



BANDO BUONE PRATICHE

Leadership scorecard

PENTAIR MANUFACTURING ITALY, LUGNANO

Sommario

Pentair

- ❖ Chi siamo
- ❖ Cosa facciamo
- ❖ Our mission
- ❖ Percorso salute e sicurezza sul lavoro
- ❖ Rafforzare la leadership per aumentare la sicurezza

Leadership - Rafforzare la leadership per aumentare la sicurezza

Leadership scorecard

- ❖ Descrizione della buona prassi e del processo di misura della leadership
- ❖ Strumenti per la leadership in Pentair
- ❖ Componenti dello score
- ❖ Coerenza, innovazione, trasferibilità ed efficacia prevenzionale
- ❖ Fattibilità, formazione/informazione e investimenti finalizzati al miglioramento delle condizioni di sicurezza

Pentair

Chi siamo

Pentair da oltre quarant'anni si dedica alla progettazione e realizzazione di elettropompe per usi civili ed industriali nonché alla progettazione e realizzazione di sistemi per la filtrazione/depurazione delle acque.

In Italia le sedi sono ubicate in Piemonte, In Lombardia ed in Toscana a Vicopisano in provincia di Pisa, dove ha sede il principale sito produttivo.

DATI ANAGRAFICI	
Ragione sociale	Pentair Manufacturing Italy Srl
Sede legale	Via Tiziano, Milano
Partita IVA	05337720964
Sede operativa	Via Masaccio 13, Lugnano di Vicopisano (PI)
Legale Rappresentante	Davide Bucciari
Recapito telefonico	050716111
Attività	Produzione pompe e valvole per acqua



Lugnano (PI)



Fornacette (PI)



Romentino (NO)



Capriano del Colle (BS)



Pentair

Cosa facciamo

Move Water: Industrial & Flow Technologies



- 1** IRRIGAZIONE E DISTRIBUZIONE

Pompe JET, pompe autoadescanti, pompe di superficie e verticali, soluzioni con inverter.
- 2** APPLICAZIONI RESIDENZIALI APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Gruppi di pressione a velocità variabile e fissa, pompe orizzontali, quadri di comando.
- 3** APPLICAZIONI RESIDENZIALI SMALTIMENTO ACQUE

Pompe sommergibili e stazioni di sollevamento per lo smaltimento delle acque reflue e la protezione antiriflusso.
- 4** USI SPECIALI

Pompe autoadescanti e di drenaggio per piscine, liquidi aggressivi, trasferimento di olio, fontane.
- 5** APPLICAZIONI PER L'EDILIZIA: APPROVVIGIONAMENTO ACQUE

Pompe verticali e orizzontali, gruppi di pressione a velocità variabile, sistemi di pressurizzazione.
- 6** EN 12845 GRUPPI DI PRESSIONE ANTINCENDIO

Gruppi antincendio con motore elettrico e diesel in conformità alla norma EN 12845.

Improve Water - Water Solutions: most significant products



Enjoy Water - Pool: most significant products

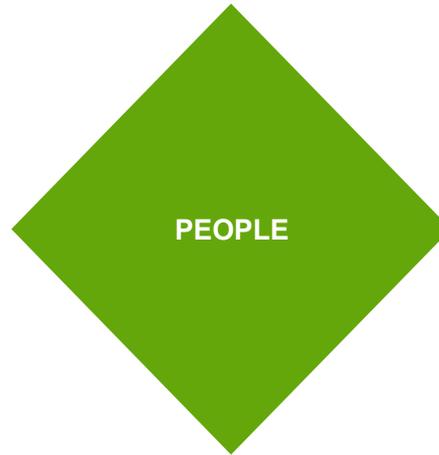


Pentair

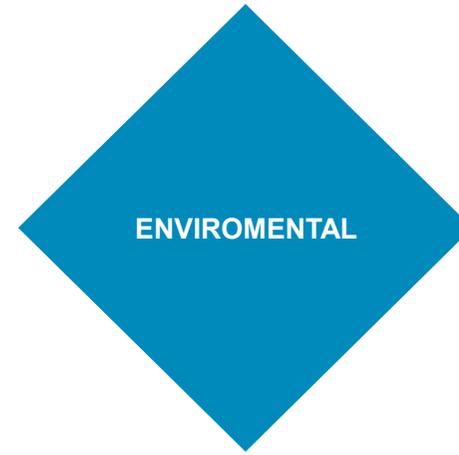
Our mission



reduce risk and create an
"interdependent" Culture
(Bradley Curve)



