

CARTASTAMPA

F L E X I B L E P A C K A G I N G

# COMPANY PROFILE

# CARTA STAMPA

## CARTA STAMPA IERI:

- Fondata nel 1963
- Introduzione film polipropilenico
- Innovazioni tecnologiche



## CARTA STAMPA OGGI:

- 50 dipendenti
- Sviluppo tecnologico
- Esportazione in tutto il mondo



# ATTIVITÀ PRODUTTIVA

- Color mix station;
- Una macchina flessografica 8 colori;
- Due macchine flessografiche 10 colori;
- 3 macchine montacliche;
- 2 macchine accoppiatrici solvent less;
- 2 macchina accoppiatrice solvent
- 3 taglierine;
- 2 macchine taglia-tubi;



# CATEGORIE MERCEOLOGICHE

## ALIMENTARE

- Protezione del deterioramento degli alimenti causato da aria, luce e temperatura e durata conservazione del prodotto



## CHIMICO-FARMACEUTICO:

- incarti per prodotti cosmetici, prodotti per la salute della persona e prodotti chimici utilizzati nel settore agricolo e non.



## TECNICO-INDUSTRIALE

- Imballaggio in grado di proteggere i prodotti durante la fase di trasporto
- Copertura di esigenze di isolamento di tetti e costruzioni nel settore edilizio



- Politica aziendale basata sull'obiettivo di **garantire sicurezza e tutela della salute**, mediante l'impiego di **risorse finanziarie, tecnologiche e professionali**.
- Continuo miglioramento della prevenzione
- Riduzione degli incidenti e del tasso infortunistico
- Definizione traguardi specifici che tengano conto dei seguenti obiettivi
  - Prevenire i rischi
  - Coinvolgere e responsabilizzare tutte le parti
  - Monitorare, misurare e controllare in un'ottica di miglioramento continuo



PIANO MIRATO ABBASSA L'INDICE

# PRIMI RISULTATI

ASPETTO VALUTATO		Barrare la risposta data			
		a	b	c	d
1	L'azienda ha dichiarato in uno o più documenti specifici la propria politica per la salute e sicurezza negli ambienti di lavoro ?		x		
2	L'azienda ha adottato un modello di organizzazione o un sistema di gestione per la salute e sicurezza del lavoro ?	x			
3	Esiste in azienda la prassi della registrazione ed analisi, ai fini preventivi, sia degli infortuni che dei "near miss" (incidenti che avrebbero potuto determinare un infortunio) ?	x			
4	E' stato valutato in dettaglio il rischio connesso all'utilizzo delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature) ?		x		
5	Viene effettuata la manutenzione dei dispositivi di sicurezza delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature) ?	x			
6	Sono state definite le corrette procedure di lavoro sicuro per i lavoratori nelle situazioni dove può persistere un rischio residuo anche dopo l'adozione delle misure di protezione collettive ed individuali ?	x			
7	E' stato valutato il rischio connesso alle sostanze chimiche ?		x		
8	La valutazione dei rischi (DVR) viene aggiornata dopo il verificarsi di un infortunio significativo ?	x			
9	A seguito della valutazione del rischio, esiste un "programma di miglioramento" formalizzato degli interventi da attuare con individuazione dei tempi per la realizzazione ?		x		
10	Come viene coinvolto nel Sistema Prevenzionistico Aziendale il rappresentante dei lavoratori per la sicurezza (RLS) ?		x		
11	È presente un Piano di Formazione Aziendale comprensivo degli aspetti di sicurezza sul lavoro				x
12	Come è effettuata la verifica dell'efficacia delle iniziative di formazione		x		
13	L'azienda ha predisposto un sistema di gestione dei casi di idoneità che prevedono limitazioni/prescrizioni ?			x	
Fattore moltiplicativo per "pesare" il livello di adeguatezza della gestione di ogni aspetto		X 1	X 2	X 3	X 4
Totale punteggio calcolato per colonna ottenuto mediante la moltiplicazione del totale colonna per il fattore moltiplicativo		5	12	3	4

VALUTAZIONE FINALE DEL PUNTEGGIO OTTENUTO DALLA SCHEDA DI AUTOVALUTAZIONE			
Punteggio ottenuto	Segnale	Misure da mettere in atto	
Minore o uguale a 25	ROSSO	Mettere in atto gli interventi di prevenzione specifici utili per abbassare gli indici infortunistici, come suggerito da questo Piano Mirato di Prevenzione	
Compreso tra 26 e 40	GIALLO	Rivedere le criticità evidenziate nelle risposte a punteggio più basso e migliorare il sistema di gestione per ridurre gli indici infortunistici	
Maggiore o uguale a 41	VERDE	A livello generale il sistema di gestione aziendale risulta impostato correttamente ai fini della riduzione degli indici infortunistici. Mantenere in atto l'attuale sistema e provvedere al suo miglioramento continuo	

PUNTEGGIO FINALE ottenuto dalla somma dei prodotti dell'ultima riga

24

- Passare dal semaforo rosso a verde
  - Definendo ed attuando un **piano di prevenzione del rischio**
- Approfittare del piano mirato per un miglioramento interno
- **Monitorare, misurare e controllare** in un'ottica di miglioramento continuo
  - Sistema di monitoraggio dei principali indicatori
  - Controllo e monitoraggio
  - Riesame delle politiche e delle procedure;



Piano triennale:

- Situazione attuale
- Obiettivo
- Attività da svolgere
- Responsabile
- Data prevista
- Esito

- **Obiettivi** reali, specifici e realizzabili:
  - Economico- finanziario
  - Organizzativo
- Tempistiche chiare e **NON** impossibili
- **NON** strafare!!!!



