

Allegato B: modello di presentazione

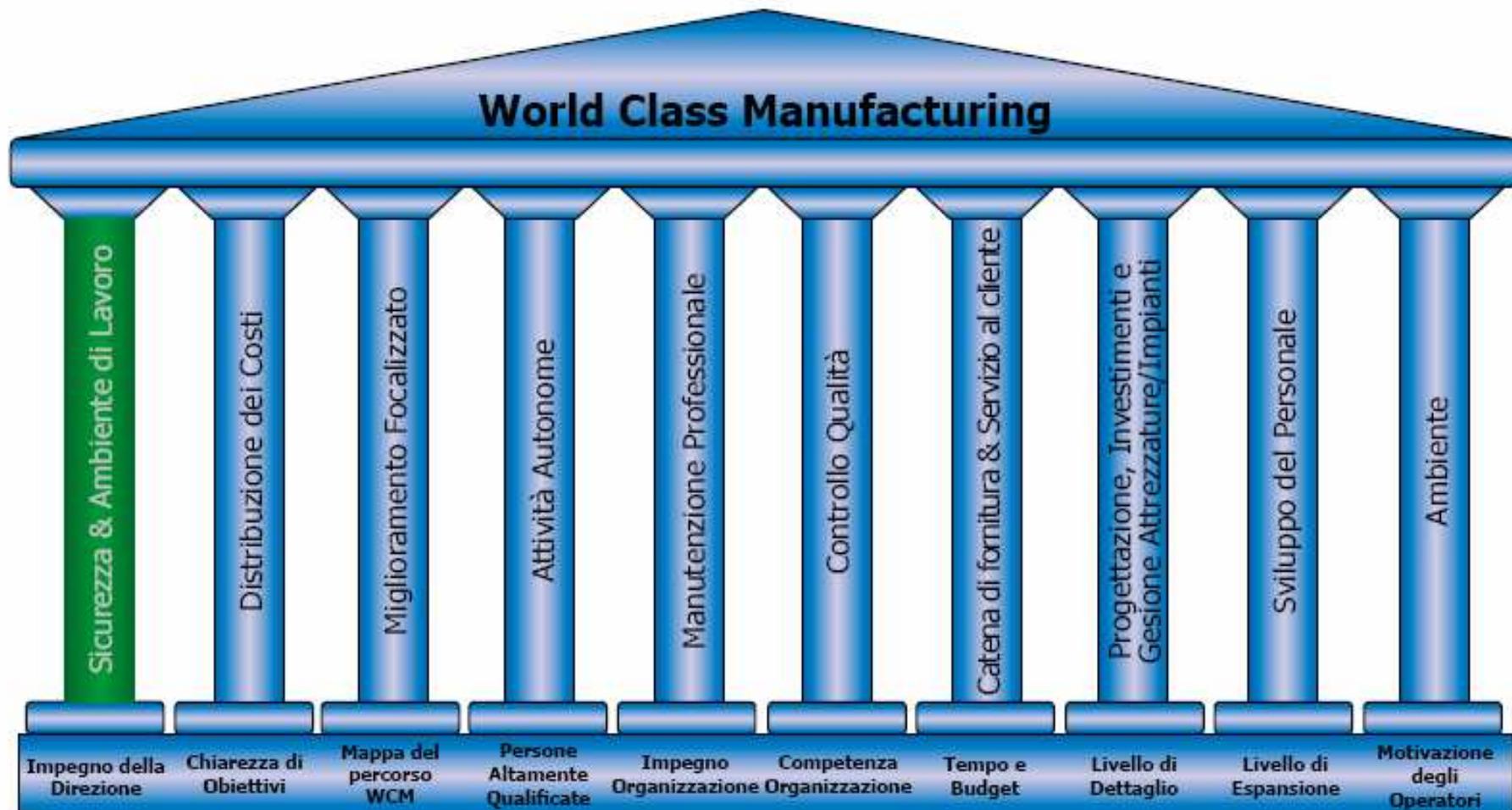
ESEMPI DI BUONA PRASSI	
TEMA	Sicurezza
TITOLO DELLA SOLUZIONE	Sistema di gestione "World Class Manufacturing"
AZIENDA/ORGANIZZAZIONE	Tarkett S.p.A.
NR. DI LAVORATORI	120
Paese	Italia
Indirizzo	Strada S. Anna n°6, Narni Scalo (TR)
Tel.	+39 0744 755244
N. di fax:	+39 0744 755231
Email	massimiliano.perazzoni@tarkett.com
Referente	Ing. Massimiliano Perazzoni
FORNITORE DELL'INFORMAZIONE	Tarkett S.p.A.
Paese	Italia
Indirizzo	Strada S. Anna n°6, Narni Scalo (TR)
Tel.	+39 0744 755244
N. di fax:	+39 0744 755231
Email	massimiliano.perazzoni@tarkett.com
Referente	Ing. Massimiliano Perazzoni
SETTORE	Codice 222301
COMPITO	
Linea del ciclo produttivo di pavimentazioni in linoleum.	
PROBLEMATICA (pericolo/rischio/esito)	
Presenza di eventi non sicuri quali infortuni, incidenti, medicazioni nell'area Mescolazione dello stabilimento di Narni Scalo. Scarsa partecipazione e coinvolgimento del personale nella gestione della sicurezza del posto di lavoro (Maggiori dettagli nella presentazione Premio Buone Pratiche – Attività Tarkett)	
SOLUZIONE (prevenzione del rischio)	
Adozione del sistema di gestione "World Class Manufacturing" per creare una organizzazione con Sensibilità, Coscienza e Performance di Sicurezza di classe mondiale (Maggiori dettagli nella presentazione Premio Buone Pratiche – Attività Tarkett)	
EFFICACIA DEI RISULTATI	
<ul style="list-style-type: none"> - Zero infortuni, Zero Incidenti, Zero Medicazioni nel reparto Mescolazione - Miglioramento dell'ambiente di lavoro, miglior atmosfera di lavoro - Coinvolgimento di tutti gli operatori nel raggiungimento dei risultati (incremento segnalazioni delle situazioni non sicure) (Maggiori dettagli nella presentazione Premio Buone Pratiche – Attività Tarkett) 	
FATTORE/I DI SUCCESSO	
Contributo dell'intera organizzazione per l'attuazione del progetto e il raggiungimento dei risultati	
COSTI/BENEFICI (compresi benefici e costi umani, sociali ed economici)	Benefici: Ridotta incidenza dei sintomi di malattia e/o infortunio, miglior atmosfera di lavoro.
<input type="checkbox"/> OVE POSSIBILE, ALLEGARE FOTO e/o ILLUSTRAZIONI DELL'ESEMPIO DI BUONA PRASSI, per esempio fotografie di un ambiente di lavoro riprogettato; materiale illustrativo relativo alle azioni intraprese o materiale di formazione.	
INDICARE CHI DOVREBBE RICEVERE IL PREMIO	<input checked="" type="checkbox"/> L'impresa <input type="checkbox"/> Il fornitore dell'informazione <input type="checkbox"/> Entrambi a pari merito <input type="checkbox"/> Altri

Legenda del modulo

- **TEMATICA:** una o due parole chiave per descrivere l'esempio, ad es. manipolazione manuale, subappalto, riorganizzazione del lavoro, uso sicuro di strumenti, ecc.
- **TITOLO DELLA SOLUZIONE:** una riga, ad es. programma di formazione per addetti alla manutenzione di lavoratori propri e del subappaltatore, pianificazione della manutenzione, progettazione di manutenzione sicura, rotazione dei compiti lavorativi, ecc.
- **IMPRESA/ORGANIZZAZIONE CHE FORNISCE L'INFORMAZIONE:** talvolta l'organizzazione che propone il caso non coincide con l'azienda che ha adottato misure di buona prassi. In tale caso, fornire dettagli di entrambe le organizzazioni e i dati del referente presso le medesime. Se un buon esempio di buona prassi è, ad esempio, una procedura o uno strumento di valutazione del rischio che può essere usato da altre imprese, la dimensione dell'impresa che ha sviluppato l'esempio inoltrato deve essere usata per la classificazione dell'iscritto (categoria con più o meno di 100 lavoratori).
- **SETTORE:** ove possibile, il settore dovrebbe essere indicato usando la Classificazione statistica delle attività economiche nell'Unione europea, NACE Rev 2, 2008.
- **COMPITO:** descrizione del compito e del luogo di lavoro/attività/situazione che ha determinato l'insorgenza del pericolo/rischio/esito. *
- **PROBLEMATICHE:** descrizione di come, quando ed in che forma il pericolo/rischio sorge e degli effetti e degli esiti che produce (qualsiasi malanno, malattia, infortunio, effetti sulla produzione e sul lavoro ecc.). La descrizione deve essere chiara cosicché coloro che accedono alle informazioni attraverso Internet possano comprendere le iniziative intraprese e il loro obiettivo. *
- **SOLUZIONE:** chiara descrizione delle misure adottate, ad es. procedura di selezione, partecipazione della forza lavoro, attuazione, ecc. La descrizione deve essere di facile comprensione e fornire al lettore un quadro preciso della soluzione applicata. *
- **COSTI/BENEFICI:** indicazione dei costi maturati durante l'attuazione della nuova soluzione e la riduzione dei costi come conseguenza diretta o indiretta dell'innovazione (se disponibile).
- **RISULTATO/EFFICACIA:** un'indicazione dei risultati quantificabili, nonché di ogni vantaggio "non quantificabile", per esempio ridotta incidenza dei sintomi di malattia, miglior atmosfera di lavoro, modalità di lavoro più ergonomiche e/o economiche ecc. Ciò può comprendere costi in termini umani, sociali ed economici come pure benefici ed esiti positivi.
- **FATTORE/I DI SUCCESSO:** gli elementi fondamentali per ottenere il risultato atteso, ad es. partecipazione dei lavoratori allo sviluppo del piano o alla valutazione del rischio, compresi elementi quali il facile accesso alle sezioni che richiedono manutenzione nei principi di progettazione dell'attrezzatura, l'inclusione dei subappaltatori nella pianificazione della manutenzione o fornitura ai subappaltatori di informazioni sufficienti sul luogo di lavoro ospitante per consentire a loro di lavorare in sicurezza.

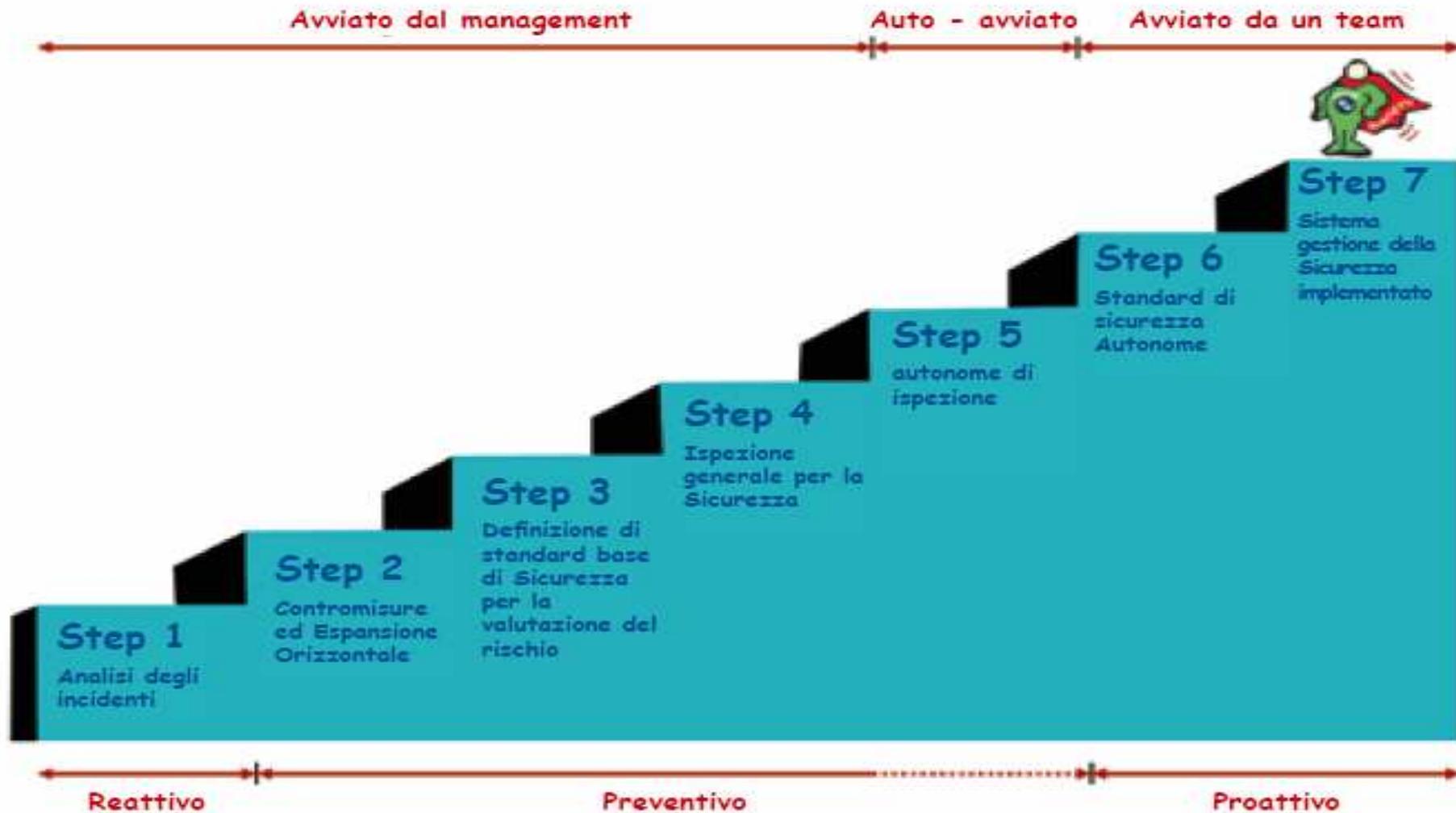
*** Saranno benvenute fotografie e qualsiasi altro materiale illustrato quale informazione supplementare nonché, ove possibile, ulteriori informazioni sotto forma di grafici, tabelle e diagrammi.**

Il sistema World Class Manufacturing e la Sicurezza



Un modello di gestione basato su 10 pilastri e 10 criteri di gestione

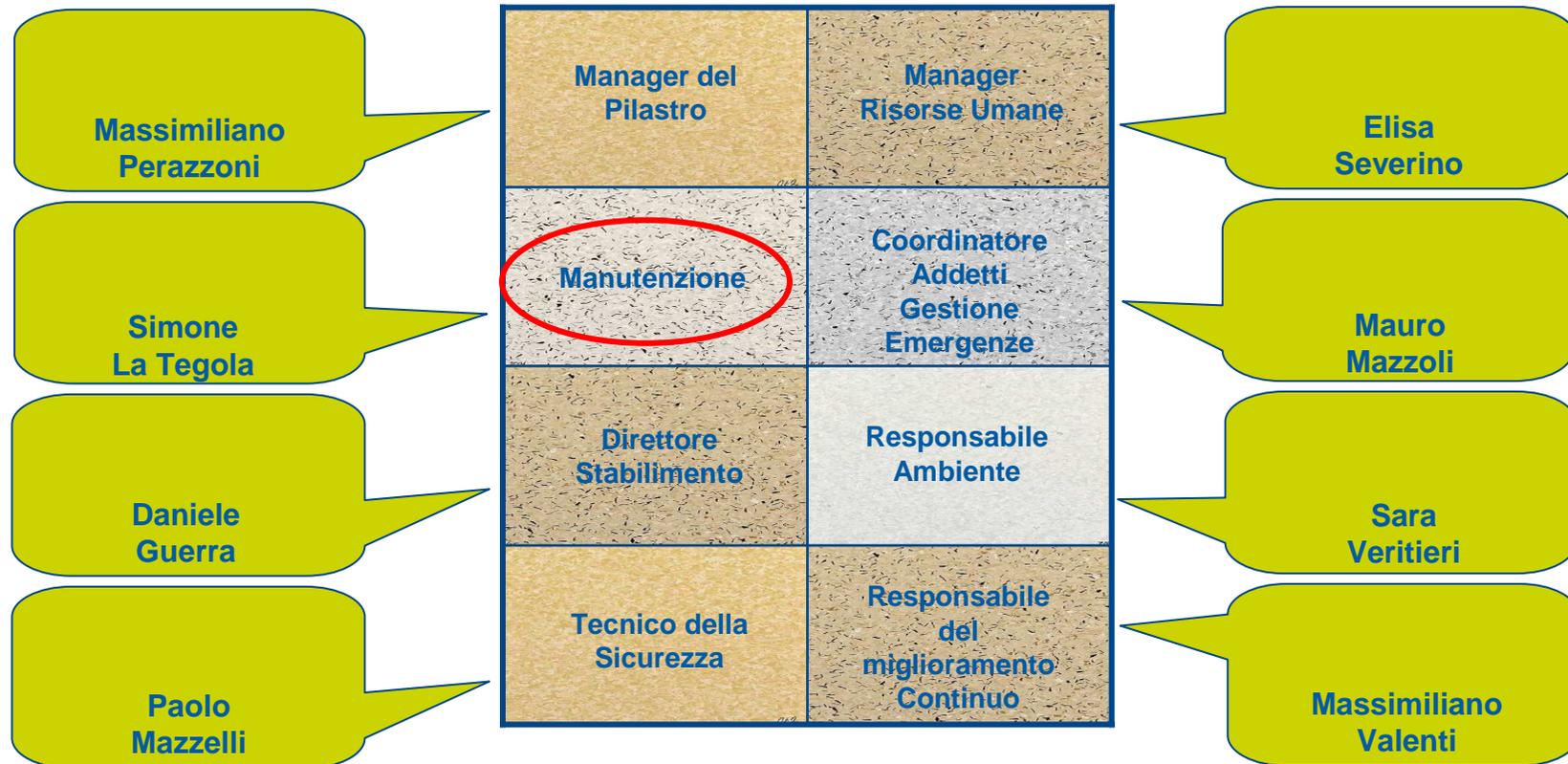
WCM Sicurezza e gli Step per il successo



Definizione delle esigenze, visione e obiettivi per lo stabilimento di Narni

ESIGENZA	<p>Evitare che qualsiasi dipendente della Tarkett di Narni Scalo sia esposto a rischi per la salute e la sicurezza.</p> <p>Nessun infortunio nella Tarkett di Narni</p>
VISIONE	<p>Stabilimento completamente sicuro</p> <p>Aumentare la partecipazione e il coinvolgimento dell'intera organizzazione alla creazione di un ambiente di lavoro completamente sicuro.</p>
OBIETTIVO	<p>Zero incidenti nella Tarkett di Narni.</p>
TARGET ANNO 2010	<p>Riduzione del numero di infortuni rispetto all'anno precedente (2009)</p> <p>Incremento delle segnalazioni di situazioni non sicure (condizioni non sicure, atti non sicuri, mancati infortuni) e di rischio incendio (minimo 100 segnalazioni nel 2010)</p> <p>Incremento idee di miglioramento riguardanti la sicurezza proposte dagli operatori (minimo 100 idee di miglioramento)</p>

