

Convegno nazionale
“Il Sistema di Sorveglianza nazionale degli infortuni mortali sul lavoro”
Roma, 2 dicembre 2009

**Esperienze di utilizzo del modello di analisi degli infortuni sul lavoro nei
sistemi di gestione aziendali**

**MOVING TO ZERO EHS INCIDENTS – OBIETTIVO ZERO, PROGRAMMA DI
RIDUZIONE INFORTUNI DI ABBOTT ITALIA**

Obiettivo Zero - Programma Abbott Italia di sicurezza e salute, per portare a zero gli incidenti, come parte del “viaggio” verso l’Eccellenza iniziato nel 2004 con la produzione farmaceutica e proseguito negli anni coinvolgendo man mano l’intero sito produttivo di Campoverde.

R. Salvucci (1), O. Lazzaro (2), L. De Paolis (3)

(1) Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione – OH&S Inspector Abbott

(2) Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione e Ambiente – EHS Director Abbott

(3) Datore di Lavoro e Direttore di Stabilimento – Director of Operations Abbott

Introduzione – quadro di insieme

Fondata nel 1963 oggi Abbott Italia conta più di 1000 dipendenti.

Le principali produzioni sono, per l’area farmaceutica compresse, granuli e soluzioni orali (capacità massima annua circa 100 milioni di unità di vendita) e, per la produzione chimica anestetici e degli antiretrovirali (capacità massima annua di circa 700 tonnellate), distribuite in più di 60 paesi nel mondo.

Il Sistema di Gestione della Qualità, Sicurezza e Salute, Ambiente è certificato secondo le norme internazionali ISO9001 per la qualità, BS OHSAS 18001 e UNI10617 per sicurezza, salute e rischio di incidente rilevante, e ISO 14001 e EMAS per l’ambiente.

I rischi prevalenti sono di Incidente Rilevante (D.Lgs.334/99 e s.m.i.), per l’impiego di solventi infiammabili, tossici e pericolosi per l’ambiente e gas tossici nella sintesi chimica degli anestetici e antiretrovirali, e, per la sicurezza e la salute dei lavoratori, sono dovuti alla manipolazione di sostanze chimiche in polvere e di solventi infiammabili con rischio di incendio e/o esplosione, esposizione ad agenti chimici, ergonomia.

Situazione infortuni

Nel 2005 registrammo un aumento del numero di infortuni e l'indice infortunistico era, media dell'ultimo triennio, pari a: $LTA^1 = 2.34$. Pur non essendo eventi di grave entità fissammo degli obiettivi di miglioramento: ridurre al 50% l'indice LTA.

In prima analisi, dati del 2005, è stata costruita la Piramide della Sicurezza², che con i dati Abbott risultava molto sbilanciata verso l'alto, senza eventi mortali, ma con un notevole numero di infortuni inail non opportunamente supportati da un congruo numero di mancati infortuni e di condizioni non sicure, probabilmente presenti ma non adeguatamente identificati e trattati.

Significava dunque passare da un approccio "reattivo" ad un approccio "proattivo", focalizzandosi sulla base della piramide (le "unsafe conditions" e "i near miss").

Programma Abbott di Sicurezza e Salute – Lean Safety

All'inizio del 2006 abbiamo avviato un programma specifico, Lean Safety, che negli anni è divenuto una buona prassi per lo Stabilimento essendo parte integrante del Sistema di Gestione della Sicurezza e Salute (OHSAS 18001). Il programma si basa sui concetti "Lean Manufacturing³", e mutua gli strumenti, già implementati nel sito nel programma di "Manutenzione Autonoma".

La metodologia Lean Safety si articola in 4 fasi:

1. Imparare dall'esperienza – Modello di investigazione degli infortuni "Sbagliando si Impara"
2. Sviluppo e Mantenimento delle Condizioni Standard
3. Valutazione e Riduzione dei Rischi
4. Cultura della Sicurezza.