Item	stato al 31/12/2016	Obiettivo 31/12/2019	Attività	Chi	Data prevista	ESITO	NOTE
1. L'azienda ha dichiarato in uno o più documenti specifici la propria politica per la salute e sicurezza negli ambienti di lavoro?	b	<p>d) Come c) ed inoltre sono dettagliati i contenuti della politica aziendale che comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-l'impegno a rispettare e applicare la legislazione e gli accordi in materia di SSL;</li> <li>-l'impegno a prevenire infortuni e malattie professionali e a migliorar nel tempo le condizioni di SSL tenendo anche conto degli incidenti e degli infortuni mancati;</li> <li>-l'impegno a verificare periodicamente e ad aggiornare la politica</li> </ul>	Rivedere politica e convalidare Esporre in bacheca Comunicare a tutti i fornitori e clienti ed appaltatori	RSPP	30/06/2017		
2. L'azienda ha adottato un modello di organizzazione o un sistema di gestione per la salute e sicurezza del lavoro?	a	d) L'azienda ha adottato un modello di organizzazione e di gestione per la salute e sicurezza del lavoro compreso tra i modelli riconosciuti come idonei ad avere efficacia esimente dalla responsabilità amministrativa delle persone giuridiche e delle società ai sensi del D.Lgs 231/2001, come indicato dagli artt. 30 e 300 del D.Lgs 81/2008	Valutare preventivi di spesa e implementare MO per reati Salute % Sicurezza, Ambientali e reati societari	DL	31/12/2019		
3. Esiste in azienda la prassi della registrazione ed analisi, ai fini preventivi, sia degli infortuni che dei "near miss" (incidenti che avrebbero potuto determinare un infortunio)?	a	Mantenimento a con miglioramenti procedurali	Predisporre procedura gestione infortuni e medicazioni, implementare db con analisi statistica (in progress)	RSPP	30/01/2017		
			Mantenimento a con miglioramenti procedurali		31/12/2019		
4. E' stato valutato in dettaglio il rischio connesso all'utilizzo delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature)?	b	c) Il rischio è stato valutato in dettaglio ed esiste in azienda un elenco dettagliato delle attrezzature di lavoro, (provviste di dichiarazione di conformità CE alla Direttiva Macchine oppure, per quelle antecedenti al 1996, valutate conformi all'allegato V del D.Lgs 81/2008), con indicati per ognuna gli specifici pericoli, le conseguenti misure di prevenzione e protezione e le procedure di lavoro per la gestione dell'eventuale rischio residuo	2017: concludere elenco e screening con manuali, conformità etc etc.	RSPP	31/12/2017		
			Realizzazione di almeno 1-2 schede di posto relative ad altrettante attrezzature (dare la priorità ad attrezzature utilizzate quotidianamente)				
			Implementare n. di schede di posto		31/12/2018		

5. Viene effettuata la manutenzione dei dispositivi di sicurezza delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature)?	a	b) Sì, esiste un programma di manutenzione preventiva e periodica dei dispositivi di sicurezza di alcune attrezzature, con l'indicazione delle scadenze di controllo, ma senza che siano indicati i nominativi dei soggetti incaricati del controllo e degli eventuali interventi riparativi	Anno 2017: completare screening di cui al 4 con anche individuazione di dispositivi di controllo	RSPP	31/12/2017		
		c) Sì, esiste un programma dettagliato di manutenzione preventiva e periodica dei dispositivi di sicurezza di tutte le attrezzature, con l'indicazione delle scadenze di controllo ed in cui sono chiaramente individuabili i nominativi dei soggetti incaricati del controllo e degli eventuali interventi riparativi	Anno 2018: completare screening con individuazione nominativi ed interventi		31/12/2018		
6. Sono state definite, coerentemente con i risultati della valutazione dei rischi, le corrette procedure di lavoro sicuro per i lavoratori, in particolare nelle situazioni dove può persistere un rischio residuo anche dopo l'adozione delle misure di protezione collettive e individuali?	a	b) Le procedure di lavoro sicuro sono state definite, formalizzate e trasmesse ai lavoratori	2017 predisposizione di almeno 1 istruzione operative inerenti la sicurezza (es. movimentazione merci ed uso carrello, gestione sicura dei prodotti chimici)	RSPP	31/12/2017		
			Triennio successivo implementazione ulteriori istruzioni operative		31/12/2020		

<p>7. E' stato valutato il rischio per la sicurezza connesso alle sostanze chimiche?</p>	<p><b>b</b></p>	<p><b>d)</b> Il DVR riporta elenco aggiornato dei prodotti in uso ed indica le conseguenti misure di prevenzione e protezione e le procedure di lavoro per l'utilizzo di sostanze nel rispetto delle indicazioni dei produttori contenute nelle schede di sicurezza ed inoltre nelle procedure di scelta ed acquisto delle sostanze chimiche è previsto il parere del RSPP ed inoltre vengono considerate ed applicate le misure di gestione del rischio riportate negli "scenari di esposizione" allegati dai fornitori alle schede di sicurezza (SDS) aggiornate ai regolamenti REACH e CLP</p>	<p><b>Aggiornamento documento di valutazione dei rischi</b></p>	<p><b>DL</b></p>	<p>20/02/2017</p>		
<p>8. La valutazione dei rischi (DVR) viene aggiornata dopo il verificarsi di un infortunio "significativo" (per gravità o per la particolare dinamica di accadimento che evidenzia un problema non adeguatamente considerato nella precedente valutazione del rischio Aziendale)?</p>	<p><b>a</b></p>	<p><b>c)</b> Si, il sistema di prevenzione aziendale, dopo un'analisi dell'infortunio con individuazione dei suoi determinanti, adotta le soluzioni del caso specifico, aggiornando il DVR e il relativo piano di miglioramento ed aggiornando le procedure e creandone di nuove se necessario</p>	<p><b>Prevedere inserimento nota</b> specifica nota in procedura degli infortuni</p>	<p><b>RSPP</b></p>	<p>Vedi punto 3</p>		
<p>9. A seguito dei risultati della valutazione dei rischi, esiste un "programma di miglioramento" formalizzato degli interventi da attuare con individuazione dei tempi per la realizzazione?</p>	<p><b>b</b></p>	<p><b>d)</b> Come risposta c) ed inoltre il programma di miglioramento viene periodicamente riesaminato dalla Direzione e, se necessario, aggiornato</p>	<p><b>Provvedere a formalizzare la condivisione periodica del piano con il DL (data e firma)</b></p>	<p><b>RSPP/DL</b></p>	<p>30/06/2017</p>		
<p>Predisposizione procedura gestione sostanze chimiche</p>					<p>30/04/2017</p>		

11. È presente un Piano di Formazione Aziendale comprensivo degli aspetti di sicurezza sul lavoro, coerente con i risultati della valutazione dei rischi?	d	//	//	//	//		
12. Come è effettuata la verifica dell'efficacia delle iniziative di formazione?	b	d) L'azienda adotta una procedura che comprende una verifica di apprendimento sia al termine di ciascun intervento formativo sia dopo un dato intervallo di tempo dall'evento formativo, per verificare la reale acquisizione delle competenze sul lavoro.	2017 predisposizione procedura formazione	RSPP	31/12/2017		
			verifica periodica dell'apprendimento e competenze		31/12/2018 almeno al 30% dei lavoratori		
13. L'azienda ha predisposto un sistema per gestire i casi di idoneità alla mansione specifica che prevedono limitazioni/prescrizioni?	c	Nessun intervento previsto per 2017-2019, successivamente si valuterà					

UN ESEMPIO CONCRETO

5. Viene effettuata la manutenzione dei dispositivi di sicurezza delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature)?

