



Manuel de sécurité dans les entrepôts

Fonctionnement, utilisation, révision et maintenance
des installations de rayonnages à palettes par accumulation



Sommaire

MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE DES INSTALLATIONS DE RAYONNAGES À PALETTES
PAR ACCUMULATION

3	Introduction
4	Éléments intervenant dans un magasin
4	Unité de charge
5	Dalle ou plancher
6	Engins de manutention
7	Systèmes de stockage
8	Rayonnage de palettisation par accumulation
10	Utilisation des équipements et des rayonnages
10	Unité de charge
12	Chariots élévateurs
16	Rayonnage de palettisation par accumulation
20	Révision et maintenance
20	Contrôle du système de stockage
21	Révision des échelles
23	Révision des rayonnages
24	Révision des pistes et des supports
25	Révision du sol et des allées
27	Révision de l'unité de charge
29	Révision des engins de manutention
30	Autres considérations
31	Liste d'évaluation

Introduction

Les concepts de productivité et de conditions de travail sont de plus en plus utilisés dans l'environnement des entrepôts. C'est pour cette raison qu'il importe de veiller de façon plus stricte et rigoureuse à la sécurité lors de l'utilisation des systèmes de stockage afin d'éviter que le personnel chargé de ces tâches ne soit exposé à des risques.

Ce manuel est applicable aux entrepôts de stockage dans lesquels des unités de charge, généralement palettisées ou stockées en conteneurs, sont manipulées au moyen de chariots élévateurs ou de tout autre engin de manutention. Tous les risques découlant des chargements manuels réalisés dans ce type de magasins ne sont donc pas pris en compte dans ce manuel.

Le bon état de conservation d'un entrepôt de stockage facilite la réalisation des opérations qui doivent y être exécutées. Par contre, la mauvaise utilisation d'un élément quelconque du magasin de stockage peut provoquer un accident.

Les principaux éléments se trouvant dans un magasin sont les suivants :

- Dalle ou plancher
- Unité de charge
- Engins de manutention
- Rayonnages

Afin d'éviter toute situation pouvant entraîner un risque de blessures corporelles, d'interruptions onéreuses du service ou de dégâts dans les installations ou sur les marchandises, il est recommandé de prendre les mesures suivantes :

- **Prévention** : formation du personnel en matière d'utilisation correcte de l'installation et des équipements.
- **Contrôle** : révision permanente, de la part du personnel, du respect de toutes les conditions optimales d'utilisation.
- **Maintenance** : en cas de défaut ou de dysfonctionnement d'un élément du magasin, procéder immédiatement à sa réparation.

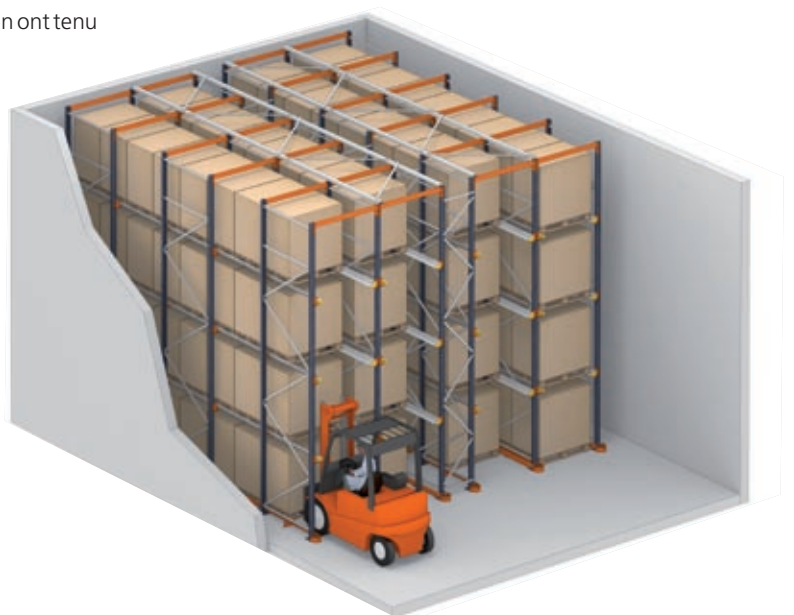
L'utilisation sûre et rationnelle d'une installation passe par la collaboration de l'utilisateur et des fabricants de rayonnages et d'engins de manutention.

Le groupe Mecalux a rédigé ce manuel afin de conseiller ses clients sur l'utilisation correcte des rayonnages. Pour ce faire, les responsables de sa rédaction ont tenu compte des différentes recommandations émises par des organismes européens du secteur (FEM et INRS), de la norme européenne NF 15635 (Systèmes de stockage statiques en acier - Utilisation et maintenance de système de stockage), ainsi que de l'expérience accumulée depuis plus de 50 ans d'activité dans le secteur du stockage en magasin.

Il importe donc de lire attentivement ce manuel et d'en appliquer les recommandations. Le groupe Mecalux reste à la disposition de l'utilisateur de l'installation pour répondre à toute demande d'information en la matière. La responsabilité quant à la surveillance, l'utilisation et l'état de l'installation incombe au client. Celui-ci est chargé de diffuser le contenu de ce manuel aux responsables et aux utilisateurs du magasin.

Mise en garde importante !

La responsabilité quant à la surveillance, l'utilisation et l'état de l'installation incombe au client. Celui-ci est chargé de diffuser le contenu de ce manuel aux responsables et aux utilisateurs du magasin.



Éléments intervenant dans un magasin

Unité de charge

L'unité de charge est composée du produit à stocker et des éléments auxiliaires utilisés pour déplacer et stocker ce produit (palettes et conteneurs).

Ces éléments se présentent sous différentes formes et sont fabriqués à partir de matériaux variés :

- Palette en bois
- Palette métallique ou en plastique
- Conteneur

La fabrication de ces éléments doit répondre aux exigences suivantes :

- Spécifications des normes ISO, NF et UNE.
- Capacité nécessaire pour supporter la charge déposée.
- Adaptation au modèle prévu dans la conception d'origine de l'installation.

Toute considération particulière se rapportant au stockage d'unités de charge à partir de palettes en plastique ou en bois et de conteneurs doit être définie avec précision lors de la conception de l'installation. Il est possible que l'adoption de mesures supplémentaires impliquant un effort de maintenance plus important de l'installation s'avère nécessaire.

Palette en bois.



Palette métallique ou en plastique.



Conteneur.



Le poids ainsi que les dimensions maximales des unités de charge palettisées doivent être définis au préalable afin de permettre un fonctionnement approprié du système en termes de résistance et d'encombrement. Après la palettisation de la marchandise, les unités de charge peuvent présenter différentes formes.

Dimensions identiques à celles de la palette et bon alignement sur cette dernière.



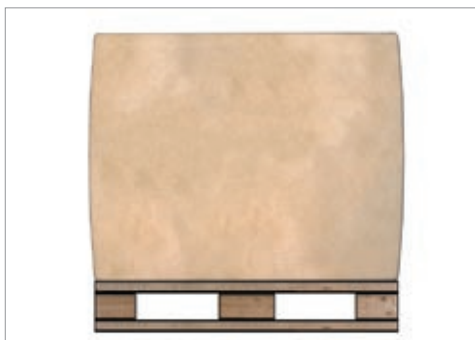
Dimensions dépassant celles de la palette, mais positionnement correct sur cette dernière.



Forme en éventail.



Forme bombée.



Dalle ou plancher

Il s'agit d'un élément structural élémentaire pour le fonctionnement du magasin. Sa définition et sa construction doivent donc tenir compte de ce qui suit :

- Les caractéristiques de stabilité et de résistance doivent être adaptées de manière à pouvoir résister aux charges transmises par les rayonnages et les engins de manutention. Le béton doit au minimum être de type C16/20 (d'après NF 1992) et afficher une résistance égale ou supérieure à 20 N/mm².
- La planimétrie ou le nivellement de la dalle ou du plancher doit être conforme aux spécifications de la norme NF 15620.

La dalle ou le plancher peuvent avoir diverses finitions (béton, matériau bitumineux, etc.). En cas d'utilisation d'un matériau bitumineux, une attention particulière doit être prêtée à la conception du rayonnage.

L'épaisseur de la dalle ou du plancher ainsi que ses caractéristiques géométriques doivent être adaptées à la pose de l'ancrage des bases des rayonnages.

Engins de manutention

Il s'agit d'engins mécaniques ou électromécaniques qui, par levage, permettent de procéder aux opérations de chargement et de déchargement dans les systèmes de stockage, tout en servant à transporter la marchandise.

Les engins les plus couramment employés dans les rayonnages sont les suivants :

- **Gerbeur.** Conducteur embarqué ou au niveau du sol.
- **Chariot élévateur à contrepoids.** Équipé de trois ou quatre roues.
- **Chariot élévateur à mât rétractable.** Chariot à contrepoids et à mât rétractable.
- **Chariot élévateur multidirectionnel** ou quatre directions.



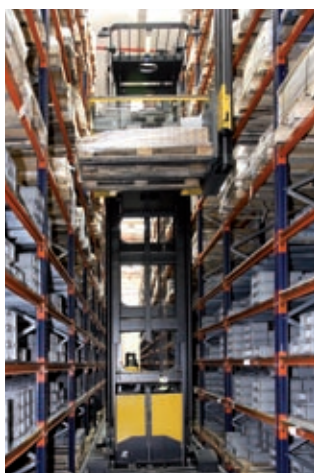
Gerbeur.



Chariot élévateur à contrepoids.



Chariot élévateur à mât rétractable.



Le choix de ces éléments est crucial pour les opérations de manipulation réalisées dans un magasin palettisé. C'est la raison pour laquelle il faut tenir compte des informations suivantes :

- dimensions
- allée de manœuvre nécessaire
- hauteur maximale de levage
- charge maximale de levage

La capacité d'un magasin dépend en grande partie de ces éléments, tout particulièrement de l'allée de manœuvre et de la hauteur de levage.

L'engin doit posséder une capacité de charge adaptée à l'unité de charge.

Il en est de même pour les dimensions des fourches, des éléments et des accessoires.

Systèmes de stockage

L'objectif de ce paragraphe est d'expliquer la nomenclature utilisée pour les composants d'un rayonnage ou d'un système de stockage.

Un système de stockage est un ensemble structural de rayonnages métalliques conçu pour stocker des unités de charge de façon ordonnée et en toute sécurité.