Be the best employer of
Choice in Pisa Area



Green campus



Pentair

Percorso salute e sicurezza sul lavoro

A partire dal 2019 è stato portato avanti un processo di miglioramento delle tematiche salute e sicurezza sul lavoro con l'obiettivo di conseguire la certificazione ISO 45001:2018.

Il risultato è stato raggiunto con l'avvenuta certificazione per tutti i siti italiani del sistema di gestione della sicurezza sul lavoro in conformità agli standard internazionali di alto livello testimoniando l'impegno profuso.

Conseguire la certificazione non ha significato solo ricevere una attestazione da incorniciare piuttosto **l'inizio di un percorso di miglioramento continuo basato sul coinvolgimento dei lavoratori sulle tematiche di sicurezza oltre ad importanti investimenti tecnici e tecnologici.**

Il percorso di miglioramento è stato delineato con **la partecipazione dell'Alta Direzione, del team dirigente, dei preposti e dei rappresentanti RLS ed RSU.**

All'interno di tale percorso sono state **strutturate procedure e buone prassi volontarie da adottare** per rendere il luogo di lavoro più sicuro.

In tale contesto si inserisce la buona prassi

Leadership scorecard

Leadership

Rafforzare la leadership per aumentare la sicurezza

Per migliorare la sicurezza è necessario che i soggetti coinvolti siano costantemente motivati e incoraggiati attraverso programmi di sviluppo individuando obiettivi chiari e condivisi, attraverso l'impegno da parte di tutti i soggetti coinvolti.

Essere un leader della sicurezza vuol dire guidare gli altri con le proprie conoscenze, coinvolgerli attivamente in un processo di miglioramento delle procedure e degli standard di prevenzione.

In quest'ottica, uno degli aspetti cruciali per un **Safety Leader** è la capacità di **coinvolgere gli altri lavoratori in un'eventuale modifica di comportamenti potenzialmente a rischio**. La modifica dei comportamenti può richiedere uno sforzo che può essere compiuto solo quando i **lavoratori percepiscano i vantaggi derivanti da un cambiamento** e quando tali mutamenti di prospettiva vengono **interiorizzati attraverso la partecipazione attiva**.

Tutti i lavoratori possono assumere il ruolo di safety leader, ma in particolare il Preposto alla sicurezza; il suo ruolo è centrale e decisivo nell'attuazione delle politiche di sicurezza aziendali, nonché rappresenta il principale motivatore e coordinatore delle azioni quotidiane, delle corrette prassi e pratiche quotidiane di sicurezza.

Leadership scorecard

Descrizione della buona prassi e del processo di misura della leadership

Il leadership scorecard integra principi normativi contenuti all'interno del D.Lgs 81/08 in termini di responsabilità dei lavoratori, dei preposti e dei dirigenti di farsi parte attiva nell'identificare potenziali situazioni di pericolo ed **è uno strumento guida**, in particolare **per i preposti per una sorveglianza attiva sul luogo di lavoro, ma anche sui comportamenti dei lavoratori, premiati quando attenti e propositivi in termini di sicurezza**. Inoltre **organizza e premia** la presenza ai momenti di **partecipazione e condivisione degli aspetti sicurezza**, oltre ai normali momenti quotidiani e strutturati di focus su questo aspetto (Gemba walk mattutino di tutti i rappresentanti delle funzioni aziendali con registrazione e presa in carico degli eventi successi sulla postazione di lavoro il giorno precedente dove la componente Safety è sempre il primo argomento condiviso).

La misura della leadership è una metrica tangibile di sorveglianza, formazione/ informazione e partecipazione ai momenti con focus sicurezza dei preposti/manager con copertura su tutte le aree dello stabilimento.