A. No, viene eseguita solo la riparazione dopo un guasto o «a chiamata»



Item	stato al 31/12/2016	Obiettivo 31/12/2019	Attività	Chi	Data prevista
5. Viene effettuata la manutenzione dei dispositivi di sicurezza delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature)?	a	b) Sì, esiste un programma di manutenzione preventiva e periodica dei dispositivi di sicurezza di alcune attrezzature, con l'indicazione delle scadenze di controllo, ma senza che siano indicati i nominativi dei soggetti incaricati del controllo e degli eventuali interventi riparativi	Anno 2017: completare screening di cui al 4 con anche individuazione di dispositivi di controllo	RSPP	31/12/2017
		c) Sì, esiste un programma dettagliato di manutenzione preventiva e periodica dei dispositivi di sicurezza di tutte le attrezzature, con l'indicazione delle scadenze di controllo ed in cui sono chiaramente individuabili i nominativi dei soggetti incaricati del controllo e degli eventuali interventi riparativi	Anno 2018: completare screening con individuazione nominativi ed interventi		31/12/2018

5. Viene effettuata la manutenzione dei dispositivi di sicurezza delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature)?

**Obiettivo 2017:**

b) Sì, esiste un programma di manutenzione preventiva e periodica dei dispositivi di sicurezza di alcune attrezzature, con l'indicazione delle scadenze di controllo, ma senza che siano indicati i nominativi dei soggetti incaricati del controllo e degli eventuali interventi riparativi

## ATTIVITÀ

Effettuare elenco e screening con manuali, conformità etc etc. per ogni macchina

## ESEGUITO:

- Screening macchine
- Scheda macchina
- Istruzione operativa per il controllo giornaliero e periodico dei dispositivi

5. Viene effettuata la manutenzione dei dispositivi di sicurezza delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature)?

### Obiettivo 2018:

c) Sì, esiste un programma dettagliato di manutenzione preventiva e periodica dei dispositivi di sicurezza di tutte le attrezzature, con l'indicazione delle scadenze di controllo ed in cui sono chiaramente individuabili i nominativi dei soggetti incaricati del controllo e degli eventuali interventi riparativi

## ATTIVITÀ

Completare screening con individuazione nominativi ed interventi

## ESEGUITO:

- Istruzione operativa per il controllo giornaliero e periodico dei dispositivi con i **nominativi** dei soggetti incaricati del controllo
- Formazione sul personale

5. Viene effettuata la manutenzione dei dispositivi di sicurezza delle attrezzature di lavoro (macchine, impianti ed altre attrezzature)?

**Obiettivo 2019:**

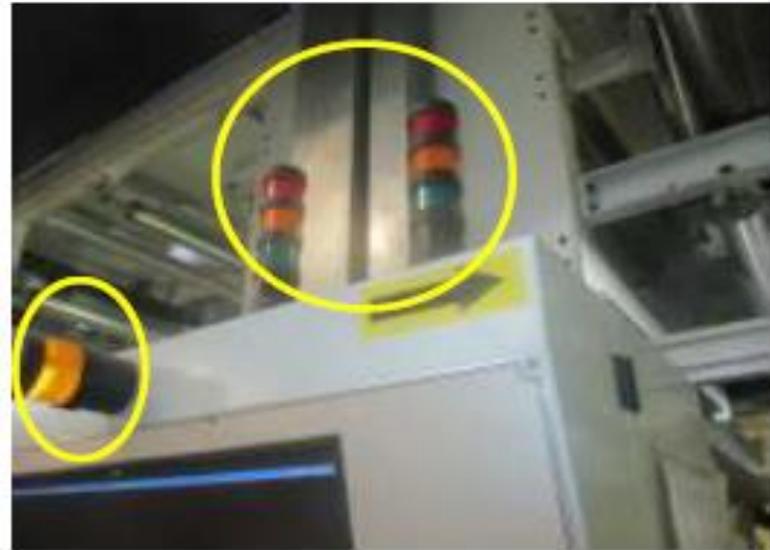
d) Si esiste un programma dettagliato di manutenzione preventiva e periodica dei dispositivi di sicurezza di tutte le attrezzature con l'indicazione delle scadenze di controllo ed in cui son chiaramente individuabili i nominativi dei soggetti incaricati del controllo e degli eventuali interventi riparativi. Inoltre è stato definito un sistema di monitoraggio del rispetto di tale programma

## UNO SFORZO ULTERIORE ....

### ATTIVITÀ

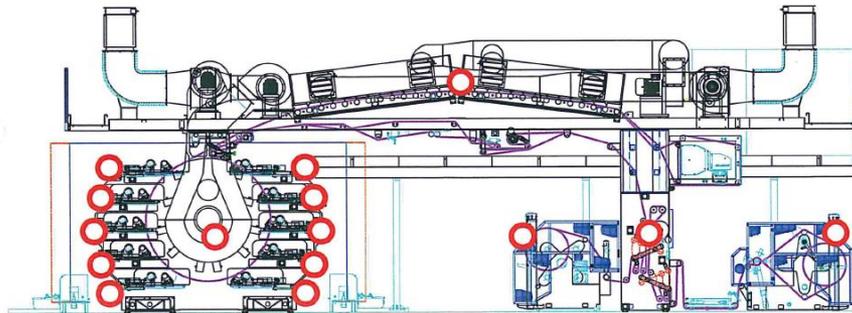
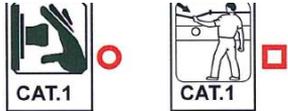
- Procedure per il monitoraggio del programma di manutenzione
- Programmare audit per verificare il rispetto della manutenzione

# INTERVENTI EFFETTUATI



SCREENING MACCHINARI:  
INDIVIDUATI TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA

# INTERVENTI EFFETTUATI



N.	DISPOSITIVO DI SICUREZZA (stato / funzione attesa)
1.	<u>INTERRUTTORE GENERALE</u> come descritto nel paragrafo 2
2.	<u>PULSANTI DI ARRESTO</u> La pressione di uno dei suddetti pulsanti determina l'arresto dell'intera macchina secondo una rampa di decelerazione preimpostata.
3.	Su entrambi i fianchi dello svolgitoro sono presenti <u>RIPARI FISSI DI LAMIERA METALLICA E RIPARI APRIBILI DOTATI DI MICROINTERRUTTORI DI INTERBLOCCO</u> . L'apertura di un cancello determina l'arresto in emergenza della macchina. Con uno di questi ripari aperti non è possibile movimentare la macchina ad impulsi.
4.	Sul lato carico bobine dello svolgitoro è predisposta <u>BARRIERA A FOTOCELLULE FILIFORME A DUE FASCI OTTICI DI INTERBLOCCO</u> della rotazione stella, del sistema di taglio e del sollevatore bobine
5.	Sul lato scarico bobine dell'avvolgitoro è predisposta <u>BARRIERA A FOTOCELLULE FILIFORME A DUE FASCI OTTICI DI INTERBLOCCO</u> della rotazione stella, del sistema di taglio e del sollevatore bobine
6.	Su entrambi i fianchi dell'avvolgitoro sono presenti <u>RIPARI FISSI DI LAMIERA METALLICA E RIPARI APRIBILI DOTATI DI MICROINTERRUTTORI DI INTERBLOCCO</u> . L'apertura di un cancello determina l'arresto in emergenza della macchina. Con uno di questi ripari aperti non è possibile movimentare la macchina ad impulsi.
7.	Tra pressore e rullo di avvolgimento è stato predisposto un <u>SEGNALE DI AVVERTIMENTO SONORO</u> che si attiva in caso di attraversamento della barriera fotoelettrica
8.	Il gruppo stampa è inserito all'interno di un involucro metallico, con pannelli di ispezione trasparenti, dotato di <u>RIPARI APRIBILI MA INTERBLOCCATI SUL LATO ANTERIORE</u> , sul lato posteriore e sul fianco rivolto verso il centro del reparto. L'apertura di un riparo determina l'arresto in emergenza della macchina.  È possibile avviare la <u>MARCIA A IMPULSI</u> con ripari aperti, previa esclusione delle protezioni mediante l'apposito selettore a chiave situato sul pannello comandi principale.
9.	La zona tra il gruppo bobina e lo svolgitoro è protetta da <u>CANCELLETTI INTERBLOCCATI</u> su entrambi i fianchi della linea, in prossimità della passerella interposta tra il gruppo bobina e lo svolgitoro.
10.	<u>TORRETTE SEMAFORICHE A TRE COLORI</u> (presenti sia sullo svolgitoro che sull'avvolgitoro)
11.	Su ogni postazione di comando, incluse le pulsantiere portatili, è presente un <u>ARRESTO DI EMERGENZA</u> .

SCREENING MACCHINARI:  
INDIVIDUATI TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA

## 2. IDENTIFICAZIONE ATTREZZATURA

MACCHINA DA STAMPA FLESSOGRAFICA ONYX 107GL			
Costruttore:			
N° interno:	1		
Tipo/Modello		Serie/Matricola	
Marchatura CE	SI	Anno di costruzione	
Energie in gioco	Elettrica (400V-50Hz); Pneumatica (6 Bar da rete aziendale); Vapore (da centrale termica aziendale); Acqua di raffreddamento		
N. operatori previsti:	2		

Descrizione	<p>La macchina di stampa flessografica è costituita essenzialmente da 4 unità disposte in linea, montate insieme al fine di assolvere una funzione comune e dotate di un sistema di gestione e controllo centrale.</p> <p>Le unità principali possono essere identificate in:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>○ uno svolgitoro</li><li>○ un gruppo bobina</li><li>○ un gruppo stampa</li><li>○ un essiccatore</li><li>○ un avvolgitoro</li></ul>
-------------	--

APPLICAZIONE: macchina da stampa flessografica rotativa a tamburo centrale per stampa per stampa da 1 a 10 colori su carta e/o materiale plastico.

Nota: Il metodo di stampa utilizzato è la flessografia



# INTERVENTI EFFETTUATI



## MANUTENZIONE DISPOSITIVI DI SICUREZZA MACCHINE

MOD 10.03  
REV. 0.1  
13/03/2018

### Dati GENERALI

MACCHINARIO

MATRICOL

RESPONSABILE

TIPO MANUT.

ANNO RIFERIM

### INTERVENTO

PERIOD O	DATA	DISPOSITIVI CONTROLLATI	ESITO POSITIVO	NOTE	FIRMA MANUTENTORE	FIRMA OPERATORE
1° TRIMESTRE		<input type="checkbox"/> Pulsanti a fungo per arresti di emergenza	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Segregazione fissa con porte dotate di dispositivi micro di interblocco riparo in tutte le ORGANI MECCANICI E	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Segnali acustici e luminosi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Segregazione fissa con porte dotate di dispositivi micro di interblocco riparo in tutte le ZONE DI ACCESSO MACCHINE	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Interruttore di sicurezza a fune	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Cancelletti fissi con chiusura chiave	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Barriere fotoelettriche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Modulo di emergenza	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Pedane sensibili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			
		<input type="checkbox"/> Dispositivi di comando ad azione mantenuta	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			

PIANO MANUTENZIONE

SOPRALLUOGO



## RELAZIONE SUGLI INTERVENTI EFFETTUATI SUI MACCHINARI

MACCHINARIO	DESCRIZIONE PRIMA DELL'INTERVENTO	FOTO PRIMA DELL'INTERVENTO	INTERVENTO	FOTO DOPO L'INTERVENTO
<p>MACCHINA DA STAMPA ONYX 676</p>	<p>Data: 22/09/2017</p> <p>Il gruppo bobina, da un lato vede la presenza dello svolgitore e dei ripari ad esso associati. Sul lato opposto, in direzione dell'avvolgitore, è presente un riparo apribile, collocato a mezza altezza, a protezione parziale del rullo pressore. Tale riparo risulta essere tuttavia stato ridotto in altezza, per far spazio al supporto del sistema di ispezione con telecamera.</p> <p>Al di sotto del suddetto riparo, i punti di schiacciamento tra la struttura di sostegno del ballerino e i relativi riscontri in gomma sono facilmente raggiungibili e, in caso di rottura improvvisa del film, potrebbero esporre l'operatore a gravi rischi.</p> <p>Il sistema di videoispezione del film in transito, scorre su binari collocati trasversalmente, tra il gruppo bobina e lo svolgitore.</p> <p>E' tuttavia possibile raggiungere con le mani l'elemento traslante, con rischio di schiacciamento/urto.</p> <p>Alcuni dei rulli di rinvio metallici, sia lato gruppo bobina che lato avvolgitore, sono liberamente accessibili e potrebbero determinare abrasione/scottature e, potenzialmente, anche impigliamento/trascinamento tra film in transito e rulli stessi.</p>		<p>Alla luce degli interventi di adeguamento, per quanto riguarda la zona tra il gruppo bobina e lo svolgitore, verranno installati dei cancelletti interbloccati su entrambi i fianchi della linea, in prossimità della passerella interposta tra il gruppo bobina e lo svolgitore.</p>	