D'après la norme NF 15620 et en fonction de l'engin de manutention utilisé, les systèmes de stockage sont classés comme suit :

- **Classe 100** : rayonnage pour charge palettisée à allée très étroite, desservi par des transstockeurs à commande automatique.
- **Classe 200** : rayonnage pour charge palettisée à allée très étroite, desservi par des transstockeurs à commande automatique équipés d'un système de positionnement.
- **Classe 300** : rayonnage pour charge palettisée à allée très étroite, uniquement desservi par des chariots élévateurs n'ayant pas besoin de pivoter dans l'allée pour procéder au chargement ou au déchargement des unités de charge du rayonnage. Les chariots élévateurs sont guidés le long de l'allée par des rails de guidage ou par filoguidage.

Classe 300A : l'opérateur monte et descend en même temps que l'unité de charge et peut se positionner manuellement en hauteur. Lorsque l'opérateur reste au sol, il dispose d'un système de visualisation en circuit fermé ou d'un système équivalent.

Classe 300B : l'opérateur est systématiquement positionné au niveau du sol et ne dispose d'aucun système de visualisation.

- Classe 400

Allée large : rayonnage pour charge palettisée à allée suffisamment large pour permettre aux chariots élévateurs de pivoter à 90° afin d'effectuer les opérations de chargement et de déchargement nécessaires.

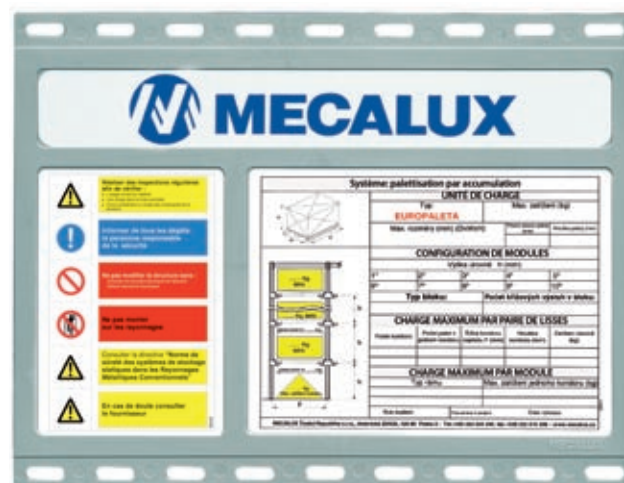
Allée étroite : rayonnage pour charge palettisée à allée de dimensions réduites, pouvant être desservi par des chariots élévateurs plus spécialisés.

Seuls les rayonnages à palettes par accumulation, généralement desservis par des chariots élévateurs de classe 400, sont abordés dans ce manuel de sécurité.

Leur conception a été réalisée à partir des données ou des spécifications fournies par l'utilisateur ou par son représentant. Plus concrètement, les caractéristiques dont il faut tenir compte pour le système de palettisation par accumulation sont répertoriées dans la norme NF 15629 (Systèmes de stockage en acier - Spécification du système de stockage). Cependant, les principales données, et ce quel que soit le système de stockage employé, sont les suivantes :

- Unités de charge
- Emplacement de l'installation
- Éléments de levage employés
- Local ou espace à occuper
- Caractéristiques de la dalle ou du plancher
- Utilisation à laquelle le magasin est destiné

Grâce à la définition de ces caractéristiques, Mecalux pourra concevoir le meilleur système de stockage pour chaque cas spécifique, en respectant systématiquement les directives fournies par le futur utilisateur. Toutes les spécifications seront rassemblées dans la matrice technique de l'offre et figureront sur la plaque de charge se trouvant en tête de l'installation.



Mise en garde importante !

Tout changement, modification ou agrandissement de l'installation devra être étudié et autorisé par le groupe Mecalux.

Rayonnage de palettisation par accumulation



Le système de palettisation par accumulation est constitué d'un ensemble de rayonnages métalliques, formant des allées intérieures de charge, avec des pistes d'appui pour les palettes. Les chariots élévateurs circulent dans l'allée d'accès et pénètrent dans les allées intérieures avec la charge hissée au-dessus du niveau où celle-ci va être déposée.

Cette installation est conçue pour stocker des produits homogènes, avec un grand nombre de palettes par référence, où l'accès direct à chaque palette ne constitue pas un facteur déterminant. Chaque allée de charge du système de palettisation par accumulation est pourvue de pistes d'appui placées de chaque côté, disposées sur différents niveaux et sur lesquelles les palettes sont déposées.

Description

Composants de base d'une installation par accumulation :

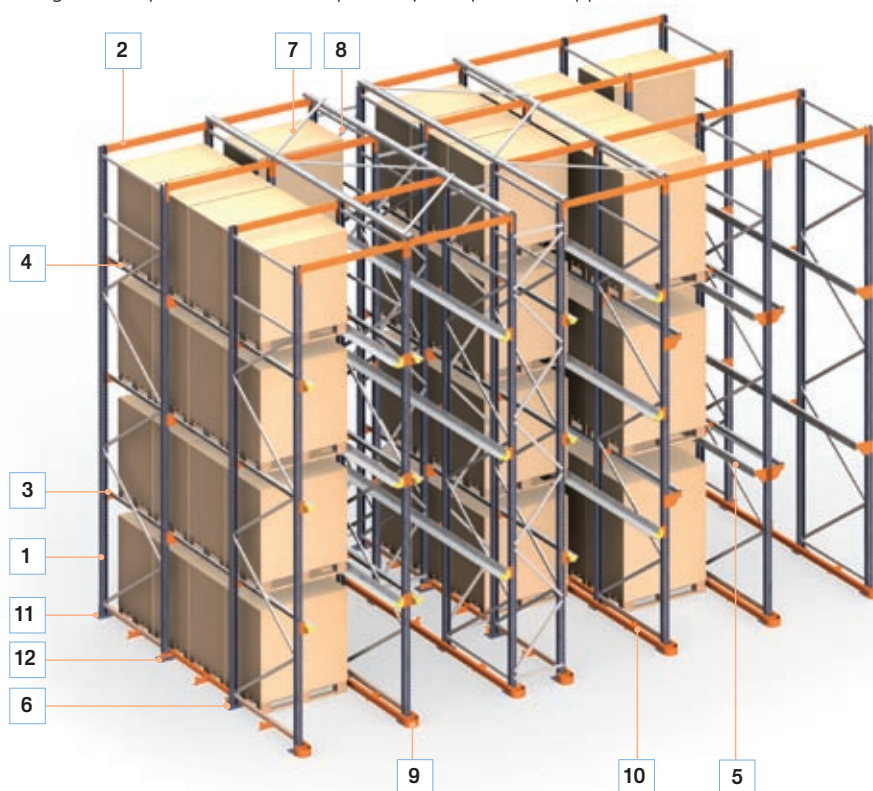
Échelles

Éléments métalliques verticaux qui supportent les différents niveaux de charge.

Supports

Éléments métalliques horizontaux en porte-à-faux, fixés aux montants, qui supportent indirectement les unités de charge de chaque niveau et sur lesquels les pistes prennent appui.

- 1) Échelle
- 2) Lisse compacte
- 3) Support
- 4) Piste GP-7
- 5) Piste C
- 6) Pied de montant
- 7) Contreventement supérieur
- 8) Contreventement arrière
- 9) Crosse du rail de guidage
- 10) Rail de guidage
- 11) Plaques de nivellement
- 12) Ancrages



Pistes

Éléments métalliques horizontaux, placés perpendiculairement à l'allée de service, qui soutiennent les unités de charge sur chaque niveau et qui sont fixés au montant moyennant les supports.

Rails de guidage

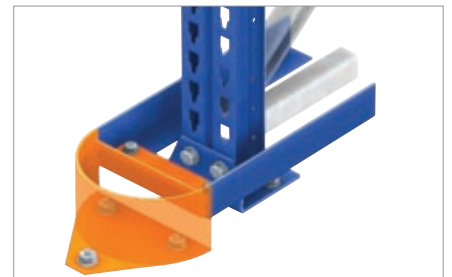
Vissés au sol, ils facilitent le déplacement du chariot dans l'allée de stockage. Ils permettent également de réduire le temps de déplacement et d'éviter les heurts éventuels. Leur utilisation est conseillée pour rendre plus sûres les opérations d'entrée et de sortie des unités de charge dans le rayonnage.



Piste GP-7.



Piste C.



Crosse du rail de guidage.



Rail de guidage.



Rail de guidage.

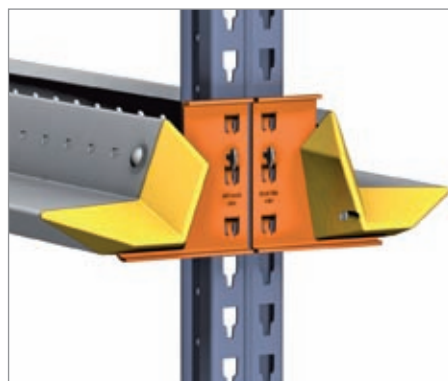
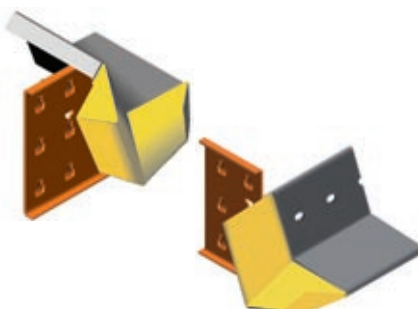
Contreventements

Éléments métalliques qui confèrent rigidité à la structure afin d'accroître la stabilité longitudinale lorsque la charge et la hauteur de l'installation le requièrent.

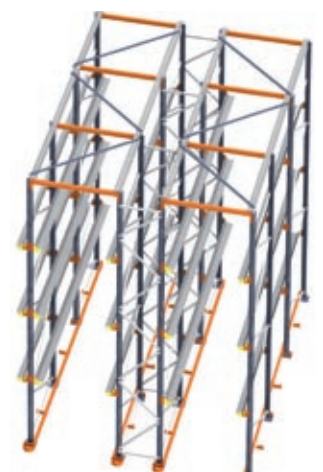
Kits de centrage des palettes

Les kits de centrage des palettes sont placés à l'embouchure des pistes GP-7, sur chacune des allées de charge du système de palettisation par accumulation. Leur fonction consiste à :

- Servir de point de repère au cariste.
- Guider l'entrée de la palette.
- Protéger la piste de charge contre les heurts éventuels.



Kit de centrage de palettes.