Fase 1 - Imparare dall'esperienza – Modello di investigazione degli infortuni "Sbagliando si Impara"

È stata effettuata l'analisi storica degli infortuni del triennio 2003-2005 con la "re-investigazione" di ogni incidente attraverso il modello "Sbagliando si Impara". Sono state

¹ **Lost Time Accident Rate** = N. Infortuni in rapporto al numero di ore lavorate:

$LTA = \frac{\text{Lost Time Accident Cases} \times 200,000}{\text{Total worked Hours}}$
--

² **Piramide della Sicurezza**: per ogni evento mortale ve ne sono in proporzione 30 di entità minore ma che hanno comportato l'assenza dal lavoro (infortuni INAIL), 300 senza giorni di assenza dal lavoro, circa 3000 mancati infortuni (near miss) e circa 30.000 condizioni non sicure o comportamenti non sicuri ("unsafe conditions/unsafe acts")

³ **Lean Manufacturing**: produzione ottimizzata, dove cioè tutte le attività non a valore aggiunto vengono eliminate o ridotte. Tutto ruota intorno al valore del prodotto e quindi tutto deve contribuire ad accrescerlo: per analogia tutto deve ruotare intorno alla sicurezza dei luoghi di lavoro e delle attività lavorative e quindi tutto deve contribuire a migliorare le condizioni di sicurezza e salute.

riviste in modo critico tutte le misure correttive adottate a suo tempo e, in alcuni casi, ne sono state individuate ed attuate delle ulteriori.

A partire dal 2006 abbiamo tracciato ed investigato in modo sistematico anche i mancati incidenti (near miss), con un database gestito centralmente da casa madre, in cui il reparto coinvolto inserisce la segnalazione dell'evento, e il Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione lo classifica come infortunio, primo soccorso o near miss ed assegna l'investigazione ad un addetto S.P.P. che applica la metodologia "Sbagliando s'Impara" e, oltre alle cause di radice (determinanti e modulatori) individuate, inserisce anche tutte le misure di prevenzione e protezione individuate con il Modello per ogni asse preso in esame. Tutte le misure sono definite con il reparto coinvolto nell'incidente e sono assegnati i tempi e le responsabilità per il monitoraggio del completamento delle stesse.

Gli obiettivi annuali su questa attività sono di almeno 10 segnalazioni di near misses per ogni infortunio (con o senza giorni di assenza dal lavoro).

Fase 2 - Sviluppo e Mantenimento delle Condizioni Standard

Una volta completata la fase 1, per ogni incidente, le azioni correttive attuate devono essere mantenute per assicurare che il livello di rischio si mantenga accettabile e per assicurare che l'incidente non si ripeta. Gli strumenti utilizzati sono:

“Safety (Yellow) Tagging”: Tutti i lavoratori che individuano delle condizioni non sicure sul posto di lavoro, condizioni che potenzialmente possono causare un incidente,⁴ le segnalano attraverso l'applicazione di un cartellino giallo (yellow tag).

Tutti possono applicare il cartellino giallo, anche se non facenti parte del reparto in questione. Ogni cartellino applicato viene discusso dal lavoratore con il preposto del reparto e, con il coinvolgimento dei servizi di manutenzione e di sicurezza e salute, vengono pianificate le azioni correttive. Tutti i cartellini sono gestiti con un database di sito, che viene monitorato settimanalmente dall'Alta Direzione, in termini di numero di cartellini rimossi su numero di cartellini applicati (obiettivo di almeno l'80%), nei tempi prestabiliti;

“One Point Lesson (OPL)”: è un documento che descrive i miglioramenti attuati e divenuti condizioni standard, con foto del “prima” e del “dopo” e/o di “comportamento corretto” e “comportamento non corretto”, o istruzioni su come deve essere mantenuta una condizione per assicurare il livello di sicurezza adeguato. Questo documento viene affisso nel punto dove è occorso l'incidente e in tutte le aree simili. L'OPL non è usato solo a valle di un incidente ma in ogni occasione in cui è ravvisata un'opportunità di miglioramento;

⁴ Sono escluse tutte quelle situazioni di pericolo grave ed immediato per le quali l'approccio è di tipo “reattivo” di gestione di un'emergenza.

“Safety Tour”: giro di controllo mensile che il reparto svolge per verificare che le condizioni di sicurezza e salute siano mantenute nel tempo. Il preposto, eventualmente in collaborazione con un addetto del Servizio di Prevenzione e Protezione, con l’ausilio della “Safety Check List” individua e prende nota di tutte le condizioni o comportamenti non sicuri, e di tutte quelle condizioni che possono essere migliorate in materia di sicurezza e salute. Alla fine del tour definisce le azioni di miglioramento opportune e le traccia con lo strumento ritenuto più idoneo: safety tag, commessa di lavoro (manutenzione o housekeeping) oppure verbale di sopralluogo con l’indicazione del responsabile dell’attività e la data entro cui attuare la misura (nel verbale vengono tracciati anche i tag e le commesse risultanti dal tour).