Definizione del team sicurezza dell'intero stabilimento

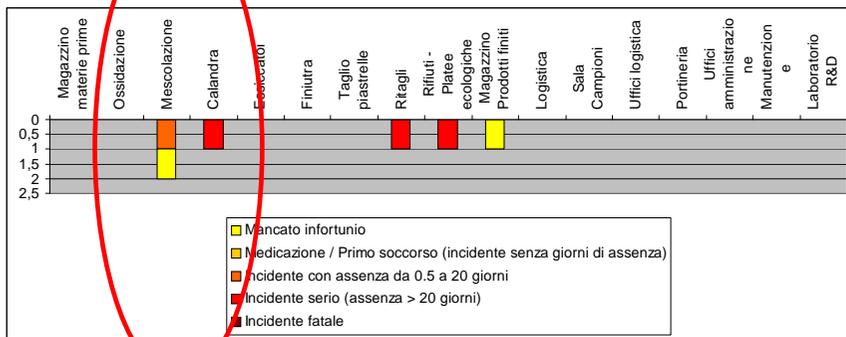
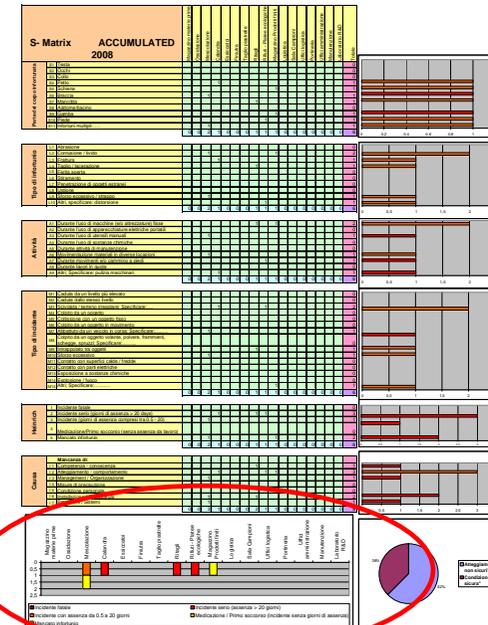
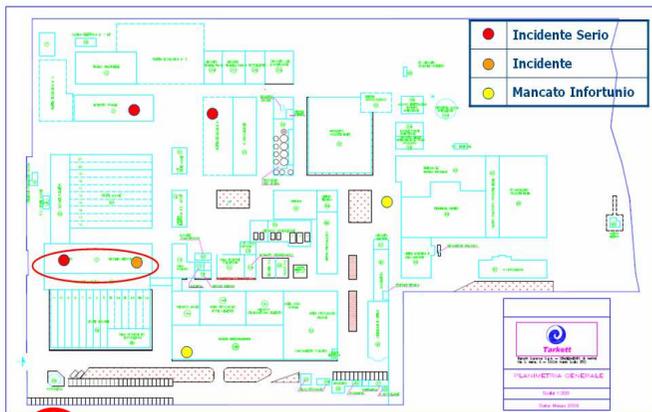


Scelta area modello

Area Modello: prima zona lavorativa in cui applicare tutte le metodologie del WCM

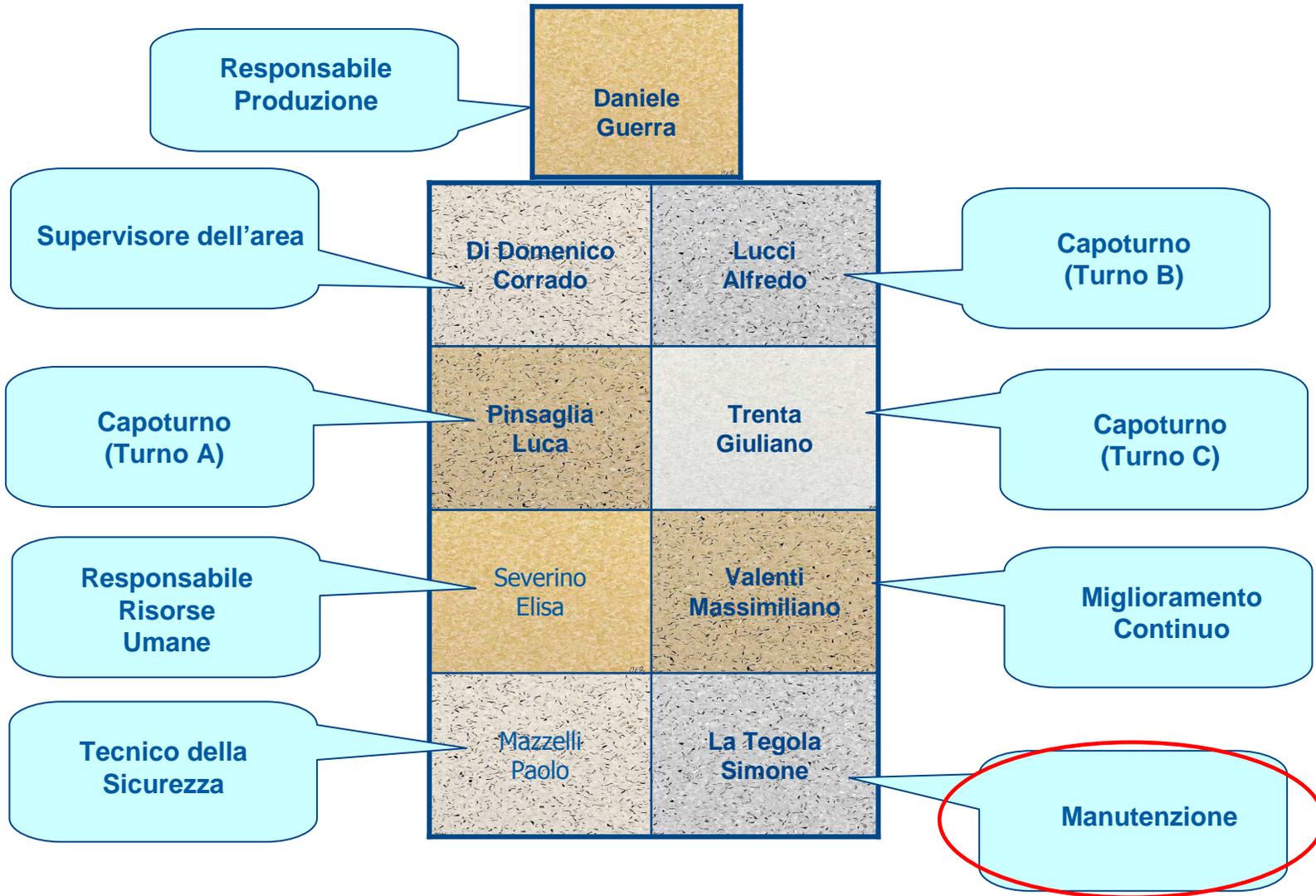
La model area scaturisce da uno studio “retroattivo” degli eventi degli ultimi due anni tramite la matrice S.

Mapa degli Incidenti 2008 e 2009



Area Modello:
Reparto Nuova
Mescolazione

Definizione di un team sicurezza in Area Modello



Indicatori Sicurezza nel WCM – Croce Verde

Analisi giornaliera e mensile della sicurezza

Gen / Jan	
Feb	
Mar	
Apr	Mag / Maj
Giu / Jun	Lug / Jul
Ago / Aug	Set / Sep
Ott / Oct	
Nov	
Dic / Dec	

1	2				
3	4				
5	6				
7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24
	25	26			
	27	28			
	29	30/31			

La performance giornaliera è monitorata colorando la casella dei giorni in maniera differente

Rosso: usato quando si è in presenza di un incidente con giorni di assenza

Arancio: usato quando si è in presenza di infortunio senza giorni di assenza

Giallo: usato quando si è in presenza di una medicazione in quel reparto

Verde: giorno senza nessun infortunio

Anno / Year: 2010

Mese / Month: Luglio / July

	Giorno senza incidenti / Accident Free Day
	Medicazione / First Aid - Medications
	Incidente senza assenza da lavoro / Accidents Without Day(s) Lost
	Incidente con assenza da lavoro / Accidents With Day(s) Lost
	Incidente fatale / Fatal accident

La Croce Verde va aggiornata ed esposta quotidianamente in ogni area (informazione a tutto il personale)

Indicatori Sicurezza nel WCM – Piramide di Heinrich

Analisi mensile e annuale della sicurezza



La performance è monitorata inserendo nel format tutti gli eventi non sicuri rilevati (atti non sicuri, condizioni non sicure, mancati infortuni, medicazioni, incidenti con e senza assenza da lavoro etc. etc.)

La piramide di Heinrich va aggiornata ed esposta in ogni area (informazione a tutto il personale)

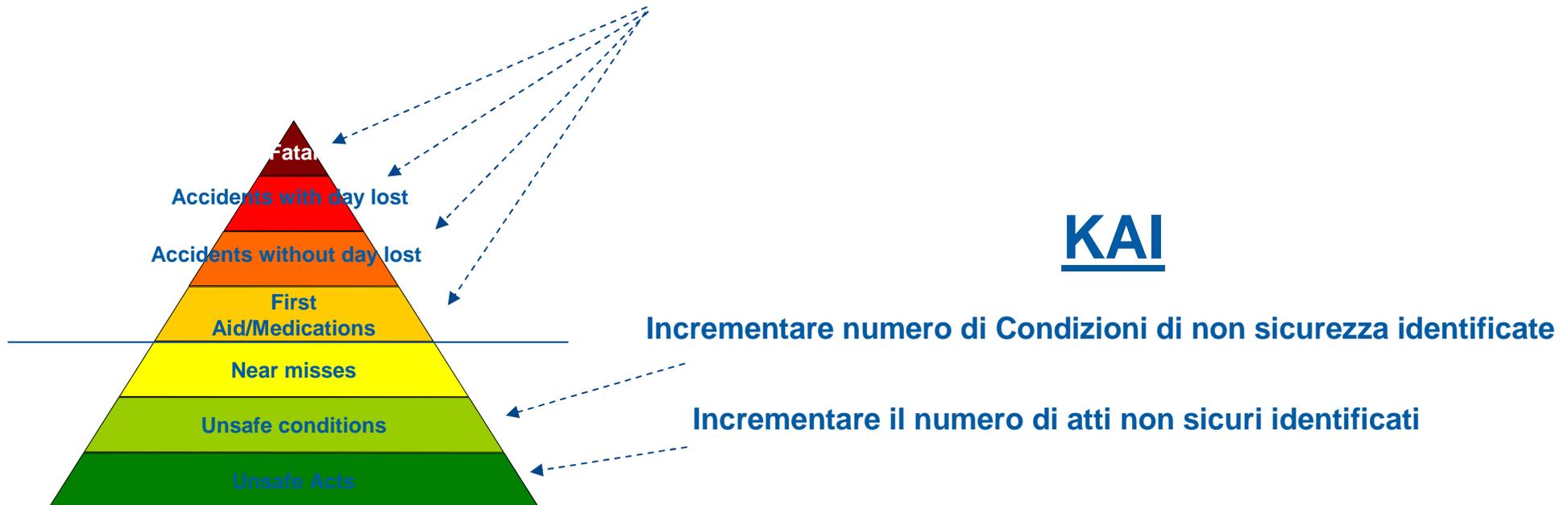
L'obiettivo è quello di incrementare il numero di situazioni riportate nella base della piramide in modo da diminuire gli eventi nella parte alta

Indicatori di performance (KPI) e di attività (KAI)

KPI

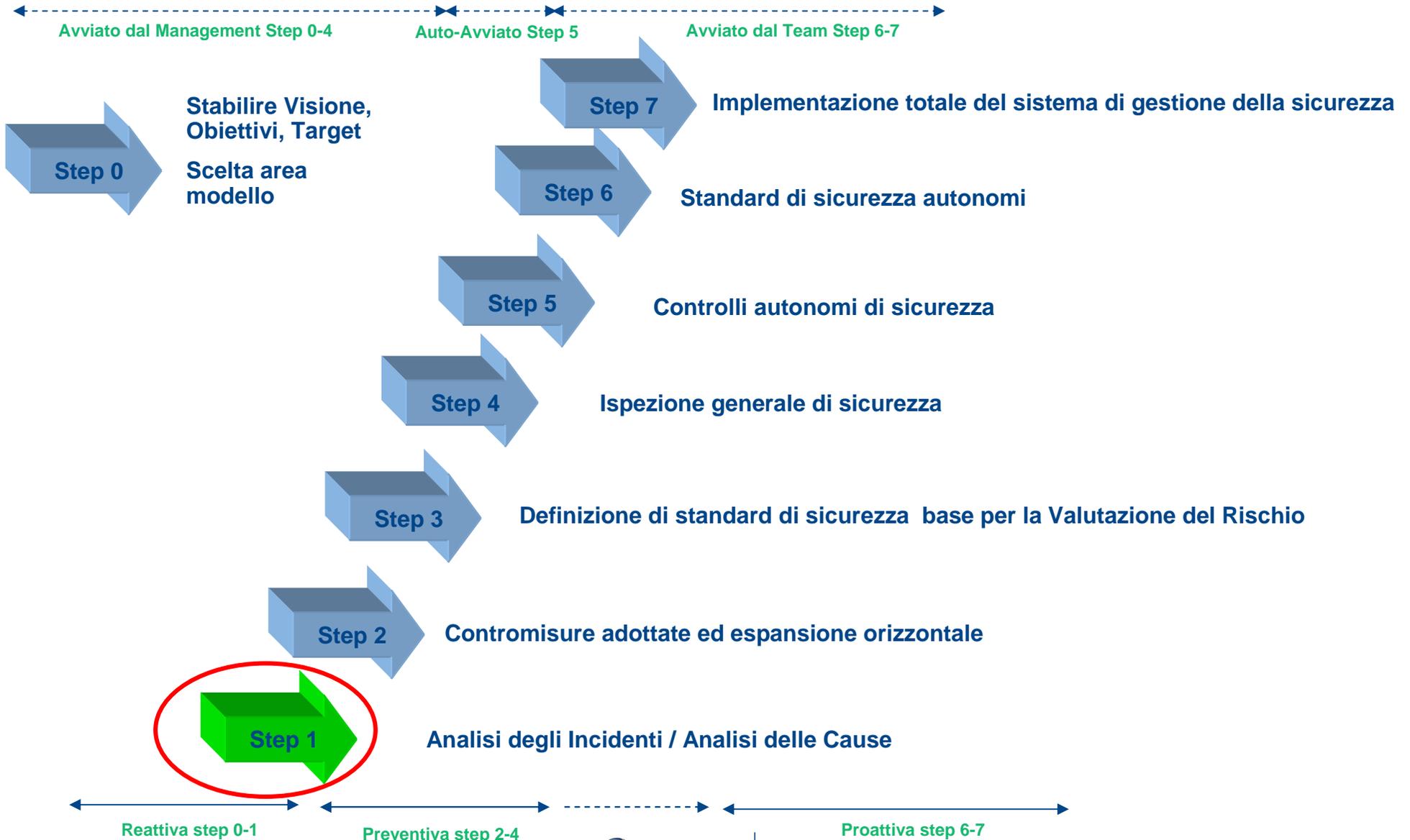
$$\text{Indici di Frequenza} = \frac{\text{Numero Infortuni} \times 1\,000\,000}{\text{Numero Ore lavorate}}$$

KAI





WCM Pilastro Sicurezza – Step 1



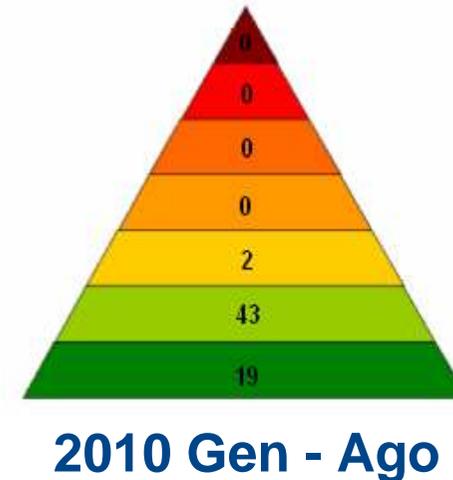
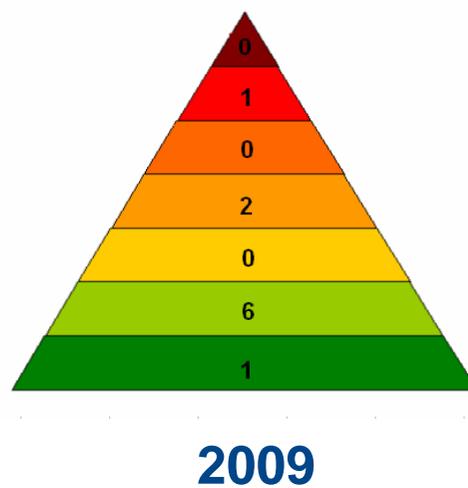
Step 1 – Piramide di Heinrich nel reparto Nuova Mescolazione

Nuova Mescolazione

No WCM

No WCM

WCM partito da gennaio 2010

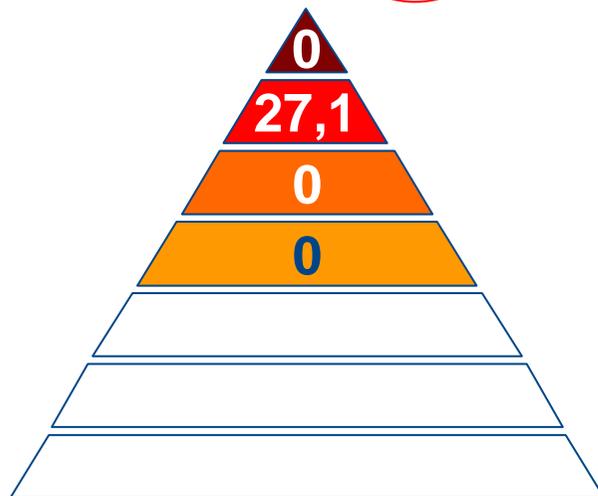
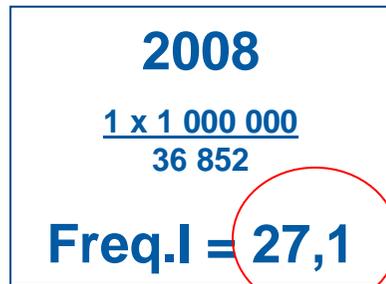


Step 1 – Piramide di Heinrich

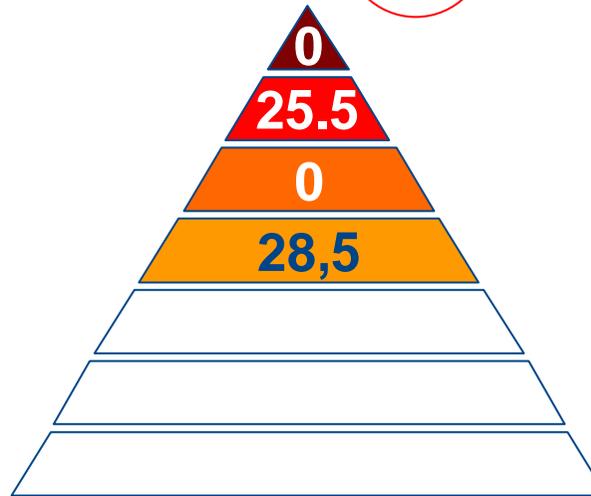
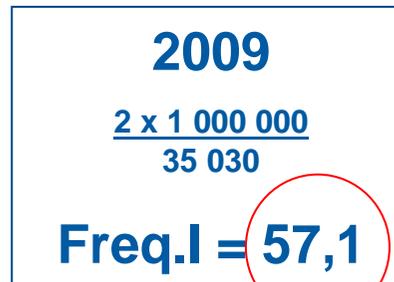
Analisi indice di frequenza degli incidenti reparto Nuova Mescolazione

$$\text{Indice frequenza} = \frac{\text{N}^\circ \text{ eventi} \times 1\,000\,000}{\text{N}^\circ \text{ ore lavorate}}$$

