

# Terminali Italia

Il progetto FATTORE UMANO E CULTURA DELLA SICUREZZA

2021-2023



# CONTENUTI

Il percorso avviato da Terminali Italia

Obiettivi del progetto

Approccio progettuale

Fasi di progetto

Primi risultati

Il percorso del miglioramento

Ambizione aziendale

Prossimi passi



# Il percorso avviato da Terminali Italia

Attività di Terminali Italia è la **gestione integrata dei servizi terminalisti del primo e ultimo miglio ferroviario** all'interno di scali merci intermodali; i servizi offerti, relativi al carico e scarico delle Unità di Trasporto Intermodale (UTI), alla manovra ferroviaria ed ai servizi accessori correlati, sono caratterizzati da una significativa complessità rispetto alle tipiche attività di una Impresa Ferroviaria di Trasporto.

## Il Sistema di Gestione Integrato

- Azienda certificata ISO 9001 dal 28 06 2012 ISO 14.001 dal 14 03 2018 e ISO 45001 dal 29 12 2020
- Sviluppo SGI ai sensi della norma ISO 45001
- Acquisizione dal 5 11 2020 del Certificato di Sicurezza Unico come Impresa Ferroviaria di sola Manovra
- Estensione del Sistema di Gestione Integrato anche alla Manovra Ferroviaria

## La Cultura della Sicurezza

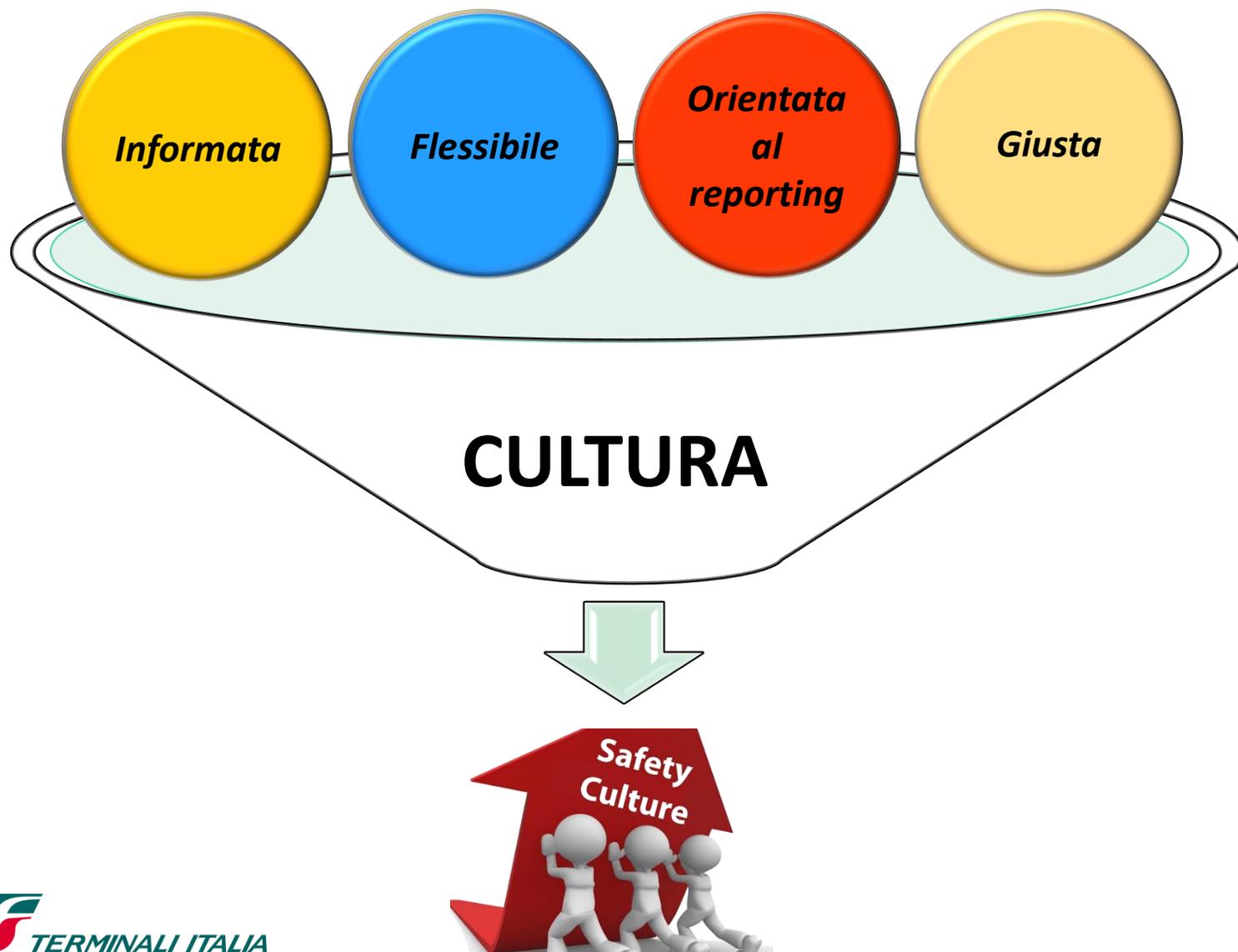
- IV pacchetto ferroviario – La Direttiva Sicurezza 2016/798 pone l'attenzione al tema della cultura della sicurezza e del fattore umano
- Sottoscrizione della «Dichiarazione per una cultura della sicurezza ferroviaria in Europa» (iniziativa ERA)