Nel safety tour successivo il preposto verifica l’attuazione delle misure di miglioramento del tour precedente.

Fase 3 - Valutazione e Riduzione dei Rischi

Revisione della Valutazione dei rischi in collaborazione con il reparto.

Con il contributo degli operatori e dei preposti è stata effettuata una valutazione del rischio di dettaglio per le singole attività svolte su linee di confezionamento, e di ogni processo produttivo.

La metodologia applicata è quella descritta nel Documento di Valutazione dei Rischi (Matrice del Rischio Danno-Probabilità) e per ogni attività le misure di prevenzione e protezione sono state inserite nel Piano di Miglioramento (D.Lgs.81/08 e s.m.i.) e descritte, ove necessario, nelle istruzioni operative.

Istruzione Operativa: è un documento che il reparto prepara, con la collaborazione ed approvazione del Servizio Prevenzione e Protezione, per ogni operazione che risulta essere a rischio superiore o uguale al Medio e consiste nel descrivere passo dopo passo come eseguirla, secondo lo standard di sicurezza definito, al fine di mantenere sotto controllo il livello di rischio residuo accettabile⁵.

Fase 4 - Cultura della Sicurezza

La cultura della sicurezza può essere raffigurata come un “iceberg”, dove la parte sommersa rappresenta quelle assunzioni e quegli intimi convincimenti dell’individuo che comprendono anche il concetto personale di sicurezza e prevenzione. Affinchè quel concetto sia chiaro e comune a tutti e possa essere elevato a vera e propria “Cultura della Sicurezza” l’azienda ha fissato dei principi e persegue degli obiettivi:

- tutti gli infortuni, le malattie professionali e gli incidenti ambientali possono essere prevenuti e l’obiettivo su di essi è zero;

⁵ Esempio: istruzione operativa che descrive le modalità di carico manuale di materie prime nelle apparecchiature per ridurre al minimo il rischio da movimentazione manuale dei carichi.

- l'ambiente, la salute e la sicurezza sono una responsabilità di tutti in ogni momento
- è estremamente importante concentrarsi sull'identificazione ed eliminazione delle condizioni non sicure e dei comportamenti che espongono a rischi.

Nell'ambito del programma "Moving to Zero", promosso a livello di Company, sono stati svolti dei corsi di formazione sulla sicurezza, non dal punto di vista tecnico-normativo, ma in termini di attitudine e comportamenti.

Nella fattispecie sono stati programmati e svolti, tra l'altro, 2 percorsi formativi:

- "C.A.R.E.", Concentrazione, Attitudini, Riconoscimento, Everybody, per sviluppare il "saper essere" e guidare le persone verso un atteggiamento proattivo e di continua attenzione verso gli aspetti di sicurezza. Il corso è indirizzato ai preposti e a tutti gli operatori;
- La sicurezza nei comportamenti (Behaviour Based Safety): il personale è stato formato per "osservare", al fine di correggere, in tema di sicurezza e salute, i comportamenti, secondo la metodologia "Behaviour Based Safety (BBS)". Il corso è indirizzato ad ASPP e alle persone "designate" dall'azienda come "Osservatori BBS".

Risultati Ottenuti

L'indice infortunistico è stato ridotto del 89.4%, con un LTA nel 2009 pari a 0.23, da 20 casi nel 2005 siamo scesi a 2 casi nel 2009, di entità paragonabile.

Il numero di segnalazioni dei near miss è salito da 5 casi a 70.

La segnalazione di "unsafe conditions" da 0 nel 2005 siamo ad una media di circa 650 "Safety Tags" l'anno.

Piramide degli infortuni	2005	2006	2007	2008	2009
Incidenti mortali	0	0	0	0	0
Incidenti con giorni persi (LTA)	20	7	6	4	2
Incidenti senza giorni persi (recordable)	0	0	0	5	7
Mancati incidenti (near miss)	5	74	58	78	70
Condizioni e comportamenti non sicuri (Safety Tagging)	0	465	885	602	635