Nuova
Mescolazione

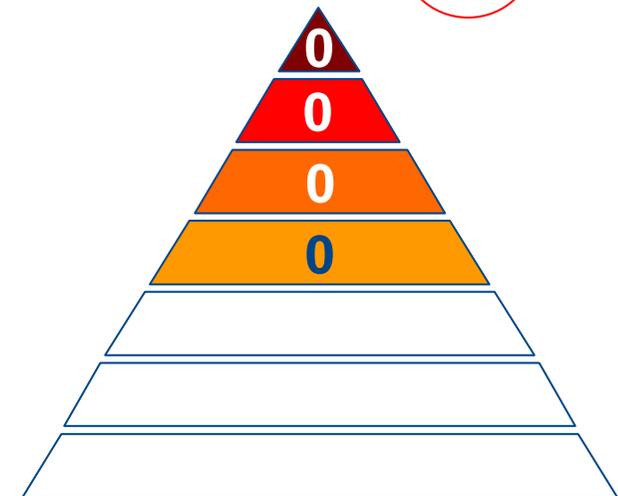
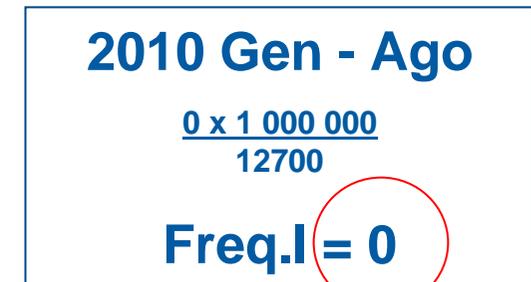


2008 No WCM



2009 No WCM

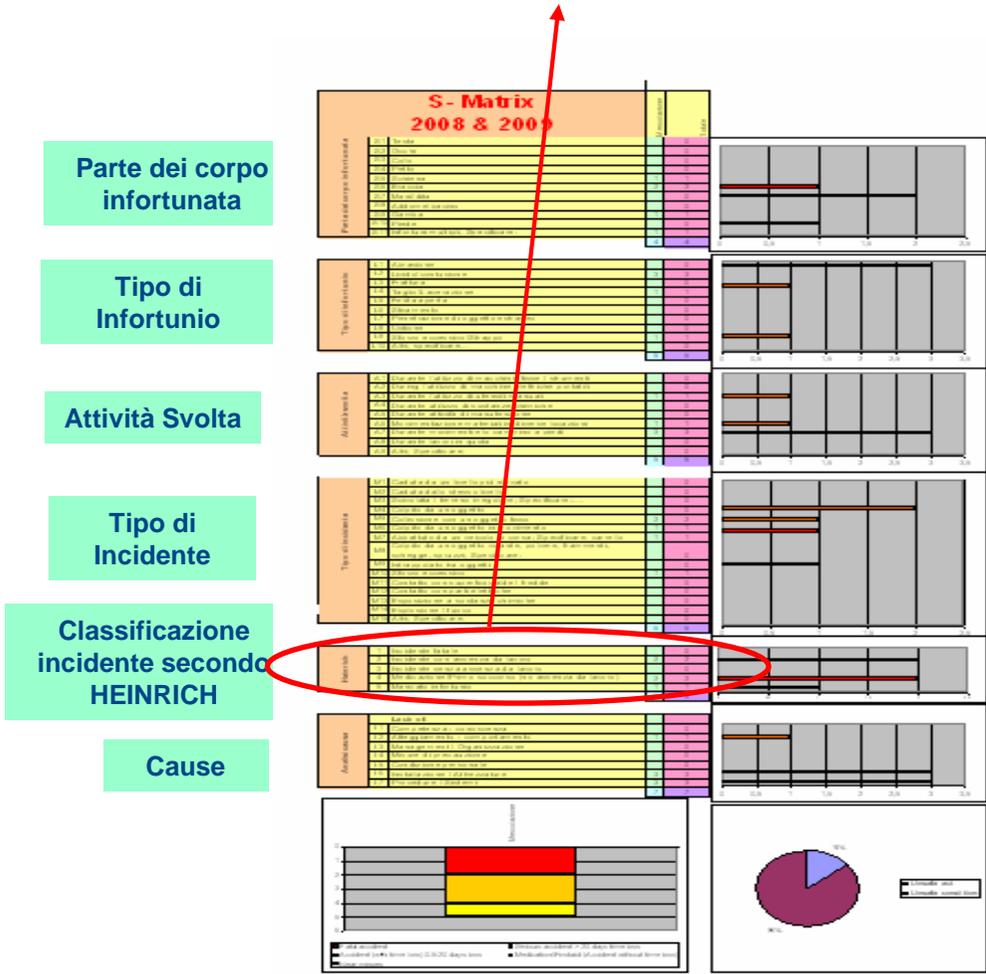
**WCM partito in area
modello a Gennaio 2010**



2010 Gen - Ago

Step 1 - Matrice S 2008-2009 in area modello

5 Eventi: 2 Infortuni; 2 Medicazioni; 1 Mancato Infortunio

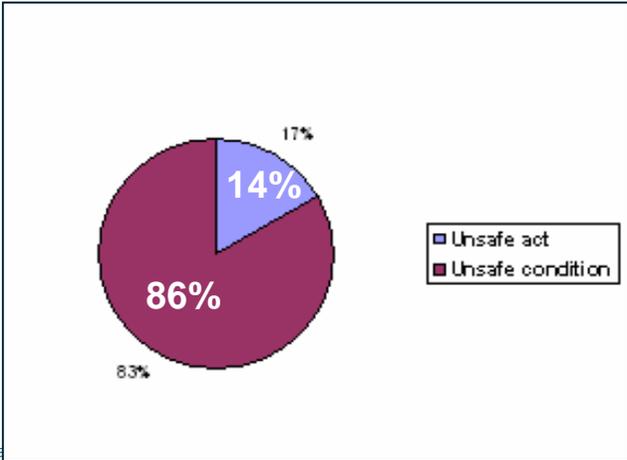


Braccia

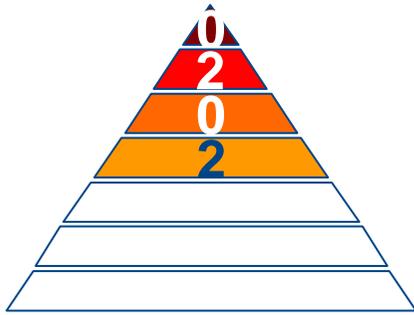
Contusione

Durante movimenti e cammino a piedi

Collisione con oggetti fissi

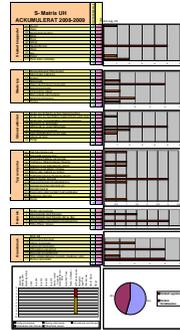


Step 1 – Analisi della cause degli incidenti in area modello

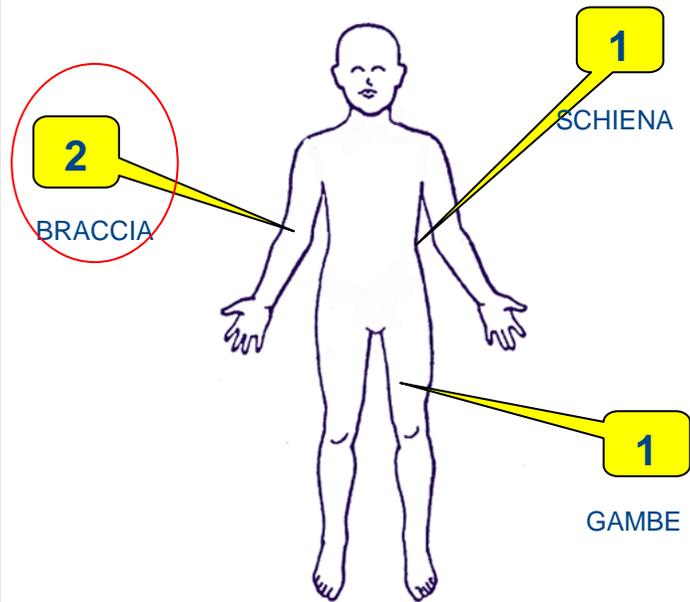


2008 & 2009

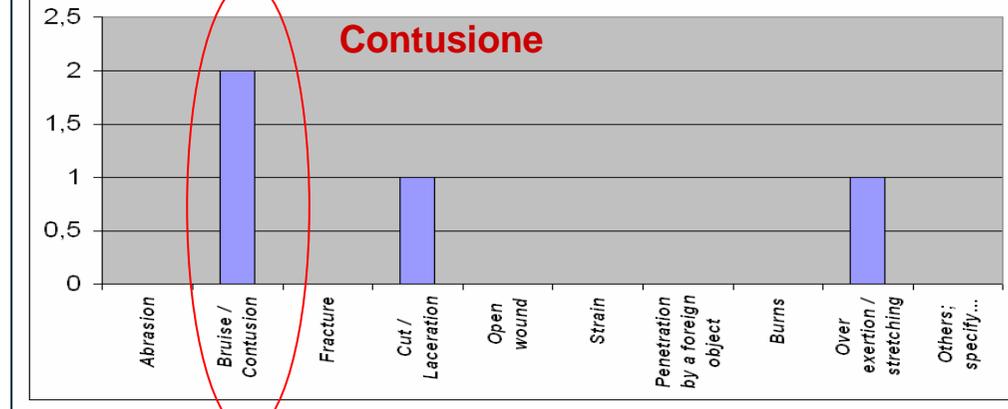
Matrice S



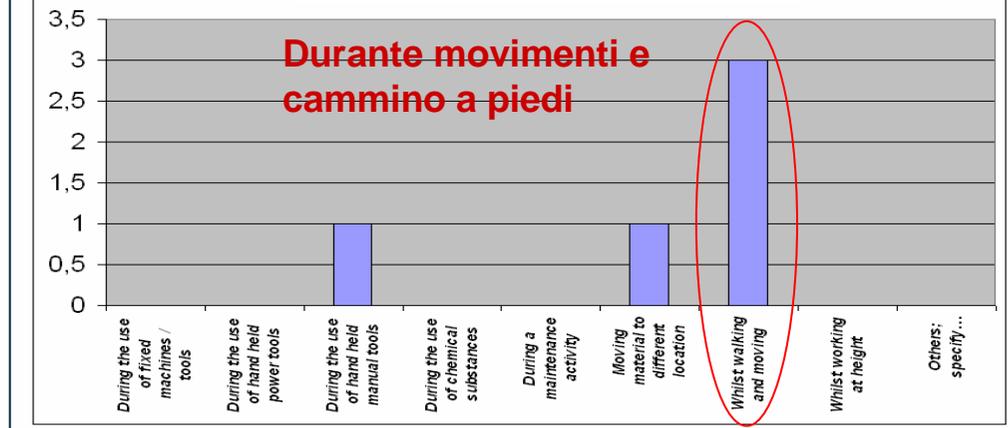
Parti del corpo infortunate



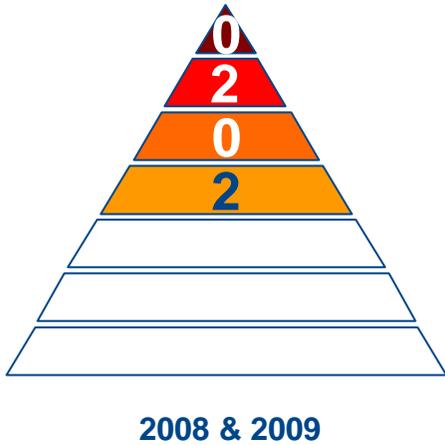
TIPO DI INFORTUNIO



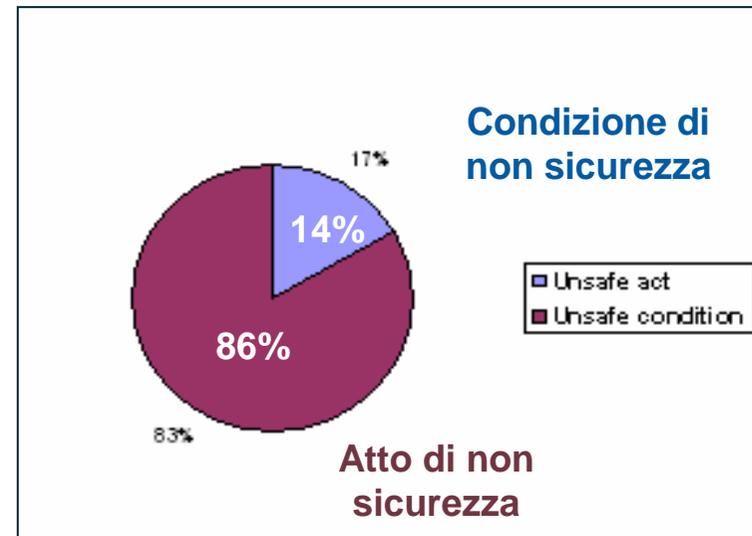
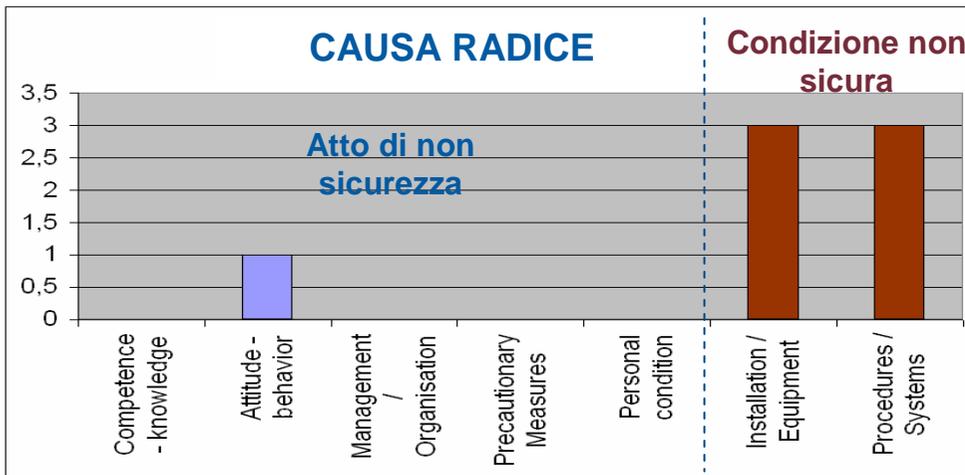
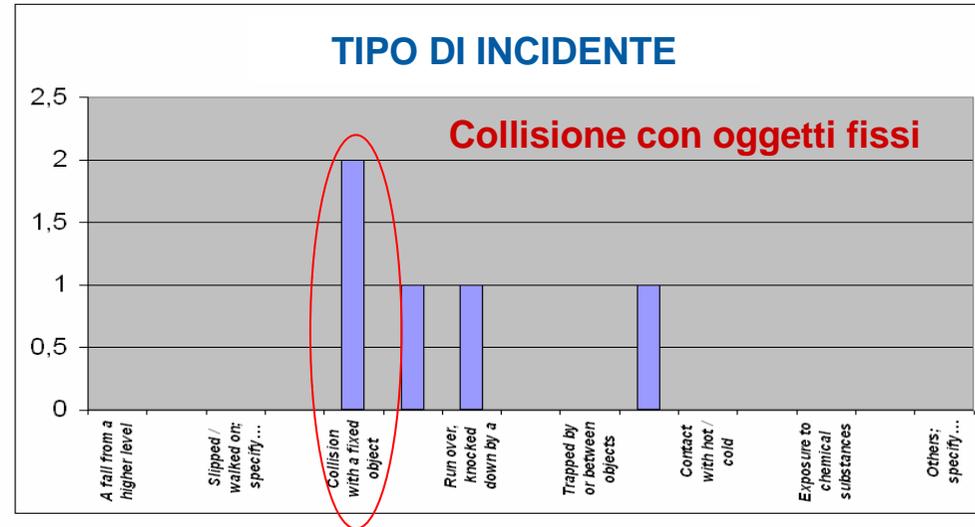
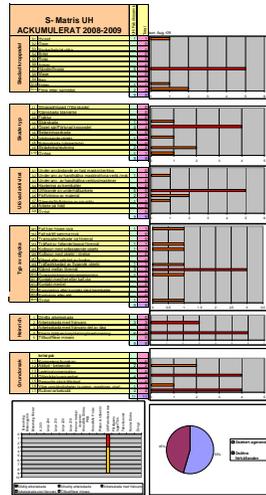
TIPO DI ATTIVITA'



Step 1 – Analisi cause degli incidenti in area modello



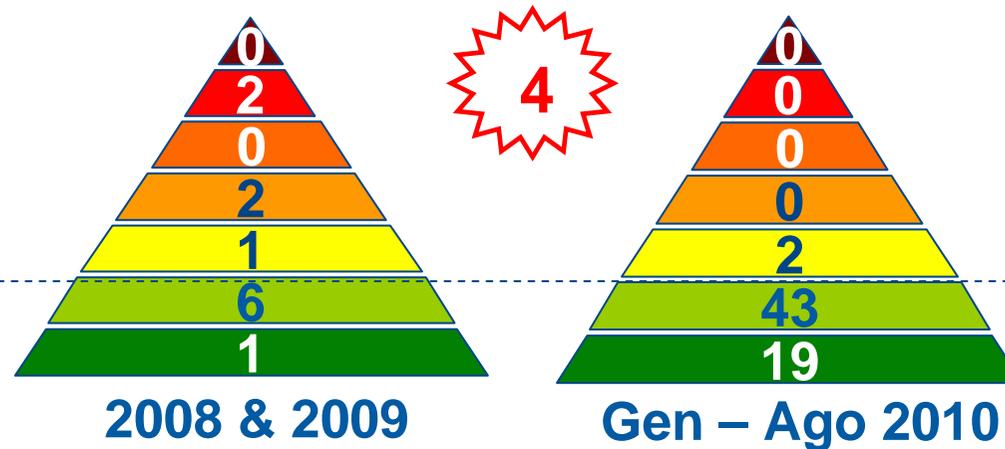
Matrice S



Step 1 – Analisi eventi di non sicurezza

Nuova Mescolazione

Analizzati 4 incidenti e medicazioni del 2008 e 2009 in area modello



1 Analizzato un mancato infortunio del 2008 in area modello

43 Condizioni di non sicurezza nel 2010 analizzate in area modello

19 Atti non sicuri analizzati nel 2010 in area modello

Esempio di condizione non sicura in area modello

 Tarkett <small>THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE</small>		<h2 style="text-decoration: underline;">Quick Kaizen</h2>			Ev. tagnr.:		
Plant: Narni		Area of improvement: Nuova Mescolazione		Zone: Tutte		Written by:	
Plan				Do			
Cosa possiamo migliorare? Visibilità dei dispositivi antincendio portatili				Come possiamo fare per migliorare? Rendere più evidenti le apparecchiature antincendio.			
Che tipo di problema abbiamo? Scarsa visibilità dei dispositivi antincendio portatili				Come si risolve il problema? Inserimento lastre metalliche con sfondo giallo fosforescente e cornice rossa su ogni dispositivo antincendio.			
Perché accade? Per la legge italiana sono sufficienti i cartelli inseriti ad una altezza superiore al metro e mezzo.							
Quale è il beneficio che ne deriva? Incremento del livello di sicurezza.							
Disegno o fotografia dello stato attuale.				Disegno o fotografia della soluzione implementata.			
							