I preposti/manager sono chiamati (e misurati):

- A verificare la conformità dei luoghi/attrezzature/processi e dei comportamenti dei lavoratori dando feedback specialmente quando positivi
- Alla continua formazione e informazione di tutto il personale al fine di accrescere la consapevolezza e la cultura della Sicurezza
- A partecipare attivamente ai momenti di condivisione EHS

Leadership scorecard

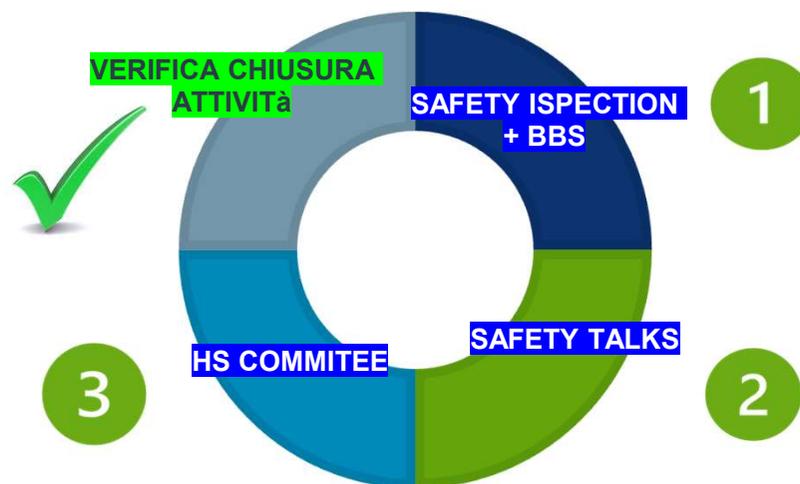
Descrizione della buona prassi e del processo di misura della leadership

La leadership scorecard è composta dai seguenti **3 strumenti**:

- 1 Safety inspection + BBS Observations
- 2 Safety Talks
- 3 Riunioni HS Executive/ Plant Committee

MIGLIORAMENTO CONTINUO

■ SAFETY ISPECTION + BBS ■ SAFETY TALKS ■ HS COMMITTEE ■ VERIFICA CHIUSURA ATTIVITÀ



Leadership scorecard

Descrizione della buona prassi e del processo di misura della leadership

1

Safety inspection + BBS Observations



Safety inspection + le BBS Observations sono delle attività di verifica interna dei processi e della corretta applicazione delle procedure dell'organizzazione.

Nella safety inspection sono verificati i principali aspetti di salute e sicurezza (gestione dei presidi di emergenza, DPI, ordine e pulizia, etc.).

Nelle BBS Observations si osserva l'adozione dei comportamenti sicuri e non sicuri per migliorare la cultura della sicurezza.

Sono effettuate una volta al mese da manager/preposti.



Le azioni scaturite sono assegnate al responsabile di processo e monitorate nel completamento

Leadership scorecard

Descrizione della buona prassi e del processo di misura della leadership

2

Safety Talks



La safety talks consiste in un momento informativo in una o più tematiche specifiche EHS per reparto/i dello stabilimento.

Ha lo scopo di analizzare, verificare, discutere, informare, approfondire aspetti riguardanti la salute, la sicurezza e l'ambiente di lavoro.

Il momento informativo è tracciato tramite apposito verbale in cui sono riportate le tematiche affrontate e l'esito avuto, oltre ai partecipanti e il relatore.

Leadership scorecard

Descrizione della buona prassi e del processo di misura della leadership

3

Un altro strumento è costituito dalla **partecipazione e la consultazione** dei  lavoratori sugli argomenti aventi per oggetto la sicurezza e la salute sui luoghi di lavoro ed il sistema di gestione integrato. Ciò è garantito dall'azienda attraverso il riconoscimento del **ruolo centrale dei Rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza (RLS)**, eletti dagli stessi lavoratori in accordo alla normativa vigente e da due **momenti di condivisione** descritti.

Riunione HS Executive Committee

Il HS Executive Committee è costituito da Datore di lavoro, Dirigenti, Plant Manager, Risorse Umane e Ufficio EHS. Anche tale comitato si riunisce mensilmente per discutere sulle questioni riguardanti la SSL e dare attuazione alle azioni decise in tema di SSL, nonché monitorarne l'avanzamento.