PRIMA



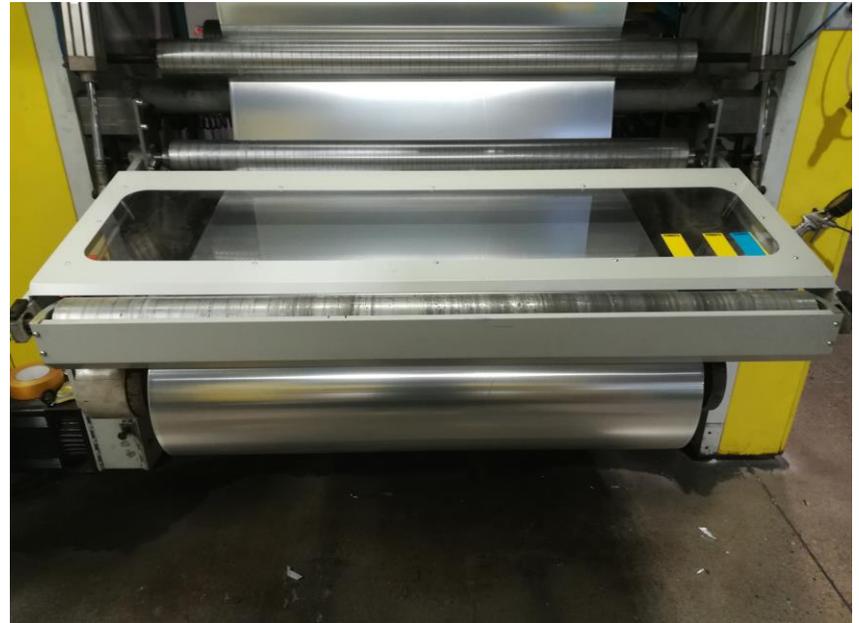
PRIMA



DOPO



DOPO



# PIANO VIABILITÀ



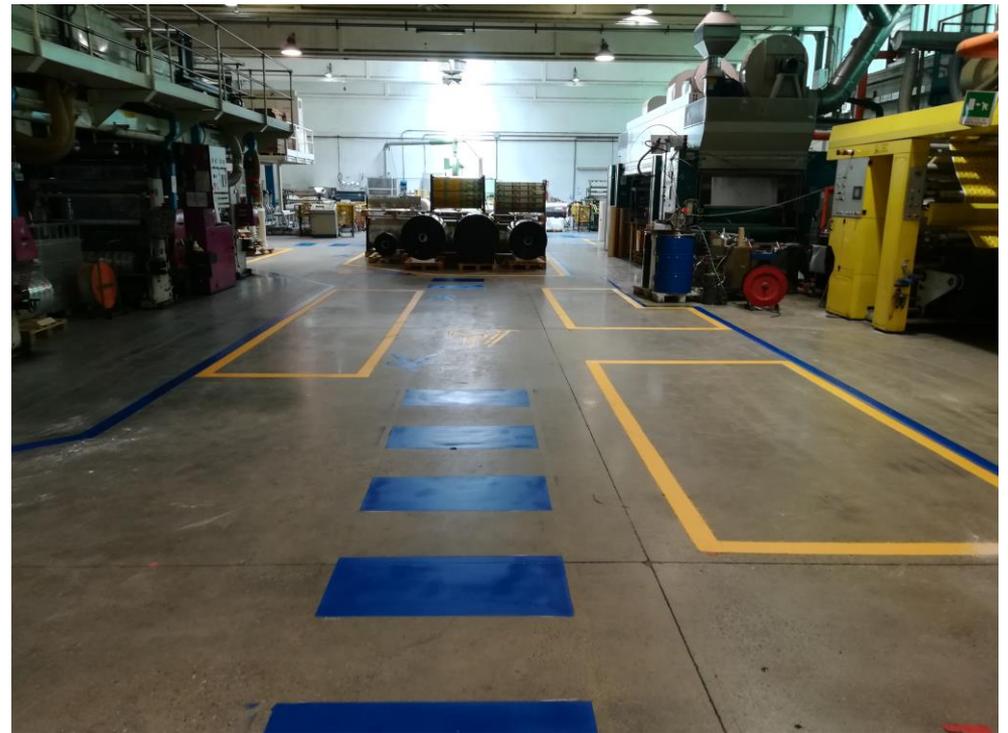
## RELAZIONE SUGLI INTERVENTI EFFETTUATI PER MIGLIORARE LA VIABILITA'

Data: 27/03/18					
AREA	DESCRIZIONE PRIMA DELL'INTERVENTO	FOTO PRIMA DELL'INTERVENTO	INTERVENTO	FOTO DOPO L'INTERVENTO	
AREA ESTERNA	L'area esterna risultava priva di ogni tipo di segnaletica orizzontale e verticale.		È stato implementato un senso unico di viabilità, indicato con apposita segnaletica orizzontale a terra.		
				È stato identificato un percorso pedonale di percorrenza verso l'area uffici dall'uscita dal parcheggio.	
			I parcheggi sulla destra rispetto alla via di percorrenza a senso unico sono stati rimossi in quanto, è stata individuata, tramite segnaletica orizzontale, un'unica area di parcheggio al centro del piazzale, ben separata dalle vie di percorrenza.		