Cosa dobbiamo migliorare o implementare affinché la soluzione sia adottata e condivisa?				Quali risultati sono stati ottenuti?			
				Maggior visibilità dei dispositivi antincendio			
Ci sono altri luoghi in cui implementare la soluzione tecnica adottata?							
Sì, in tutti i luoghi di lavoro (luoghi con presenti estintori)							
Act				Check			
Responsible		Initiation date:		Finish date:		Cost:	
						Benefit:	
						Benefit/Cost-ratio:	
						Worth to perform? (Y/N)	

Scarsa visibilità degli estintori

Incrementata la visibilità di tutti i mezzi antincendio con apposite lastre fosforescenti

Esempio di condizione non sicura in area modello

 Tarkett <small>THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE</small>		<h2>Quick Kaizen</h2>			Ev. tagnr.:	
Plant:	Narni	Area of improvement:	Nuova Mescolazione	Zone:	Laminatoio	Written by:
Plan				Do		
Cosa possiamo migliorare? Accessibilità all'estintore. Che tipo di problema abbiamo? Presenza di estintore accessibile con molta difficoltà dietro la porta di collegamento sala stock cemento e nuova mescolazione. Perché accade? Cambio layout reparto con modifica della postazione settori mixer. Quale è il beneficio che ne deriva? Incremento livello di sicurezza.				Come possiamo fare per migliorare? Rendere estintore più accessibile in caso di necessità. Come si risolve il problema? Modifica posizione estintore N°10.		
Disegno o fotografia dello stato attuale.				Disegno o fotografia della soluzione implementata.		
						
Cosa dobbiamo migliorare o implementare affinché la soluzione sia adottata e condivisa?				Quali risultati sono stati ottenuti? Estintore n° 10 accessibile.		
Ci sono altri luoghi in cui implementare la soluzione tecnica adottata? Sì. Verifica della posizione di tutti gli estintori						
Act				Check		
Responsible:	Initiation date:	Finish date:	Cost:	Benefit:	Benefit/Cost-ratio:	Worth to perform? (Y/N)

Presenza di un estintore nascosto da materiale di produzione

Estintore spostato in posizione accessibile

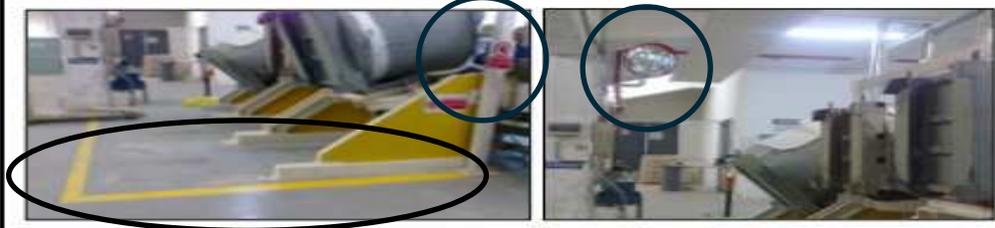
Esempio di condizione non sicura in area modello

		<h2>Quick Kaizen</h2>		Ev. tagnr.:		
Plant: Hami		Area of improvement: Huova Mescolazione		Zone: Tutte		
Written by:		Ev. tagnr.:		Written by:		
<h3>Plan</h3> <p>Cosa possiamo migliorare? La visibilità delle scale soprattutto nelle ore notturne. Che tipo di problema abbiamo? Presenza di scale con scarsa visibilità</p> <p>Perché accade? Mancanza di una adeguata segnaletica. Quale è il beneficio che ne deriva? Riduzione rischio caduta per gli operatori</p> <p>Disegno o fotografia dello stato attuale.</p> 			<h3>Do</h3> <p>Come possiamo fare per migliorare? Rendere evidente la presenza delle scale. Come si risolve il problema? Inserimento vernice giallo-nera su tutte le scale del reparto.</p> <p>Disegno o fotografia della soluzione implementata.</p> 			
<p>Cosa dobbiamo migliorare o implementare affinché la soluzione sia adottata e condivisa?</p> <p>Ci sono altri luoghi in cui implementare la soluzione tecnica adottata? Ovunque si trovano scale non ben identificate.</p>			<p>Quali risultati sono stati ottenuti?</p>			
<h3>Act</h3>			<h3>Check</h3>			
Responsible:	Initiation date:	Finish date:	Cost:	Benefit:	Benefit/Cost-ratio:	Worth to perform? (Y/N)

Presenza di scale con scarsa visibilità

Incremento della visibilità delle scale con apposita vernice giallo-nera

Esempio di condizione non sicura in area modello

 Tarkett <small>THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE</small>		<h2>Quick Kaizen</h2>		Ev. tagnr.: Written by:		
Plant: Hami		Area of improvement: Huova Mescolazione		Zone: By3		
Plan Cosa possiamo migliorare? Il livello di sicurezza durante l'uso del ribaltatore cassoni cemento di linoleum. Che tipo di problema abbiamo? Rischio urto e schiacciamento per le persone in transito e non viste dall'operatore al comando del ribaltatore. Perché accade? Mancanza di adeguata segnalazione del pericolo per le persone in transito e mancanza di visibilità alle persone che manovrano il ribaltatore. Quale è il beneficio che ne deriva? Riduzione rischio urti e schiacciamento. Disegno o fotografia dello stato attuale:		Do Come possiamo fare per migliorare? Inserimento segnaletica e di specchi per incrementare la visibilità sia agli operatori che transitano sia gli operatori al comando. Come si risolve il problema? Inserimento specchio, segnaletica orizzontale e verticale. Disegno o fotografia della soluzione implementata:				
						
Cosa dobbiamo migliorare o implementare affinché la soluzione sia adottata e condivisa? Ci sono altri luoghi in cui implementare la soluzione tecnica adottata?		Quali risultati sono stati ottenuti?				
Act		Check				
Responsible:	Initiation date:	Finish date:	Cost:	Benefit:	Benefit/Cost-ratio:	Worth to perform? (Y/N)

Presenza di rischio urto con ribaltatore fusti non ben segnalato

Incremento di segnaletica orizzontale e verticale e installazione di uno specchio per la riduzione del rischio urti e schiacciamento

Esempio di condizione non sicura in area modello

 Tarkett <small>THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE</small>		<h2>Quick Kaizen</h2>		Ev. tagr.: Written by:		
Plant: Hami	Area of improvement: Nuova Mescolazione	Zone:	By: By3			
<h3>Plan</h3> <p>Cosa possiamo migliorare? Diminuzione rischio urti Che tipo di problema abbiamo? Rischio di inciampo per le persone in transito. Perché accade? Lavori di manutenzione da parte di ditta esterna non completati. Quale è il beneficio che ne deriva? Incremento livello di sicurezza.</p> <p>Disegno o fotografia dello stato attuale:</p> 			<h3>Do</h3> <p>Come possiamo fare per migliorare? Eliminare rischio inciampo per le persone in transito. Come si risolve il problema? Rimozione asperità.</p> <p>Disegno o fotografia della soluzione implementata:</p> 			
<p>Cosa dobbiamo migliorare o implementare affinché la soluzione sia adottata e condivisa? Formazione ditte esterne.</p> <p>Ci sono altri luoghi in cui implementare la soluzione tecnica adottata? Ovunque sono presenti asperità sul terreno.</p>			<p>Quali risultati sono stati ottenuti?</p>			
<h3>Act</h3>			<h3>Check</h3>			
Responsible:	Initiation date:	Finish date:	Cost:	Benefit:	Benefit/Cost-ratio:	Worth to perform? (Y/N)

Presenza di asperità sul terreno e rischio inciampo e urti per gli operatori

Rimozione della asperità

Esempio di condizione non sicura in area modello

 Tarkett <small>THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE</small>		<h2>Quick Kaizen</h2>		Ev. taggr.: Written by:		
Plant: Hami		Area of improvement: Huova Mescolazione		Zone:		
<h3>Plan</h3> <p>Cosa possiamo migliorare? Riduzione del rischio di urto tra carrelli elevatori e pedoni</p> <p>Che tipo di problema abbiamo? Mancato infortunio con rischio impatto tra un carrello e un pedone in transito</p> <p>Perché accade? Per la presenza contemporanea di 2 carrelli elevatori in transito continuo e passaggio di persone</p> <p>Quale è il beneficio che ne deriva? Maggiore sicurezza per le persone in transito</p> <p>Disegno o fotografia dello stato attuale.</p>		<h3>Do</h3> <p>Come possiamo fare per migliorare? Rendere il passaggio pedonale sicuro.</p> <p>Come si risolve il problema? Realizzazione percorso pedonale lungo tutta la linea del breker-pesatura pasta. Installazione di blocchi metallici per bloccare i settori dei mixer. Realizzazione di pannelli e paletti ad ancoraggio leggero per isolare il percorso pedonale dai settori allocati e dall'area adibita a transito carrelli.</p> <p>Disegno o fotografia della soluzione implementata.</p>				
 		 				
<p>Cosa dobbiamo migliorare o implementare affinché la soluzione sia adottata e condivisa?</p> <p>Ci sono altri luoghi in cui implementare la soluzione tecnica adottata?</p> <p>Area mixer.</p>		<p>Quali risultati sono stati ottenuti?</p>				
<h3>Act</h3>		<h3>Check</h3>				
Responsible:	Initiation date:	Finish date:	Cost:	Benefit:	Benefit/Cost-ratio:	Worth to perform? (Y/N)

Mancanza di percorsi pedonali interni al reparto

Realizzazione di percorsi pedonali e pannelli per la separazione del percorso riservato ai pedoni da quello riservato ai carrelli elevatori in transito

Esempio di condizione non sicura in area modello

		<h2>Quick Kaizen</h2>		Ev. tagnr.:
THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE				Written by:
Plant: Hami		Area of improvement: Huova Mescolazione		Zone:
<h3>Plan</h3> <p>Cosa possiamo migliorare? Livello di sicurezza del laminatoio con riduzione del rischio da ustioni</p> <p>Che tipo di problema abbiamo? Perdita di olio e mancanza di sicurezza.</p> <p>Perché accade?</p> <p>Quale è il beneficio che ne deriva? Riportare il macchinario alle condizioni di lavoro ottimali ed eliminare le condizioni di non sicurezza.</p> <p>Disegno o fotografia dello stato attuale.</p> 		<h3>Do</h3> <p>Come possiamo fare per migliorare?</p> <p>Come si risolve il problema? Sostituire l'anello di graite ed inserire nel calendario dell' AM le ispezioni e la sostituzione dell'anello una volta l'anno. Inserire una rete intorno ai tubi ed un segnale di pericolo.</p> <p>Disegno o fotografia della soluzione in piena entata.</p> 		
<p>Cosa dobbiamo migliorare o implementare affinché la soluzione sia adottata e condivisa?</p> <p>Presentare a tutti le attività dell'AM.</p> <p>Ci sono altri luoghi in cui implementare la soluzione tecnica adottata?</p> <p>Adottare in altre aree (rete ed anelli), ad es. calandra e sistema per il vapore.</p>		<p>Quali risultati sono stati ottenuti? Risparmio di olio e del tempo di pulizia. Maggiore visibilità dei rischi e rimozione delle condizioni di non-sicurezza.</p>		
<h3>Act</h3>		<h3>Check</h3>		
Responsible	Initiation date:	Finish date:	Cost:	Benefit:
			Benefit/Cost-ratio:	Worth to perform? (Y/N)

Mancanza di adeguate protezioni sulla macchina con elevato rischio di ustioni per gli operatori

Migliorata la coibentazione dei tubi del vapore e installazione di adeguate protezioni

Piano di azioni per la Sicurezza

Tutte le azioni implementate per la sicurezza e la salute dei lavoratori vengono inserite nel Piano di Azioni per la Sicurezza

Atti e Condizioni non sicure

This form is used to document unsafe acts and conditions. It includes sections for identifying the situation, describing the hazard, and listing corrective actions. The Tarkett logo is visible at the top left.

Proposte Individuali

This form is used to collect individual safety proposals from workers. It features a checklist of safety measures such as 'Previdenza degli incidenti', 'Metodi di lavoro', 'Qualità del prodotto', 'Ambiente', and 'Vieci'. The Tarkett logo is at the top.

Analisi delle Cause degli Eventi

This form is used for conducting a root cause analysis of safety incidents. It includes a flowchart for identifying causes and a table for recording the analysis results. The Tarkett logo is at the top.

Richieste Legali

This form is used to track compliance with legislative requirements. It contains a table with columns for 'Descrizione', 'Data di scadenza', 'Stato', and 'Responsabile'. The Tarkett logo is at the top.

Valutazione del Rischio

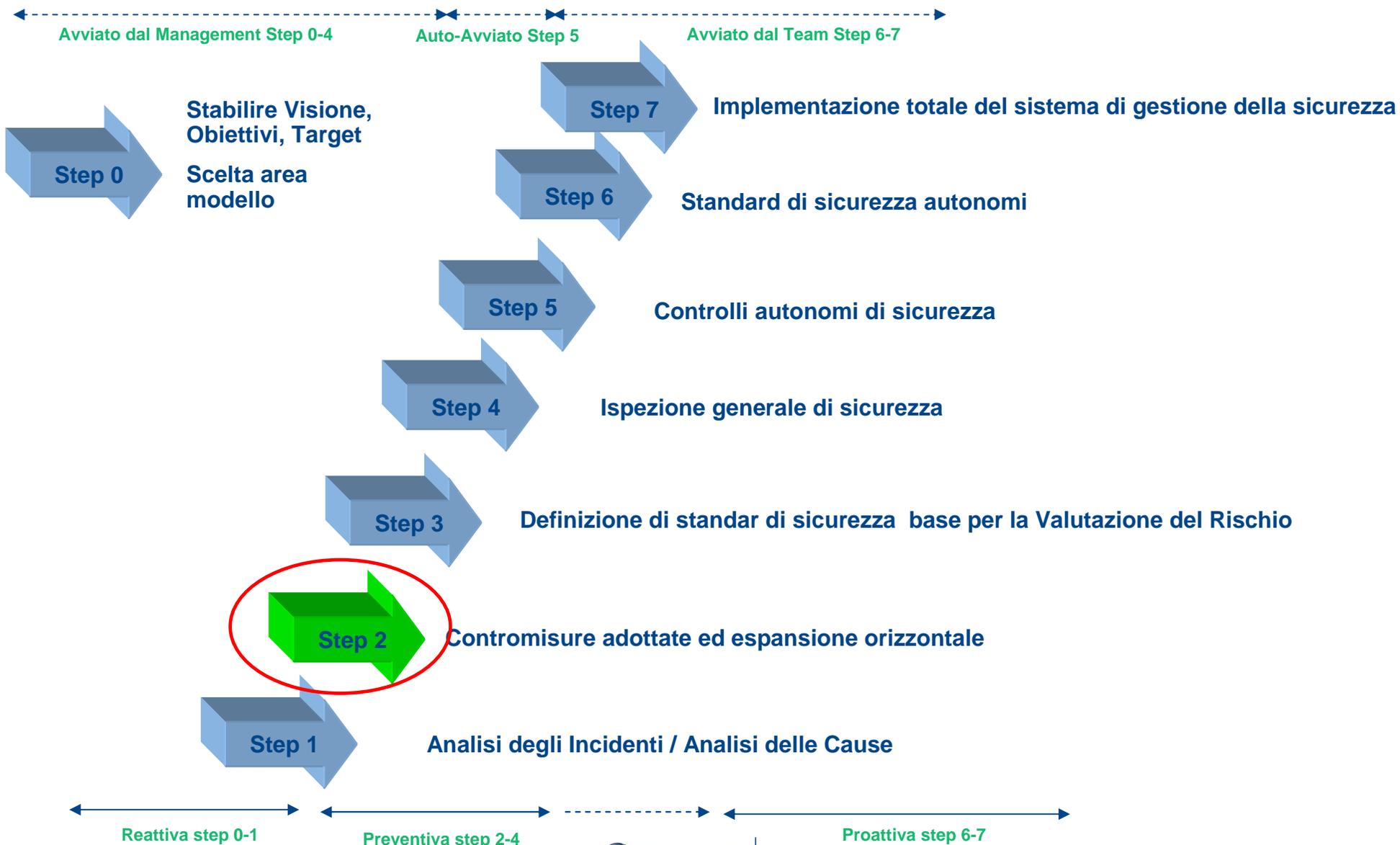
This form is used for risk assessment. It includes a table for recording risk evaluations with columns for 'Descrizione', 'Rischio', 'Misure di prevenzione', and 'Data di scadenza'. The Tarkett logo is at the top.

Altro.....

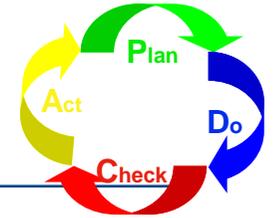


Piano di Azioni per la Sicurezza

WCM Pilastro Sicurezza – Step 2



Step 2 – Flusso delle attività Infortuni e Mancati Infortuni



Reeport evento

Analisi evento e delle relative cause

Azioni & Piano di Azioni

- Formazione (Metodo **One Point Lesson**)
- Realizzazione Procedura (**Standard Operating Procedure**)
- Segnaletica;
- Modifiche strutturali;
- Altro...

Descrizione evento e dati di base

Analisi cause con varie metodologie

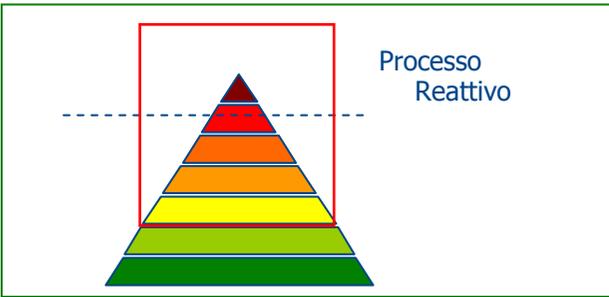
Nuova Analisi

Non Risolto

Verifica delle attività e del non ripetersi dell'evento (per 3 mesi)

Risolto

Espansione nelle aree con problematiche simili

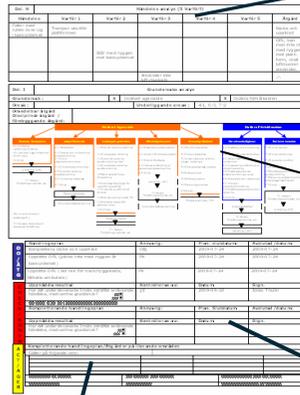


Evento

Step 2 – Esempio di incidente in Nuova Mescolazione – Contromisure implementate ed estensione

Analisi delle cause

Tarkett		Ricerca Fabbrica		Grundfosfabrikas		Análisis No. 09-405	
1. Descripción del incidente							
2. Descripción del lugar							
3. Descripción del tiempo							
4. Descripción del clima							
5. Descripción del terreno							
6. Descripción del estado del pavimento							
7. Descripción del estado de los equipos							
8. Descripción del estado de los operarios							
9. Descripción del estado de los materiales							
10. Descripción del estado de los procedimientos							
11. Descripción del estado de los recursos humanos							
12. Descripción del estado de los recursos materiales							
13. Descripción del estado de los recursos económicos							
14. Descripción del estado de los recursos tecnológicos							
15. Descripción del estado de los recursos organizativos							
16. Descripción del estado de los recursos legales							
17. Descripción del estado de los recursos sociales							
18. Descripción del estado de los recursos culturales							
19. Descripción del estado de los recursos educativos							
20. Descripción del estado de los recursos de salud							
21. Descripción del estado de los recursos de seguridad							
22. Descripción del estado de los recursos de protección ambiental							
23. Descripción del estado de los recursos de bienestar social							
24. Descripción del estado de los recursos de desarrollo sostenible							
25. Descripción del estado de los recursos de innovación							
26. Descripción del estado de los recursos de competitividad							
27. Descripción del estado de los recursos de sostenibilidad							
28. Descripción del estado de los recursos de responsabilidad social							
29. Descripción del estado de los recursos de gobernanza							
30. Descripción del estado de los recursos de transparencia							