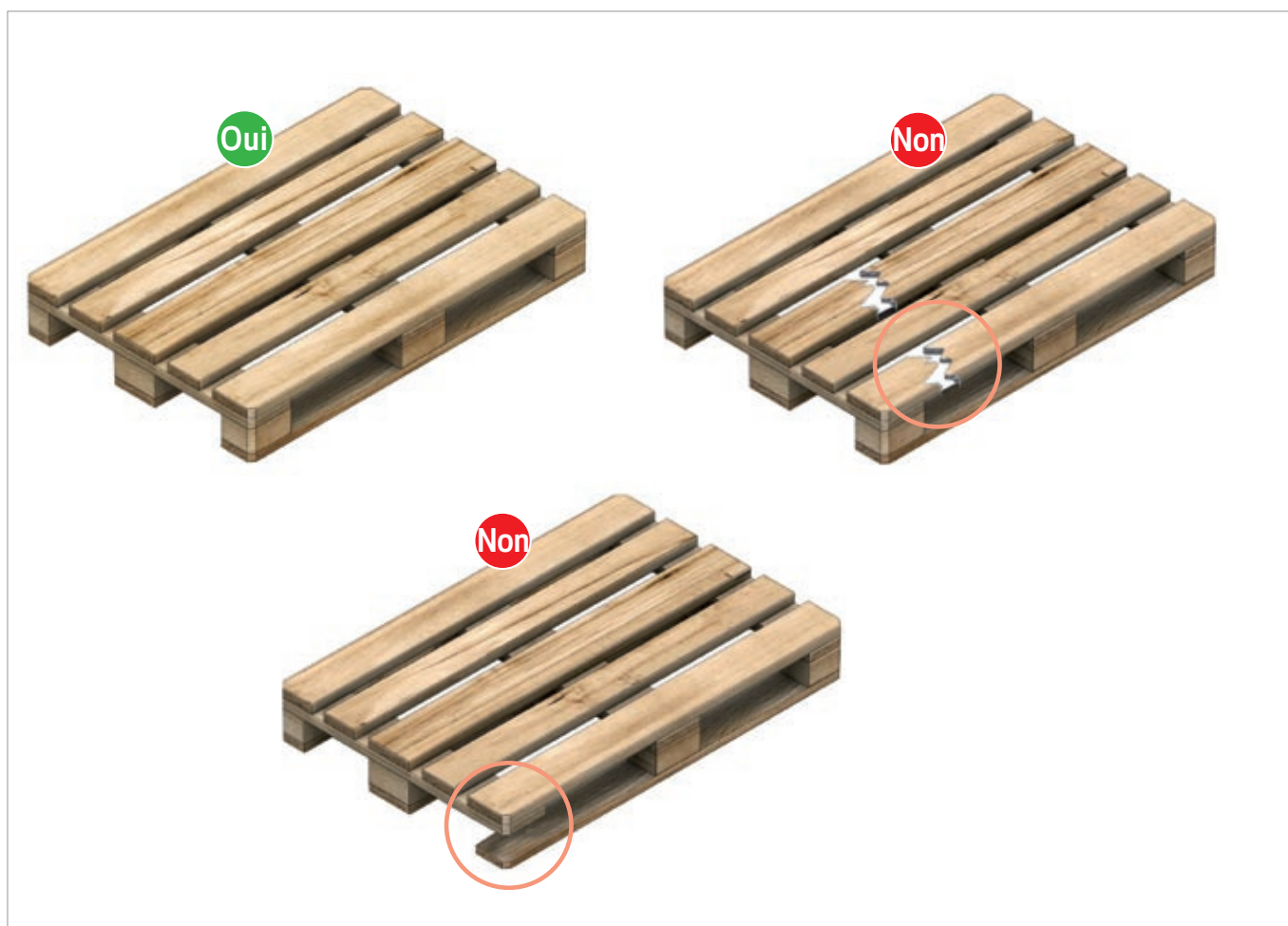
Contreventements.

Utilisation des équipements et des rayonnages

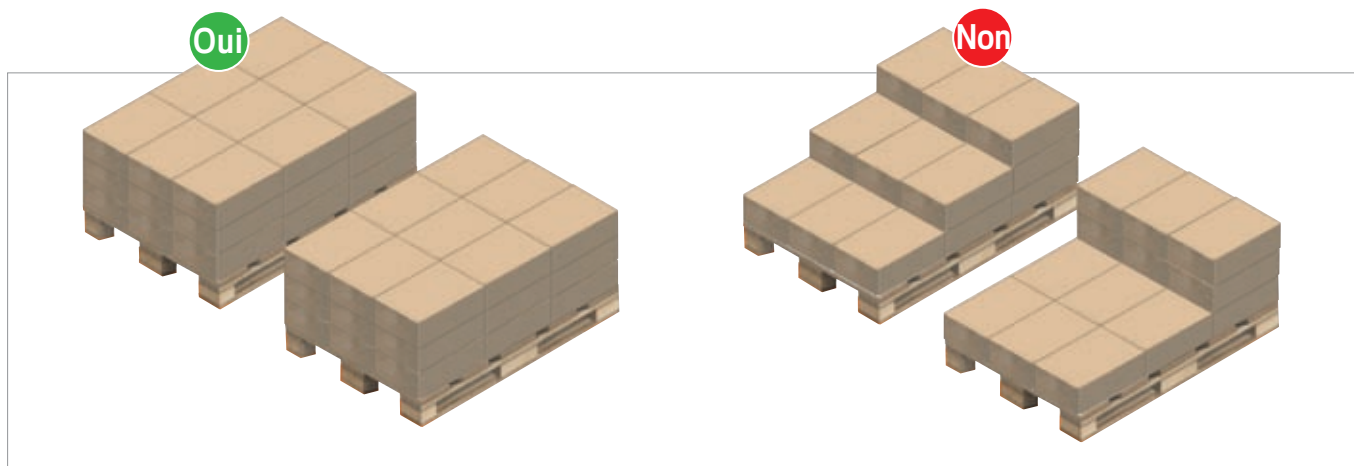
Unité de charge

L'unité de charge, composée d'une palette ou d'un conteneur et de la marchandise, doit réunir les conditions suivantes :

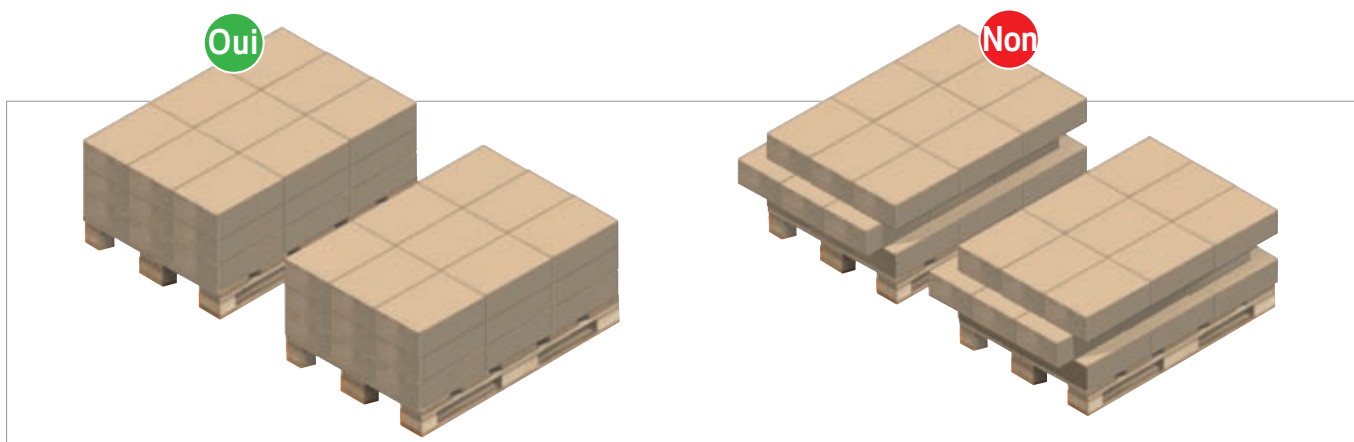
- S'adapter aux dimensions envisagées lors de la conception du rayonnage, à savoir ne dépasser ni le poids ni les dimensions maximales définies (largeur, profondeur et hauteur).
- La palette ou le conteneur doit être conforme aux conditions établies dans la conception et ne présenter aucun type de détérioration.
- Les unités de charge considérées comme non conformes correspondent aux unités qui présentent les détériorations illustrées dans le paragraphe « Révision de l'unité de charge » de ce manuel. Un système de contrôle empêchant le retour et la circulation des palettes détériorées dans le magasin doit être mis en place.



- L'ensemble doit être stable et compact après la répartition et fixation ou amarrage de la marchandise (feuillard, film rétractable, etc.).
- La marchandise doit être uniformément répartie sur la palette.



- La marchandise doit être correctement empilée sur la palette.



- Les palettes normalisées doivent être conformes aux normes correspondantes :

- **NF 13382**

Palettes destinées à la manipulation de marchandises. Dimensions principales.

- **NF 13698-1**

Spécification de produit pour les palettes. Partie 1 : spécification de fabrication de palettes plates en bois de 800 x 1 200 mm.

- **NF 13698-2**

Spécification de produit pour les palettes. Partie 2 : spécification de fabrication de palettes plates en bois de 1 000 x 1 200 mm.

Chariots élévateurs

Conduite sûre

- Le conducteur de chariots élévateurs doit avoir suivi une formation spécifique.
- Le chariot doit être adapté à la charge et au milieu dans lequel il opère.
- Une prudence toute particulière doit être observée lors des virages.
- Les virages en pente sont à éviter.
- Le chariot élévateur ne doit pas être utilisé pour le transport de personnes.
- Une distance minimum entre les chariots élévateurs doit être conservée. Cette distance est égale à la somme de trois chariots.
- Les règles spécifiques de manipulation de chaque entreprise doivent être respectées.
- Une attention particulière doit être prêtée à l'emplacement et au stationnement du chariot élévateur lorsque celui-ci n'est pas utilisé.
- Le conducteur doit systématiquement regarder dans le sens de la marche.
- Lors de la conduite, il importe d'éviter :
 - Les excès de vitesse
 - Les mouvements brusques
 - Les charges mal disposées

Conditions requises pour la charge

- Palettisée ou non, la charge doit réunir des conditions minimales pour qu'elle soit :
 - Manipulable avec la fourche ou avec l'élément approprié.
 - Stable pour conserver son intégrité durant toutes les opérations de manipulation et de transport.
 - Résistante aux contraintes physiques générées au cours de la manipulation.
- Le déplacement de la charge doit se faire à 15-20 cm du sol.
- Si le volume de la charge gêne la visibilité du conducteur, le chariot élévateur doit être conduit en marche arrière.
- Une attention particulière doit être prêtée lors du transport et du dépôt de charges cylindriques (troncs ou tuyauteries), étant donné que ces éléments peuvent glisser en roulant.
- Aucun risque ne doit être pris lorsque l'on ne connaît pas la distribution du poids d'une charge. Agir avec prudence.
- Ne pas couvrir le capot de protection au risque de réduire la visibilité.

