressofusione di pezzi in alluminio. E' asservita da un sistema di caricamento del metallo liquido e da un lubrificatore automatico dello stampo. La macchina deve essere attrezzata con idonei stampi in acciaio, applicati alla parte mobile e fissa dei piani di chiusura.

Il funzionamento della pressa può avvenire con ciclo automatico, ciclo semiautomatico e ciclo montaggio stampi.

Durante il ciclo automatico la pressa funziona in abbinamento con il caricatore metallo e con il lubrificatore stampo; lo scarico del pezzo stampato può avvenire con un robot dedicato o manualmente. Il funzionamento è continuo.

Durante il ciclo semiautomatico la pressa si arresta al termine d'ogni ciclo.

Il funzionamento manuale è previsto solo per prove di ciclo e prova stampi ed in questo

caso ogni fase è comandata singolarmente. E' possibile eseguire i movimenti a sportelli di protezione aperti unicamente in bassa pressione e a velocità di movimentazione ridotta. Da quanto ho potuto osservare esteriormente, la macchina è in ottimo stato di conservazione e, azionandola, in perfetta efficienza.

La macchina è dotata dei seguenti dispositivi di sicurezza antinfortunistici:

- Protezione delle zone mobili d'avanzamento piano per mezzo di griglie fisse e relativa predisposizione nella zona forno (DPR 547/55 - Art. 68) (foto 2,3,4, 9)
- Barriera di protezione anteriore e posteriore mobile per impedire l'accesso agli organi operatori durante la chiusura degli stampi e per la protezione contro le proiezioni di metallo liquido durante la fase di iniezione e di accompagnamento (foto 7 e 8). Tali barriere sono dotate di dispositivo di sicurezza atto ad impedirne la chiusura se azionato dalla presenza dell'operatore sulla traiettoria.; il dispositivo è del tipo a contatto con estensione anche agli arti inferiori (foto 5) (DPR 547/55 Artt. 68/73/75/115).
- Organi di comando per la messa in moto e per l'arresto ben riconoscibili (DPR 547/55 - Art 76) e dotati di dispositivo atto ad evitare la messa in moto accidentale 'due pulsanti da premere contemporaneamente' (DPR 547/55 Artt. 77/115)
- Dispositivo di arresto di emergenza a riarmo manuale in numero di tre. Uno sul quadro generale (foto11), uno sulla pulsantiera (foto10) e uno nella zona iniezione (foto12) (DPR 547/55 Art. 52 aggiornato dall' Art. 36 D.Lgs n° 626/94)
- Interruttore generale onnipolare sull'alimentazione a 380V (DPR 547/55 Art. 288). con chiare indicazioni (foto 15) (DPR 547/55 Art. 287)
- Armadio con di interblocco meccanico sulla posizione dell'interruttore generale; pertanto l'antina può essere aperta solo se è disinserita la tensione di alimentazione (foto 13) (PR 547/55 - Art. 267).

- Apparecchiature con chiaramente riportato il valore di tensione, la potenza ed il tipo di alimentazione nominale (foto 14) (DPR 547/55 Art. 269).
- Conduttori con un grado di isolamento adeguato alla tensione di utilizzo (DPR 547/55 Art. 270) e protetti in modo da evitare temperature pericolose o eccessive (DPR 547/55 Art. 285).
- Collegamento a terra di tutte le parti metalliche che per difetto d'isolamento potrebbero trovarsi sotto tensione (DPR 547/55 Art. 271)
- Valvola di intercettazione della pressione di linea per l'impianto idraulico di chiusura macchina (foto 6). Tale dispositivo è dotato di sensore di posizione valvola ed il relativo segnale è utilizzato per il sezionamento dell'alimentazione elettrica del dispositivo chiusura macchina (UNI EN 869).
- Doppia linea di sicurezza per il comando dell'elettrovalvola di chiusura. Una sequenza di comando è di tipo elettronico attraverso uscita da PLC ed una seconda sequenza di comando è di tipo elettromeccanico posto in serie alla linea d'alimentazione dell'elettrovalvola. Attraverso un sistema ridondante viene verificata l'efficienza di tutti i dispositivi di protezione e delle sicurezze prima di procedere alla chiusura della macchina (UNI EN 869).

Ho constatato anche la presenza di una bombola d'azoto dotata di regolare certificato di collaudo ISPESL e di valvola di sicurezza certificata ISPESL (foto 16).

Ho proceduto quindi alla verifica del corretto funzionamento dei sistemi di sicurezza alla presenza del Sig. [redacted] (proprietario della ditta [redacted].)