Sistemazione pavimento



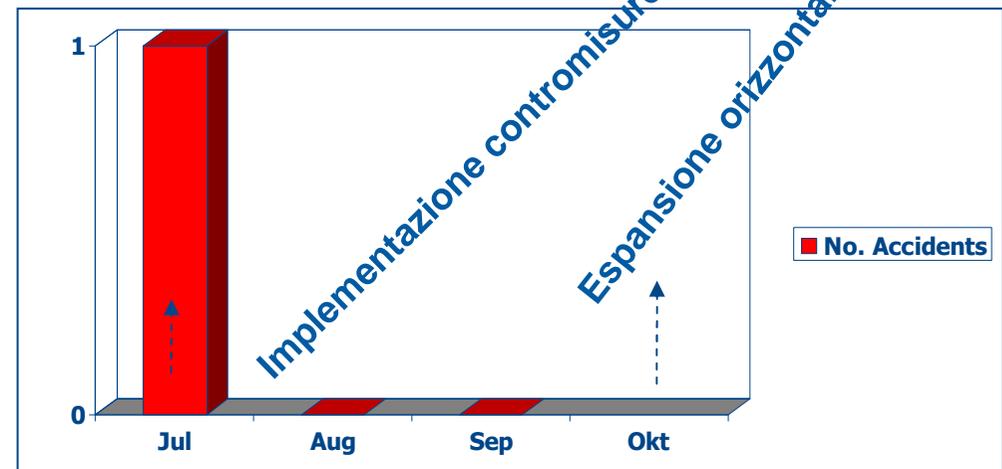
Condizione non sicura

Mancanza di manutenzione del pavimento

Estensione in tutta la mescolazione

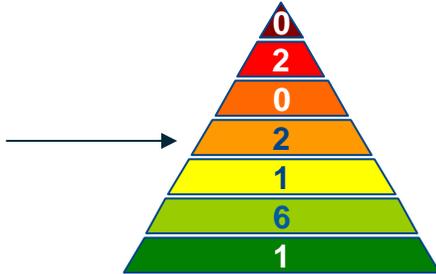


Verifica attività per 3 mesi



Step 2 – Esempio di medicazione in Nuova Mescolazione

Report della Medicazione



Tarkett	
MODULO DI SEGNALAZIONE SITUAZIONE NON SICURA	
A compilazione del presente modulo si deve:	
1) Dare qualifera una situazione che rispre di potenziale pericolo dovuto ad atteggiamento "non sicuro" (atteggiamento in parte di un qualsiasi operatore che realizza le proprie attivita nell'ambiente);	
2) Dare qualifera una condizione di "non sicurezza" (condizioni che possono riguardare: macchinari, attrezzature, sistemi di sicurezza non funzionanti, protettivi mancanti, etc.);	
3) Dare qualifera una attivita effettuata in condizioni "non sicure" (potenziale pericolo dovuto da un non corretto applicazione delle procedure di lavoro, etc.);	
4) Dare qualifera un'azione "non sicura" all'interno dell'ambiente a seguito di un loro problema occorso;	
5) Dare qualifera i sintomi di un'infertile di "mancata infertile" che sono, in condizioni diverse, tramortito un'infertile.	
Data: _____	
Nome operatore (facoltativo): _____	
Reparto/Area: _____	
TIPO DI SEGNALAZIONE	
<input type="checkbox"/> Atteggiamento "non sicuro" <input type="checkbox"/> Mancato infortuno <input type="checkbox"/> Attivita effettuata in condizioni "non sicure"	
<input type="checkbox"/> Condizioni di "non sicurezza" <input type="checkbox"/> Medicazione	
DETTAGLI	
Per ulteriori informazioni, rivolgetevi al "numero verde" o al "centro di assistenza clienti" di Tarkett.	

SUGGERIMENTI (facoltativo)	

L'operatore ha urtato una protuberanza presente su una scala



Piccolo taglio su una spalla



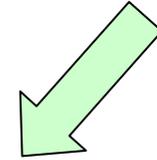
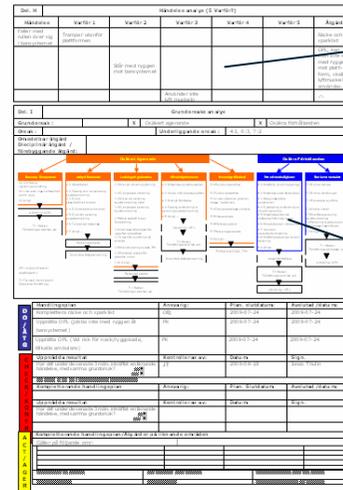
Step 2 – Esempio di medicazione in Nuova Mescolazione– Analisi evento & Contromisure

Metodo analisi:

Mancanza di sistemi di protezione
Lavori di manutenzione non completati

Condizione non sicura
Non corretti strumenti di produzione

Tarkett		Binnoby Fabriken	Grundskrivnings	Avfallsnr. Nr.	09-856
Doc. A					
Doc. B					
Doc. C					
Doc. D					
Doc. E					
Doc. F					
Doc. G					
Doc. H					
Doc. I					
Doc. J					
Doc. K					
Doc. L					
Doc. M					
Doc. N					
Doc. O					
Doc. P					
Doc. Q					
Doc. R					
Doc. S					
Doc. T					
Doc. U					
Doc. V					
Doc. W					
Doc. X					
Doc. Y					
Doc. Z					



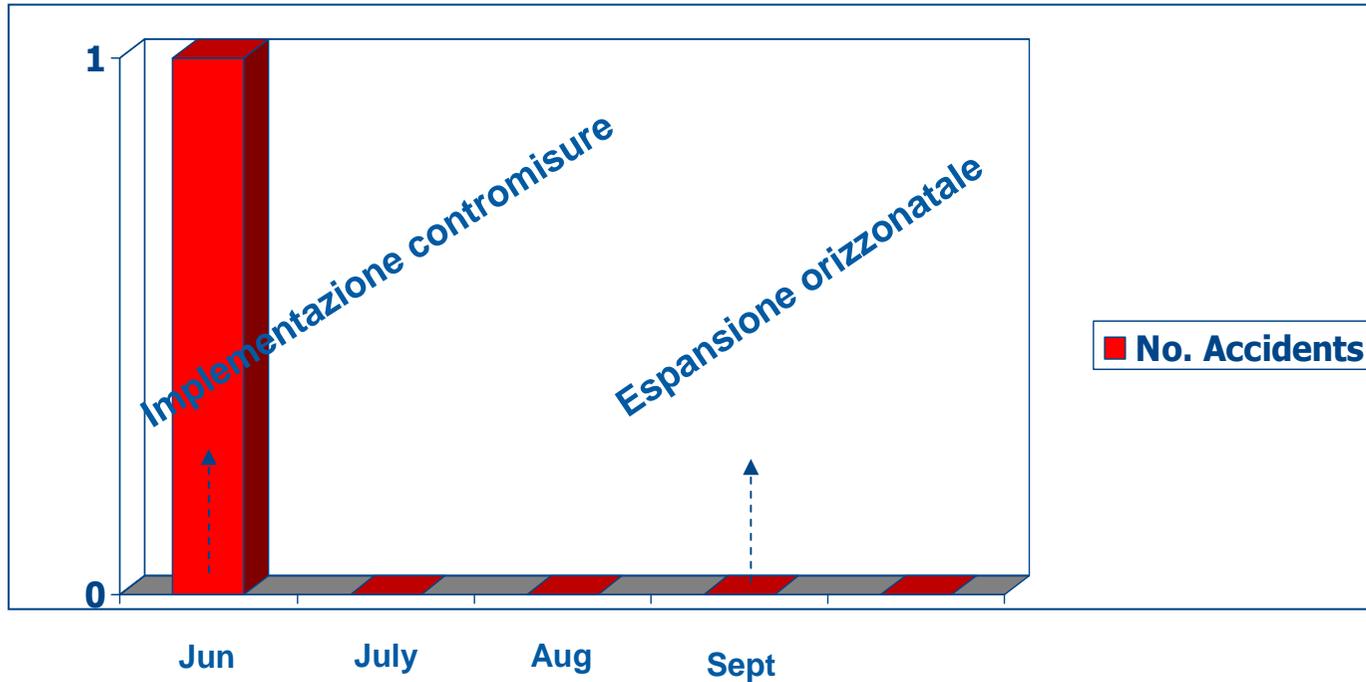
3. Installazione sistemi di produzione



2. Formazione addetti ditta esterna esecutrice dei lavori di manutenzione

1. Rimozione protuberanza

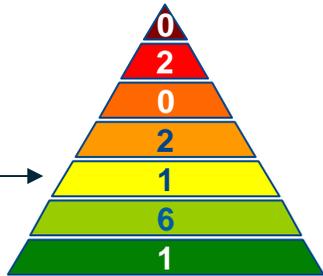
Step 2 – Esempio di medicazione in Nuova Mescolazione – Estensione azioni implementate



Verifica delle attività e del non ripetersi dell'evento per 3 mesi

Espansione delle azioni in tutta la mescolazione

Step 2 – Esempio di Mancato Infortunio in Area Modello



Report mancato infortunio

Tarkett		MODULO DI SEGNALAZIONE SITUAZIONE NON SICURA	
<small> A compilazione del presente modulo si deve: </small>			
<small> 1) Dare qualtrattiata una situazione che ritenga di potenziale pericolo dovuto ad atteggiamento "non sicuro" (atteggiamento in parte di un operatore che viola le proprie attività nell'istallazione); </small>			
<small> 2) Dare qualtrattiata una condizione di "non sicurezza" (condizioni che possono riguardare macchinari, attrezzature, sistemi di sicurezza non funzionanti, protezioni mancanti, etc.); </small>			
<small> 3) Dare qualtrattiata un attività effettuata in condizione "non sicura" (potenziale pericolo dovuto da un mancato applicazione delle procedure di sicurezza, etc.); </small>			
<small> 4) Dare qualtrattiata un attività eseguita all'interno dell'istallazione a seguito di un loro problema tecnico; </small>			
<small> 5) Dare qualtrattiata i sintomi di un situazione di mancato infortunio che potera, in condizioni diverse, tramutarsi in infortunio. </small>			
Data:			
Nome operatore (facoltativo):			
Rapporto/area:			
TIPO DI SEGNALAZIONE			
<input type="checkbox"/> Atteggiamento "non sicuro" <input type="checkbox"/> Mancato infortunio <input type="checkbox"/> Attività effettuata in condizioni "non sicure" <input type="checkbox"/> Condizioni di "non sicurezza" <input type="checkbox"/> Medicazione			
DETTAGLI			
<small> Per ulteriori informazioni sull'attività di "non sicurezza" visitate il portalem e gli altri siti di Tarkett. </small>			
SUGGERIMENTI (facoltativo)			
<small> Fornire un suggerimento o una proposta di miglioramento della sicurezza o della qualità. </small>			

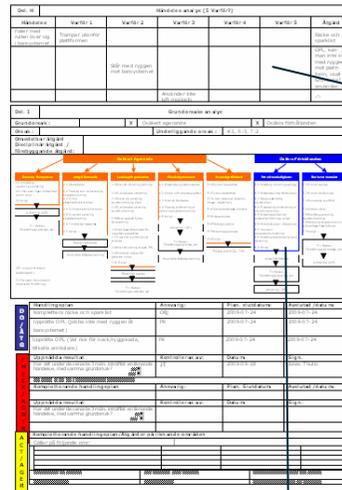
Mancanza di visibilità tra le persone/visitatori e i carrelli elevatori in transito



Rischio elevato di collisione tra persone e carrelli elevatori

Step 2 – Esempio di un Mancato Infortunio in Area Modello – Analisi delle cause dell’evento

	Bimbleby Fabrikken	Grundforskningsnivå	Arvbeholdt Nr.	09-856
Del A				
Del B				
Del C				
Del D				
Del E				
Del F				
Del G				
Del H				
Del I				
Del J				
Del K				
Del L				
Del M				
Del N				
Del O				
Del P				
Del Q				
Del R				
Del S				
Del T				
Del U				
Del V				
Del W				
Del X				
Del Y				
Del Z				



Cause

1. Mancanza di visibilità per i carrellisti
2. Mancanza di chiari percorsi per i visitatori

Condizione non sicura

3. Mancanza di chiare procedura di movimentazione mezzi e persone

Atto non sicuro

4. Mancanza di attenzione delle persone

Step 2 – Esempio di Mancato Infortunio in Area Modello – Contromisure adottate

1. Mancanza di visibilità per gli operatori – Installazione di specchi



2. Mancanza di chiari percorsi per i pedoni – Realizzazione di percorsi pedonali



Step 2 – Esempio di un Mancato Infortunio in Area Modello – Contromisure adottate

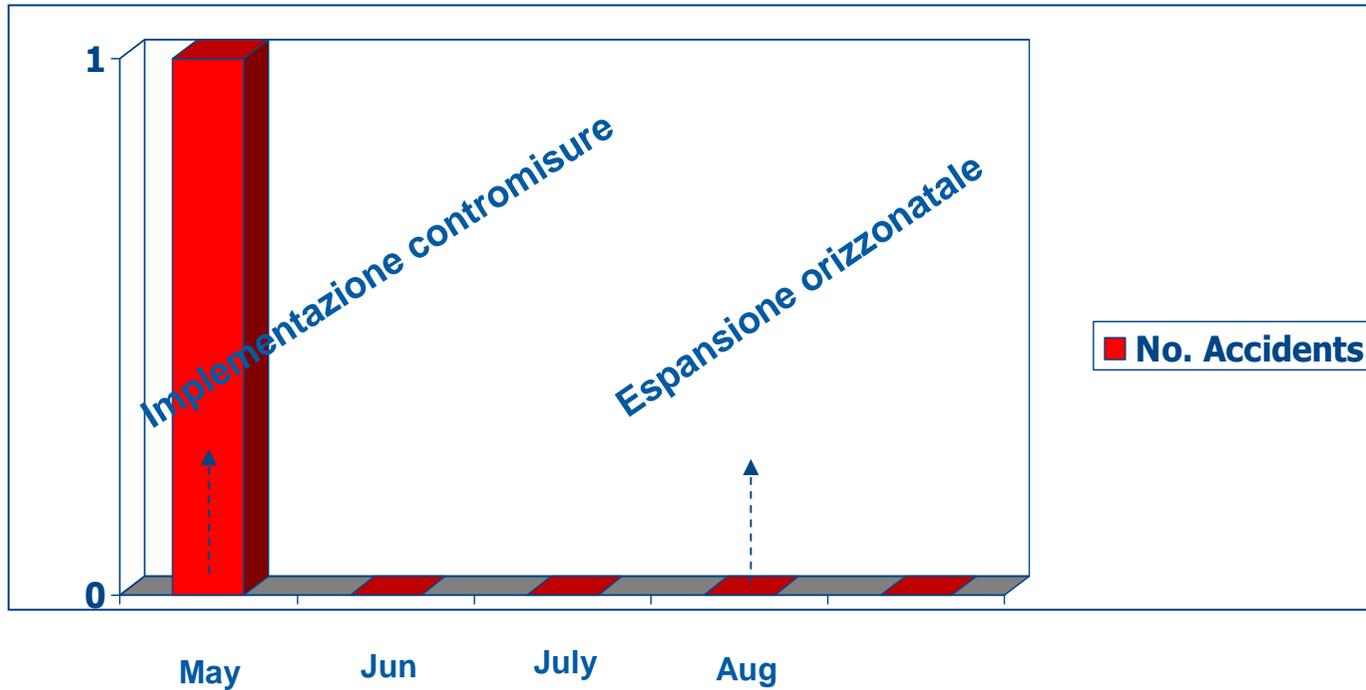
3. Mancanza di procedure di lavoro

Realizzazione di una nuova procedura di lavoro

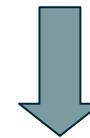
4. Mancanza di attenzione – Installazione di segnaletica verticale e orizzontale



Step 2 – Esempio di un Mancato Infortunio in Area Modello – Estensione delle Contromisure



Verifica del non
ripetersi dell'evento
per 3 mesi



Espansione delle
contromisure in tutta
l'area



Formazione per gli operatori – Il sistema One Point Lesson (OPL)

A seguito di atteggiamenti non sicuri eseguiti dagli operatori viene creato un “OPL”

L’OPL è una rappresentazione (foto) dell’azione o situazione “non sicura” (contornata di rosso) e dell’azione o situazione come svolte correttamente (contornata di verde)

Tutti gli operatori della postazione interessata firmano per presa visione il documento che poi viene esposto nella posizione in cui si è verificato l’evento non sicuro in modo da esser visto con continuità dall’operatore durante il suo lavoro

Formazione per gli operatori – Il sistema One Point Lesson (OPL) - Esempi

Tarkett THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE		ONE POINT LESSON - OPL						Data : 26/03/10	N°: OPL 01 Source : Sicurezza		
Informazione <input type="checkbox"/>		Miglioramento <input type="checkbox"/>		Metodo <input type="checkbox"/>		Uomo <input checked="" type="checkbox"/>		Macchina <input type="checkbox"/>		Materiale <input type="checkbox"/>	
S Sicurezza	QC Controllo Qualità	L Logistica	AM Manutenzione Autonomia	WO Organizzazione Posto di Lavoro	PM Manutenzione Professionale	FI Miglioramento Continuo	PD Sviluppo del Personale	EEM Nuovi prodotti & nuovi impianti	E Ambiente		
Stabilimento : Narni		Area : Nuova Mescolazione			Scritta da : M. Perazzoni			Kaizen relativo a :			
Attività : Pulizia stazione di pesatura pasta											
Problema : Tavolo della postazione addetto pesatura pasta in posizione non corretta che ostruisce il percorso riservato ai pedoni						Soluzione : Mettere il tavolo in posizione corretta tale da non ostruire il percorso riservato al transito delle persone					
Risultati attesi : Percorso pedonale sempre libero e accessibile											
Data di formazione											
Persona formata											
Formatore :											
Firma		Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma

Durante le operazioni di pulizia dell'area il tavolo veniva posto in posizione non corretta (sopra il percorso pedonale)

Tarkett THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE		ONE POINT LESSON - OPL						Data : 29/03/10	N°: OPL 02 Source : Sicurezza		
Informazione <input type="checkbox"/>		Miglioramento <input type="checkbox"/>		Metodo <input type="checkbox"/>		Uomo <input checked="" type="checkbox"/>		Macchina <input type="checkbox"/>		Materiale <input type="checkbox"/>	
S Sicurezza	QC Controllo Qualità	L Logistica	AM Manutenzione Autonomia	WO Organizzazione Posto di Lavoro	PM Manutenzione Professionale	FI Miglioramento Continuo	PD Sviluppo del Personale	EEM Nuovi prodotti & nuovi impianti	E Ambiente		
Stabilimento : Narni		Area : Nuova Mescolazione			Scritta da : M. Perazzoni			Kaizen relativo a :			
Attività : Stoccaggio fusti lubrificante nell'area Breker											
Problema : I fusti contenenti il lubrificante occupano il posto riservato all'estintore						Soluzione : I fusti vanno stoccati nell'area predisposta e segnalata con striscia gialla e l'estintore posto davanti alla segnalazione					
Risultati attesi : Percorso pedonale sempre libero e accessibile											
Data di formazione											
Persona formata											
Formatore :											
Firma		Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma

Non corretto stoccaggio dei fusti di lubrificante

Formazione per gli operatori – Il sistema One Point Lesson (OPL) - Esempi

Tarkett		ONE POINT LESSON - OPL							Data : 06/04/10		N° : OPL 03 Source : Sicurezza	
Informazione <input type="checkbox"/>		Miglioramento <input type="checkbox"/>		Metodo <input type="checkbox"/>		Uomo <input checked="" type="checkbox"/>		Macchina <input type="checkbox"/>		Materiale <input type="checkbox"/>		
S	QC	L	AM	WO	PM	FI	PD	EEM	E			
Siurezza	Controllo Qualità	Logistica	Manutenzione Autonoma	Organizzazione Posto di Lavoro	Manutenzione Professionale	Miglioramento Continuo	Sviluppo del Personale	Nuovi prodotti & nuovi impianti	Ambiente			
Stabilimento : Narni		Area : Nuova Mescolazione			Scritta da : M. Perazzoni			Kaizen relativo a :				
Attività : Pulizia area raffreddatore												
Problema : Il nastro trasportatore ostruisce il percorso riservato ai pedoni, con rischio di urti per le persone in transito						Soluzione : Nastro posto nella propria area senza intralciare il transito delle persone in transito						
												