Interaction entre la charge et le chariot

- Un chariot élévateur se comporte comme une balance équilibrée, mais l'équilibre longitudinal peut être perdu pour cause de surcharge, de mauvais positionnement de la charge ou de positionnement de cette dernière à une hauteur inappropriée. Conséquences : basculement vers l'avant, perte de contrôle du véhicule, rupture de la charge manipulée, etc.
- Par ailleurs, il est possible de perdre l'équilibre transversal pour cause de mauvais centrage de la charge, de circulation dans un virage à une vitesse excessive ou de transport de la charge à une hauteur inappropriée. Conséquences : renversement latéral (accident grave ou mortel), rupture de la charge manipulée, etc.



Déplacement d'une charge

Le centre de gravité de l'ensemble doit être le plus bas possible. Les charges doivent par conséquent être transportées avec les fourches en position basse, à 15-20 cm du sol, en limitant leur dimension et leur hauteur pour bénéficier d'une bonne visibilité. La hauteur maximale de la charge ne doit pas dépasser la hauteur du porte-fourches. Pour soulever des charges au-dessus de la hauteur du mât, veiller à ce que celles-ci restent unies ou attachées au reste de la charge. Le transport doit toujours être réalisé en utilisant les deux fourches, sur lesquelles la charge doit être répartie de manière homogène en assurant sa stabilité.

Ne jamais circuler ou stationner le chariot avec les fourches en position haute (figure 1).

Le conducteur doit systématiquement regarder dans le sens de la marche.

Au cours de leur transport, les charges doivent être correctement fixées au moyen de sangles, de feuillards, de films rétractables, de colliers, etc. selon le type. Les matériaux en vrac doivent être stockés dans des conteneurs.

Si la visibilité est réduite en raison du volume de la charge, cette dernière doit être transportée en marche arrière (figure 2).

Sur les sols en pente, circuler en marche avant pour monter et en marche arrière pour descendre, avec le mât entièrement incliné vers l'arrière et en circulant toujours en ligne droite (figure 3).



Figure 1
Ne pas circuler avec des charges en position haute.



Figure 2
Déplacement de charges volumineuses.

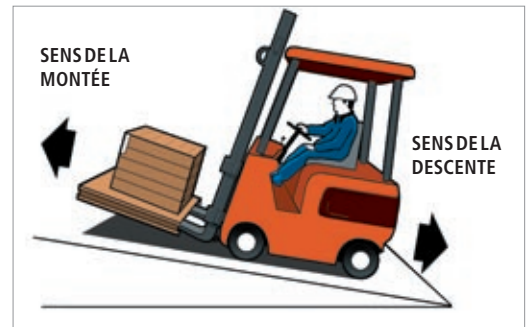


Figure 3
Circulation en pentes.



Figure 4
Modération de la vitesse à l'approche des intersections.

Si la visibilité est réduite en raison des conditions météorologiques ou environnementales (obscurité), utiliser les feux disponibles.

Au niveau des croisements à visibilité réduite, klaxonner pour avertir le personnel se trouvant aux alentours, en regardant toujours dans le sens de la marche. Au niveau des intersections et des allées de circulation où peuvent circuler des chariots et des piétons, ces derniers sont prioritaires. Dans ces zones de circulation, si les chariots élévateurs effectuent des opérations ponctuelles (chargement, déchargement, levage, etc.), les piétons doivent attendre la fin de ces opérations pour passer (figure 4).

Utilisation des équipements et des rayonnages

Les mouvements en marche arrière doivent être réalisés très prudemment dans les zones étroites à éléments fixes. La circulation à vitesse excessive et les mouvements brusques sont à éviter (figure 5).

Si des chariots circulent dans le même sens, il convient de conserver une distance minimum entre chaque engin égale à la somme de trois chariots, charge comprise (figure 6).



Figure 5
Attention aux limites de l'installation.

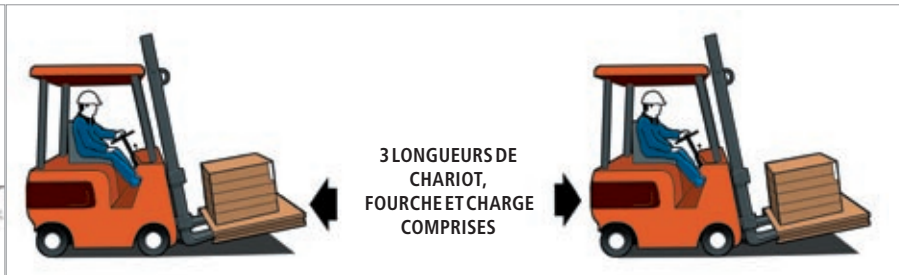


Figure 6
Distance entre deux chariots.

Respecter les règles et les signaux de circulation. La vitesse maximale autorisée dans les centres de travail est de 10 km/h. Cette limite correspond à l'allure rapide d'une personne (figure 7).

Les rampes permettant de franchir de petits dénivelés doivent être fixées au sol pour éviter leurs déplacements.

L'ensemble du corps de l'opérateur doit toujours rester à l'intérieur de l'habitacle (structure de protection). Ne jamais circuler avec les jambes ou les bras hors de l'habitacle.

Contrôler la qualité et la résistance du sol sur lequel l'engin circule afin de s'assurer qu'il peut supporter le poids du chariot et de la charge.

En cas de perte d'huile, de surchauffe du moteur, de défaillance des freins, etc., stationner le véhicule dans une zone se trouvant à l'écart de la circulation des personnes ou des engins de manière à ne pas entraver le déroulement des tâches et avertir son supérieur.

En cas d'urgence ou de perte de contrôle du chariot pendant le transport de charges ou la réalisation d'opérations (figure 8) :

- Ne pas sauter à l'extérieur.
- Saisir fermement le volant.
- Bien appuyer les pieds sur le plancher.
- Se pencher dans le sens contraire de la collision.



Figure 7
Vitesse dans le centre de travail.



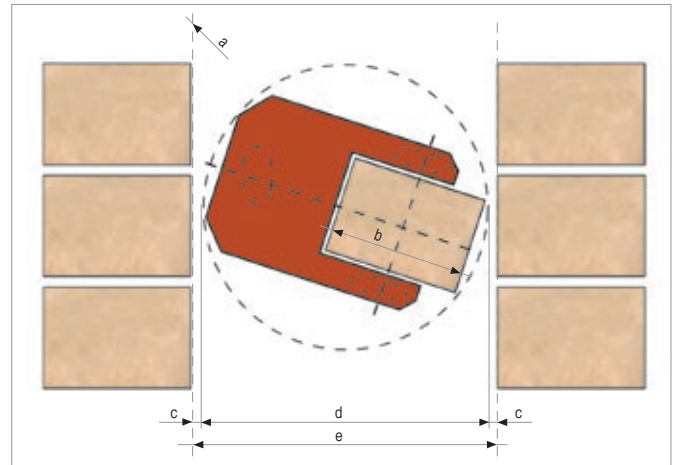
Figure 8
Perte de contrôle du chariot.

Opérations de chargement et de déchargement

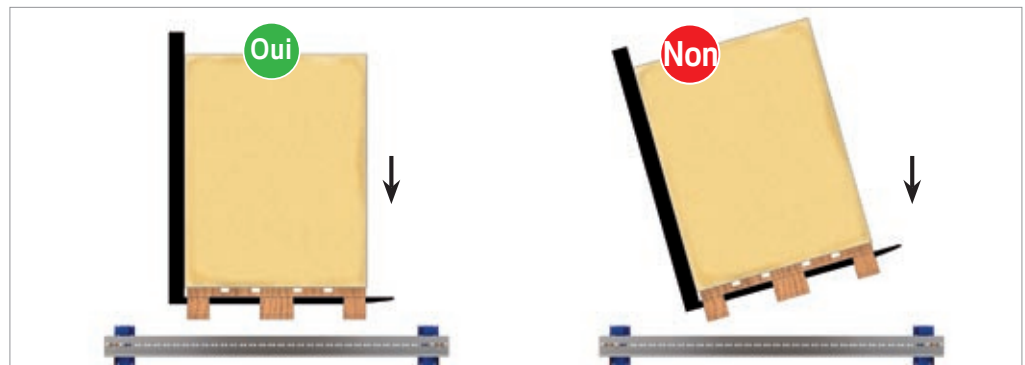
La structure qui compose le rayonnage par accumulation est calculée pour travailler dans des conditions normales de service (charge statique). Ces conditions ne sont pas respectées si les manœuvres du chariot provoquent : des collisions, des tractions ou des poussées, des positionnements brusques de la charge, etc.

Par conséquent, outre la formation correcte du personnel chargé d'utiliser le chariot (débouchant sur une prévention des accidents), il convient de tenir particulièrement compte des aspects suivants :

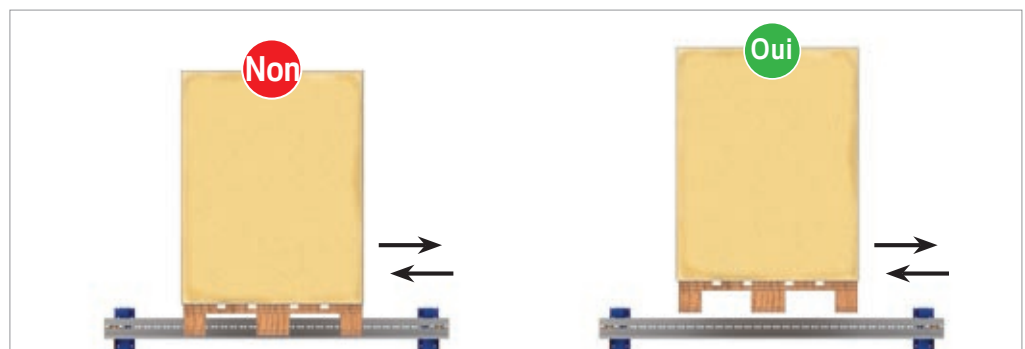
- L'allée délimitée par les charges (e) doit permettre au chariot de pivoter correctement sans provoquer de collisions lorsqu'il est chargé (d). Pour ce faire, une distance suffisante doit être conservée entre le chariot chargé et les unités de charge (c).
- La vitesse de circulation, d'approche ou de prélèvement doit être appropriée et adaptée à la nature de l'unité de charge.
- Les entrées et les sorties des fourches sur les palettes ne doivent générer aucun heurt, aucun frottement et aucune traction.
- La descente et le levage de la charge doivent être réalisés avec les fourches centrées et en position horizontale. Cette opération doit être effectuée à vitesse minimale.
- Le centrage de l'unité de charge dans l'alvéole ne doit jamais être réalisé en traînant la charge au sol. Celui-ci doit donc être effectué avec la charge suspendue.
- Les supports, les pistes d'appui ainsi que les échelles qui délimitent l'alvéole doivent être visibles pendant la réalisation d'une manœuvre. Il en est de même pour les unités de charge adjacentes à l'unité manipulée.