**Scelta strategica di avviare una iniziativa specifica per lo sviluppo della cultura della sicurezza**

*«Safety is not a gadget, but a state of mind»*

Eleanor Everet

# Obiettivi del progetto

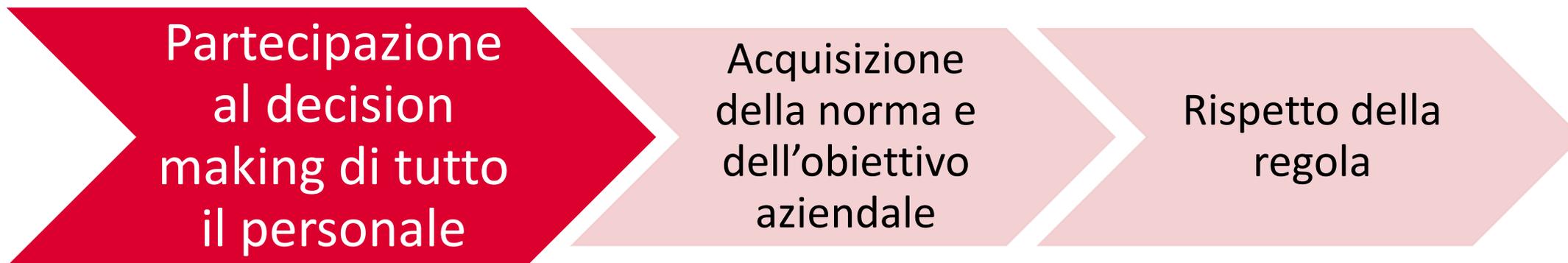


Il progetto mira a far crescere e diffondere una cultura aziendale votata alla *safety*, che avrà le seguenti caratteristiche:

- **informata**: in grado di riconoscere il gap fra “lavoro per come viene fatto” e “lavoro come si dovrebbe fare”;
- **flessibile**: in grado di analizzare le informazioni e di rispondere rapidamente;
- **orientata al reporting**: in grado di favorire la circolazione delle informazioni sui segnali deboli e near;
- **“giusta”**: che ricerchi le soluzioni ai problemi e non il capro espiatorio.

# L'approccio progettuale

Come si ottiene la compliance alle regole?



