

# K-AUTOBLOCK SISTEMA BLOCCO AUTOMATICO CAMION

LOGISTIC  
SOLUTIONS



## VANTAGGI:

- K-AUTOBLOCK rilascia automaticamente il veicolo, anche se la ruota mantiene la pressione sul cilindro di arresto ruota.
- Se, durante il trasbordo, i freni del veicolo sono fuori servizio (problema tecnico o freni rilasciati), una volta che l'operatore sceglie di rilasciarlo, il K-AUTOBLOCK rileva automaticamente l'avanzamento del veicolo e non lo lascia andare (doppia sicurezza).
- I conducenti non richiedono alcuna istruzione per la procedura di docking.

## COME FUNZIONA:

### Istruzioni per il conducente:

- Luce verde: il conducente è libero di manovrare.
- Luce rossa: il veicolo viene frenato, il conducente non può manovrare il camion.

### Istruzioni per l'operatore:

*Una volta che il camion è parcheggiato alla banchina:*

- Luce rossa: la porta e il dock non possono essere manovrati. L'operatore può bloccare il camion (pulsante "BLOCKAGE").
- Luce verde: il blocco è completo. La porta e la rampa di carico possono essere manovrati. Il trasbordo può iniziare.

*Completata l'operazione di carico e scarico:*

- L'operatore chiude la porta e mette la rampa di carico in posizione di riposo.
- L'operatore rilascia il camion (pulsante "RELEASE"): la spia verde LED diventa rossa.
- Il veicolo può muoversi.

## K-AUTOBLOCK

## SISTEMA BLOCCO AUTOMATICO CAMION

**K-AUTOBLOCK** è un sistema di bloccaggio automatico del camion. È stato concepito per rafforzare la sicurezza degli operatori, limitando i rischi di incidenti che si verificano generalmente durante le operazioni di trasbordo.

**K-AUTOBLOCK** permette all'operatore di bloccare il veicolo in banchina di carico prima dell'inizio delle operazioni di carico/scarico e di rilasciare il veicolo una volta completato il trasbordo, premendo semplicemente i pulsanti sul quadro di comando.

Un sistema di segnalazione con luci a due toni (per il conducente) e da luci a LED (per l'operatore interno) consente un utilizzo semplificato per ciascun partecipante.

## PRODUZIONE ORDINATA E CONTROLLATA

**K-AUTOBLOCK** è diviso in tre parti: idraulica, elettromeccanica e meccanica. Ciascuna parte funziona attraverso misurazioni individuali separate. Ad esempio, la parte elettromeccanica è controllata da un software specializzato con uno schermo di controllo che controlla ogni ciclo. Alla fine del processo di assemblaggio, ciascun K-AUTOBLOCK viene controllato e testato, quindi immagazzinato nei rack di trasporto.

