

# Break Formativi: esempi di applicazione ed esperienze pilota

21/09/2023 Luca Crotti (RSPP Itema SpA)



## Presentazione aziendale



Itema è uno dei principali produttori mondiali di macchine per la tessitura in grado di tessere la più ampia gamma di tessuti. Ha la sua sede principale in Provincia di Bergamo, precisamente a Colzate in Valle Seriana, la culla dell'industria tessile italiana.

Itema è l'unico produttore al mondo a fornire le 3 migliori tecnologie di inserzione della trama: pinza, aria e proiettile, con un ampio portafoglio prodotti e un costante impegno per l'innovazione continua e il progresso tecnologico delle proprie macchine per tessere.



## Profilo aziendale



Oltre alle soluzioni per la tessitura, Itema ha diversificato le sue attività in mercati complementari ad alto potenziale attraverso l'acquisizione di aziende innovative.



Personale

1.099 dipendenti



Fatturato 2022

337,5 Mln €



Network

7 siti produttivi  
15 sedi nel mondo

Textile Machinery

itema® itematech®



Industrial

LAMIFLEX®



SCHOCH®



Innovation and Solutions

itemalab®



## Profilo aziendale



# 15 Sedi nel Mondo

<p> Italia</p> <p><b>Itema S.p.A.</b> Colzate, HQ Vilminore di Scalve</p> <p><b>Itemalab S.r.l.</b> Colzate Kilometro Rosso - Bergamo</p> <p><b>Lamiflex S.p.A.</b> Ponte Nossa</p> <p><b>Schoch &amp; Co. S.r.l.</b> Colzate</p>	<p> Turchia</p> <p><b>Itema Tekstil Makineleri Servis Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi</b> Istanbul Bursa</p>	
<p> EAU</p> <p><b>Itema Middle East DMCC</b> Dubai</p>	<p> Giappone</p> <p><b>Itema Weaving (Japan) Ltd.</b> Osaka</p>	
<p> Svizzera</p> <p><b>Itema (Switzerland) Ltd.</b> Zuchwil Wollerau</p>	<p> India</p> <p><b>Itema Weaving (India) Pvt. Ltd.</b> Mumbai</p> <p><b>Schoch Reeds India Pvt. Ltd.</b> Kolhapur</p>	<p> Hong Kong</p> <p><b>Itema (Asia) Ltd.</b> Hong Kong</p> <p><b>Lamiflex Asia Ltd.</b> Hong Kong</p>
<p> USA</p> <p><b>Itema America, Inc.</b> Spartanburg</p>	<p> Cina</p> <p><b>Itema Weaving Machinery (China) Co., Ltd.</b> Shanghai</p>	

## 7 Stabilimenti produttivi nel Mondo

 <p><b>itema</b></p> <p> Svizzera, Zuchwil</p>	
 <p><b>itema</b></p> <p> Italia, Colzate</p>	 <p><b>itema</b></p> <p> Italia, Vilminore di Scalve</p>
 <p><b>LAMIFLEX</b></p> <p> Italia, Ponte Nossa</p>	 <p><b>SCHOCH</b></p> <p> Italia, Colzate</p>
 <p><b>SCHOCH</b></p> <p> India, Kolhapur</p>	
 <p><b>itema</b></p> <p> Cina, Shanghai</p>	