- a) Ligne maximale de sortie des palettes
- b) Dimensions maximales de la palette chargée
- c) Distance de sécurité
- d) Diamètre de rotation du chariot chargé
- e) Allée libre entre les palettes chargées



Déposer la palette parallèlement à la piste.



Ne pas traîner les palettes sur les pistes.

Rayonnage de palettisation par accumulation

Pour des raisons de sécurité, les palettes utilisées avec ce système doivent être en excellent état en raison des contraintes particulièrement élevées supportées par les patins inférieurs pouvant entraîner leur rupture et, par conséquent, la chute de la charge stockée.

Les facteurs à prendre en compte lors de l'utilisation d'un système de palettisation par accumulation sont les suivants :

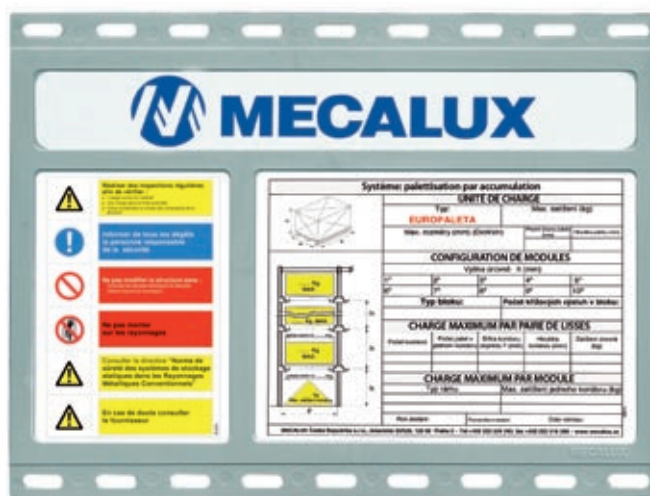
Facteur 1

Implantation envisagée

Les aspects de l'implantation envisagée (unités de charge, géométrie, etc.) ne doivent en aucun cas subir de modifications sans avoir préalablement consulté les services techniques de Mecalux.

Il est formellement interdit :

- De modifier la hauteur des niveaux.
- De modifier le nombre de niveaux (y compris en conservant la charge par échelle).
- De modifier les profils.
- De supprimer ou d'ajouter des niveaux.
- D'utiliser l'installation lorsque des éléments principaux sont endommagés (échelles, lisses, ancrages, goupilles de sécurité, contreventements, etc.).
- D'utiliser l'installation en cas d'absence d'éléments (échelles, lisses, ancrages, goupilles de sécurité, contreventements, etc.).
- D'utiliser l'installation en cas de déséquilibre des échelles.



Mise en garde importante !

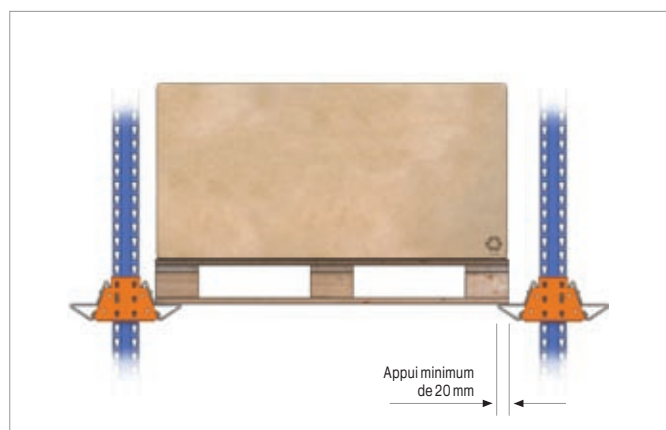
Les caractéristiques sont répertoriées dans le matrice technique de l'offre de Mecalux et figurent sur la plaque de charge se trouvant en tête de l'installation.

Facteur 2

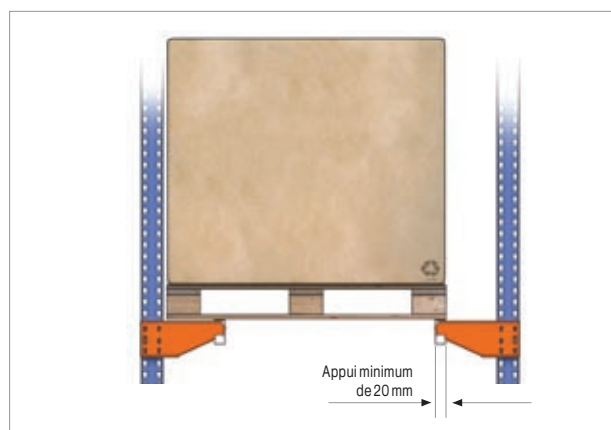
Positionnement des unités de charge

Un positionnement correct des unités de charge est nécessaire.

Avec piste de centrage.



Sans piste de centrage.

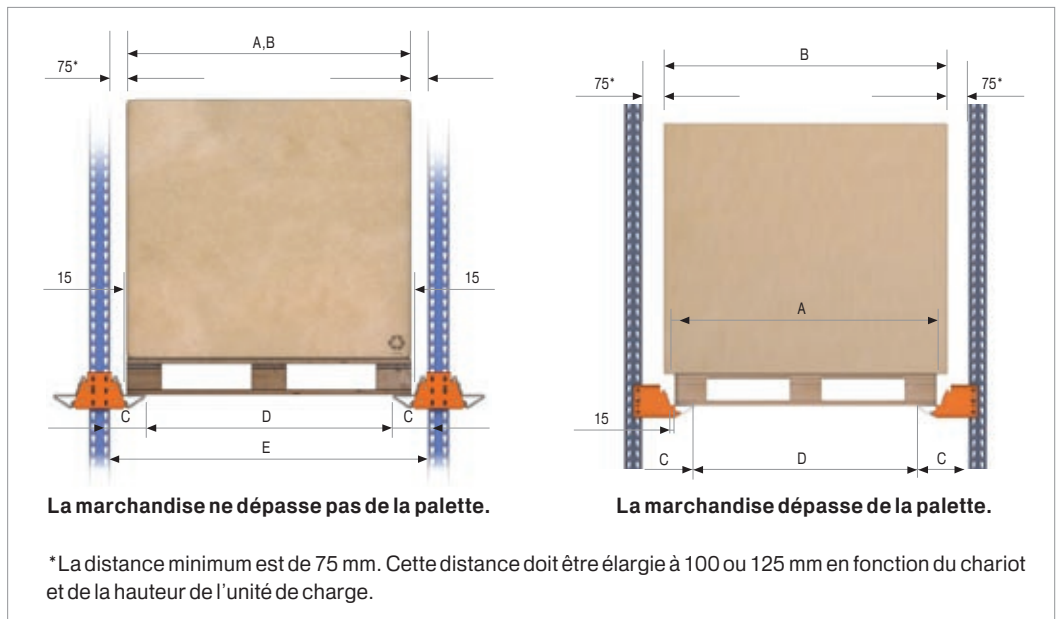


L'appui minimum de la palette est de 20 mm dans les cas les plus défavorables, à savoir sur une piste dépourvue de paroi de centrage et lorsque la palette se trouve dans la position la plus à gauche.

Facteur 3
Distances de sécurité à respecter

Les tolérances les plus habituelles à respecter sont illustrées sur les figures ci-contre :

Avec piste de centrage.



Tolérances frontales (en mm)

A	B	C	D	E
1200	1200	161	1027	1350
1200	1250	186	1027	1400
1200	1300	211	1027	1450
1200	1350	236	1027	1500
1200	1400	261	1027	1550

Hauteur

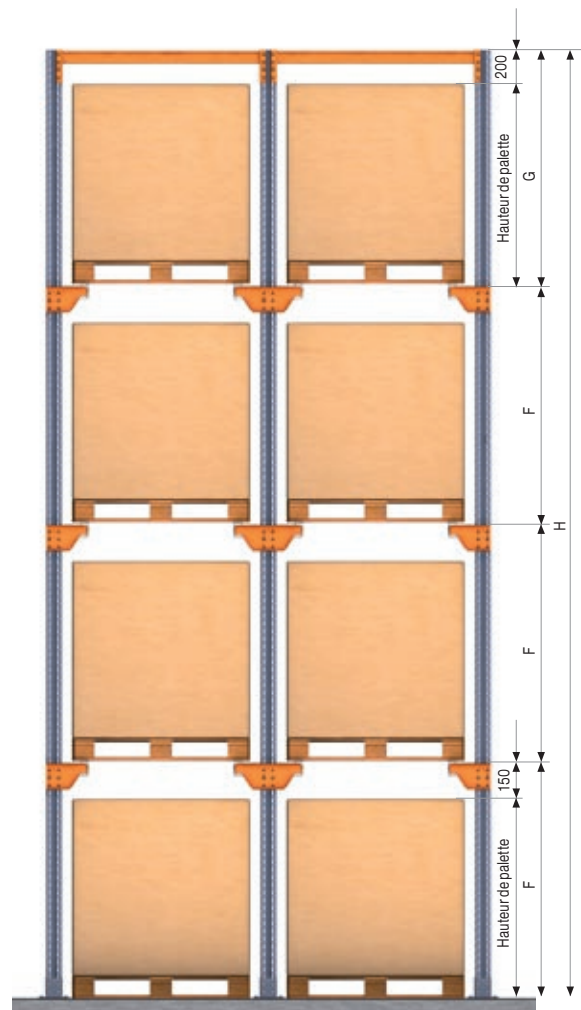
Les dimensions minimales dont il faut tenir compte au niveau de la hauteur sont les suivantes :

F : hauteur du niveau inférieur et des niveaux intermédiaires = hauteur des palettes + 150 mm.