Riunione HS Plant Committee

Il HS Plant Committee è costituito da Plant Manager, Preposti, RLS ed Ufficio EHS e si riunisce con frequenza mensile per discutere delle questioni riguardanti la SSL pianificate, effettuate, in corso e da pianificare ricadenti nel periodo tra due riunioni. Possono quindi essere discusse segnalazioni ed azioni attuate e/o in corso, near miss o infortuni avvenuti e risultati delle loro indagini, valutazioni dei rischi da pianificare, in corso o completate, ecc..

Le azioni scaturite sono assegnate direttamente al responsabile di processo presente al committee e la riunione successiva parte dallo stato di avanzamento delle azioni segnate

Leadership scorecard

Strumenti per la misura della leadership

Leadership Scorecard- tabella Impegno managers								
Month	Name	Area of Responsibility	EHS Inspections and BBS Observations, Ispezioni sicurezza	Toolbox (Safety Talk)	EHS Executive Meeting Participation, Partecipazione ad Ehs committee	Month Points Earned, punti mese	% Impegno	LDS
			Conduct a monthly EHS Inspection 6S	Conduct a monthly EHS Toolbox Safety Talk on a scheduled specific topic	Participate as required in the EHS meetings.			
			0-1 pts	0-1 pts	0-1 pts			
January	Matteo Vivaldi		1	1	1	1	33%	70%
	Marco Calatroni/Perna/Benvenuti	2	1	1	1	3	100%	
	Alessia Polleschi/ Brega Ciuffardi	3	1	1	1	3	100%	
	Fabio Todaro/ Cisternino/Taccola/Guidi/Colombi		1	1	1	2	67%	
	Salvatore Licitra/ Sasseti/ Puppa		1	1	1	3	100%	
	Guglielmo Balinzo/Francesco Toma	6	1	1	1	3	100%	
	Paolo Faeta		1		1	2	67%	
	Francesca Tindiglia	8	1		1	2	67%	
Giovanni Serinelli/ Giannese / Di Stefano					0	0%		

Area di osservazione

Safety inspection + BBS Observations

Safety talks

Partecipazione riunioni di sicurezza



La leadership scorecard si misura calcolando la percentuale dell'adozione degli strumenti (Safety inspection+ BBS Observations, safety talks, partecipazione riunioni di sicurezza) per ciascuna area di osservazione (aree di competenza dello stabilimento) assegnata ad uno specifico manager/preposto.