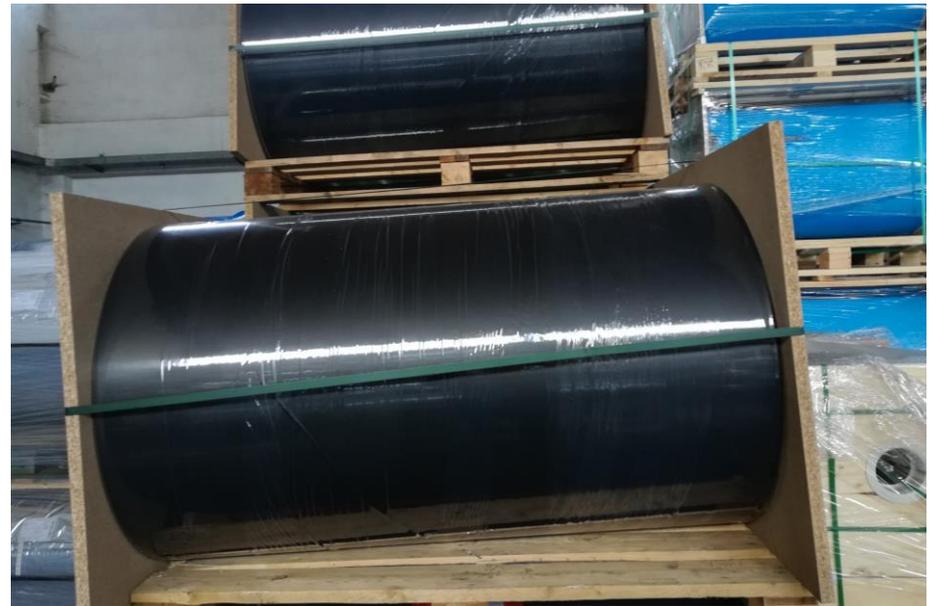
## PRIMA



DOPO



PRIMA



DOPO



PRIMA



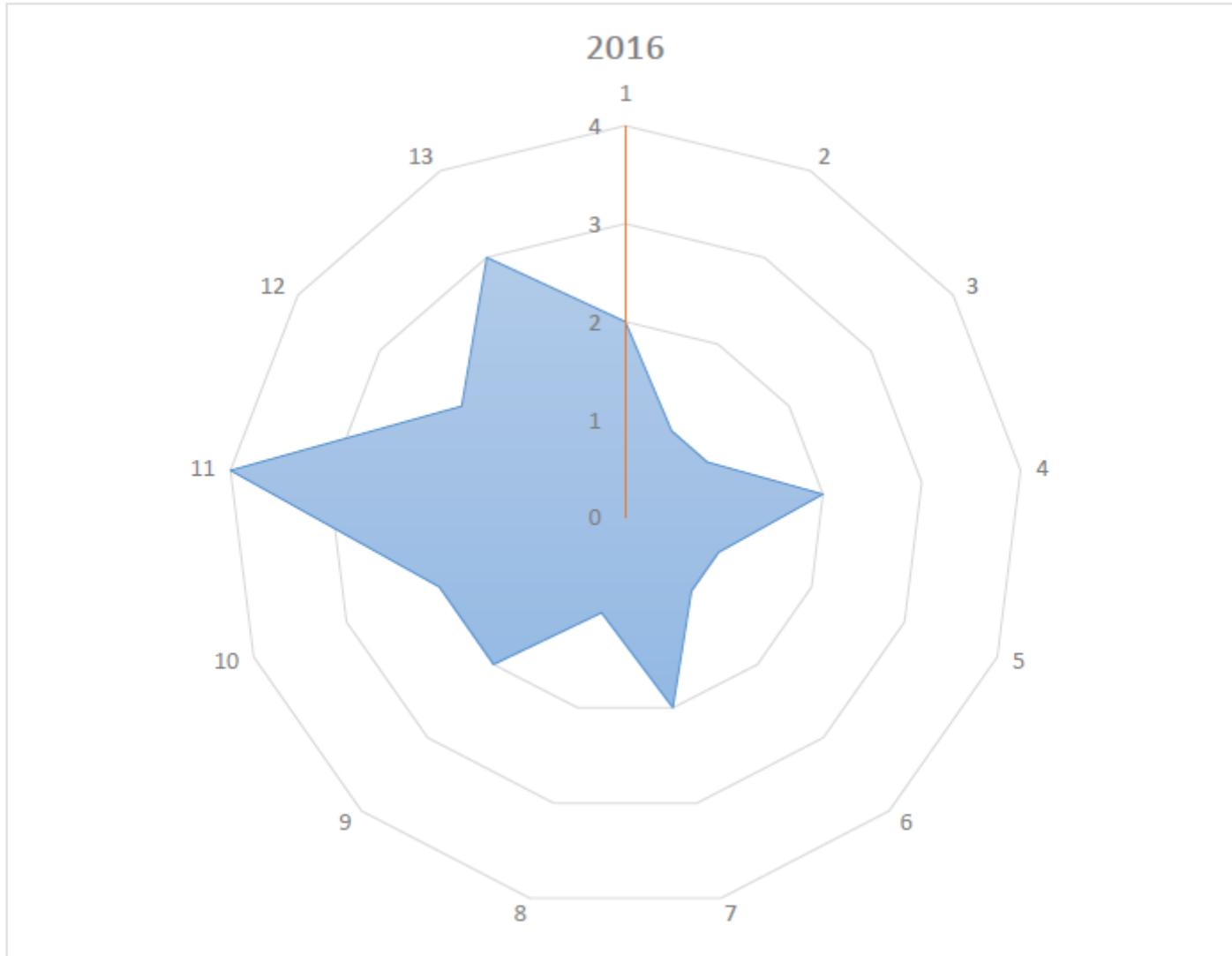
# ALTRI INTERVENTI

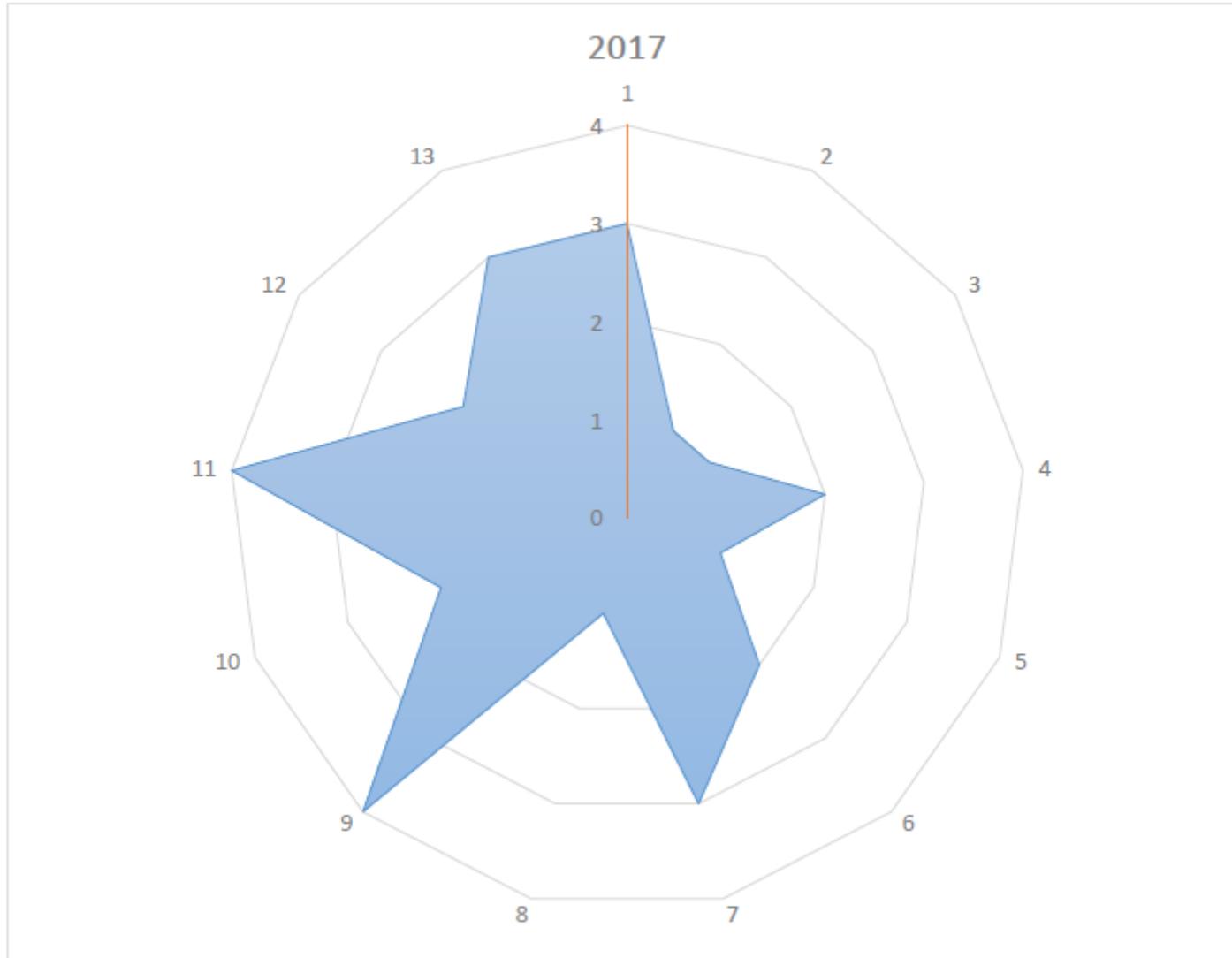
---

DOPO

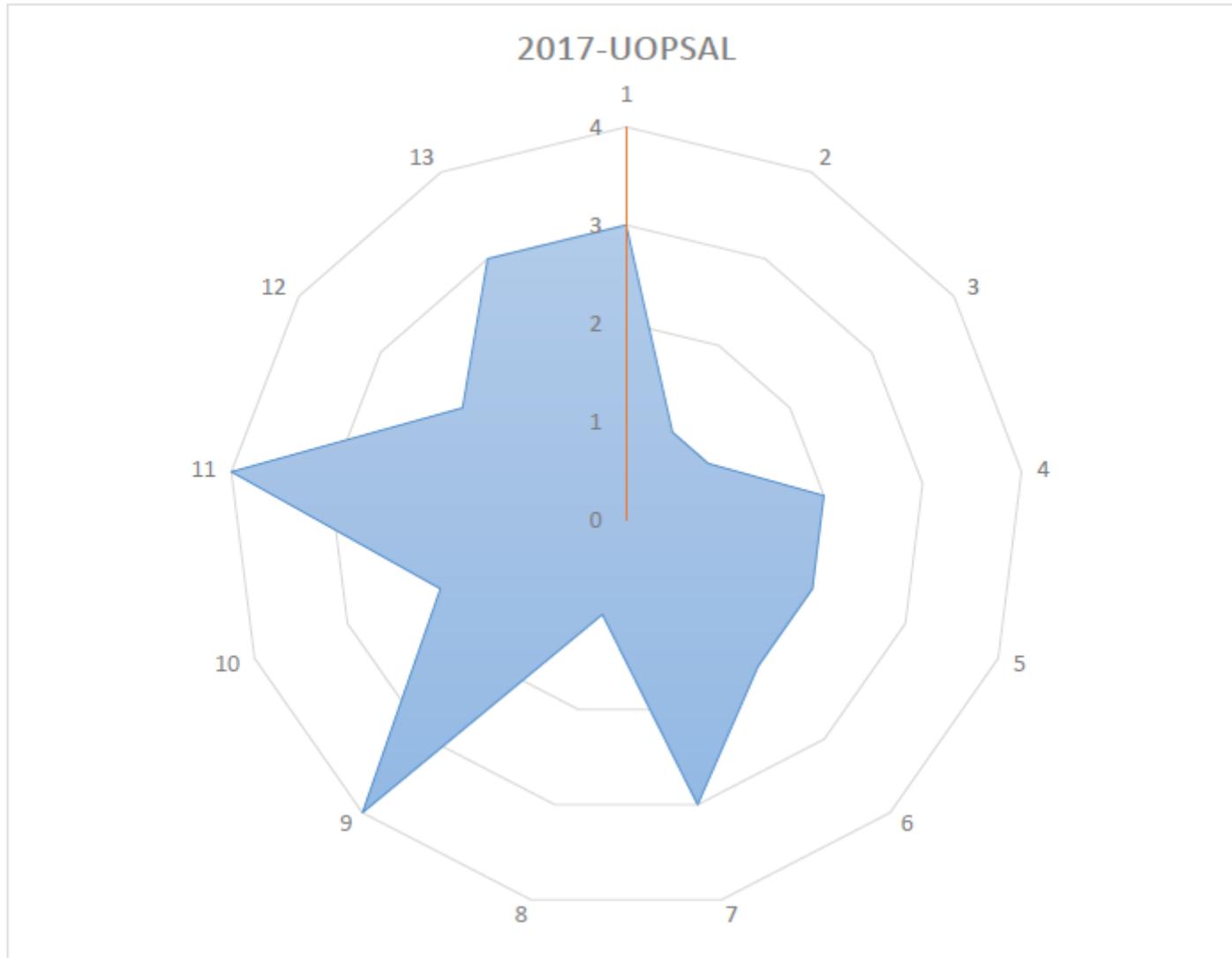