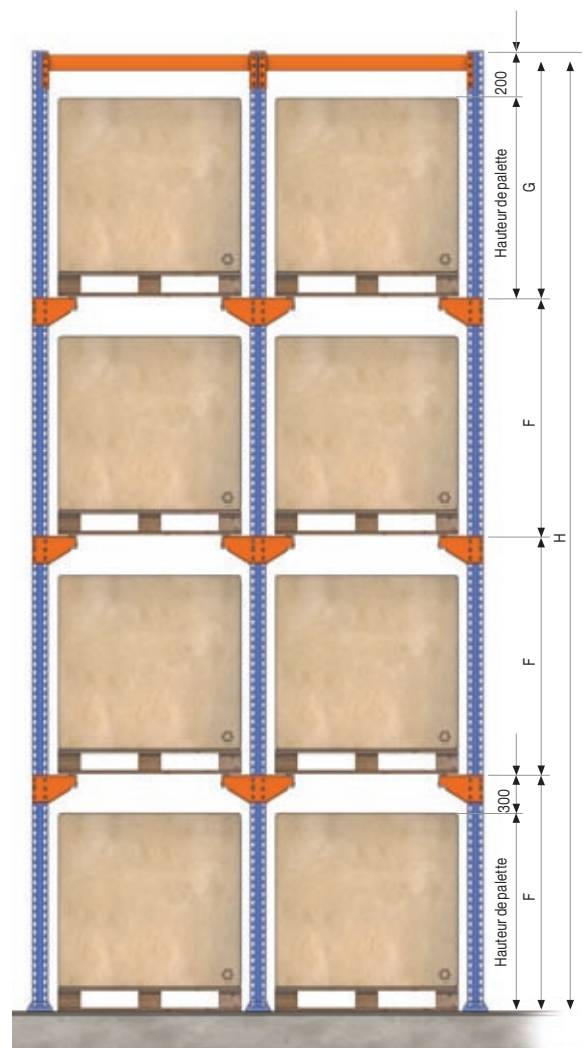
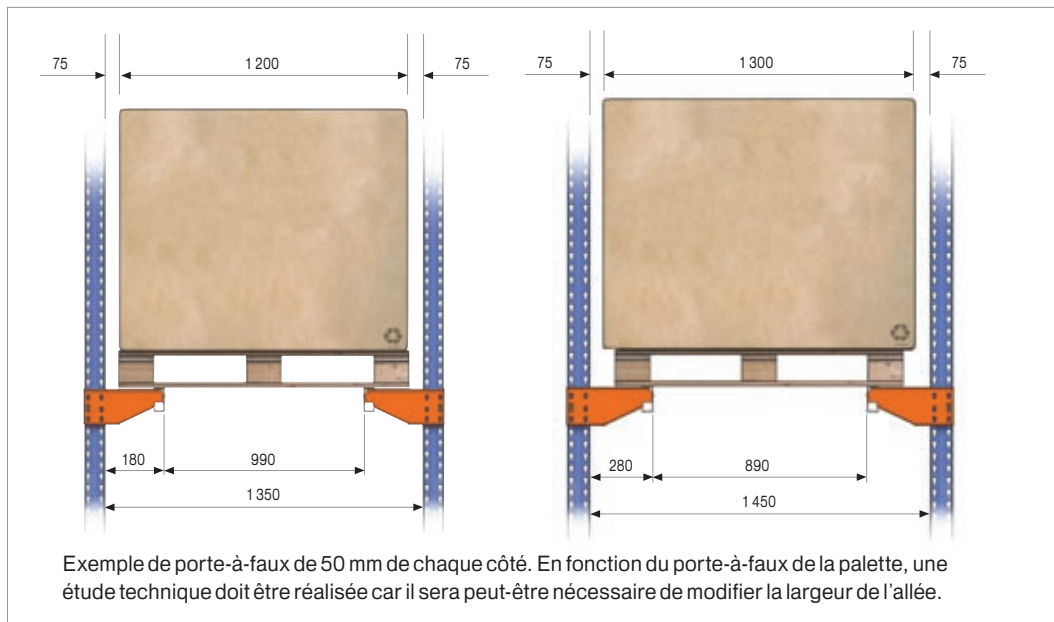
G : hauteur du niveau supérieur = hauteur des palettes + 200 mm.

H : hauteur totale = au minimum la somme de tous les niveaux.

Les cotes F, G et H doivent toujours être multiples de 50 mm.



Sans piste de centrage



Hauteur

Les tolérances appliquées au niveau de la hauteur sont les suivantes :

F : hauteur du niveau inférieur et des niveaux intermédiaires = hauteur des palettes + 300 mm.

G : hauteur du niveau supérieur = hauteur des palettes + 200 mm.

H : hauteur totale = au minimum la somme de tous les niveaux.

Les cotes F, G et H doivent toujours être multiples de 50 mm.

Facteur 4

Méthode de chargement et séquence des opérations de chargement et de déchargement du rayonnage

Le chargement et le déchargement doivent être réalisés conformément à la séquence spécifiée dans la norme NF 15635.

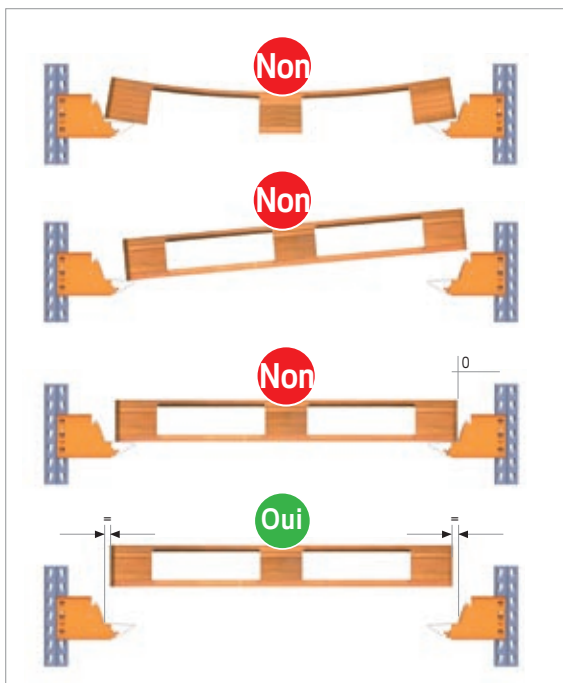
Séquence d'entrée de charge.



Séquence de retrait de charge.



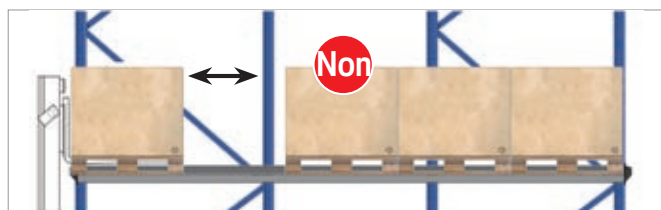
Positionner les palettes dans la direction appropriée.



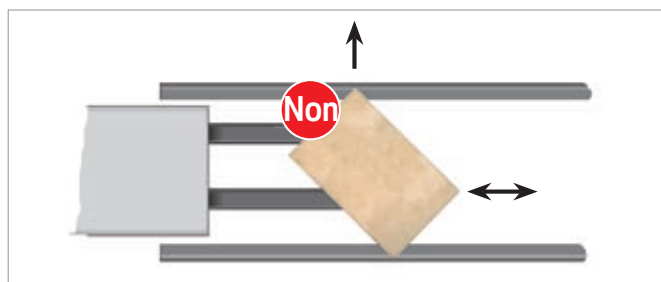
Ne pas pousser les palettes avec le chariot.



Ne pas traîner les palettes sur les pistes.



Ne pas circuler avec la palette de travers à l'intérieur des rayonnages.



Révision et maintenance

Contrôle du système de stockage

D'après la norme NF 15635 :

Les rayonnages et l'environnement du système de stockage doivent être contrôlés régulièrement et de façon spécifique en cas de dommage.

Des programmes de maintenance appropriés de toutes les installations doivent être mis en place de préférence par le propre fabricant des rayonnages ou en accord avec ce dernier. Ces programmes doivent, entre autres, envisager les aspects suivants :

A) Des listes de vérification permettant un contrôle et une communication rapides des anomalies détectées doivent être créées lors de l'établissement des programmes de maintenance préventive.

B) Un plan de contrôles périodiques doit être défini pour la détection, la communication et l'enregistrement des anomalies facilement identifiables, telles que : l'ordre et la propreté des zones de stockage et des voies de circulation, les éléments déformés, les défauts de verticalité, l'affaissement du sol, l'absence de goupilles de sécurité, la présence de charges abîmées, etc. en vue de procéder à leur correction immédiate.

C) Si la rotation des marchandises et les heures de travail dans le magasin sont particulièrement élevées, un plan spécifique de contrôles périodiques avec enregistrement des détériorations doit être mis en place. Ce plan doit au minimum comprendre les contrôles suivants :

- **Contrôle visuel quotidien** : contrôle mené à bien par le personnel du magasin en vue de détecter les anomalies facilement identifiables : lisses et/ou échelles déformées, absence de verticalité de l'installation (longitudinale et/ou transversale), sol fissuré, absence de plaques de nivellement, rupture d'ancrages, absence de goupilles de sécurité, unités de charge abîmées, absence de plaques signalétiques des caractéristiques, détériorations de la dalle, etc. en procédant de façon immédiate à leur réparation ou remplacement.
- **Contrôle hebdomadaire** : contrôle mené à bien par le responsable du magasin en vue de vérifier la verticalité de la structure et de tous les composants des niveaux inférieurs (1er et 2e), le tout suivi de la notification, qualification et communication des détériorations.
- **Contrôle mensuel** : contrôle mené à bien par le responsable du magasin comprenant la vérification de la verticalité de l'installation et de tous les niveaux ainsi que des aspects généraux d'ordre et de propreté du magasin, le tout suivi de la notification, qualification et communication des détériorations.
- **Contrôle annuel** : contrôle mené à bien par un expert indépendant, compétent et expérimenté en la matière, suivi de la notification, qualification et communication des détériorations.

Toutes les réparations ou modifications découlant des rapports d'état des rayonnages doivent être menées à bien par du personnel qualifié indépendant ou par le fabricant. Ces opérations doivent être réalisées sur des rayonnages dépourvus de charge, exception faite des cas spécifiques où une étude préalable des risques démontre que la réparation peut être menée à bien sur un rayonnage partiellement ou entièrement chargé.

Après un choc, et en fonction des dégâts, tout élément déformé doit être réparé ou remplacé et la verticalité du rayonnage vérifiée. L'élément neuf doit être identique à l'élément remplacé. En outre, aucune source de chaleur (soudure) ne doit être appliquée au risque de modifier les caractéristiques mécaniques de l'acier. Dans tous les cas de figure, le rayonnage doit être déchargé, mis hors service et correctement signalisé jusqu'à ce qu'il soit réparé.

Toutes les remarques relatives à l'état des structures et du sol doivent être consignées dans un registre contenant les informations suivantes : la date, la nature de l'anomalie détectée, ainsi que les travaux de remise en état et leur date d'exécution. Ce registre doit également contenir les informations relatives aux charges.

Les évaluations réalisées suite à des dégâts ou à des problèmes de sécurité doivent servir de base à l'élaboration d'une procédure de prévention des détériorations.

