

# PROGETTO *SICUREZZA IN OFFICINA*

**MAINTENANCESTORIES**  
*19 Aprile 2012, Alba*



# CHE COSA FACCIAMO?



**Ripariamo automezzi!**

# 1) DEFINIZIONE DEL PROBLEMA

## FOTOGRAFIA ATTUALE:

INFORTUNI NELLE OFFICINE Amsa NEGLI ULTIMI 3 ANNI

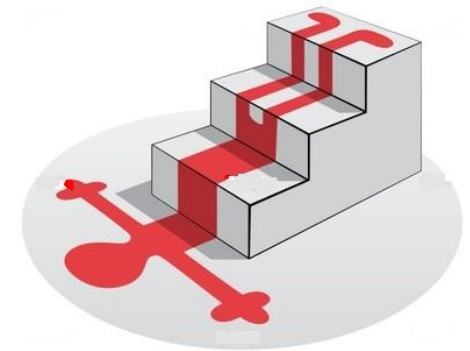
2008

2009

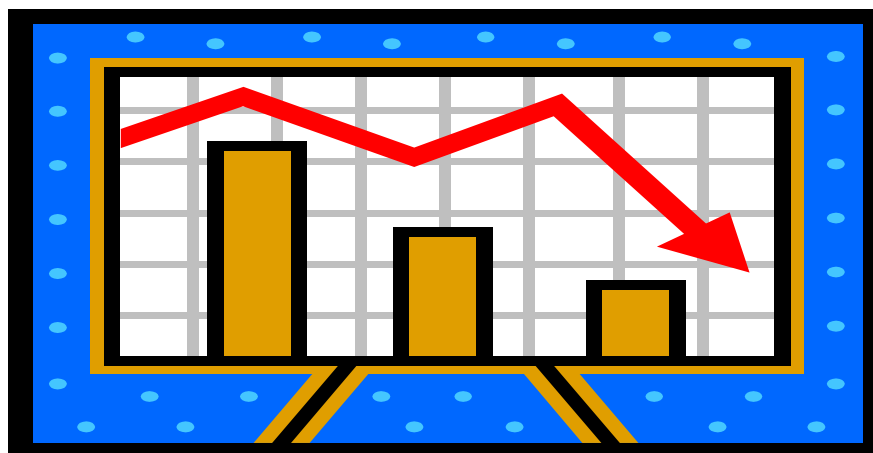
2010



MEDIA ANNUA  
INFORTUNI: ??



