

# La sicurezza è di tutti, anche in magazzino

Si può affrontare il problema della sicurezza nei magazzini con un'attenta progettazione, fermo restando la prudenza di ogni operatore.

Fabio Ostuni



**L**a sicurezza sul posto di lavoro è un tema fortemente discusso perché trasversale e comune ai diversi settori e realtà aziendali. ICAM Srl, azienda protagonista nella progettazione, realizzazione e commercializzazione di soluzioni automatiche di stoccaggio, da anni dedica una sempre maggiore attenzione a questo aspetto, non

limitandosi ad aderire alle strette normative in ambito di sicurezza, ma dando alla luce prodotti *safety-oriented*, nei quali l'elettronica è sempre più al servizio della sicurezza. Il risultato è un'offerta di soluzioni diversificate per ogni esigenza di stoccaggio e movimentazione utili a preservare tanto l'integrità fisica dei prodotti quanto la sicurezza del lavoratore e del datore di lavoro.

L'automazione del magazzino, come noto, razionalizza l'intervento degli operatori, esentandoli dalle mansioni più gravose e pericolose, delegate alla tecnologia. Nei magazzini verticali SILO (SILO<sup>2</sup>, SILO L, SILO CL), ad esempio, l'operatore effettuerà operazioni di carico/scarico e prelievo in totale ergonomia accedendo ai materiali direttamente dalla baia di lavoro attraverso l'ausilio di un monitor touch-screen. Il software di gestione agevola il processo di ottimizzazione delle scorte, consentendo la programmazione e il monitoraggio delle operazioni. La sicurezza degli operatori in fase di picking è garantita grazie alla presenza di una barriera fotoelettrica di sicurezza sul vano della baia di lavoro e di serrandina metallica di chiusura vano baia. In ogni momento è altresì possibile arrestare la movimentazione con i pulsanti di emergenza posti sul fronte della macchina. Altri dispositivi di sicurezza assicurano il corretto funzionamento del magazzino anche sotto l'aspetto della salvaguardia della macchina dal punto di vista meccanico, come ad esempio:

- ➔ relè controllo fasi;
- ➔ protezioni termiche sui motori elettrici;
- ➔ segnalazione ottica sistema

di prelievo a riposo;

- ➔ fine corsa meccanici aggiuntivi all'elevatore sia sulla traslazione verticale che orizzontale;
- ➔ controlli di rottura organi in movimento;
- ➔ controllo dimensionale in altezza dei vassoi onde evitare operazioni con carichi sporgenti fuori sagoma;
- ➔ controllo extravelocità asse verticale;
- ➔ diagnostica continua sul PC di gestione macchina.

Sebbene venga spontaneo pensare alla sicurezza sul lavoro nella sua accezione più ampia di tutela antinfortunistica, sono diversi gli aspetti e i soggetti interessati.

Lo stesso datore di lavoro o il responsabile logistico di un'azienda può beneficiare del ricorso a tali soluzioni. Un'automazione informatizzata rende possibile la razionalizzazione dell'intero processo, attribuendo a specifiche risorse compiti ben definiti o accessi personalizzati. In questo modo si otterrà una rintracciabilità delle operazioni svolte, in maniera da rispondere tempestivamente alle eventuali necessità o per riparare ad eventuali errori e attribuire le relative responsabilità. ■