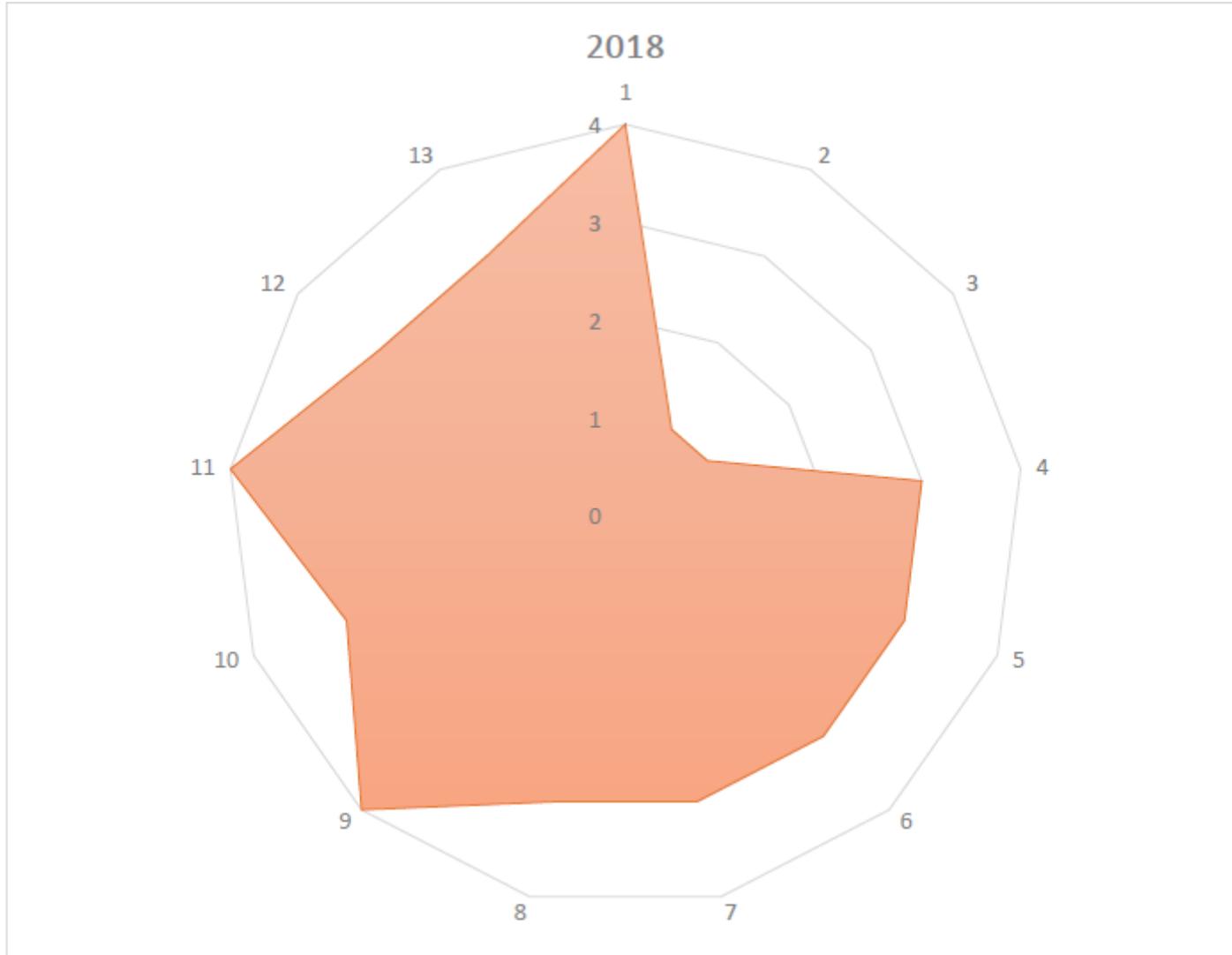
# RISULTATI E CONCLUSIONI

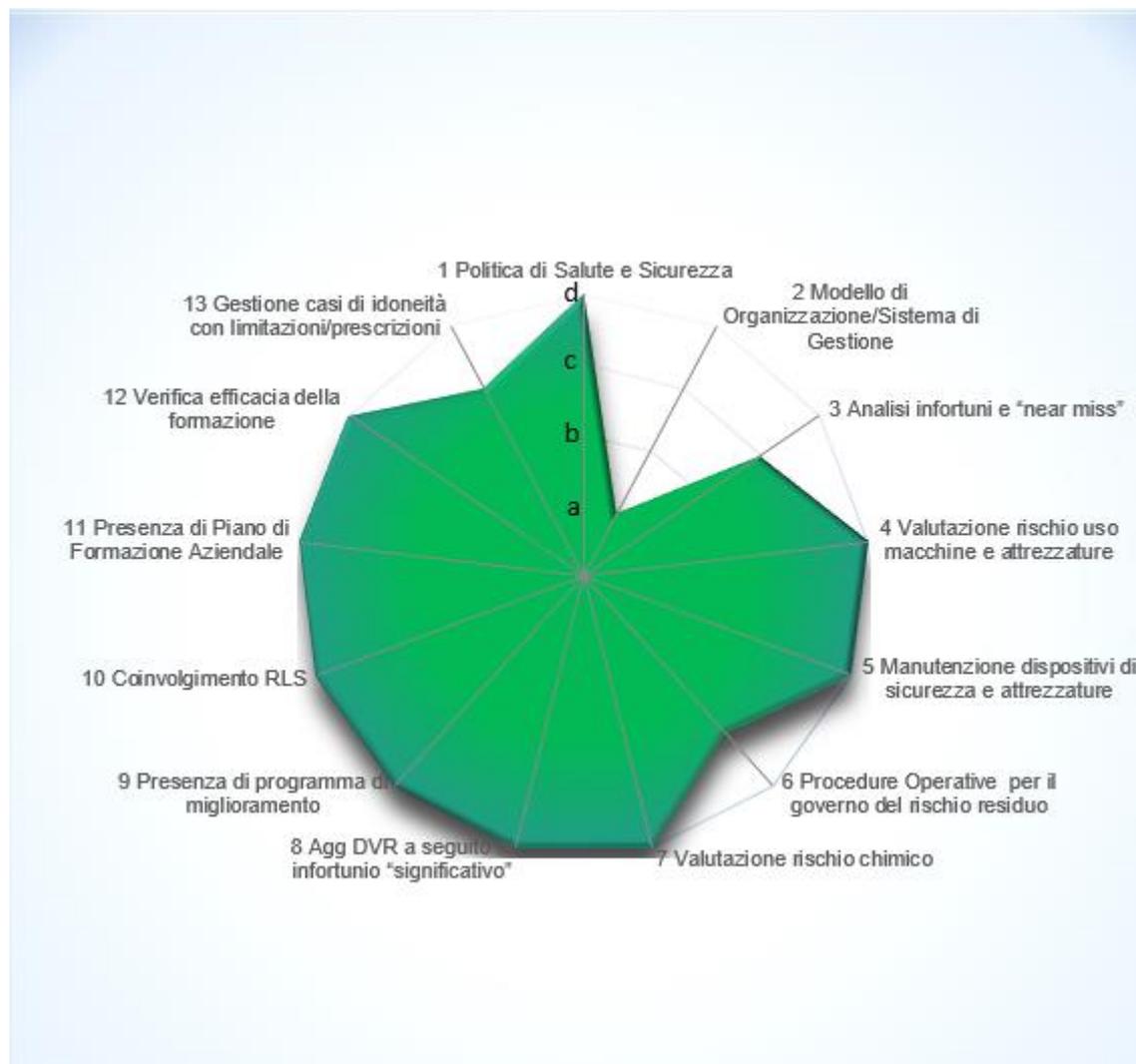




# RISULTATI - 2017 - UOPSAL







- Piano d'azione:
  - **Obiettivi** reali, specifici e realizzabili;
  - Tempistiche
- Monitorare, misurare e controllare in un'ottica di miglioramento continuo
- Riesame;
- Coinvolgere e responsabilizzare tutte le parti.



GRAZIE PER L'ATTENZIONE



CARTASTAMPA  
FLEXIBLEPACKAGING

Michela Corbetta