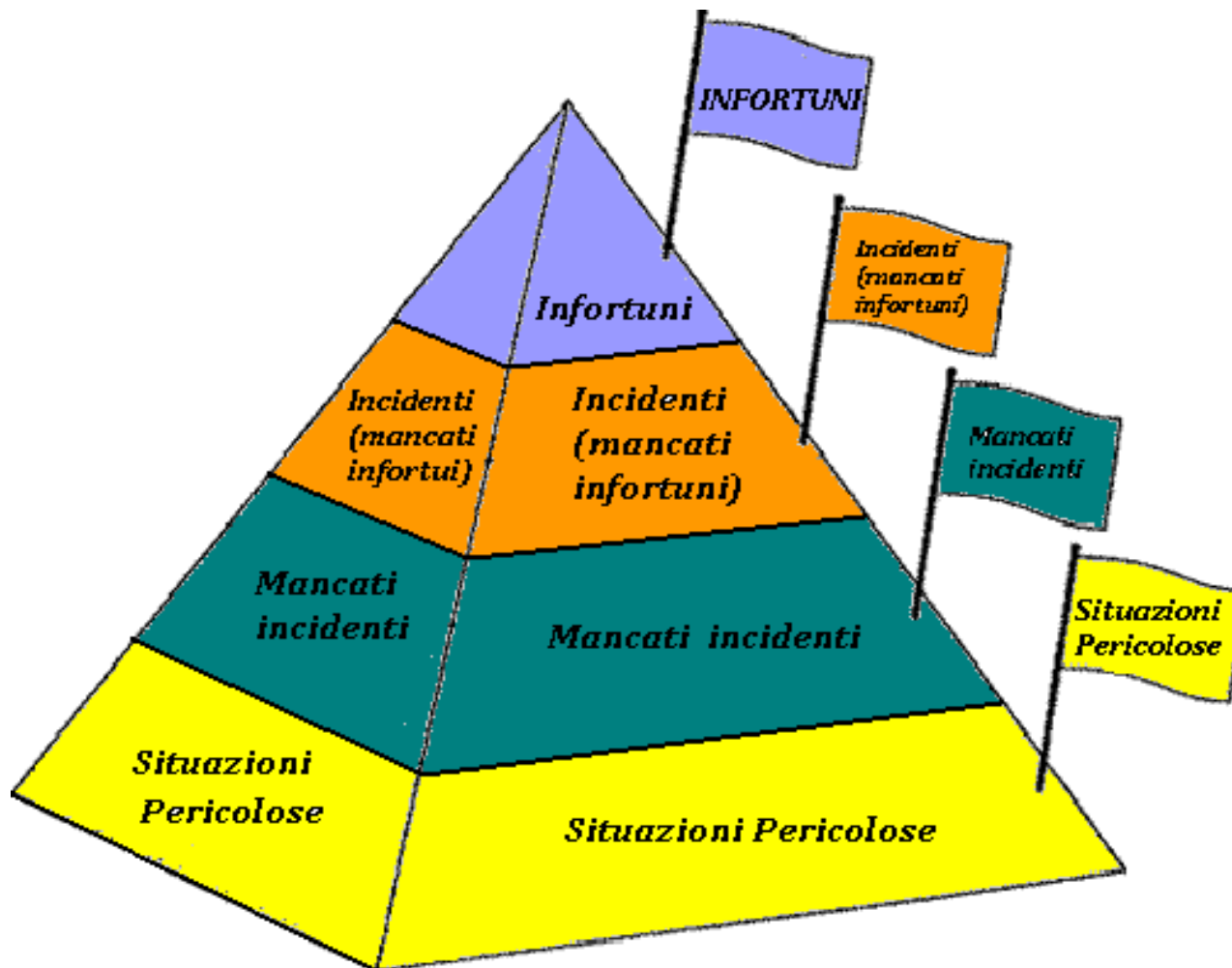
- OBIETTIVO DI BREVE TERMINE (entro fine 2012): riduzione del 20% della media degli infortuni avvenuti in officina;
- OBIETTIVO DI LUNGO TERMINE: ridurre a zero gli infortuni.



**COME RAGGIUNGIAMO QUESTI OBIETTIVI?**

## 2) OSSERVAZIONE E RACCOLTA DATI

Analizziamo le situazioni pericolose: perché?



Per diminuire la punta della piramide dobbiamo intervenire alla base quindi lavoriamo per ridurre le SITUAZIONI PERICOLOSE

## 2) OSSERVAZIONE E RACCOLTA DATI

### SCHEDA RACCOLTA DATI

			
<b>Osservazione comportamenti a rischio sicurezza</b>			
<b>SITUAZIONE SPECIFICA OSSERVATA</b>			
<b>AZIONE CORRETTIVA IMMEDIATA</b>			
01	OLGETTINA	M1	RIPARAZIONE GUASTI
02	ZAMA	M2	MANUT. PREVENTIVA
03	PRIMATICCIO	M3	SOCCORSO STRADALE
04	SILLA	M4	PREPARAZIONE MEZZI
05	FORNITORI ESTERNI	M5	

IL LAVORATORE OSSERVATO.....			
A.00	REAZIONE	D.00	PROCEDURE e ISTRUZIONI
A.01	Nessuna	D.01	Non previste
A.02	Modifica postura	D.02	Inadeguate
A.03	Pone ordine nel lavoro	D.03	Non conosciute
A.04	Attiva sicurezze	D.04	Non disponibili
B.00	MANGATO USO dei DPI	E.00	MODALITA' OPERATIVE
B.01	Testa	E.01	espone se stesso ai rischi
B.02	Occhi e orecchie	E.02	Espone se stesso e altri lavoratori ai rischi
B.03	Apparato respiratorio	E.03	non adotta criteri di sicurezza
B.04	Arti e tronco	E.04	usa male le attrezzature
B.05	DPI NON IDONEI		
C.00	ATTREZZATURE	F.00	AMBIENTE di LAVORO
C.01	Mancanti	F.01	Disordinato
C.02	Non idonee al lavoro	F.02	Sporco / Polveroso
C.03	Non in sicurezza	F.03	Male organizzato
C.04	Guaste o difettose	F.04	Senza protezioni/delimitazioni
VALUTAZIONE COMPORTEMENTO	Cod.	NOTE	
DISTRAZIONE	X1	G.01	
SCARSA RESPONSABILITA'	X2	G.02	
SOVRASTIMA DI SE STESSO	X3	G.03	
SOTTOSTIMA DEL PERICOLO	X4	OSSERVATORE _I_____ DATA 12 - 05 - 2011 ORA 06:30	
FRETTA	X5		
DISORDINE	X6		
MANCANZA DI COMUNICAZIONE	X7		