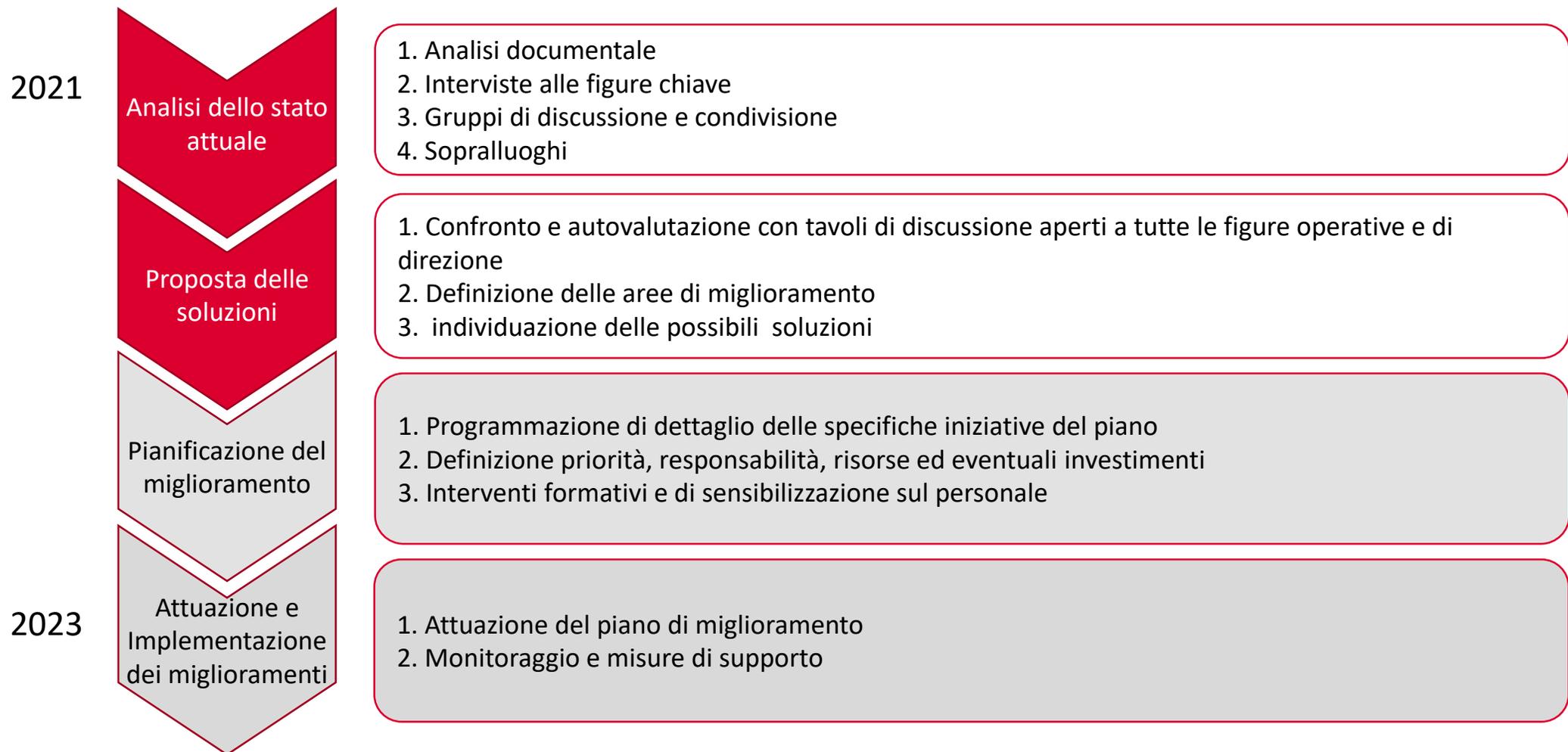
L'intero progetto è stato improntato al principio del coinvolgimento e della responsabilizzazione del personale in tutte le fasi. Questo permetterà agli operativi di sentirsi realmente «**agenti del cambiamento**», riconoscendosi nei valori di riferimento, negli obiettivi e nelle scelte progettuali condivise, sentendole proprie.

# Fasi di progetto

*Ci vuole tempo per consolidare i cambiamenti culturali*



## Attività previste e orizzonte temporale



# Primi risultati

Sono state valutate le performance attuali dell'organizzazione TMI partendo da dati di performance di sicurezza

«You can't improve what you don't measure»

Peter Drucker

**1) Benchmark Esterno** : confronto con dati relativi ad analoghi contesti operativi della logistica intermodale

Prima analisi di **indicatori di settore** attraverso una indagine specifica.

**2) Benchmark Interno** : confronto tra terminal e strutture, valutando per ogni ambito le differenze e le diverse motivazioni

Gli indicatori di frequenza e gravità degli infortuni, sono stati integrati con ulteriori elaborazioni relative ai near miss e agli incidenti con lo scopo di valutarne l'incidenza rispetto ai volumi di attività dei diversi terminali.

