Campari rivede i propri programmi di sicurezza globale

20230309113106camparihead-5460ed99

La continua espansione sul mercato globale e le sfide tecnologiche che ne derivano hanno portato Campari Group a **rivedere per intero le proprie politiche di sicurezza**. Obiettivo dichiarato dell'azienda era quello di pervenire a un radicale rinnovamento degli aspetti di sicurezza e **salute nei luoghi di lavoro**, passando da un approccio puramente procedurale a un **metodo più pragmatico** nel quale gli operatori stessi fossero parte centrale del processo, costruendo gli standard necessari per lavorare in modo sicuro ma agile.

Ad accompagnare Campari Group in questo processo di rinnovamento profondo è stato **l'intervento di Omron**, scelto come partner per l'esperienza consolidata dei suoi Safety Services nel combinare l'aspetto tecnico con quello relativo alla crescita delle competenze, ma anche per la capacità di garantire quel livello di capillarità territoriale necessario per distribuire in modo uniforme le nuove istanze sugli stabilimenti dell'azienda, distribuiti in tre diversi continenti.

"Volevamo un approccio diverso alla sicurezza anche a livello di mentalità", spiegano i responsabili dello stabilimento di Novi Ligure, il sito scelto come nucleo matrice per lo sviluppo dell'intero progetto a livello globale. *"L'obiettivo era quello di coinvolgere le persone fin dalla fase di definizione delle buone pratiche sia per impattare il meno possibile sul lavoro di tutti i giorni, sia per poterli **formare in modo adeguato e agevolare quel percorso di diffusione virtuosa dei messaggi di sicurezza**. Farlo internamente in maniera strutturata è una cosa diversa, motivo per cui abbiamo lavorato con Omron per farlo in maniera innovativa e il più possibile standardizzata in modo da consentirne il trasferimento a tutti gli altri stabilimenti".*

Nello specifico, le richieste di Campari Group prevedevano la **presenza di un Global Program Manager** dedicato a tutte le esigenze legate alla pianificazione e all'aggiornamento dei progressi, la formazione su larga scala a sostegno del cambiamento culturale e della protezione a lungo termine

degli investimenti in corso. Un Global Program Manager che dovesse inoltre **gestire lo sviluppo di specifiche tecniche per le classi di attività più diffuse all'interno del Gruppo** e l'implementazione di strumenti e servizi in grado di fornire le giuste rassicurazioni al momento di acquistare nuove macchine e attrezzature di produzione.

Lo sviluppo delle attività è stato condotto partendo dalla redazione di una prima **relazione basata su un'ispezione visiva delle macchine e su un confronto con gli operatori e i responsabili per conoscere le effettive condizioni operative**. In particolare, sono state valutate le macchine che necessitavano di **marcatura CE**, lo stato di sicurezza e idoneità all'uso, i pericoli presenti e il numero di volte in cui si manifestavano, nonché i **rischi prioritari**. Si è quindi proceduto a fornire una panoramica generale delle possibili misure per la riduzione del rischio per avviare una prima pianificazione delle modalità di implementazione. Ciò ha reso necessario non solo lo sviluppo di un'adeguata documentazione con specifiche funzionali (specifiche meccaniche, elettriche, pneumatiche e idrauliche e relativi schemi) ma anche l'analisi dei sistemi di controllo relativi alla sicurezza, quella dei Performance Level secondo la norma EN ISO 13849-1, l'aggiornamento del fascicolo tecnico, l'approvvigionamento di tutti i componenti e delle apparecchiature necessarie e installazione della soluzione progettuale.

Per la parte di convalida, verifica e implementazione è stata attuata una **valutazione secondo le direttive sull'uso delle attrezzature di lavoro,** prima che le macchine venissero rimessa in esercizio. Al termine di questa fase, sono state eseguite le verifiche del corretto funzionamento di tutte le funzioni di sicurezza (mediante test) e della **corretta installazione dei dispositivi di sicurezza** (ad esempio mediante verifica delle distanze di sicurezza), inclusi i ripari fissi. Sono state anche ripercorse tutte le fasi della valutazione del rischio per verificare se vi fossero modifiche dei limiti dei macchinari, nuovi pericoli (o sopraggiunte situazioni pericolose) nonché la **possibilità di attuare misure di protezione aggiuntive.**

Le richieste di Campari Group sono state accolte secondo un **programma personalizzato a tutti i livelli**, a cominciare da quelli dell'engineering. In qualità di technology provider, Omron ha analizzato lo status quo a prescindere dal tipo di tecnologie installate a bordo macchina o a bordo impianto. Oltre all'automazione le valutazioni si sono quindi concentrate sulle implicazioni che la sicurezza, una volta implementata, poteva avere in termini di efficienza.

La parte più sfidante del rinnovamento risiedeva proprio nel trovare il giusto punto di **equilibrio tra efficienza e sicurezza**, evitando procedure troppo complesse che potessero "ingessare" la

produzione. Per questo motivo, Omron ha coinvolto gli operatori per costruire con loro un percorso condiviso che consentisse il **mantenimento degli standard di sicurezza richiesti ma senza aggravi sulla produzione.**

Il programma di Omron, implementato in prima battuta nello stabilimento di Novi Ligure, è stato mutuato a livello globale in tutti gli altri siti secondo un vero e proprio Campari Group Handbook in grado di compendiare tutti gli aspetti di questo modello di sicurezza comune e condiviso. In questo modo, **l'azienda consente oggi a tutti i suoi dipendenti – di tutti gli stabilimenti del mondo – di operare secondo gli stessi criteri di sicurezza**, non solo per ciò che riguarda la conformità alla normativa locale ma anche per quanto concerne un comune modo di lavorare in produzione.