Dall'analisi degli schemi allegati la macchina risulta conforme alle specifiche tecniche previste dal costruttore e non necessita quindi di certificazione CE.

Da quanto sopra accertato si può ragionevolmente concludere che il macchinario è

conforme alle disposizioni del D.P.R. 27 aprile 1955 n° 547 e alle disposizioni legislative regolamentari vigenti, ed in particolare al D.P.R. 24 luglio 1996 n° 459, Art. 11, comma 1

In allegato nr. 17 fotografie

Travagliato (BS), 22.05.06 IL PERITO

PRETURA CIRCONDARIALE DI BRESCIA - VERBALE DI GIURAMENTO

Il giorno 22 maggio 2006, nella cancelleria della Pretura Circondariale di Brescia, avanti il sottoscritto è comparso il Per. Ind. Costa Giuseppe, nato a Passirano (BS) il 27.04.56, domiciliato in Travagliato (BS) in Via [redacted], il quale presenta la relazione che precede riferentesi alla conformità di una pressa al DPR 547/55 e chiede di asseverarla con giuramento. Ammonito ai sensi di legge, il comparente presta giuramento di rito ripetendo le parole ‘ giuro d'avere bene e fedelmente proceduto alle operazioni affidatemi e di non aver avuto altro scopo che quello di far conoscere la verità’

Letto, confermato e sottoscritto

IL PERITO

(Per. Ind. Costa Giuseppe)