# 3) STRATIFICAZIONE\AGGREGAZIONE DATI

## TABELLA SI AGGREGAZIONE DATI

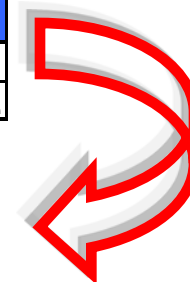
### OSSERVAZIONE COMPORTAMENTI A RISCHIO SICUREZZA

OFFICINE	Fattori di rischio	REAZIONE				ORGANIZZATIVI				MACCHINE E ATTREZZATURE			COMPORTAMENTALI				causati da.....																		
		NESSUNA/DI SORPRESA	MODIFICA POSTURA	PONE ORDINE NEL LAVORO	ATTIVA SICUREZZE	Ambiente di lavoro		Procedure e Istruzioni		non idonee al lavoro	non in sicurezza	guaste o difettose	Modalità Operative		Mancato uso DPI																				
	Situazione specifica osservata				disordinato	sporcizia/verosimile	male organizzato	senza protezioni	non previste	inadeguate	non conclusive	non disponibili	manca	non idonee al lavoro	non in sicurezza	guaste o difettose	espone se stesso ai rischi	espone se stesso o altri lavoratori al rischio	non adotta criteri di sicurezza	usa mal e le attrezzature	testa	occhi e orecchie	apparecchio respiratorio	DPI NON IDONEI	arti e tronco	distrazione	scarsa risposta abilità	sovrappiù di se stesso	sottostima dei pericoli	fretta	disordine	manca di comunicazione	Azione correttiva immediata		
<b>PRIM</b>	sollevamento cassone per lavaggio motore aux. Senza apposito blocco	1															1																	1	Avviso del pericolo
<b>PRIM</b>	Smerigliatura senza occhiali		1														1						1											1	"Fornitore esterno" Segnalato al lavoratore
<b>PRIM</b>	Utilizzo getto acqua in pressione senza occhiali			1													1						1											1	Richiamo all'utilizzo