## La sicurezza sul lavoro in Itema

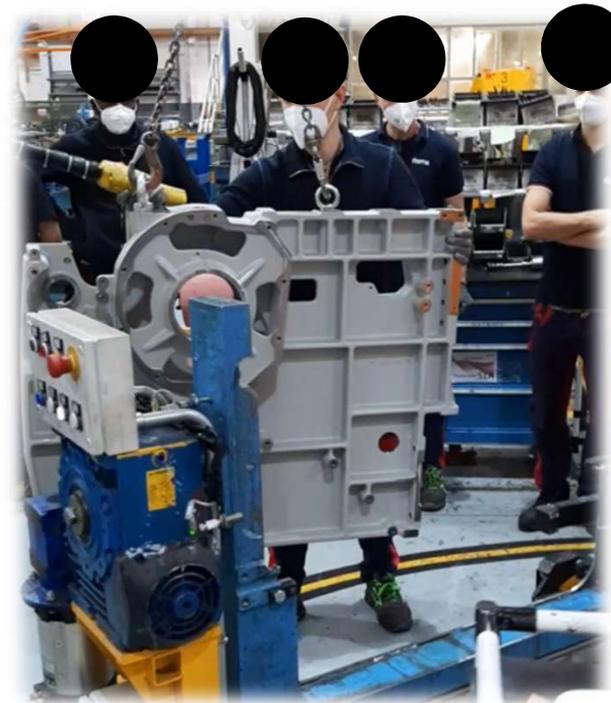


Itema pone da sempre particolare attenzione alla prevenzione degli infortuni e alla sicurezza sul lavoro. Da anni in azienda con il coinvolgimento di tutti i ruoli della gestione sicurezza (RSPP, RLS, preposti, personale) vengono promosse iniziative con l'obiettivo di diffondere una cultura basata sulla prevenzione dei rischi e sulla responsabilizzazione dei comportamenti di tutti i dipendenti, nella convinzione che le persone e la loro collaborazione costituiscano l'elemento centrale della sicurezza.

Lo strumento del break formativo è stato recepito in azienda con lo scopo di integrare alle lezioni frontali l'apprendimento sul campo, in forma breve e focalizzata su un fabbisogno specifico.

L'interazione con i lavoratori in fase di progettazione del break consente di centrare le tematiche da affrontare; l'esecuzione «on the job», quindi con fasi di applicazione guidata degli eventuali correttivi ne incrementa l'efficacia.

In tutte le fasi (progettazione, esecuzione, follow up) gli RLS sono sempre informati dell'andamento del break e degli esiti delle attività.



## Un esempio di break formativo



Il contenuto del break formativo è stato identificato a seguito di una serie di eventi infortunistici (mancanti infortuni, medicazioni, infortuni) occorsi presso un nostro reparto di pre-montaggio denominato “Linea Spalle”.

Il reparto in questione è una linea di montaggio costituita da carrelli AGV con avanzamento automatico stop & go. I carrelli AGV sono attrezzati con una tavola girevole, comandata elettricamente, su cui viene staffata la spalla del telaio da montare. Trattandosi di pezzi pesanti (circa 200 kg) per la manipolazione è necessario l'utilizzo di specifiche attrezzature di sollevamento.



L'analisi degli eventi condotta insieme con il preposto dell'area e gli RLS ha evidenziato la necessità di rinforzare alcuni aspetti operativi fondamentali per svolgere in sicurezza il montaggio delle spalle.

## Obiettivi - Durata – Strumenti e materiali utilizzati



Una volta individuato il fabbisogno sono stati identificati gli OBIETTIVI da raggiungere:

- riconoscere i rischi legati alla mansione e in particolare alla movimentazione dei materiali e all'utilizzo delle attrezzature di lavoro;
- identificare e utilizzare correttamente i dispositivi di sicurezza presenti sulle attrezzature di lavoro.

Il break si è sviluppato su un arco temporale di 30 minuti; hanno partecipato in totale 10 lavoratori, divisi in 2 sessioni.

Per la realizzazione del break sono stati utilizzati i seguenti materiali/attrezzature:

- slides;
- attrezzatura di montaggio spalle;
- attrezzatura di sollevamento (gru) e relativi accessori;
- questionario di verifica dell'apprendimento;
- check list osservazionale.



## Metodologia utilizzata



Il RSPP, attraverso la proiezione delle slide in un'area del reparto appositamente allestita, ha iniziato il break illustrando la parte teorica delle attività di montaggio, evidenziando di volta in volta gli aspetti più critici in termini di sicurezza. In parallelo il preposto, con la fattiva collaborazione degli RLS, eseguiva le operazioni di montaggio, evidenziando i rischi presenti nell'esecuzione dell'attività e i dispositivi di sicurezza presenti sull'attrezzatura di lavoro atti a proteggere dal rischio.