Foto nr. 1

Foto nr. 2

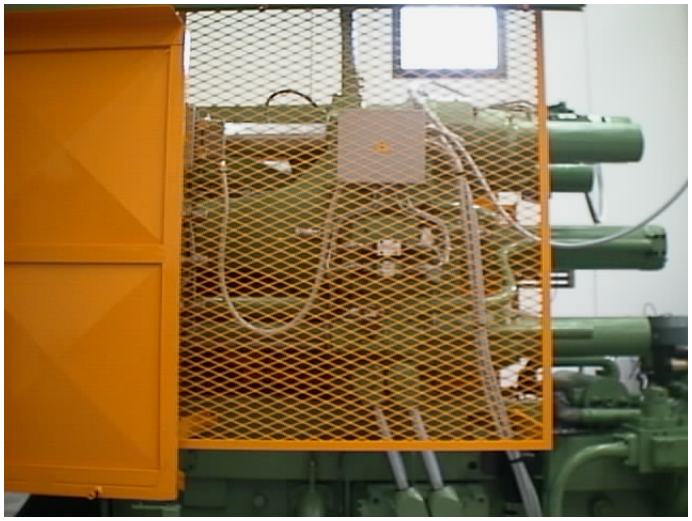

Foto nr. 3

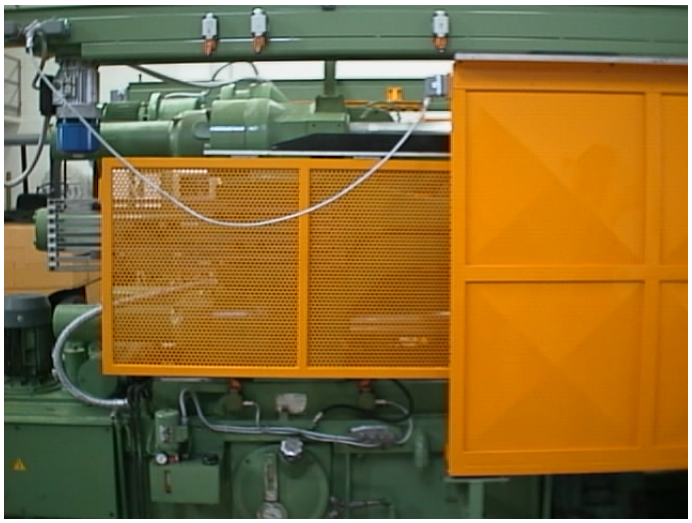

Foto nr. 4

Foto nr. 5

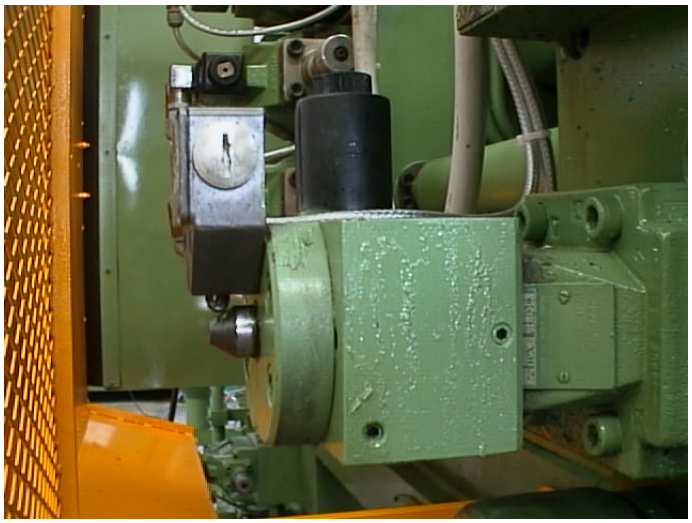

Foto nr. 6

Foto nr. 7

Foto nr. 8

Foto nr. 9

Foto nr. 10

Foto nr. 11

Foto nr. 12

Foto nr. 13

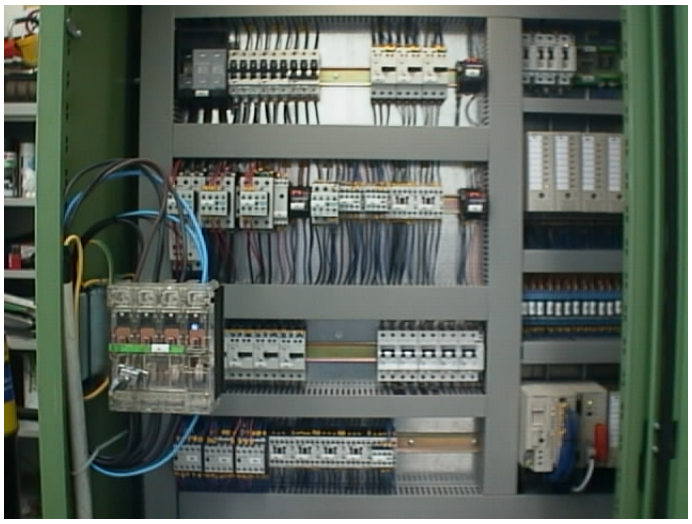

Foto nr. 14

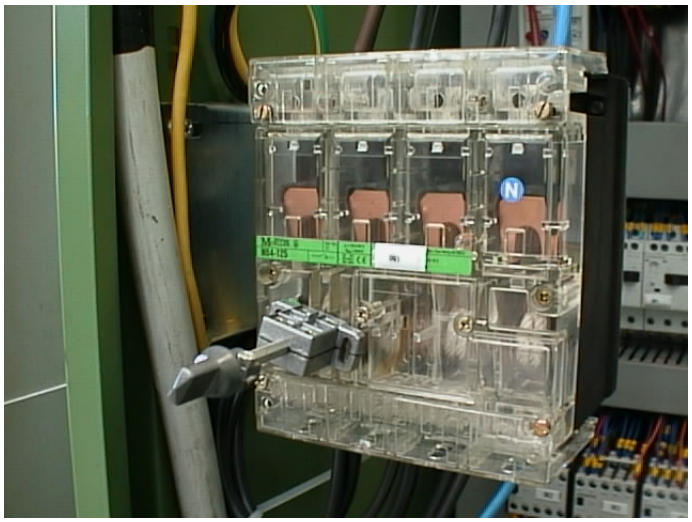

Foto nr. 15

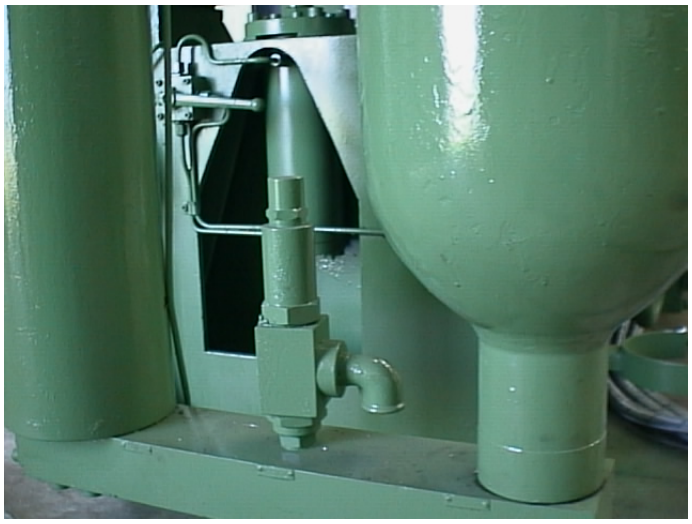

Foto nr. 16

ITALPRESSE S.p.A.
MACCHINE OLEODINAMICHE PER PRESSOFUSIONE
DATA : 5-86
TIPO : X-25
MATR : 1364
PRESS. LINEA : 125

Foto nr. 17