

**PROGETTO CCM : PIANO DI MONITORAGGIO E D'INTERVENTO PER L'OTTIMIZZAZIONE
DELLA VALUTAZIONE E GESTIONE DELLO STRESS LAVORO-CORRELATO**

**LE BUONE PRATICHE NELLA GESTIONE DELLO STRESS AL LAVORO PER LA
PROMOZIONE DEL BENESSERE ORGANIZZATIVO**

Verona, 6 maggio 2016

Aula Magna - Facoltà di Giurisprudenza

FEDRIGONI S.p.A.

Dr. Paolo Azzolini - Direttore Qualità, Ambiente e Sicurezza

**LA GESTIONE
DEGLI EVENTI STRAORDINARI**

L'ANTEFATTO



Fedrigoni SpA - Stabilimento di Verona ore 15.45 del 2 luglio 2015

- 1. Incendio nel Reparto Fabbricazione, che ha interessato solo il 19 % dell'intera superficie coperta dell'unità a dimostrazione che la compartimentazione ha svolto correttamente la sua funzione;**
- 2. Intervento di decine di Vigili del Fuoco con numerosi automezzi supportati e coadiuvati dalle squadre antincendio di Stabilimento;**
- 3. Messa in atto della messa in sicurezza degli impianti e del piano di emergenza con evacuazione di tutto il personale presente in azienda (molto più delle metà presente in sito su un organico totale di 250 dipendenti), completata nel giro di pochi minuti con confluenza nei due punti di raccolta siti a Nord ed a Sud dello stabilimento;**
- 4. Ad appello ultimato, nessuno mancava e non si sono dovuti registrare né feriti né contusi, ma solo danni alle strutture ed agli impianti.**

L'EMERGENZA

IN CONCOMITANZA ALL'EVENTO

ALLARME → l'evento al suo insorgere ha ovviamente colto tutti di sorpresa vista anche la rapidità con cui si sono diffuse le fiamme (in circa 3 – 4 secondi si è esteso sull'intera volta interna della copertura del reparto)

MOBILITAZIONE → superato l'impatto iniziale, ed una volta dissolta la inevitabile tensione dovuta all'immediatezza dell'evento, tutti i lavoratori presenti hanno dimostrato un buon autocontrollo

AZIONE → la messa in sicurezza degli impianti si è svolta senza particolari difficoltà e senza che alcuno si esponesse a rischi. L'evacuazione si è svolta senza che i lavoratori dessero evidenza di emozioni particolari, crisi d'ansia o crisi isteriche. Le squadre interne per la gestione delle emergenze hanno operato al meglio, ricevendo plauso anche da parte dei VVF

REAZIONE → appena giunti nei punti di raccolta, come da procedura ci si è immediatamente preoccupati di eseguire l'appello nominale per essere certi che nessuno fosse rimasto bloccato all'interno

POST EVENTO

REAZIONI EMOTIVE → sconforto per il danno subito dall'azienda e, nei giorni immediatamente susseguenti anche un'inevitabile incertezza d'ordine occupazionale sul quando l'Azienda sarebbe potuta ripartire regolarmente

REAZIONI NEVROTICHE o PSICOTICHE → a tutt'oggi non abbiamo avuta alcuna evidenza diretta né alcuna segnalazione al MC da parte di lavoratori coinvolti nell'evento

DISTURBI POST-TRAUMATICI DA STRESS (PTSD – Post Traumatic Stress Disorder) → anche se l'aver vissuto un'esperienza critica di per sé non genera automaticamente un disturbo post-traumatico, comunque nei tempi successivi non si sono avute evidenze e/o segnalazioni da parte di alcun lavoratore di presenza di tale disturbo

I PRINCIPALI PROBLEMI

1. Blocco della parte pulsante e trainante dello Stabilimento con capacità produttiva interdetta con contestuale impossibilità di evasione degli ordini già acquisiti dai Clienti;
2. Tempi (e costi) per il risanamento delle strutture e la ricostruzione degli impianti danneggiati;
3. Contemporaneità e contiguità delle operazioni di ricostruzione con quelle produttive mantenute attive presso gli altri reparti;
4. Difficoltà nel fornire materiale semilavorato per mantenere in funzione i reparti di trasformazione e di allestimento;
5. Riallocazione del personale del Reparto Fabbricazione reso forzatamente inattivo.