### 3) STRATIFICAZIONE\AGGREGAZIONE DATI

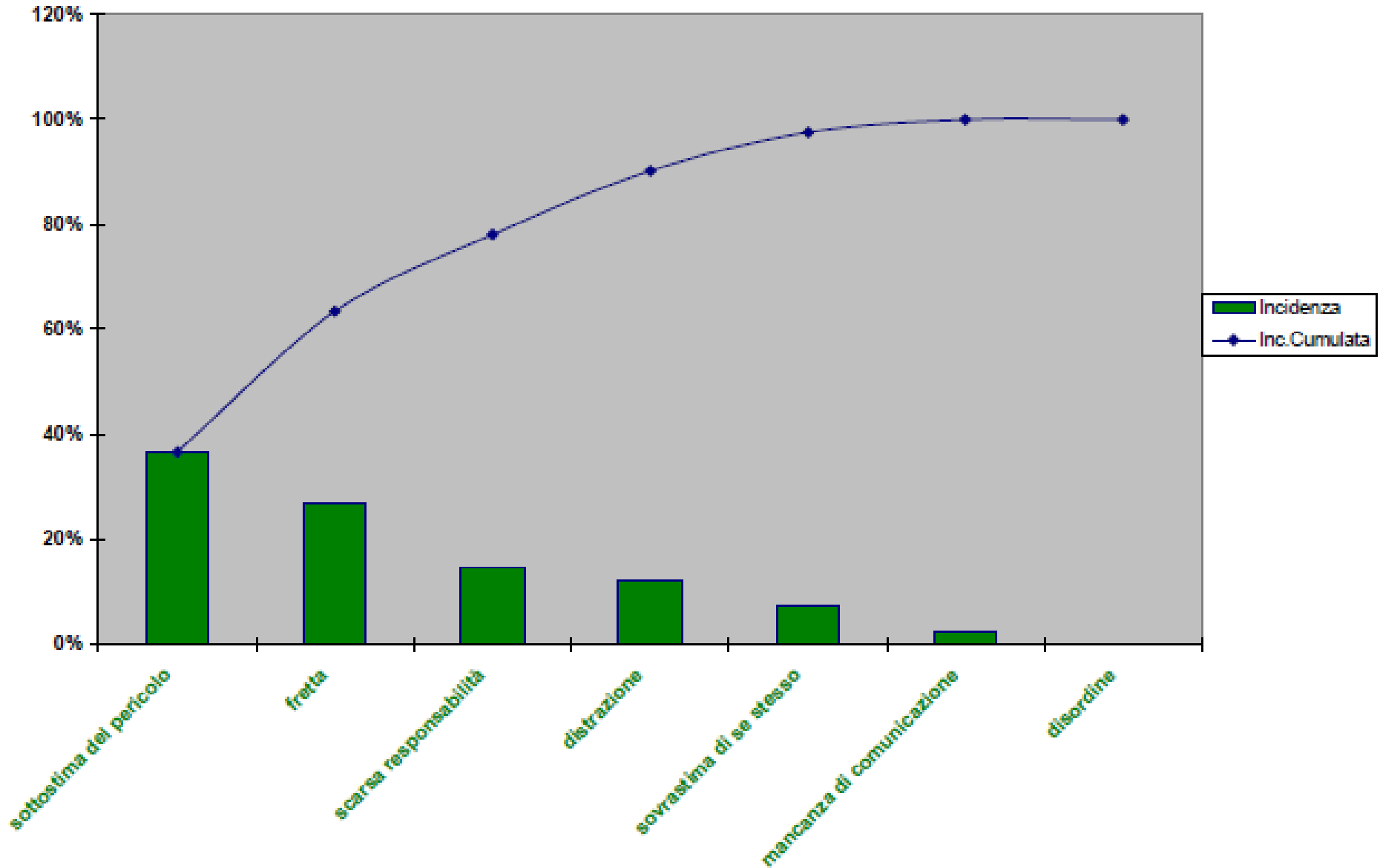
CASI OSSERVATI	ORGANIZZATIVI	MACCHINE E ATTREZZATURE	COMPORTAMENTALI
155	49	19	87
%	32%	12%	56%



dovuti a....	Incidenza	Incidenza cumulativa
elenco cause		
sottostima del pericolo	36,59%	36,59%
fretta	26,83%	63,41%
scarsa responsabilita	14,63%	78,05%
distrazione	12,20%	90,24%
sovrastima di se stesso	7,32%	97,56%
mancanza di comunicazione	2,44%	100,00%
disordine	0,00%	100,00%
Totale		



## 4) SINTESI DATI ATTRAVERSO GRAFICO



## 5) INDIVIDUAZIONE DELLE CAUSE PRIME

Concludendo...

-La posizione dell'azienda (scarso controllo e lentezza nel migliorare la sicurezza) sono interpretate dagli operatori come elementi di "debolezza" aziendale che portano l'operatore a pensare:



Perché io devo pensare alla sicurezza e la mia azienda non mi aiuta?

-La formazione non sufficientemente efficace: la formazione effettuata non riesce a infondere la **cultura della sicurezza** sugli operatori e non sorpassa quelle che sono le abitudini degli stessi. Pertanto l'operatore **resta convinto del proprio modo d'agire**, spesso non conforme alle norme di sicurezza.



□ L'azienda non può avere una posizione di DEBOLEZZA. Pertanto deve essere più tempestiva nel fornire tutte le attrezzature per lavorare in sicurezza.

□ La formazione deve lavorare nella direzione di creare una

**"CULTURA DELLA SICUREZZA"**

□ La diffusione delle informazioni sui quasi incidenti è parte fondamentale del processo di formazione.



□ Da un lato sviluppare nei capi la cultura della vigilanza.

□ Dall'altro l'operatore indisciplinato deve essere richiamato, con azioni disciplinari commisurate alla gravità e alla recidività del comportamento.