Scanner frontale a campi programmabili



Sempre interagendo, RSPP, preposto e RLS hanno mostrato inoltre un esempio di dispositivo di sicurezza guasto e malfunzionante per sottolineare l'importanza di segnalare tempestivamente al preposto l'anomalia e di non adottare soluzioni improvvisate.

Con lo stesso schema RSPP, preposto e RLS hanno completato la panoramica di tutte le principali attività di montaggio della spalla (utilizzo dei DPI, utilizzo e verifica degli accessori di sollevamento, ...)

# Metodologia utilizzata



Al termine del break, a ciascun lavoratore è stato consegnato un breve questionario con lo scopo di verificare la comprensione di quanto esposto.

itema		QUESTIONARIO DI VERIFICA APPRENDIMENTO	Data:
			Nominativo
<b>1. QUALI SONO I PRINCIPALI RISCHI PRESENTI IN LINEA MONTAGGIO SPALLE?</b>			
A		Rischi di natura elettrica	
B		Rischi di natura meccanica	
C		Rischio chimico	
<b>2. QUALI TRA I SEGUENTI RISCHI SONO PRESENTI NEGLI EVENTI INFORTUNISTICI CAPITATI DA INIZIO ANNO AD OGGI?</b>			
A		Schiacciamento e ingabbiamento	
B		Taglio e sezionamento	
C		Ilirto e cesoiamento	
<b>3. PRIMA DI INIZIARE IL MIO TURNO DI LAVORO</b>			
		a. Verifico visivamente che le attrezzature di lavoro e i relativi dispositivi di sicurezza siano integri prima di utilizzarli. b. Ordino, sistemo e pulisco la mia postazione di lavoro. c. Tutti e due i punti precedenti	
<b>4. SE MI ACCORGO DI UN GUASTO AD UN DISPOSITIVO DI SICUREZZA DI UN'ATTREZZATURA</b>			
A		riparo il guasto in caso di urgenza	
B		segnalo immediatamente il guasto al preposto e mi adopero per ridurre i pericoli che possono derivare dal guasto medesimo	
C		attendo che sia il collega del turno successivo a prendere i giusti provvedimenti	
<b>5. INDICA LA RISPOSTA ESATTA</b>			
		a. Il pulsante indicato in figura è il pulsante di avvio della macchina b. Il pulsante indicato in figura è il pulsante di arresto di emergenza della macchina	
<b>6. INDICA LA RISPOSTA ESATTA</b>			
		a. Il dispositivo indicato in figura è la costa laterale di sicurezza del carrello AGV. b. Il dispositivo indicato in figura è un paraurti in gomma per evitare che il carrello AGV si danneggi in fase di manovra	
<b>7. PRENDERSI CURA DELLA PROPRIA SALUTE E SICUREZZA E DI QUELLA DELLE ALTRE PERSONE PRESENTI SUL LUOGO DI LAVORO SU CUI RICADONO GLI EFFETTI DELLE NOSTRE AZIONI O OMISSIONI E' UN OBBLIGO SANCTO DEL D.LGS. 81/2008?</b>			
A		Sì, è sancito dall'art. 20	
B		Non è un obbligo	
C		Vero ma solo per i lavoratori di aziende classificate ad alto rischio	
Nome e firma del lavoratore		Risposte esatte	
Verificatore		Percentuale risposte esatte	
		Esito	



A distanza di un mese il preposto ha eseguito una verifica dell'efficacia del break utilizzando una check list osservazionale dedicata allo specifico break; non sono emersi ulteriori gap formativi su nessuno dei 10 lavoratori coinvolti.

**itema** *feel the future*

*feel the future*

*Textile Machinery*

*Industrial Solutions*

itema itematech  LAMIFLEX®  SCHOCH

[www.itemagroup.com](http://www.itemagroup.com)