# Primi risultati

## Analisi benchmark esterno - IF

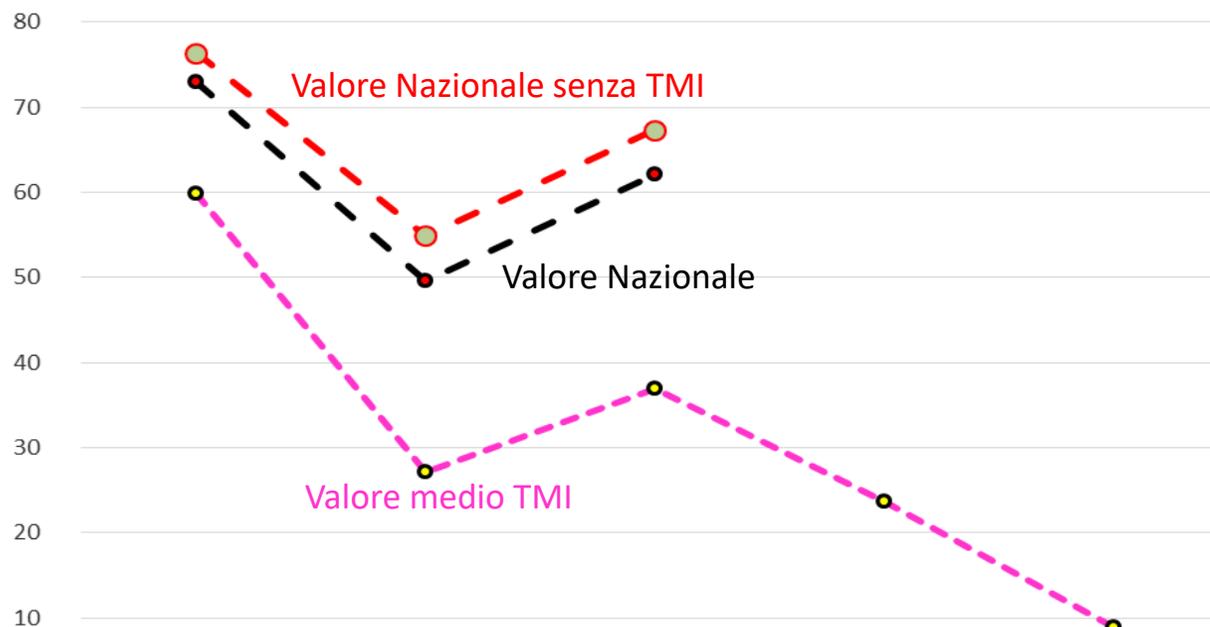
Indice degli Infortuni, IF  
2016-2020

IF= *Indice di Frequenza degli infortuni, pari al numero di infortuni per 1.000.000 di ore lavorate*

Attraverso il valore nazionale relativo alla categoria ATECO 2007 di settore economico (**H52214 - Gestione di centri di movimentazione merci-Interporti**) è stato possibile effettuare un confronto tra l'indice medio di frequenza degli infortuni rilevato nei sei terminal e l'andamento nazionale

L'IF di TMI («Valore medio») risulta **essere inferiore rispetto al valore medio nazionale** nel triennio valido per l'elaborazione degli indicatori (2016-2018)

$$IF = \frac{N^{\circ} \text{ infortuni}}{N^{\circ} \text{ ore lavorate}} \times 10^6$$



	1	2	3	4	5
● Valore Medio	60	27	37	24	9
● Valore Nazionale	73	50	62		
● Valore Nazionale_senza TMI	76	55	67		

\*Fonte: Elaborazione TBridge su dati INAIL- ISTAT

Dati INAIL:

[https://internetws.inail.it/BDSbi/saw.dll?Dashboard&NQUser=PUBLIC2&PortalPath=/shared/BDS%202.0%20-%20Prestazioni/portal/IL\\_DN\\_IS\\_AS\\_ATE\\_TEM&Page=IL\\_DN\\_IS\\_AS\\_ATE\\_TEM](https://internetws.inail.it/BDSbi/saw.dll?Dashboard&NQUser=PUBLIC2&PortalPath=/shared/BDS%202.0%20-%20Prestazioni/portal/IL_DN_IS_AS_ATE_TEM&Page=IL_DN_IS_AS_ATE_TEM) Sezione

Dati ISTAT: [http://dati.istat.it/Index.aspx?DataSetCode=DICA\\_ASIAUE1P#](http://dati.istat.it/Index.aspx?DataSetCode=DICA_ASIAUE1P#)

# Primi risultati

## Aree di miglioramento individuate

Le sei dimensioni chiave individuate rappresentano non solo le chiavi di interpretazione della Cultura della Sicurezza in Azienda, ma anche le tematiche da approfondire in sede di Gap Analysis per disegnare la Cultura della Sicurezza *To Be*.



# Il percorso per il miglioramento



## Change Teams dedicati

- Procedure
- Reporting
- Autotrasportatori
- Formazione
- Ambiente fisico
- Integrazione

emerse dalla discussione interna ai **Change Teams** e presentate all'Alta Dirigenza

per definire i criteri per selezionare e programmare gli interventi di miglioramento