Risultati attesi : Eliminazione rischio per le persone in transito												
Data di formazione												
Persona formata												
Formatore :												
Firma		Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	

Non corretta posizione del nastro trasportatore (sopra il percorso pedonale)

Tarkett		ONE POINT LESSON - OPL							Data : 15/04/10		N° : OPL 04 Source : Sicurezza	
Informazione <input type="checkbox"/>		Miglioramento <input type="checkbox"/>		Metodo <input type="checkbox"/>		Uomo <input checked="" type="checkbox"/>		Macchina <input type="checkbox"/>		Materiale <input type="checkbox"/>		
S	QC	L	AM	WO	PM	FI	PD	EEM	E			
Siurezza	Controllo Qualità	Logistica	Manutenzione Autonoma	Organizzazione Posto di Lavoro	Manutenzione Professionale	Miglioramento Continuo	Sviluppo del Personale	Nuovi prodotti & nuovi impianti	Ambiente			
Stabilimento : Narni		Area : Nuova Mescolazione			Scritta da : M. Perazzoni			Kaizen relativo a :				
Attività : Pulizia area raffreddatore												
Problema : Presenza di tubazioni dell'aria compressa e cavi elettrici in mezzo a sporco e acqua in posizione non corretta sotto il nuovo raffreddatore.						Soluzione : Area sottostante il raffreddatore pulita con cavi e tubazioni posti in posizione corretta al lato del raffreddatore						
												
Risultati attesi : Ordine e pulizia area sotto il nuovo raffreddatore												
Data di formazione												
Persona formata												
Formatore :												
Firma		Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	

Non corretta posizione di cavi elettrici e tubi di aria compressa

Formazione per gli operatori – Il sistema One Point Lesson (OPL) - Esempi

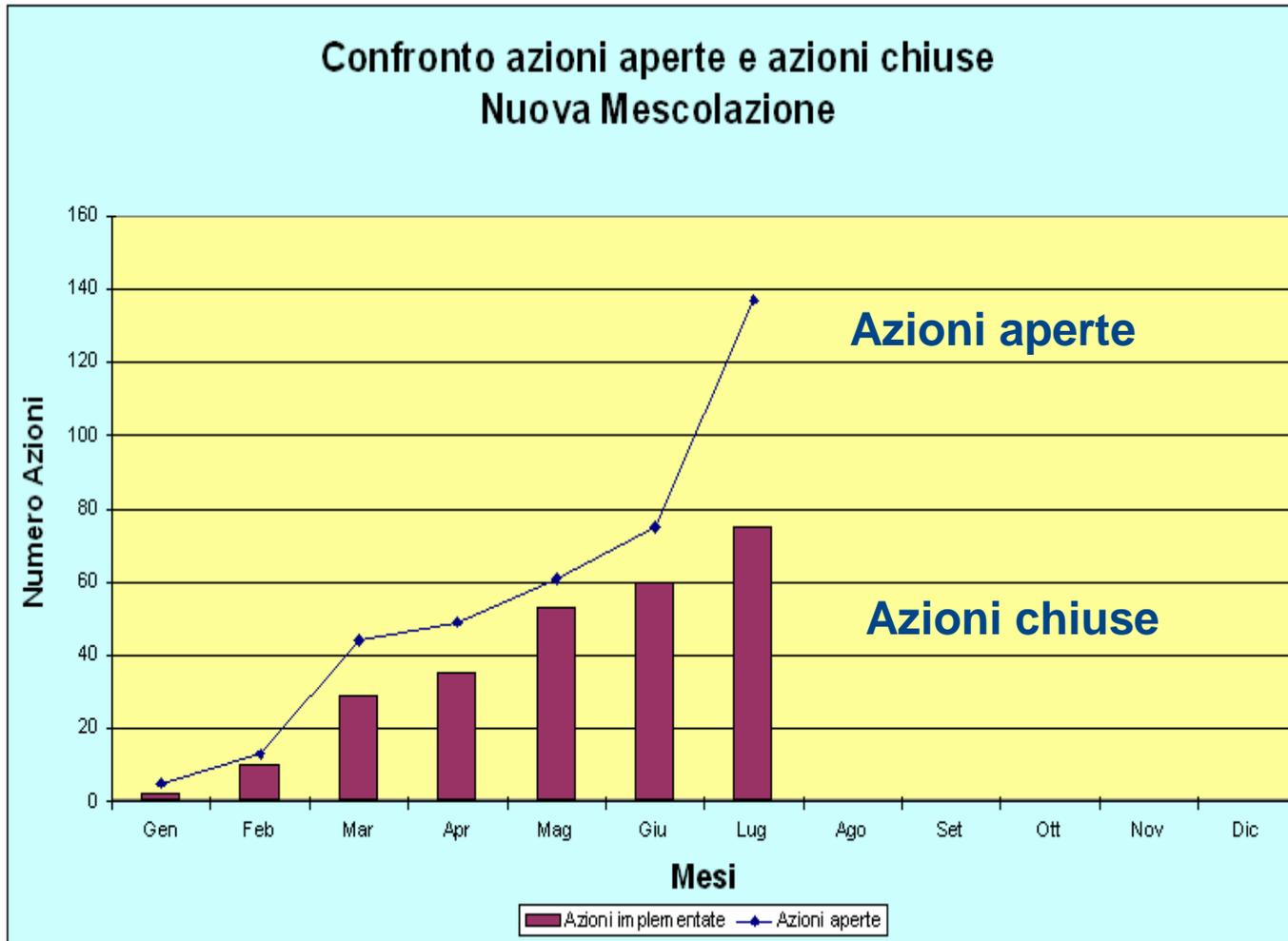
Tarkett THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE		ONE POINT LESSON - OPL					Data : 15/04/10	N° : OPL05 Source : Sicurezza	
Informazione <input type="checkbox"/>	Miglioramento <input type="checkbox"/>	Metodo <input type="checkbox"/>	Uomo <input checked="" type="checkbox"/>	Macchina <input type="checkbox"/>	Materiale <input type="checkbox"/>				
S Sicurezza	OC Controllo Qualità	L Logistica	AM Manutenzione Autonoma	WO Organizzazione Posto di Lavoro	PM Manutenzione Professionale	FI Miglioramento Continuo	PD Sviluppo del Personale	EEM Nuovi prodotti & nuovi impianti	E Ambiente
Stabilimento : Narni		Area : Mixer		Scritta da : M. Perazzoni		Kaizen relativo a :			
Attività : Sosta carrelli elevatori area pesatura pasta e caricamento mixer									
Problema : Percorso riservato ai pedoni ostruito dalla presenza di un carrello elevatore					Soluzione : Spostare il carrello e rendere il percorso pedonale libero				
									
Risultati attesi : Percorso pedonale sempre libero e disponibile per il passaggio delle persone									
Data di formazione									
Persona formata									
Formatore :									
Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma

Non corretta posizione del carrello elevatore in sosta (sopra il percorso pedonale)

Tarkett THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE		ONE POINT LESSON - OPL					Data : 15/04/10	N° : OPL06 Source : Sicurezza	
Informazione <input type="checkbox"/>	Miglioramento <input type="checkbox"/>	Metodo <input type="checkbox"/>	Uomo <input checked="" type="checkbox"/>	Macchina <input type="checkbox"/>	Materiale <input type="checkbox"/>				
S Sicurezza	OC Controllo Qualità	L Logistica	AM Manutenzione Autonoma	WO Organizzazione Posto di Lavoro	PM Manutenzione Professionale	FI Miglioramento Continuo	PD Sviluppo del Personale	EEM Nuovi prodotti & nuovi impianti	E Ambiente
Stabilimento : Narni		Area : Magazzino Materie Prime		Scritta da : M. Perazzoni		Kaizen relativo a :			
Attività : Stoccaggio farina di legno nel magazzino materie prime									
Problema : I sacconi di farina di legno ostruiscono e bloccano la manichetta idrica					Soluzione : Liberare l'area intorno alla manichetta antincendio in modo da renderla accessibile in qualsiasi momento				
									
Risultati attesi : Accessibilità manichetta idrica per l'antincendio									
Data di formazione									
Persona formata									
Formatore :									
Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma	Firma

Manichetta antincendio “nascosta” e quindi inaccessibile per la presenza di materiale stoccato non correttamente

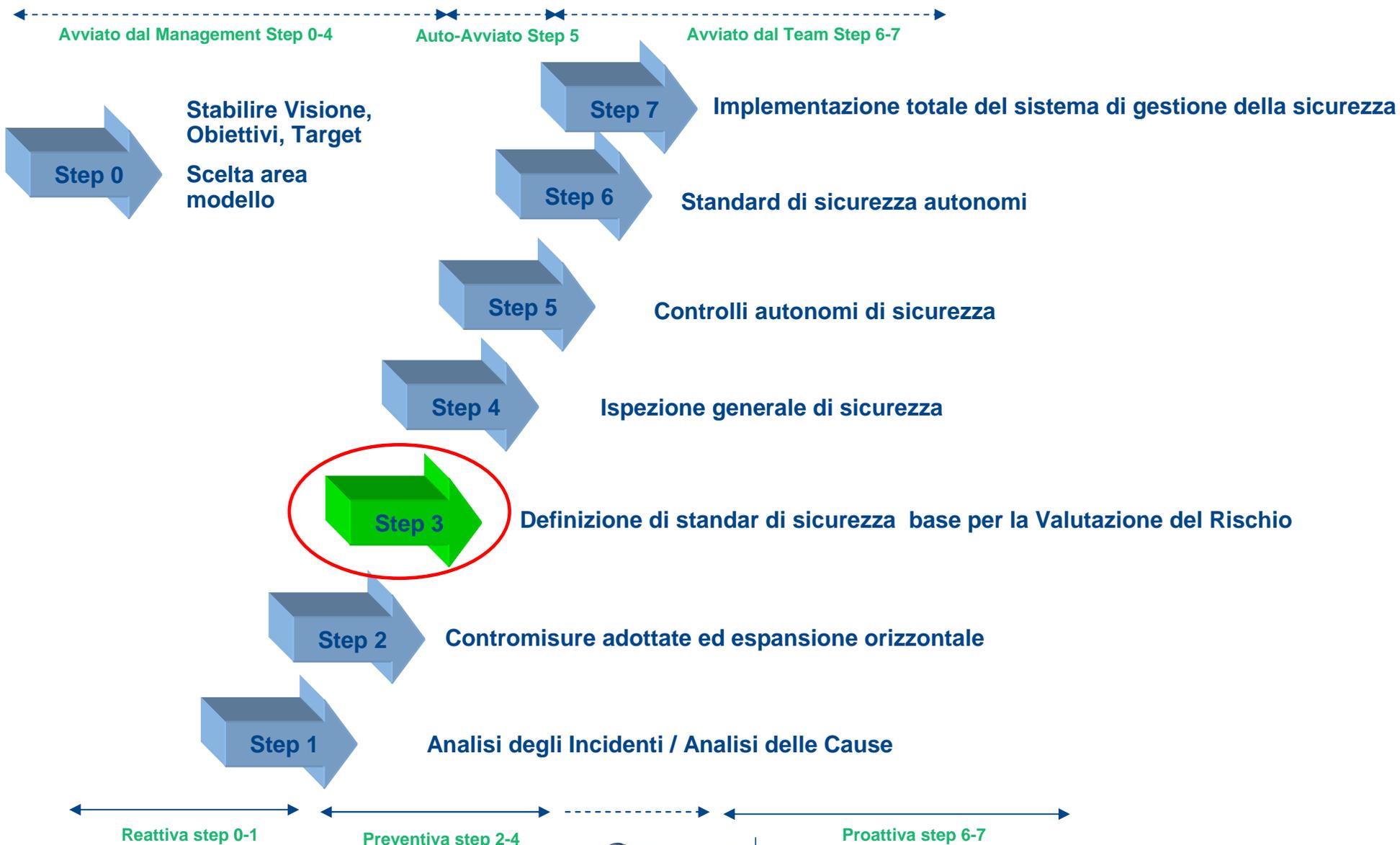
Totale Azioni implementate in area modello



75
Azioni
Implementate

Da gennaio a
luglio in area
modello

WCM Pilastro Sicurezza – Step 3



Valutazione dei Rischi

Rischi comuni (aree esterne, emergenze etc. etc.)

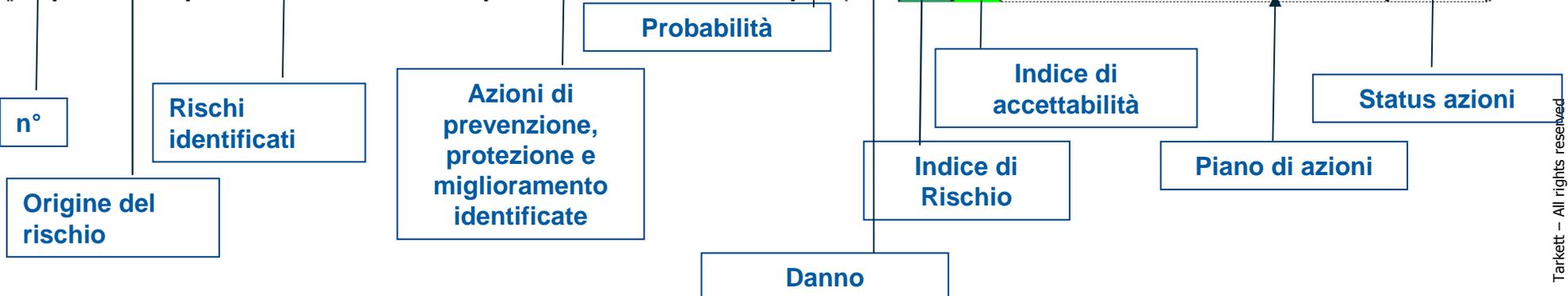
Tarkett THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE		Valutazione Rischi delle Aree Comuni				
ALLEGATO A5		Data: 15/05/2010			Revisione: 00	
AREA: IMPIANTI, MACCHINE ED APPARECCHI ELETTRICI						
n°	Fondi di rischio	Individuazione rischi	Cause	Misure di prevenzione e protezione	Programma delle misure	Livello di azione
1	Impianto elettrico	• Eletto-cuzione	• Malfunzionamento impianto elettrico	• Manutenzione impianto elettrico (pulveroni, prese, quadri elettrici ecc.)	• Individuazione di responsabilità per gli interventi sulle cabine elettriche e dell'impianto elettrico	P.A.
		• Incendio	• Mancata manutenzione impianto elettrico	• Procedure di sicurezza della tensione elettrica durante le fasi di manutenzione con apposizione dei cartelli di avviso ai lavoratori del quadro, qualora non si possono assicurare i lavoratori dagli interventi stessi.	• Proposizione ordini di servizio che prevedano il distacco della tensione elettrica durante la manutenzione e l'affissione di appositi segnalibri ai lavoratori del quadro	2
		• Esplosione	• Mancanza di informazione e formazione agli addetti manutenzione elettrica	• Adeguamento e certificazione di conformità alle normative vigenti dell'impianto elettrico	• Verifica e manutenzione periodica impianto elettrico con compilazione del registro dei controlli	2
		• Non rispetto delle procedure di lavoro	• Informazione e formazione degli addetti alla manutenzione elettrica	• Acquisizione la documentazione di legge per l'impianto elettrico e la cartella di manutenzione in senso della L. 3708	• Informazione e formazione degli addetti alla manutenzione elettrica sul rischio elettrico	P.A.
2	Impianto di terra	• Malfunzionamento impianto di terra	• Mancata manutenzione impianto di terra	• Registro e documentazione relativo alle verifiche periodiche effettuate dall'impianto effettuato dagli organi di controllo	• Verifica periodica impianti di terra	P.A.
		• Eletto-cuzione		• Verifiche periodiche interne annuali della continuità e della resistenza di terra dell'impianto	• Notifica di Responsabilità per la gestione dell'impianto e del tecnico organo di manutenzione	P.A.
3	Cavi e cavi di alimentazione di interruttori elettrici	• Eletto-cuzione	• Usura cavi elettrici	• Riduzione del numero delle cabine ove possibile	• Acquisizione la documentazione di conformità dell'impianto di terra in senso della L. 3708	P.A.
		• Esplosione	• Eccesso in numero di cavi e condotti	• Verifica periodica di cavi e condotti	• Richiedere ogni due anni una verifica la verifica periodica dell'impianto di terra al servizio elettrico	P.A.
		• Incendio	• Malfunzionamento cavi e condotti		• Proposizione il programma di verifica periodica delle protezioni, cablate ed altre componenti elettriche	P.A.



Valutazione dei Rischi

Rischi nelle aree specifiche

Tarkett THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE ALLEGATO C8		Valutazione Rischi Aree Specifiche							
AREA: ESSICCATOI E AUMA		Data: 15/05/2010			Revisione: 00				
n°	Fenomeni di rischio	Individualizzazione rischi	Misure di prevenzione e protezione	Probab.	Danno	I-D-R	Indice Accettabilità	Programma delle misure	Livello di abbattimento
1	Spazio di lavoro inteso	• Uscie • Corridoi • Ingressi	• Addebiatone di spazi lavorativi idonei (come percorsi e condizioni) con materiali • Addebiatone di spazi lavorativi sufficienti a garantire percorsi esodo • Eliminazione dei materiali non pertinenti all'attività lavorativa	1 1 1	2 2 2	2 2 2	2 2 2	• Controllare periodicamente gli spazi di lavoro monitorando gli eventuali accumuli di materiali	2 A
2	Pericolosità	• Scivolamenti • Inquinamento	• Controllo uscite che garantisce il collegamento al "taso di esodo" • Pulizia regolare e periodica di tutti i percorsi • Segnalazione e pulizia tempestiva delle soste non autorizzate o indesiderate	1 1	2 2	2 2	2 2	• Verifica periodica dei percorsi • Pulizia e manutenzione periodica dei locali	2 A 2 A
3	Particolarità	• Sfilacciamento • Materiali presenti in caso di pericolo	• Creazione di uscite di emergenza in modo adeguato all'impiego dei locali di lavoro • Vie di transito libere da presenza ed accumulo di materiali, in particolare in corrispondenza di porte e aperture	2 1	2 2	2 2	4 2	• Controllare periodicamente che le vie di transito siano sempre mantenute libere da presenza ed accumulo di materiali, in particolare in corrispondenza di porte e aperture	2 A
4	Pericolo inteso	• Non corretto distacco degli spazi inteso	• Organizzazione dei percorsi interni per permettere la corretta esodo • Identificazione delle vie di esodo	1 1	2 3	2 3	2 3	• Verificare periodicamente la corretta distacco dei percorsi e segnalare le eventuali situazioni non conformi	2 A
5	Vie di esodo	• Usce di emergenza • Scale • Corridoi	• Identificazione delle vie di esodo • Verifica vie di esodo libere	1 1	3 2	3 2	3 2	• Controllare periodicamente che le vie di esodo siano sempre mantenute libere da presenza ed accumulo di materiali	2 A
6	Segnalazione di sicurezza	• Caratterizzazione delle uscite di emergenza e delle uscite di emergenza in caso di pericolo • Segnalazione di sicurezza	• Addebiatone segnalazione ed illuminazione delle vie di esodo e delle uscite di emergenza, degli esodo, delle uscite di emergenza ed in caso di pericolo • Segnalazione di sicurezza di emergenza sufficiente al distacco e lungo le vie di esodo in caso di emergenza • Pulizia e manutenzione periodica relative alle verifiche uscite di emergenza	1 2	2 2	2 4	2 4	• Verificare e periodicamente la segnalazione di sicurezza • Caratterizzare i percorsi di emergenza con l'illuminazione di emergenza e segnalazione delle vie di fuga	2 A
7	Segnalazione di sicurezza	• Segnalazione di sicurezza	• Pulizia e manutenzione periodica relative alle verifiche uscite di emergenza	2	2	2	4	• Pulizia e manutenzione periodica relative alle verifiche uscite di emergenza	2 A
8	Finestre	• Scale con vetri • Scale di vetro • Chiodi	• Verifica periodica delle finestre e vetrate • Controllo delle scale alle misure indicate dalle norme di sicurezza	1 1 1	2 2 2	2 2 2	2 2 2	• Pulizia e manutenzione periodica delle finestre con la sostituzione delle parti rotte e deteriorate • Inventario segnalazione scala e/o scale dei vetri esodo di lavoro	2 A 2 A 2 A



Valutazione dei Rischi

Rischi nelle aree tecniche: Cabine elettriche, distribuzione aria compressa etc. etc.