Avertissement immédiat

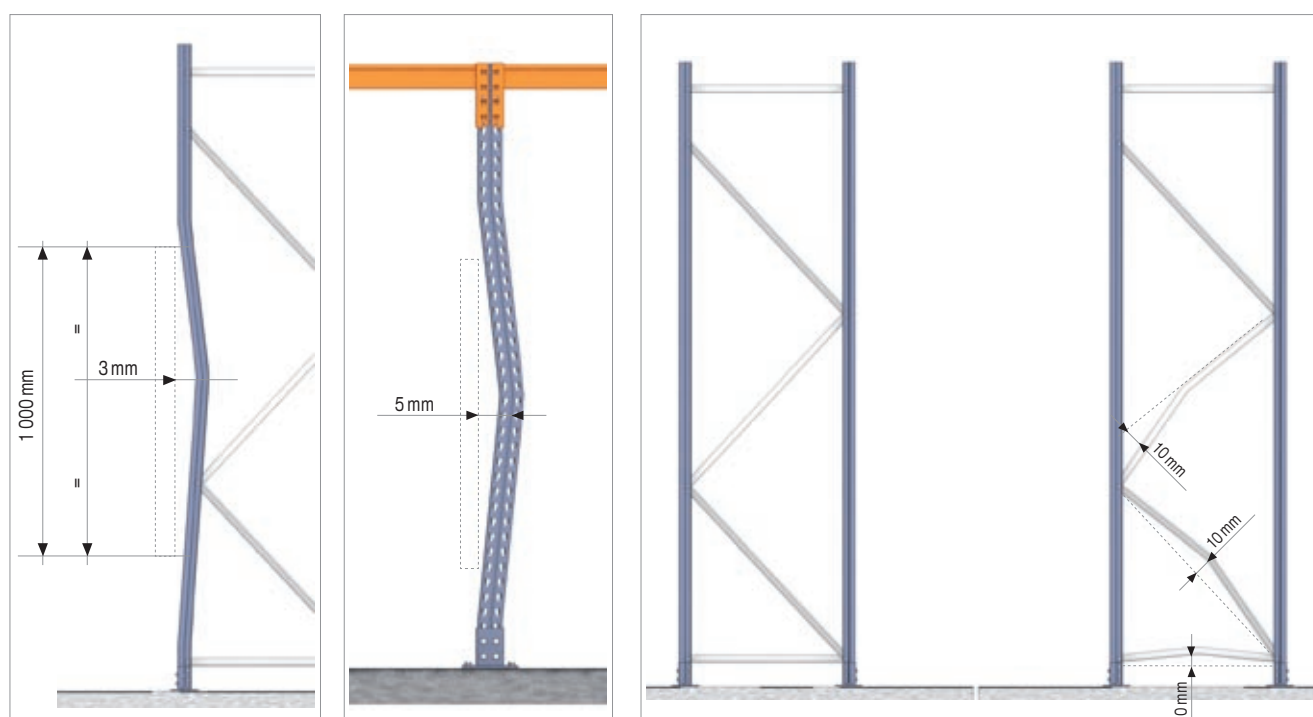
Les détériorations observées dans l'installation doivent être immédiatement communiquées par tout employé à la personne responsable du magasin.

Tous les employés du magasin doivent par conséquent recevoir des instructions formelles pour exploiter le système en toute sécurité en garantissant leur propre protection et celle des autres personnes.

Révision des échelles

Les figures A, B et C illustrent plusieurs exemples de déformations critiques.

Pour vérifier une déformation, il suffit de placer une règle de mesure de 1 m de long contre le montant en plaçant le centre de cette dernière au niveau de la zone présentant la déformation la plus importante (figures A et B)



A) Montants pliés dans le sens du plan de l'échelle. Déformation permanente supérieure ou égale à 3 mm mesurée au centre d'un intervalle de 1 m de long.

B) Montants pliés dans le sens du plan des lisses. Déformation permanente supérieure ou égale à 5 mm mesurée au centre d'un intervalle de 1 m de long.

C) Déformations permanentes supérieures ou égales à 10 mm sur les éléments du treillis (horizontal et diagonal) et dans n'importe quel sens. Pour les longueurs inférieures à 1 m, la valeur de 10 mm sera proportionnelle.

Par convention, l'état de déformation des profils est classé en 3 couleurs : vert, orange et rouge.

Vert : état de déformation ne dépassant pas les déformations représentées sur les illustrations précédentes. Ce type de déformation ne requiert qu'une simple maintenance et la capacité de stockage de l'installation ne doit pas être revue à la baisse.

Orange : état de déformation dépassant les déformations représentées sur les illustrations précédentes mais ne dépassant pas le double de leur valeur.

Rouge : état de déformation établi lorsque sa valeur dépasse le double des déformations représentées sur les illustrations précédentes ou lorsque des plis ou des fissures sont observés. L'échelle est considérée comme inutilisable quelle que soit la flèche mesurée et, par conséquent, elle sera classée comme présentant un risque de détérioration maximum.

Même si les limites indiquées ne sont pas atteintes, il convient de ne pas oublier que la capacité de charge de l'échelle s'en trouve particulièrement diminuée. En cas de doute, l'échelle doit être déchargée.



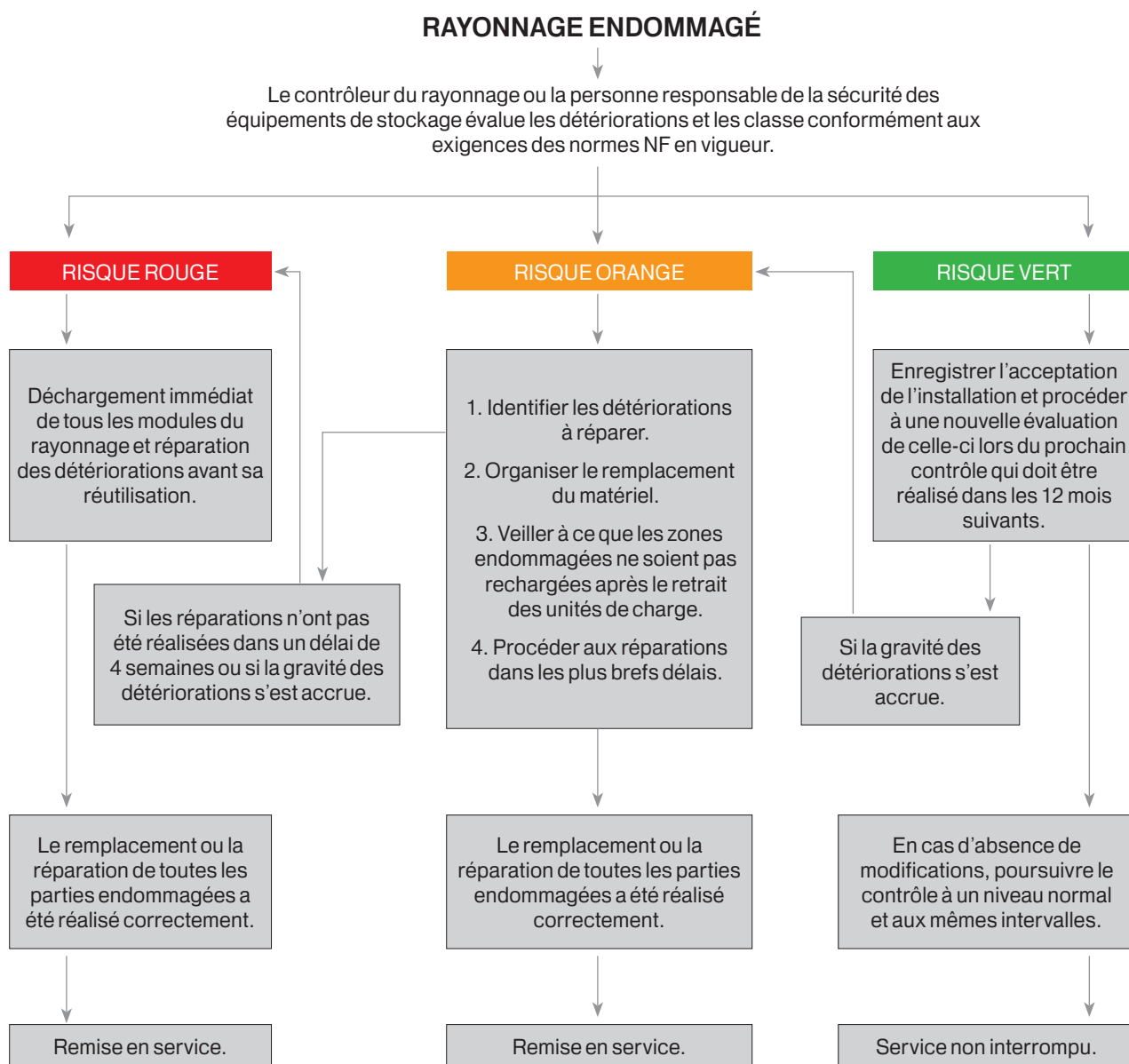
Montant éraflé.



Montant plié.

Révision des rayonnages

Le tableau ci-dessous spécifie la marche à suivre en cas de détériorations détectées sur le rayonnage.

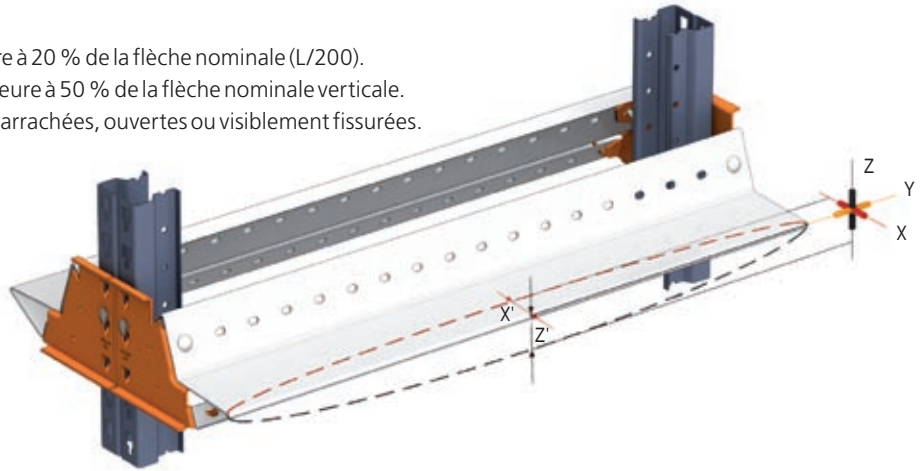


Procédure de contrôle pour le classement des détériorations

Révision des pistes et des supports

Le support et/ou la piste concerné doit être déchargé et remplacé dans les cas suivants :

- Bosselure sur la piste.
- Déformation verticale résiduelle supérieure à 20 % de la flèche nominale ($L/200$).
- Déformation horizontale résiduelle supérieure à 50 % de la flèche nominale verticale.
- Une ou plusieurs griffes des supports sont arrachées, ouvertes ou visiblement fissurées.
- Supports déformés.