Leadership scorecard

Strumenti

Safety inspection

Pisa Plant Monthly safety inspection		2024	NON-COMPLIANT
EHS General plant inspection and Behaviour based observation		Date	Audited by
		0%	Unacceptable add findings to Call Counter Measure Board
Comments/Corrective Actions			
Calcestruzzo			
SCORE			
1	Tutti gli estintori sono correttamente appesi		
2	Tutti gli estintori, i pulsanti antincendio, sono liberi e non ostruiti		
3	Tutti gli estintori sono segnalati da apposita cartellonistica verticale, orizzontale		
4	Gli estintori riportano la data di revisione semestrale che è in corso di validità (verifica a campione)		
5	L'indicatore di carica degli estintori è in zona verde (solo per estintori ABC, verifica a campione)		
Piano di emergenza			
6	Le planimetrie di emergenza risultano affisse in tutti i locali		
7	Le uscite di emergenza sono chiaramente identificate		
8	Passaggi pedonali liberi da ostacoli, materiali, pallet		
9	Le uscite di emergenza risultano libere e non ostruite		
Aspetti elettrici			
10	Non sono assenti prolunge e cavi elettrici volanti, non vi sono cavi elettrici che intralciano camminamenti pedonali/carrelli		
11	Tutti i cavi elettrici risultano in buono stato e non si segnalano cavi sguainati o danneggiati		
DPI			
12	I dipendenti indossano correttamente gli occhiali protettivi di sicurezza		
13	I dipendenti indossano correttamente gli obbrolettori ove previsto		
14	Esistono cartellonistiche specifiche che indicano quali DPI utilizzare nelle diverse aree		
15	Gli operatori/operatorici hanno cura di legare i capelli qualora siano lunghi in prossimità di strumenti rotanti con rischi di impigliamento		
16	Gli operatori indossano calzature protettive di sicurezza		
17	Il sollevamento risulta adeguato in presenza di oggetti di macchina rotanti/in movimento		
Ordine e pulizia delle aree			
18	L'area è priva di situazioni di scivolamento, inciampo, urto		
Comunicazione prodotti			
19	Esiste una postazione in cui poter consultare senza bisogno di aiuto le schede di sicurezza delle sostanze chimiche		
20	Tutti i contenitori di sostanze chimiche risultano correttamente identificati ed etichettati, sono presenti bacini di secondario contenimento		
21	Fare la verifica prendendo a caso due sostanze chimiche e verificare la disponibilità di schede di sicurezza		
22	Le sostanze chimiche risultano stoccate ed immagazzinate secondo le indicazioni dei produttori		
23	Sono presenti adeguati sistemi di aspirazione in presenza di sostanze chimiche		
24	Sono presenti DPI specifici ove impiegate sostanze chimiche		
25	Sono presenti cassette primo soccorso e sfioratori lavacchi controllati con frequenza		
26	Le sostanze chimiche vengono utilizzate in accordo a quanto specificato dal produttore		
Ergonomia			
27	Vengono impiegate attrezzature di ausilio alla movimentazione (carrelli, trapepallet, fullere)		
28	Vengono applicati criteri di rotazione rispetto alle mansioni degli operatori		
Carrelli elevatori/Movimentazione manuale dei carichi			
29	I carrellisti impiegano ove previsto le cinture di sicurezza, rispettano i percorsi pedonali, tengono velocità moderate		
30	I carrellisti hanno patentini in corso di validità		
31	I carrellisti effettuano la verifica quotidiana dei carrelli elevatori		
32	I carrelli sono parcheggiati nelle aree predisposte, con forche abbassate di salivati se non utilizzati		
33	I materiali vengono impilati e disposti correttamente e non vi sono pallet danneggiati		
34	Tutti i rimorchi presso le borse di carico risultano bloccati		
35	Per i rimorchi che devono essere scaricati le borse di carico hanno le staffe mobili		
36	I rimorchi che non devono essere scaricati hanno portali delle borse di carico chiusi		
37	Tutte le borse di carico sono dotate di tamponi ammortizzatori in buono stato		
38	I portali di carico rimorchi sono correttamente numerati all'interno ed all'esterno		
Altres varie			
39	La lista degli addetti primo soccorso e prevenzione incendi risulta presente ed aggiornata		
40	E' presente il DVR per cella, gli operatori ne sono a conoscenza		
41	Sono presenti le SDS di tutte le sostanze impiegate presso la cella		
42	Le situazioni di lavoro esistenti risultano appropriate		
43	Le osservazioni di cui al precedente audit sono state positivamente concluse		
44	Verificare se operatori effettuano check list macchine guarding giornaliera e se effettivamente si trova corrispondenza tra quanto segnalato e quanto presente presso la cella/cella		
Total Points			Comments/Corrective Actions

BBS Observations



Behavior Based Safety (BBS) Checklists

Area of BBO: _____ Date of BBO: _____

BBO performed By: _____
 Queste liste di controllo possono essere utilizzate per osservare atti e condizioni sicuri e non sicuri sul posto di lavoro per misurare la cultura della sicurezza sul posto di lavoro. Se noti un gran numero di azioni e condizioni non sicure in determinati argomenti, potresti voler implementare un piano per cambiare il comportamento dei dipendenti per essere più sicuro con quelle aree. Gli argomenti dell'elenco di controllo includono ergonomia, pulizia, strumenti e attrezzature, politiche e procedure, personale Dispositivi di protezione (DPI) e altro ancora.