Tarkett THE ULTIMATE FLOORING EXPERIENCE		Valutazione Rischi Aree Tecniche			
ALLEGATO B2		Data:		Revisione:	
AREA: RETE DISTRIBUZIONE ARIA COMPRESSA					
n°	Fonti di rischio	Individuazione rischi	Misure di prevenzione e protezione	Programma delle misure	Livello di situazione
1	Apparecchiature per la produzione e distribuzione di aria compressa	<ul style="list-style-type: none"> Scoprii apparecchi in pressione Rischi: 	<ul style="list-style-type: none"> Affissione dello schema funzionale della rete Verifica della funzionalità della strumentazione Controllo dell'integrità dell'isolamento acustico Verifica dell'efficienza del filtro di manutenzione per acqua e particelle d'olio Verifica dell'efficienza del filtro di separazione aria Verifica delle connessioni dei tubi Controllo di manutenzione Segnalazione immediata di eventuali allarmamenti Manutenzione periodica dell'impianto Collocazione all'esterno delle tubazioni 	<ul style="list-style-type: none"> Acquistare i libretti di omologazione delle apparecchiature o dichiarazioni di conformità Effettuare e programmare la manutenzione ordinaria dell'impianto Verificare l'efficienza dei filtri dell'impianto (acqua, olio, aria) Conservare e riporre dopo l'utilizzo, in luogo idoneo (officina) i libretti d'uso e manutenzione delle apparecchiature Isolare le procedure di coordinamento con la ditta che effettua la manutenzione ordinaria (procedure di accesso e di manutenzione sui compressori) e verificare la corretta esecuzione Nominare il responsabile per la gestione dell'impianto e per la tenuta del relativo registro di controllo Isolare il registro dei controlli dell'impianto Affiggere lo schema funzionale della rete 	P.A.

n°

Origine del Rischio

Rischi identificati

Azioni di prevenzione, protezione e miglioramento identificate

Piano di azioni

Status delle azioni

Tarkett - All rights reserved

Valutazione dei Rischi

Rischi per ogni specifica macchina

		<h3>Valutazione Rischi connessi all'uso di macchine</h3>			
REPARTO DI UTILIZZO:		Dispositivi di Protezione Individuale: Guanti tipo A e Calzature di sicurezza			
MACCHINA ATTRETTURA APPARECCHIATURA: CARRELLO ELEVATORE					
Riferimenti Normativi Applicabili: D. Lgs. 81/08 (desto al loco); Direttiva Macchine CEE 302/89; Codice e Disposizioni di Circolazione Stradale; D. Lgs. 359/99					
ALLEGATO E1		Data: 05/05/2010		Revisione: 00	
RISCHI EVIDENZIATI DURANTE IL LAVORO		MISURE DI PREVENZIONE, PROTEZIONE E ISTRUZIONI PER GLI ADDETTI			
		Prima dell'uso		Durante l'uso	
		Dopo l'uso			
elettrificazione dovute a contatti con linee aeree e telefoniche		verificare che nella zona di lavoro non vi siano linee elettriche aeree o cavi di trifase basse che possano interferire con le macchine		non lavorare con la macchina abbassata le forche ed azionare il freno di stazionamento	
il movimento del carrello durante il funzionamento		controllo degli pneumatici e la loro dimensione appropriata che vengano differenziate		essere grane le operazioni di manutenzione e manutenzione regolare al regolamento della macchina a motore spento	
caduta di materiale dall'alto		verificare il funzionamento dei comandi di guida con il carrello in marcia per i freni		non effettuare modifiche ai componenti di comando e lavoro	
collisione con altri veicoli		verificare che l'avvertitore acustico, il suo segnale di funzionamento ed il segnale siano regolamentati		non lavorare in aree di lavoro designate	
incendio		verificare l'usura della gomma (uniforme e non eccessiva) e la pressione delle gomme		non lavorare con la macchina in aree designate	
		verificare l'efficienza delle valvole di sicurezza		non permettere ai bambini di giocare con la macchina	
		controllare le reti di connessione delle catene e frangidistorsione di collegamento e del sistema di sicurezza		non permettere ai bambini di giocare con la macchina	
		controllare i livelli dell'olio		non permettere ai bambini di giocare con la macchina	

Foto della macchina

Nome della macchina

DPI da utilizzare

Rischi connessi all'uso della macchina

Misure di prevenzione e protezione prima dell'uso della macchina

Misure di prevenzione e protezione durante l'uso della macchina

Misure di prevenzione e protezione dopo l'uso della macchina

Misure di prevenzione e protezione e istruzioni di sicurezza

Valutazione dei Rischi – Nuovi format

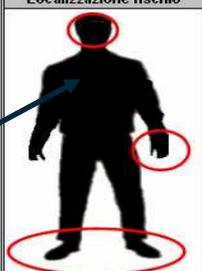
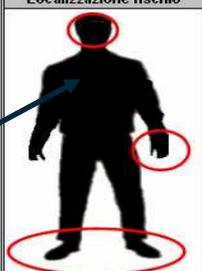
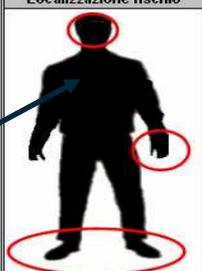
Tarkett		DISPOSIZIONI DI SICUREZZA		DS Nuova Mescolazione n°: 01																											
T/Sistemi di Gestione/Disposizioni sicurezza macchine/Nuova Mescolazione																															
Postazione di lavoro / macchina: BAMBURY																															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Rischi principali</th> <th>Misure di prevenzione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> Schiacciamento ed impigliamento degli arti</td> <td> Vietato operare su organi in moto</td> </tr> <tr> <td> Attenzione organi in movimento</td> <td> Vietato rimuovere le protezioni delle macchine</td> </tr> <tr> <td> Pericolo di urti e contatti durante l'uso del transpallet manuale</td> <td> E' obbligatorio spostare il transpallet adagio prestando attenzione alle persone</td> </tr> <tr> <td> Pericolo di urti durante l'uso del ribaltatore cassoni</td> <td> E' obbligatorio operare fuori dal raggio di azione del ribaltatore quando è in uso</td> </tr> <tr> <td> Pericolo di impigliamento e schiacciamento arti nastro trasportatore</td> <td> Operare fuori dal raggio di azione del nastro trasportatore quando è in moto</td> </tr> <tr> <td> Pericolo polveri</td> <td> E' obbligatorio proteggere le vie respiratorie tramite DPI stabiliti</td> </tr> <tr> <td> Pericolo di proiezione di schegge, getti e schizzi di materiale</td> <td> E' obbligatorio rispettare le distanze di sicurezza e utilizzare gli appositi DPI</td> </tr> </tbody> </table>			Rischi principali	Misure di prevenzione	 Schiacciamento ed impigliamento degli arti	 Vietato operare su organi in moto	 Attenzione organi in movimento	 Vietato rimuovere le protezioni delle macchine	 Pericolo di urti e contatti durante l'uso del transpallet manuale	 E' obbligatorio spostare il transpallet adagio prestando attenzione alle persone	 Pericolo di urti durante l'uso del ribaltatore cassoni	 E' obbligatorio operare fuori dal raggio di azione del ribaltatore quando è in uso	 Pericolo di impigliamento e schiacciamento arti nastro trasportatore	 Operare fuori dal raggio di azione del nastro trasportatore quando è in moto	 Pericolo polveri	 E' obbligatorio proteggere le vie respiratorie tramite DPI stabiliti	 Pericolo di proiezione di schegge, getti e schizzi di materiale	 E' obbligatorio rispettare le distanze di sicurezza e utilizzare gli appositi DPI											
Rischi principali	Misure di prevenzione																														
 Schiacciamento ed impigliamento degli arti	 Vietato operare su organi in moto																														
 Attenzione organi in movimento	 Vietato rimuovere le protezioni delle macchine																														
 Pericolo di urti e contatti durante l'uso del transpallet manuale	 E' obbligatorio spostare il transpallet adagio prestando attenzione alle persone																														
 Pericolo di urti durante l'uso del ribaltatore cassoni	 E' obbligatorio operare fuori dal raggio di azione del ribaltatore quando è in uso																														
 Pericolo di impigliamento e schiacciamento arti nastro trasportatore	 Operare fuori dal raggio di azione del nastro trasportatore quando è in moto																														
 Pericolo polveri	 E' obbligatorio proteggere le vie respiratorie tramite DPI stabiliti																														
 Pericolo di proiezione di schegge, getti e schizzi di materiale	 E' obbligatorio rispettare le distanze di sicurezza e utilizzare gli appositi DPI																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Localizzazione rischio</th> <th>Protezioni individuali obbligatorie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">  </td> <td>Scarpe antinfortunistiche </td> </tr> <tr> <td>GUANTI: Tipo A </td> </tr> <tr> <td>MASCHERINA: Tipo P2SL (pulizia con aria compressa) </td> </tr> <tr> <td></td> <td>OCCIALI: Tipo A (pulizia aria compressa) </td> </tr> <tr> <td colspan="2">Protezioni individuali raccomandate</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Otoprotettori </td> </tr> </tbody> </table>	Localizzazione rischio	Protezioni individuali obbligatorie		Scarpe antinfortunistiche 	GUANTI: Tipo A 	MASCHERINA: Tipo P2SL (pulizia con aria compressa) 		OCCIALI: Tipo A (pulizia aria compressa) 	Protezioni individuali raccomandate		Otoprotettori 		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Redatto da:</th> <th>Verificato da:</th> <th>Approvato da:</th> <th>Diffusione:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Nome</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Data</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Firma</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Redatto da:	Verificato da:	Approvato da:	Diffusione:	Nome				Data				Firma			
Localizzazione rischio	Protezioni individuali obbligatorie																														
	Scarpe antinfortunistiche 																														
	GUANTI: Tipo A 																														
	MASCHERINA: Tipo P2SL (pulizia con aria compressa) 																														
	OCCIALI: Tipo A (pulizia aria compressa) 																														
Protezioni individuali raccomandate																															
Otoprotettori 																															
Redatto da:	Verificato da:	Approvato da:	Diffusione:																												
Nome																															
Data																															
Firma																															
<p>In caso di emergenza chiamare il numero: 8555 (da ogni telefono fisso aziendale)</p>																															

Foto della posizione di lavoro o della macchina

Parti del corpo a rischio

DPI Necessari per operare

DPI obbligatori per operare

Rischi principali

Misure di prevenzione e protezione

Valutazione del Rischio - Segnaletica



Valutazione del Rischio - Segnaletica



Valutazione del Rischio - Segnaletica



Procedure Operative di Lavoro – Formato Standard Operating Procedures (SOP)

Attività da svolgere

DPI da utilizzare

Principali rischi dell'attività

Messa in sicurezza della macchina

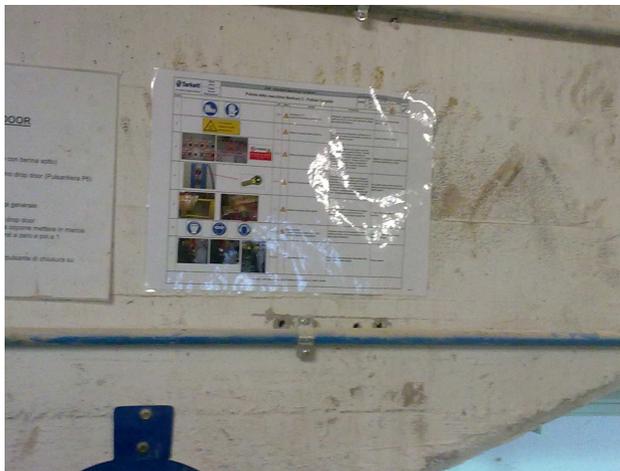
Segnaletica da esporre durante l'attività (es. "Pulizia in corso")

Ulteriori istruzioni di sicurezza

Tarkett		Risc: Basso	SOP - Standard Operating Procedure		Info documenti: SOP 01-Safety	
Linea: Nuovo		Pulizia della macchina Banbury 3 - Pulizia Cuspide		Durata		
Meccanica				Data: / /		
Punto	Rit	Descr.	Attività	Procedura	Motivo	
1	A, B	Indossare il P.P.L. (coprire di sicurezza guanti tipo A)	Indossare il P.P.L. (coprire di sicurezza guanti tipo A)	Indossare i dispositivi di protezione. Indossare i guanti per ridurre i rischi per l'operatore anche lo alla pulizia del Banbury	Per la protezione personale dell'operatore	
2	C	Messa in sicurezza della macchina	Messa in sicurezza della macchina	Assicurarsi che la temperatura del Banbury stori sul una valore di temperatura idonea per poter effettuare la pulizia	Evitare il rischio di ustioni	
3	D, E, F	Messa in sicurezza del Banbury	Messa in sicurezza del Banbury	Arrestare la macchina dal quadro comandi. Assicurarsi di stare superiore del B3 tramite pulsanti "arresto" (pulsante B), "arresto emergenza" (pulsante C), "arresto emergenza" (pulsante D), "arresto emergenza" (pulsante E). Inserire il coperchio di pulizia in corso sul quadro dei comandi.	Evitare la spaccatura macchina prima dell'inizio dell'attività	
4	G, H	Messa in sicurezza della cuspide	Messa in sicurezza della cuspide	Scendere al piano inferiore ed eseguire l'operazione di pulizia della cuspide. Inviare l'operatore "a cuspide" per essere sostituito dalla chiave del B3 in posizione "arresto". Rimuovere la chiave dopo l'operazione. In caso di emergenza, premere il pulsante "arresto" per la durata dell'operazione di pulizia.	Per avere lo stato di fermo della macchina durante l'operazione di pulizia della cuspide	
5	I, L	Messa in sicurezza della cuspide	Messa in sicurezza della cuspide	Arrestare la macchina dal quadro comandi (pulsante B) e impedire il blocco meccanico di protezione della cuspide (A).	Messa in sicurezza della cuspide del Banbury	
6	M, N, O	Indossare il P.P.L. (maschere di protezione tipo FFP2, occhiali di tipo A e orecchie libere)	Indossare il P.P.L. (maschere di protezione tipo FFP2, occhiali di tipo A e orecchie libere)	Indossare i dispositivi di protezione. Indossare i guanti per ridurre i rischi per l'operatore anche lo alla pulizia del Banbury	Proteggere l'operatore da rumore, polveri e calore	
7	P, Q, R	Pulizia esterna cuspide	Pulizia esterna cuspide	Pulizia con aria compressa e raschiatura della parte esterna della cuspide	Pulizia cuspide	

Procedure Operative di Lavoro – Formato Standard Operating Procedures (SOP)

Le procedure operative SOP vengono esposte nel zona in cui l'attività viene svolta



Informazione a tutto il personale – Opuscolo Sicurezza

Informazione a tutti il personale: consegna opuscolo sicurezza



REPARTO: Nuova Mescolazione

FORMATORI: Perazzoni Massimiliano; Mazzelli Paolo



Supervisore	Di Domenico Corrado		
Capoturno	Lucci Alfredo	Pinsaglia Luca	Trenta Giuliano
Addetto Banbury			
Aiuto Addetto Banbury			
Addetto Colorista			
Addetto Breker			
Addetto Laminatoio			
Addetto Pesatura Pasta			

Informazione agli operatori – La lavagna Sicurezza

In ogni area lavorativa è stata allestita una lavagna contenente tutte le informazioni riguardanti la sicurezza

Organizzazione **Step** **Incontri**

Team della Sicurezza →

Obiettivi della Sicurezza →

Mapa del rischio dello stabilimento →

Programma della Sicurezza →

Mapa degli Incidenti →

Parti del corpo infortunate →

Piano di Azioni della Sicurezza →

Diagramma dei 7 step della sicurezza →

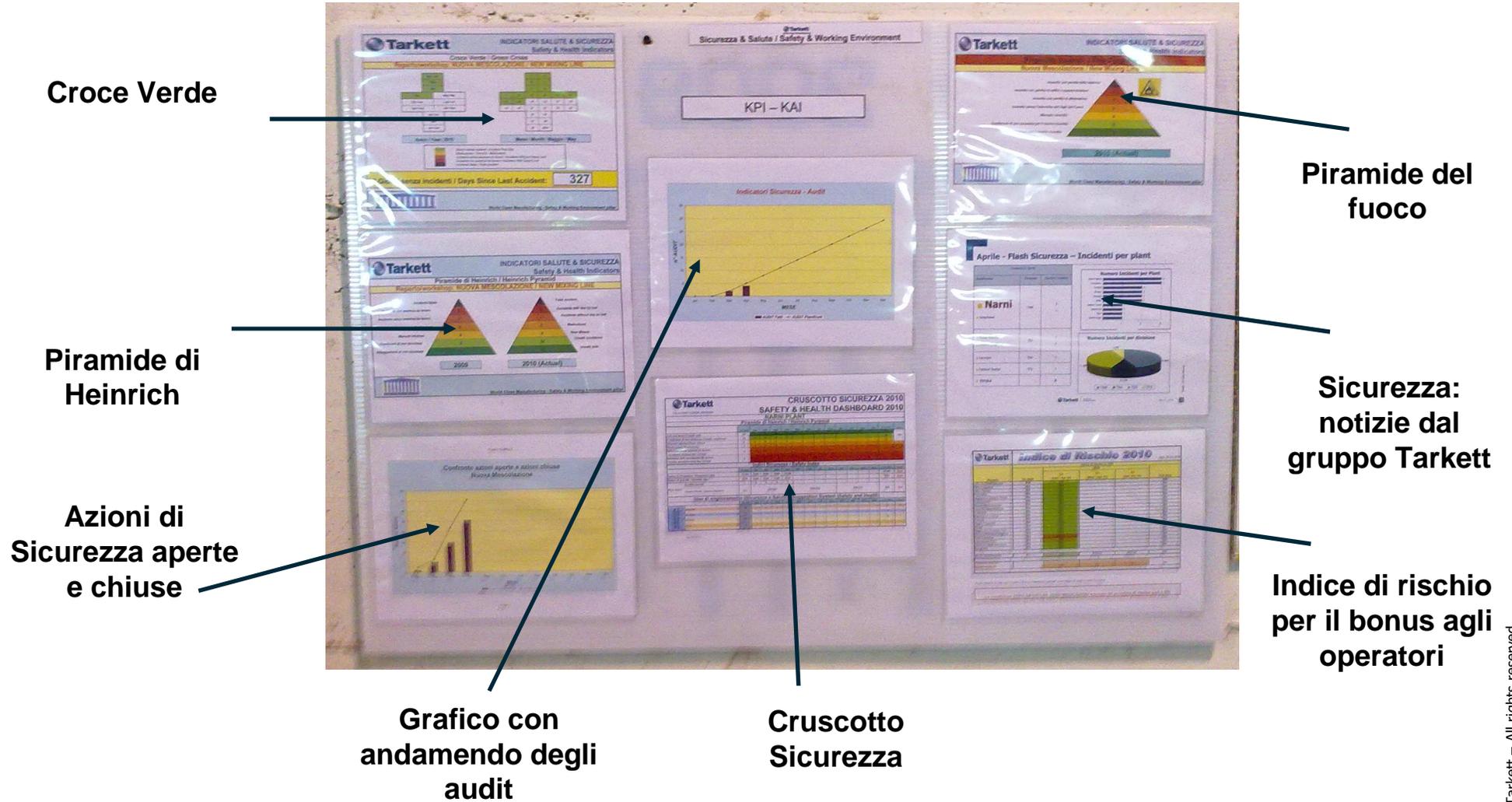
Agenda degli incontri →

Audit completati →

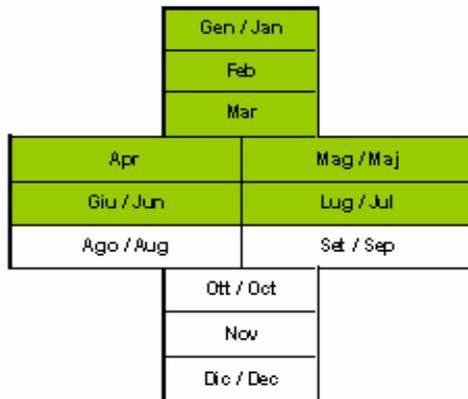
Modulo per gli audit (documento bianco) →