convalidazione da parte dell'Alta Dirigenza e attuazione

# Ambizione aziendale



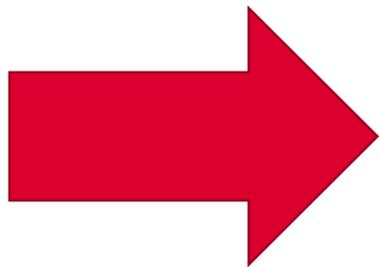
Criticità emerse



Individuazione soluzioni per le criticità emerse



Sviluppo delle soluzioni nel piano di miglioramento



**Miglioramento senza fine,**  
non legato alle sole criticità emerse ma continuo nel tempo

## Il metodo «Lean Safety»

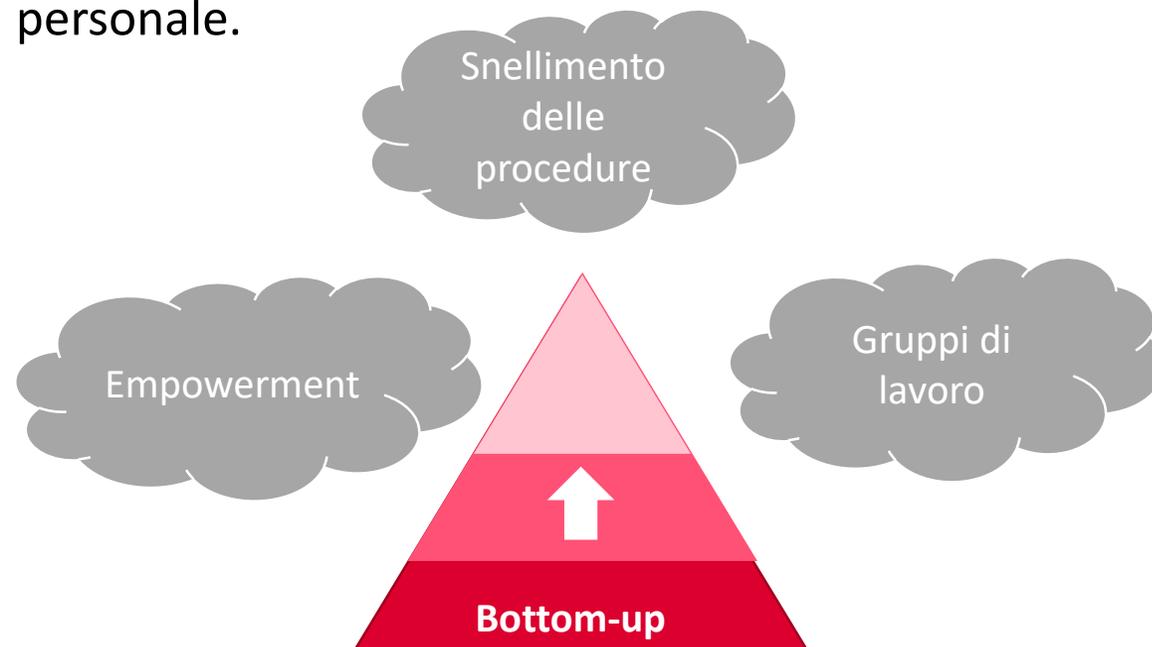
### MIGLIORAMENTO CONTINUO attraverso la metodologia LEAN SAFETY

Al fine di promuovere la **cultura del miglioramento continuo**, verrà introdotto un programma specifico ispirato ai principi della **Lean Safety**.

Saranno messi a disposizione degli operatori una serie di tecniche e strumenti concettuali per analizzare in autonomia le fonti di rischio, individuare i possibili interventi per standardizzare i processi operativi e contribuire pertanto direttamente a migliorare i livelli di sicurezza del posto di lavoro.

La metodologia proposta si ispira ai principi della *Lean Production*, la filosofia gestionale che responsabilizza e stimola il personale nella continua ricerca di efficientamento dei processi aziendali.

Lo scopo della Lean Safety è di rendere protagonisti del cambiamento gli stessi operatori seguendo un approccio bottom up per cui le opportunità di miglioramento del sistema di sicurezza non sono decise dall'alto ma individuate e proposte dal personale.



# Prossimi passi

## La promozione della JUST CULTURE

La promozione di comportamenti di adesione alle procedure passa anche dalla diffusione, a tutti i livelli, di principi e atteggiamenti atti a favorire il coinvolgimento degli operatori, piuttosto che stigmatizzarne gli errori (*Just Culture vs. Blame Culture*).



Questo passerà in particolare attraverso la **revisione del processo di reporting e gestione degli eventi indesiderati** (incidenti, inconvenienti, near miss), non solo dal punto di vista tecnico-organizzativo ma anche negli aspetti informali: si prevede pertanto di avviare un intervento specifico rivolto a:

1. La valutazione delle attuali modalità di trattamento delle segnalazioni, rispetto ai principi della just culture
2. L'individuazione interventi volti a favorire il processo di cambiamento culturale.

# GRAZIE PER L'ATTENZIONE