## FUNZIONAMENTO E UTILIZZO

Conformità alle raccomandazioni contenute nella normativa ED 6059



Arrivo veicolo

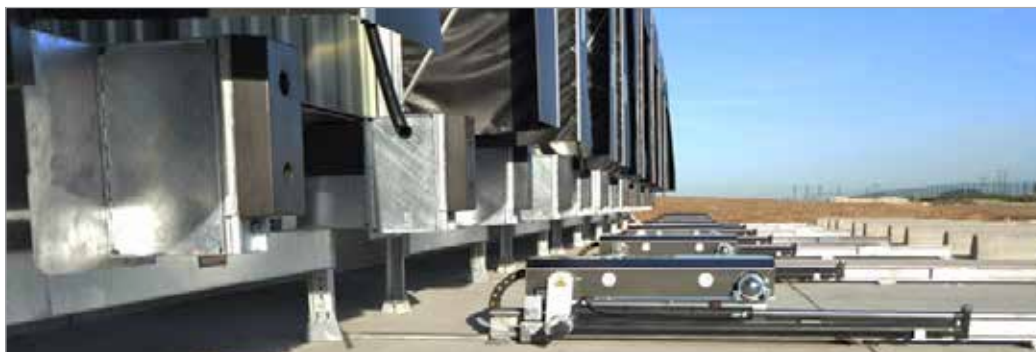
Posizionamento

Blocco

Rilascio e ritorno

### K-AUTOBLOCK dispositivi di serie per facilitare l'uso e la manutenzione

- Sensore di posizione della porta
- Sensore di posizione della rampa di carico
- Relè di contatto a secco per bloccaggio porta e rampa
- Segnale di allarme
- Luci di segnalazione esterne e luci LED interne
- Tasto di manutenzione
- Interruttore estivo / inverno
- Interruttore a chiave (armadio interno) per il rilascio di emergenza della porta e della rampa
- Contatto per liberare automaticamente al termine di un trasbordo (porta chiusa e dock a riposo)
- Cablaggio con connettori a spina per sensori e collegamento esterno (facilita la manutenzione)
- Illuminazione a LED di sicurezza con sensore di crepuscolo regolabile
- Luci LED su relè e bobine (facilita la manutenzione)
- Alimentazione stabilizzata con protezione contro cortocircuiti
- Automazione programmabile con allarme a display



### Bloccaggio dei veicoli a banchina (ED 6059)

Le funzioni del sistema di blocco automatico, chiaramente presentate dall'INRS nella raccomandazione ED 6059:

1. Eliminare tutto l'intervento umano nella zona pericolosa.
2. Immobilizzare il veicolo durante le operazioni di carico e scarico.
3. Rendere impossibile per i conducenti liberare il veicolo dal sistema di bloccaggio.

Il sistema di blocco deve essere agganciato alla porta e alla rampa in modo che possano essere manovrati, per:

- A. Autorizzare solo la porta e la rampa ad essere manovrati se il sistema di bloccaggio è bloccato.
- B. Evitare di far muovere l'autocarro mentre la porta è ancora aperta.

K-AUTOBLOCK è stato concepito in relazione a queste raccomandazioni e ai due punti seguenti, tenendo conto degli studi e delle prove effettuate da un'organizzazione certificata (IRSST).

1. L'altezza **blocco** è 390 mm.
2. Interblocco collegato alla porta e alla baia di carico. Infatti, per evitare che l'operatore possa cadere dalla banchina, è indispensabile per la porta venga manovrata **\*solo se il sistema blocco è in posizione** (con rilevamento veicolo) e non viceversa.

Altro punto importante per la sicurezza del cliente:

Il blocco automatico di un veicolo significa che il sistema rientra nella categoria delle macchine o quasi macchine dal dicembre 2009: 2006/42/CE del 17 maggio 2006.

### CARATTERISTICHE:

#### Conformità

Macchina: 2006/42/CE  
 Macchina per apparecchiature elettriche: EN 60 204-1 (2009)  
 Attrezzatura di sicurezza idraulica: EN 282 (1996)  
 Sicurezza dei sistemi di controllo: EN 13 849-1 (2008)  
 Conforme alla raccomandazione ED6059 (manutenzione dei veicoli al bacino)  
 Forza di estrazione Classe 3 dei sistemi di ritenuta del veicolo FEM EN 11.005 (2015)

#### Caratteristiche tecniche

Denominazione: K-AUTOBLOCK  
 Alimentazione: 380 V a 3 fasi neutro a terra  
 Controlli: 24 VDC stabilizzati, auto-protetti  
 Idraulico: Motore 1,5 KW, 220/380 Tri - 1500 tr  
 Pompa: 9,8 cc, serbatoio da 12 L  
 Olio: HV 46 SAE 20 (bassa temperatura)  
 Dimensioni (tranne fascio): 4500 x 710 mm (475 H)



PREMIO INNOVAZIONE 2015:

**Préventica 2015**

K-AUTOBLOCK si è distinto nel 2015 alla cerimonia di premio per l'innovazione della fiera di sicurezza Préventica a Tolosa.

\*Normalmente, anchese l'allarme non è stato attivato oppure il sistema di bloccaggio della porta è intenzionalmente neutralizzato (salvo in caso di manutenzione o situazioni rare controllate da un controllore certificato).

### CERTIFICAZIONI:

Quality Management System  
 UNI EN ISO 9001 Certified  
 Factory Production Control  
 UNI EN 1090-1 Certified  
 Welding of Metallic Materials  
 UNI EN ISO 3834-2 Certified  
 Steel Processing Center N° 2533/13  
 Applicable Standard: UNI EN 13241-1