Informazione agli operatori – La lavagna Sicurezza

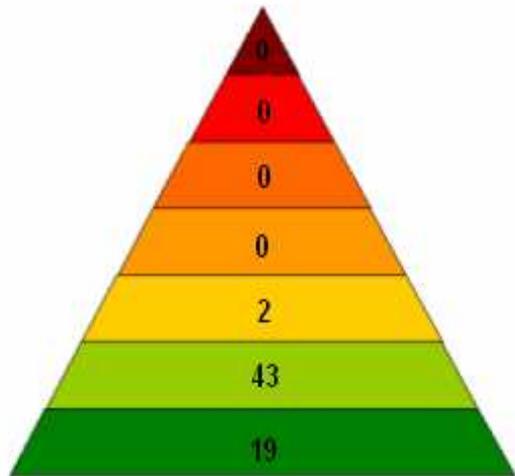
Indicatori



Sicurezza: Risultati 2010



Anno / Year: 2010



N° Giorni senza incidenti / Days Since Last Accident:

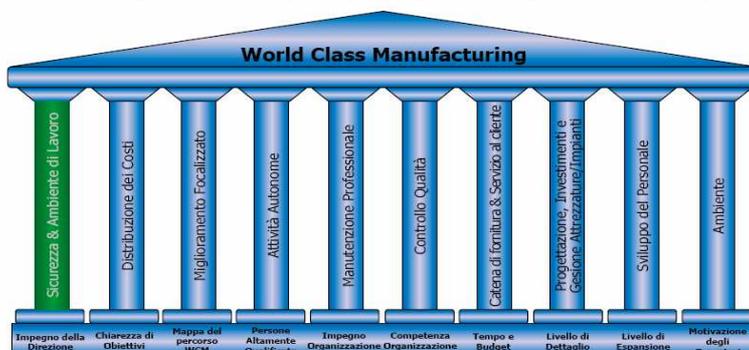
396

CAMPAGNA EUROPEA EU-OSHA 2010-11 – Premio Buone Pratiche: Riassunto Buona Pratica Tarkett

Gestione della sicurezza e salute negli ambienti di Lavoro: il metodo World Class Manufacturing (WCM)

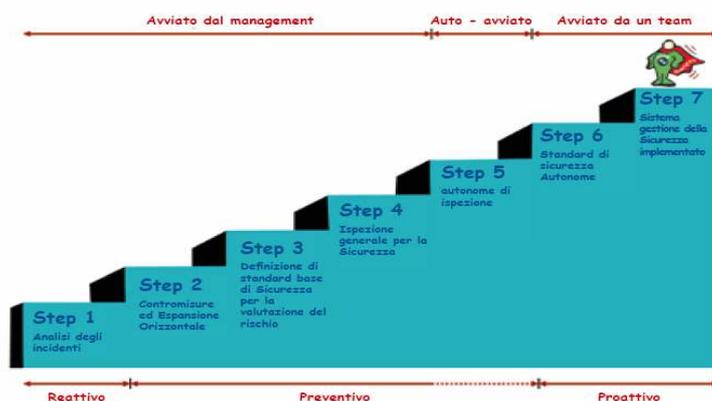
Il sistema World Class Manufacturing e la Sicurezza

Il **WCM, World Class Manufacturing**, è un sistema metodologico – cognitivo che ha lo scopo di attaccare tutti i tipi di perdite, applicando standard noti e approcci innovativi con rigore e con il coinvolgimento di tutto il personale. Il WCM si sviluppa nell’approfondimento metodologico dei dieci principali aspetti della produzione che prendono il nome di Pilastri.



WCM Sicurezza e gli step per il successo

Il percorso di evoluzione del “Pilastro Sicurezza” è vincolato a 7 Step da implementare in modo consequenziale.



Esigenza, Visione, Obiettivi e Target della Tarkett

Esigenza Creazione di una organizzazione con Sensibilità, Coscienza e Performance per una Sicurezza di classe mondiale:

- impianti e attrezzature devono soddisfare i più alti standard di sicurezza evitando che le persone siano esposte a rischi
- Procedure e Sistemi devono assicurare che i rischi siano gestiti e che siano adottati appropriati sistemi di controllo
- Cultura e comportamento per il coinvolgimento di ognuno nella gestione della Sicurezza del proprio posto di lavoro con sistemi di segnalazione e soluzione dei problemi prima che questi provochino incidenti

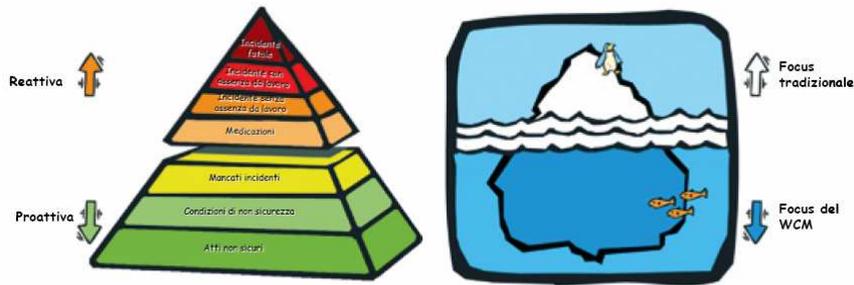
Visione Per essere riconosciuti come una organizzazione di Eccellenza per la Sicurezza, in cui ognuno crede che TUTTI gli incidenti siano prevedibili, e lavorare insieme per proteggere e sostenere tutti gli altri per fornire performance di Sicurezza di Classe Mondiale

- Obiettivi**
- Ottenere zero infortuni
 - Lo slogan “Sicurezza Primo Obiettivo” è conosciuto e condiviso da TUTTI i dipendenti
 - Informazione e condivisione con TUTTI i dipendenti sulla Sicurezza come il nucleo dei valori Tarkett
 - Implementazione di tutti i 7 step del metodo World Class Manufacturing

Target Implementazione WCM – Pilastro Sicurezza in tutti gli stabilimenti entro la fine del 2011. **Per quanto riguarda la sede Tarkett italiana (Narni Scalo) il Target per il 2010 è raggiungere lo Step 3.**

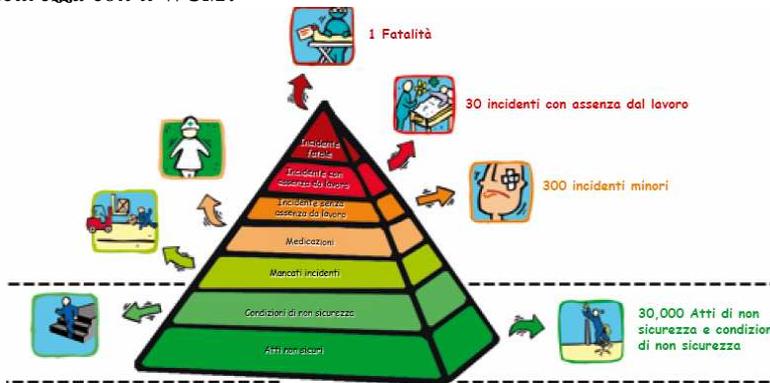
Di seguito riportiamo i principi generali del WCM – Pilastro Sicurezza, la loro attuazione presso il nostro stabilimento è riportata nella specifica presentazione Premio Buone Pratiche – Attività Tarkett in allegato a questo documento.

Il WCM guarda alle “cose” nascoste



- Tarkett ha adottato un rigoroso sistema per l’analisi degli incidenti ma questo è un metodo REATTIVO
- Il WCM si concentra anche sulla prevenzione per poi passare ad un approccio di tipo PROATTIVO
- La convinzione che “TUTTI gli incidenti possono essere evitati” è un atteggiamento mentale da adottare

Cosa c’è di nuovo nella Sicurezza con il WCM?



- La Piramide di Heinrich (vedi foto) è un modello in cui si evidenzia che riducendo il numero di eventi quali “mancati infortuni”, “condizioni e atti di non sicurezza”, c’è una riduzione della probabilità che si verifichino incidenti più gravi
- Noi evitiamo gli incidenti attraverso la combinazione di azioni preventive, che verranno in aiuto a tutto il personale

Sicurezza al centro della cultura Tarkett:

L’Eccellenza nella Sicurezza è costruita sui nostri Valori, Credenze, Atteggiamenti e Comportamenti

Valori Creare un ambiente di lavoro senza incidenti



Convinzioni Tutti gli incidenti possono essere evitati



Atteggiamenti Intolleranza ai comportamenti non sicuri



Comportamenti Proattivi, guardare “oltre anche per gli altri”



Indicatori dei Comportamenti Sicuri (KSB’s)

Cosa sono i KSB?

- Comportamenti che proteggeranno te e i tuoi colleghi da eventuali incidenti
- Comportamenti che tutto il personale è tenuto a seguire



A cosa servono i KSB?

- Confermare le aspettative fondamentali sulla sicurezza della Tarkett
- Sono alla base del Pilastro Sicurezza del World Class Manufacturing
- Assicurano che Tarkett opererà su standard di Sicurezza di “classe mondiale”
- Aumenta la consapevolezza
- Pensare in Sicurezza ogni istante



I 10 Indicatori di Comportamenti Sicuri (KBS) forniscono un modello per ognuno

1



Sicurezza durante movimenti e spostamenti

2



Utilizzo DPI

3



Corretto utilizzo delle attrezzature di sicurezza

4



Sistema di reportistica e analisi delle cause

5



Controllo Visitatori e Ditte Esterne

6



Comunicazioni

7



Attenersi alle procedure

8



Disposizioni per le emergenze

9



Valutazione del rischio di ogni attività

10



SMAT – Processi per la gestione degli audit sicurezza

1 Sicurezza durante movimenti e spostamenti

- Tenere sempre le mani sul corrimano sulle scale e sulle piattaforme
- Tenere sempre la faccia nelle direzione dello spostamento (evitare di camminare all'indietro)
- Concentrarsi sull'ambiente di lavoro vicino (evitare di leggere documenti o mandare sms)
- Utilizzare entrambe le mani durante la guida di mezzi, di biciclette e carrelli elevatori (evitare di tenere altri oggetti nelle mani durante la guida)
- Quando si sollevano o trasportano oggetti, assicurarsi del loro peso e verificare la visibilità dello spazio intorno ad essi
- Osservare sempre le aree non autorizzate o le aree ad accesso limitato



2 Corretto utilizzo dei Dispositivi di Protezione Individuale

- In TUTTE le postazioni di lavoro sono stati identificati dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI)
- Conoscere e utilizzare correttamente i DPI previsti per la postazione di lavoro
- Essi forniscono una prima difesa contro i danni per ogni attività
- Aiutano a creare lo spirito di squadra e il senso di appartenenza all'organizzazione
- Se si riscontra un difetto nel DPI esso può compromettere la sua integrità
- Adoperarsi per una sostituzione immediata e informare il proprio capo



Tarkett

Società per Azioni – Sede Legale: Via Dei Missaglia 97 – 20142 Milano N. Registro Imprese 00337080022 di Milano C.F. 00337080022 - P. IVA IT 00777540550
Capitale Sociale Euro 1.000.000 i.v.

Uffici Amministrativi, commerciali e Stabilimento Linoleum :

Strada Sant'Anna 6 – 05035 Narni Scalo (TR) - Tel. +39 0744 7551 Fax +39 0744 737692 - n. R.E.A. 86391 - e-mail : info.linoleum@tarkett.com

Distribuzione Italia:

Via Dei Missaglia 97 – 20142 Milano – Tel.02.893411 - e-mail: info.it@tarkett.com

3 Corretto utilizzo attrezzature

- Assicurarsi sempre che:
 - le attrezzature di sicurezza siano sempre accessibili e posizionate in posti ben visibili e chiari
 - le attrezzature di sicurezza siano usate solo per lo scopo designato
- Assicurarsi sempre che le Protezioni di sicurezza siano installate e sempre funzionanti
- Seguire e rispettare tutti i segnali riguardanti la sicurezza. Sono stati installati per informare dei pericoli che esistono nel tuo posto di lavoro.



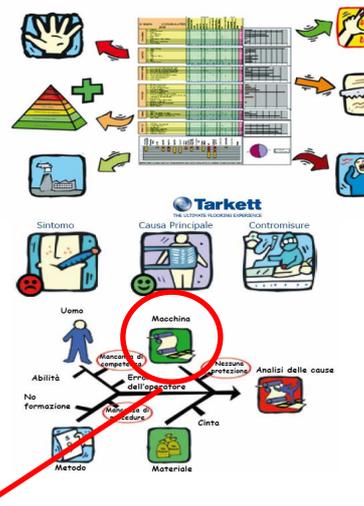
4 Report e analisi delle cause

- Tutti gli incidenti, che comportino assenza o no da lavoro, mancati incidenti o medicazioni, DEVONO essere riportati nell'apposito modulo
- Il Modulo di Analisi degli Eventi e la Matrice S sono documenti che permettono di capire meglio le variazioni nel tempo
- Una rigorosa analisi delle Cause di TUTTI gli incidenti permette sia l'identificazione di azioni non sicure che il ripetersi delle stesse
- La Root Cause Analysis identifica le cause effettive
- Stabilisce se l'incidente è dovuto ad un atto non sicuro oppure ad una condizione di non sicurezza
- L'analisi è a tutti i livelli: Uomo, **Macchina**, Metodo e Materiale
- L'analisi deve essere precisa e tutti i dettagli devono essere capiti
- Consente di adottare efficaci contromisure per evitare il ripetersi dell'evento



Analisi degli eventi

Matrice S



Area	Descrizione	Stato	Responsabile	Scadenza
1
2
3
4
5

Il WCM tiene conto della manutenzione sicura delle macchine, attrezzature e impianti

5 Controllo visitatori e ditte esterne

- Tutti i visitatori e gli operatori delle ditte esterne all'interno di edifici della Tarkett DEVONO firmare in ingresso per presa visione e accettazione delle norme di sicurezza da adottare all'interno del sito
- Il Permesso di Lavoro DEVONO essere rilasciate dalla persona che richiede il lavoro per la Tarkett ai dipendenti delle ditte esterne per TUTTI i lavori svolti
- Tutti i pericoli e i rischi DEVONO essere valutati tramite l'identificazione e l'implementazione di chiare misure di controllo
- Tutti i dipendenti delle ditte esterne DEVONO rispettare le procedure interne Tarkett e devono essere trattate come il personale interno Tarkett



6 Comunicazioni

- In tutte le aree dedicate all'informazione saranno esposti i dati relativi alla Sicurezza
- La Croce Verde e la Piramide di Heinrich forniranno costantemente i dati relativi alle attività
- Il modulo di analisi degli incidenti, a seguito di un infortunio, sarà rapidamente inviato a tutti
- Gli argomenti della Sicurezza saranno i primi punti ad essere discussi in TUTTE le agende dei meeting
- La formazione One Point Lessons (OPLs) per incidenti, atti o condizioni di non sicurezza saranno condivise tra tutti gli stabilimenti e tra i vari reparti
- Le Procedure Operative verranno realizzate per comunicare, standardizzare e condurre al meglio ogni attività



7 Rispetto delle procedure

- Ogni postazione di lavoro possiede dei pericoli e dei rischi
- La valutazione dei rischi è redatta per identificare e stabilire le contromisure per garantire condizioni di lavoro sicure
- Le Procedure Operative vengono redatte per formare e addestrare il personale a lavorare in sicurezza
- Cercare di completare la formazione direttamente nella postazione di lavoro e valutare il livello di apprendimento della formazione fatta
- E' un diritto ricevere una chiara formazione sui rischi e sulle misure di prevenzione da adottare

8 Procedure Emergenza Locale

- Tutto il personale Tarkett deve conoscere il piano di gestione delle emergenze e le procedure di evacuazione
- Gli allarmi devono essere controllati e provati regolarmente
- La squadra è addestrata e formata per prendere familiarità con i propri compiti
- E' responsabilità di tutti conoscere il proprio ruolo e aiutare la squadra di emergenza per prestare assistenza ai colleghi



9 Valutazione del rischio di ogni attività

- Il pericolo è qualsiasi fonte potenziale di danno o di effetti negativi alle persone sul luogo di lavoro in determinate condizioni
- Il rischio è la probabilità di una persona di infortunarsi se esposta ad un pericolo
- Ogni area di lavoro e le relative attività DEVONO essere valutate per i rischi e i pericoli
- Valutare i rischi indicando quali sono più pericolosi e dove focalizzare la propria attenzione per implementare le contromisure



SEVERITA'/GRAVITA' (G): 1 (minore) – 5 (fatale)

PROBABILITA' (P): 1 (estremamente improbabile) – 5 (evento certo)

Indice di rischio IR = (G) x (P)

10 (SMAT) Processi per la gestione degli audit sulla sicurezza

- Controlli periodici completati da tutti i dipendenti
- Assicurarsi che il personale segua le procedure e che siano state capite
- Tutte le aree vengono monitorate per verificare ogni condizione e comportamento di non sicurezza
- Le contromisure adottate sono discusse e concordate tra il controllore e il controllato

Modulo per l'esecuzione degli Audit "SMAT"



Le attività svolte nella Tarkett di Narni Scalo per il progetto World Class Manufacturing – Pilastro Sicurezza sono riportate nella presentazione “Premio Buone Pratiche – Attività Tarkett”

Tarkett

Società per Azioni – Sede Legale: Via Dei Missaglia 97 – 20142 Milano N. Registro Imprese 00337080022 di Milano C.F. 00337080022 - P. IVA IT 00777540550
Capitale Sociale Euro 1.000.000 i.v.

Uffici Amministrativi, commerciali e Stabilimento Linoleum :

Strada Sant'Anna 6 – 05035 Narni Scalo (TR) - Tel. +39 0744 7551 Fax +39 0744 737692 - n. R.E.A. 86391 - e-mail : info.linoleum@tarkett.com

Distribuzione Italia:

Via Dei Missaglia 97 – 20142 Milano – Tel.02.893411 - e-mail: info.it@tarkett.com