Dispositivi di protezione individuale

Argomento	Comport. sicuro	Comport. insicuro	Necessario follow up?	Note
Condizione dei DPI				
Protezione della testa				
Protezione degli occhi				
Protezione delle mani				
Protezione udito				
Protezione vie respiratorie				
Protezione caduta dall'alto				
Saldature lavori a caldo				
Scarpe DPI				
Vestitario idoneo				
Capelli lunghi raccolti				
Corretto uso dei DPI				
Monili-collane pericolose				
Totale:				
Commenti:				



Ergonomia				
Argomento	Comport. sicuro	Comport. insicuro	Necessario follow up?	Note
Schiena				
Torsione				
Posizioni sedute				
Tecniche di sollevamento				
Tecniche di spinta				
Tecniche di trasporto materiali				
Totale:				
Commenti:				

Strumenti di lavoro e macchine				
Argomento	Comport. sicuro	Comport. insicuro	Necessario follow up?	Note
Condizione delle attrezzature				
Condizione degli impianti				
Cassette di primo soccorso				
Condizioni di illuminazione				
Attrezzature in disuso				
Carrellisti guidano nel verso previsto				
Carrellisti rispettano regole di viabilità				
Carrellisti mantengono distanziamento da persone a terra				
Impianti in disuso				
Corretta ubicazione attrezzature				
Corretta selezione degli utensili				
Corrette protezioni in uso				
Totale:				
Commenti:				



Leadership scorecard

Coerenza, innovazione, trasferibilità ed efficacia prevenzionale

Coerenza del progetto con le finalità del bando

L'applicazione sistematica del processo di leadership scorecard rappresenta uno strumento efficace di tipo organizzativo-procedurale in cui tutto il personale Pentair è coinvolto a partire dal responsabile/dirigente passando dal preposto per arrivare al lavoratore.

Ognuno ha la consapevolezza dell'importanza del processo e delle finalità prefissate.

Innovazione del progetto

La leadership scorecard rappresenta il metro di misura del team rispetto alle tematiche di salute e sicurezza: tutti percepiscono la responsabilizzazione sulla tematica di miglioramento continuo della salute e sicurezza sul luogo di lavoro.

Trasferibilità ad altri contesti

La leadership scorecard può essere applicata in tutti i contesti lavorativi senza distinzione, ovviamente è richiesta una preparazione di tutti a partire dai preposti e managers fino ad arrivare ai lavoratori.

Efficacia prevenzionale valutabile in termini oggettivi anche attraverso il confronto della situazione ante e post intervento e valutazione della riduzione del rischio di infortuni e /o malattie professionali.

L'introduzione della leadership scorecard dimostra che una sorveglianza attiva sul luogo di lavoro, sui comportamenti dei lavoratori che sono premiati quando attenti e propositivi in termini di sicurezza, e la condivisione degli aspetti sicurezza in momenti strutturati, accresce la partecipazione dei lavoratori nel meccanismo di tutela della propria ed altrui salute e sicurezza operando in modo proattivo.

Leadership scorecard

Fattibilità, formazione/informazione e investimenti finalizzati al miglioramento delle condizioni di sicurezza

Fattibilità tecnica ed economica

Il progetto richiede modeste risorse specifiche se non quelle relative ai necessari tempi di trasferimento mediante specifica formazione ed a quelli per la gestione e rendicontazione dei componenti dello score.

Presenza di azioni e contenuti di tipo formativo/informativo.

Fulcro della buona prassi risulta essere la specifica formazione di tutto il gruppo di lavoro circa il significato di tale approccio.

La gestione comunicativa è fondamentale e deve essere diffusa in stabilimento mediante i momenti di informazione/formazione del personale e di HS Plant ed Executive Committee che coinvolge Dirigenti, Plant Manager, Risorse Umane e Ufficio EHS. Gli RLS fanno parte del “HS Plant Committee” e pertanto partecipano alle riunioni mensili dello stesso comitato, garantendo un coinvolgimento costante e ad ampio raggio sulle questioni riguardanti la SSL. Le Safety talks inoltre rappresentano uno strumento fondamentale per strutturare momenti di condivisione di aspetti a tutela della salute e sicurezza sul lavoro.

Investimenti in upgrade tecnologici finalizzati al miglioramento delle condizioni di sicurezza.

L'osservazione attiva in campo ed i momenti di condivisione a tutti i livelli fungono da motore rispetto a investimenti tecnologici per la risoluzione degli aspetti identificati a rischio: aiutando la prioritizzazione delle attività.