LA REAZIONE

- Punto 1 :** trasferimento delle produzioni tipiche di Verona, compatibilmente al tipo di prodotto, presso altri stabilimenti del Gruppo, in particolare Varone di Riva del Garda (TN) e Pioraco (MC);
- Punto 2 :** costituita una «task force» operativa a tempo pieno (24h / 7 gg.) costituita dalle Direzioni Generale, Approvvigionamenti, Logistica, Risorse Umane, Stabilimento, Qualità-Ambiente-Sicurezza, dal Responsabile di manutenzione ed impianti, dai Referenti del SPP e per l'Ambiente;
- Punto 3 :** perfezionate ed applicate procedure di sicurezza definite «ad hoc» per il coordinamento e per la prevenzione dei rischi da interferenza;
- Punto 4 :** conferimento a Verona di prodotto semilavorato da altri stabilimenti del Gruppo;
- Punto 5 :** una parte dei lavoratori del reparto fabbricazione è stata distaccata in regime di trasferta temporanea presso un altro stabilimento ed un'altra parte posta in regime di smaltimento ferie. (N.B. : per nessun lavoratore si è fatto ricorso alla cassa integrazione)

LA GESTIONE DEL PERSONALE DI FABBRICAZIONE

- **Personale del Reparto Fabbricazione reso inattivo dall'evento :**
55 lavoratori (= 22 % dei dipendenti totali)
- **Dipendenti distaccati in trasferta temporanea presso lo stabilimento di Varone di Riva d/G (TN) ad una distanza di circa 90 km da Verona :**
12 operai turnisti
2 impiegati di fabbricazione
2 analisti del laboratorio controllo qualità turnisti
- **Periodo e modalità di distacco :**
dal 13 luglio 2015 al 06 settembre 2015 con mezzi di trasferimento, pernottamenti e vitto a carico della Società

N.B. : la disponibilità a tali trasferimenti non ha trovato ostacoli da parte dei lavoratori ed è stata positivamente sostenuta anche dalle RSU
- **Dipendenti impiegati temporaneamente in altri reparti (Trasformazione, Allestimento e Spedizioni) e posti in smaltimento ferie a rotazione:**
20 operai utilizzati stabilmente nelle lavorazioni presso gli altri reparti ed altri 19 in alternanza con i primi, con contestuale smaltimento ferie
- **Staff con responsabilità sul reparto (Responsabile e suo Vice) :**
in particolare nella seconda metà di luglio 2015, trasferte presso gli stabilimenti di Varone di Riva d/G (TN) e Pioraco (MC) per sovrintendere alle prime produzioni conferite presso questi stabilimenti

I RISULTATI

- **AVVIAMENTO A PIENO REGIME DELLE MACCHINE CONTINUE RICOSTRUITE**

07.09.2015 Macchina Continua nr. 3 → Fermo impianto : 67 gg.

20.09.2015 Macchina continua nr. 1 → Fermo impianto : 80 gg.

- **PERDITA DELLE ORE LAVORATE / MESE SULL'INTERO STABILIMENTO**
Periodo luglio – agosto 2015

- 23 %

- **PERDITA DI PRODUZIONE LORDA MENSILE DELLO STABILIMENTO**
Periodo luglio – agosto 2015

- 98 %

- **PERDITA DI PRODUZIONE LORDA MENSILE DELL'INTERO GRUPPO**
Periodo luglio – agosto 2015

- 8 %

N.B. : le produzioni mensili dello stabilimento di Verona in condizioni ordinarie incidono mediamente per il 15 % sui volumi lordi prodotti dall'insieme di tutti gli stabilimenti del Gruppo

- **RISULTATO NETTO DI PRODUZIONE LORDA DEL GRUPPO**
Valore consuntivo finale 2015

481.145 Tons pari ad un + 1,6 % v/s 2014 ed un + 0,1 % v/s Budget 2015