Lisses d'entretoisement supérieur

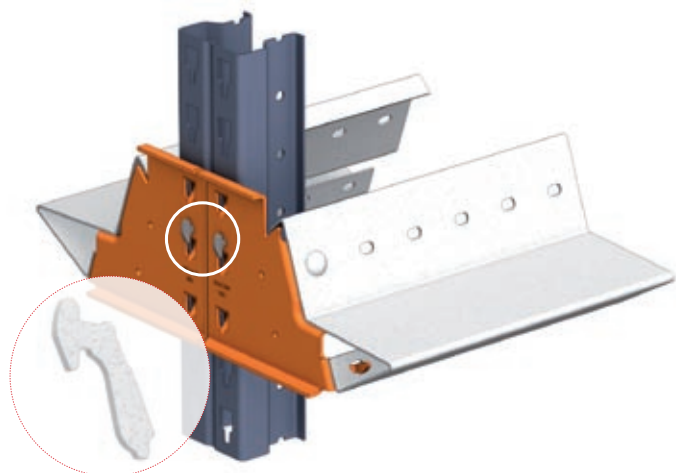
La lisse endommagée doit être déchargée et remplacée dans les cas suivants :

- Fissures ou déchirures au niveau des soudures des agrafes.

Les détériorations localisées sous forme de bosselures, fêlures, etc. doivent systématiquement être évaluées. En cas de doute, le niveau doit être déchargé et la lisse endommagée remplacée.

Goupilles de sécurité

Il est indispensable que toutes les lisses soient équipées de deux goupilles de sécurité afin d'éviter tout déboîtement accidentel de leur logement.

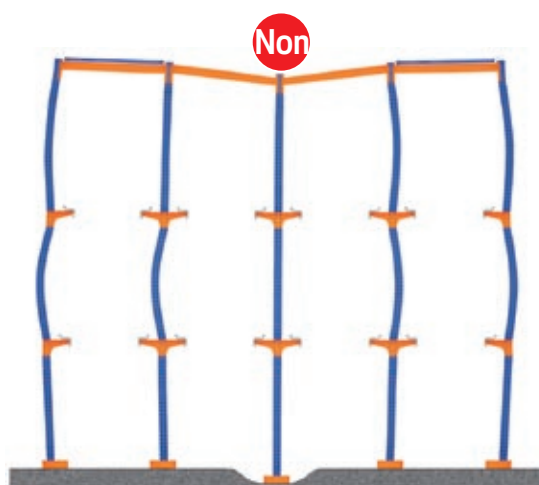
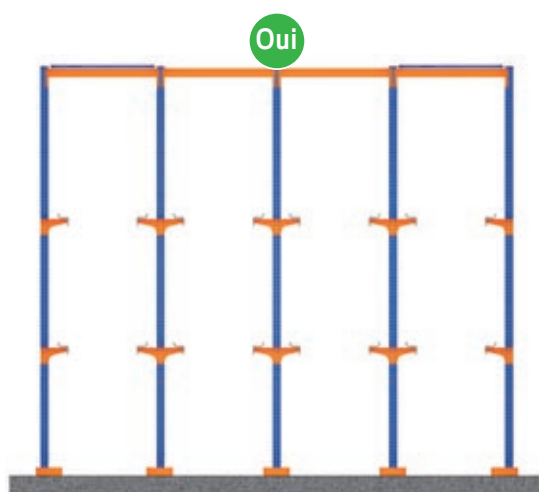


Révision du sol et des allées

Le sol, en tant qu'élément principal de l'installation, doit faire l'objet d'une vérification des aspects suivants :

Planimétrie

Le sol doit respecter la planimétrie pour laquelle le magasin a été conçu. Dans le cas contraire, l'aplomb du système de stockage pourrait être perturbé et l'installation pourrait présenter un risque de chute. Les irrégularités éventuelles du sol peuvent être corrigées à l'aide de plaques métalliques de nivellement placées sous les pieds du système de stockage. Le cas échéant, la mise en place des plaques de nivellement doit être correcte.



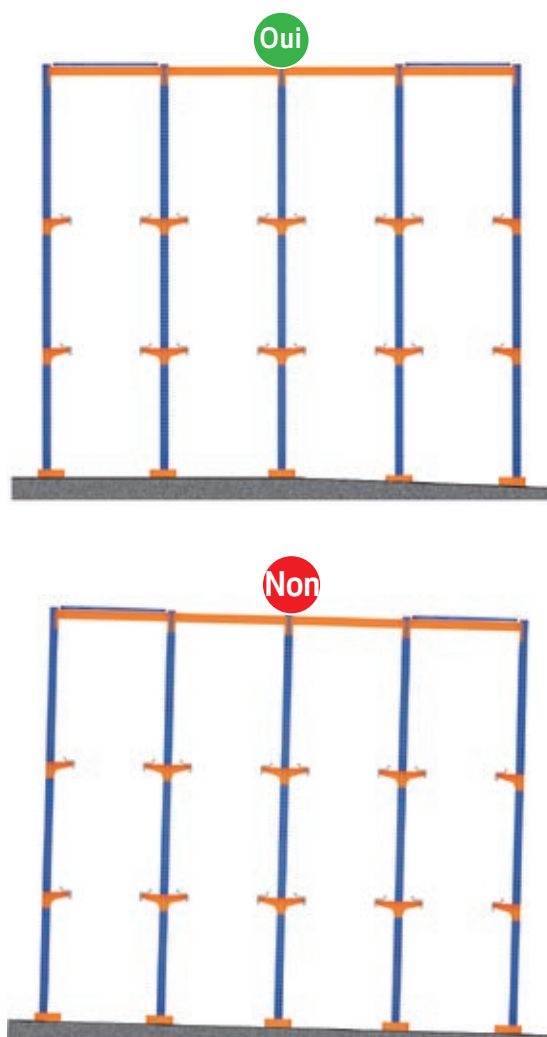
La dalle doit posséder une résistance correcte pour supporter la pression transmise par les pieds des échelles.

Résistance

Le sol ne doit présenter aucune zone d'affaissement susceptible de provoquer l'écroulement de l'installation. Le sol doit posséder la résistance appropriée pour supporter les charges transmises sur les pieds par le système de stockage.

Un affaissement ou un déplacement de la dalle peut entraîner la modification de la verticalité des échelles.

Les éventuelles irrégularités du sol peuvent être corrigées à l'aide de plaques de nivellement qui doivent être correctement mises en place sous les pieds. Une mauvaise position de ces plaques peut entraîner une augmentation de la pression exercée sur la dalle, voire provoquer le déséquilibre de l'échelle.



Propreté

Les allées piétonnières, les allées de service et les allées de circulation doivent être conservées en bon état de propreté et dépourvues d'obstacles dans le but de garantir des conditions d'exploitation sûres. En résumé, il importe d'éviter :

- La présence d'obstacles au milieu des allées en vue de minimiser le risque de heurt sur le système de stockage.
- La présence de taches d'huile, de liquides ou de toute autre substance pouvant provoquer le glissement des éléments de manutention ou la perte d'équilibre des personnes.

Révision de l'unité de charge

Il convient de veiller à ce que les palettes soient en bon état et de les remplacer lorsqu'elles sont endommagées, comme stipulé dans l'annexe C de la norme NF 15635.

En outre, une palette ne doit pas être réutilisée si elle présente les défauts suivants :

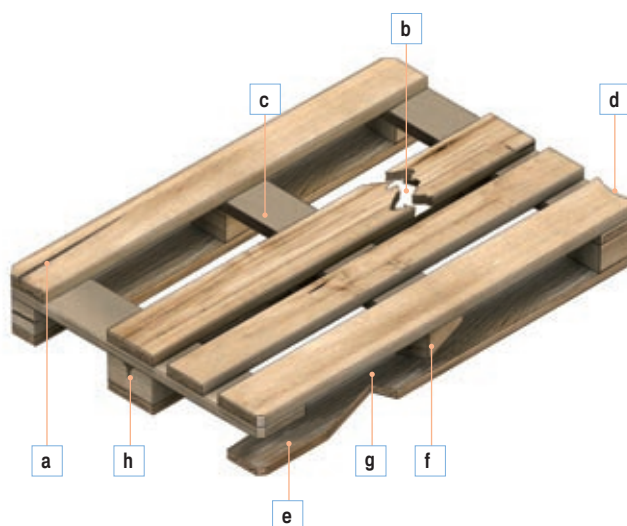
- Les têtes ou les pointes des clous dépassent de la planche.
- Utilisation de composants inappropriés (planches ou blocs trop minces, trop étroits ou trop courts).
- Les conditions générales de la palette sont tellement mauvaises que sa capacité de charge ne peut pas être garantie (planches moisies ou affaissement des planches ou des blocs) ou que celle-ci risque de salir la marchandise.

En outre, une palette à patins ne peut pas être réutilisée dans les cas suivants :

- Absence ou rupture de planches.
- Absence de bois au niveau des patins de guidage à tel point que deux ou plusieurs pointes de clou sont visibles sur une planche ou qu'une ou plusieurs pointes de clous sont visibles sur plus de deux planches.
- Absence, rupture ou affaissement de blocs de sorte que plusieurs pointes de clou soient visibles.
- Absence ou illisibilité des marquages obligatoires.

Les indications mentionnées ci-dessus sont valables pour tout type de palette disponible sur le marché.

- a) Fissure sur l'une des planches supérieures au niveau de la moitié de sa largeur ou de sa longueur.
- b) Planche cassée.
- c) Absence de planche.
- d) Absence de bois sur une planche sur plus d'un tiers de sa largeur.
- e) Absence d'un DÉ.
- f) Dé(s) de travers (plus de 30°).
- g) Absence de bois sur une planche entre deux blocs et sur plus du quart de sa largeur ou lorsque les clous sont visibles.
- h) Absence de bois ou présence de fissures sur l'un des blocs sur la moitié de sa largeur ou de sa hauteur.



Révision et maintenance

Un système de contrôle des palettes et des conteneurs mis au rebut doit être mis en place pour éviter la remise en circulation de ces éléments dans le magasin.

Le bon état, la stabilité, le cerclage et/ou le film rétractable de la marchandise déposée sur les palettes doivent être contrôlés.

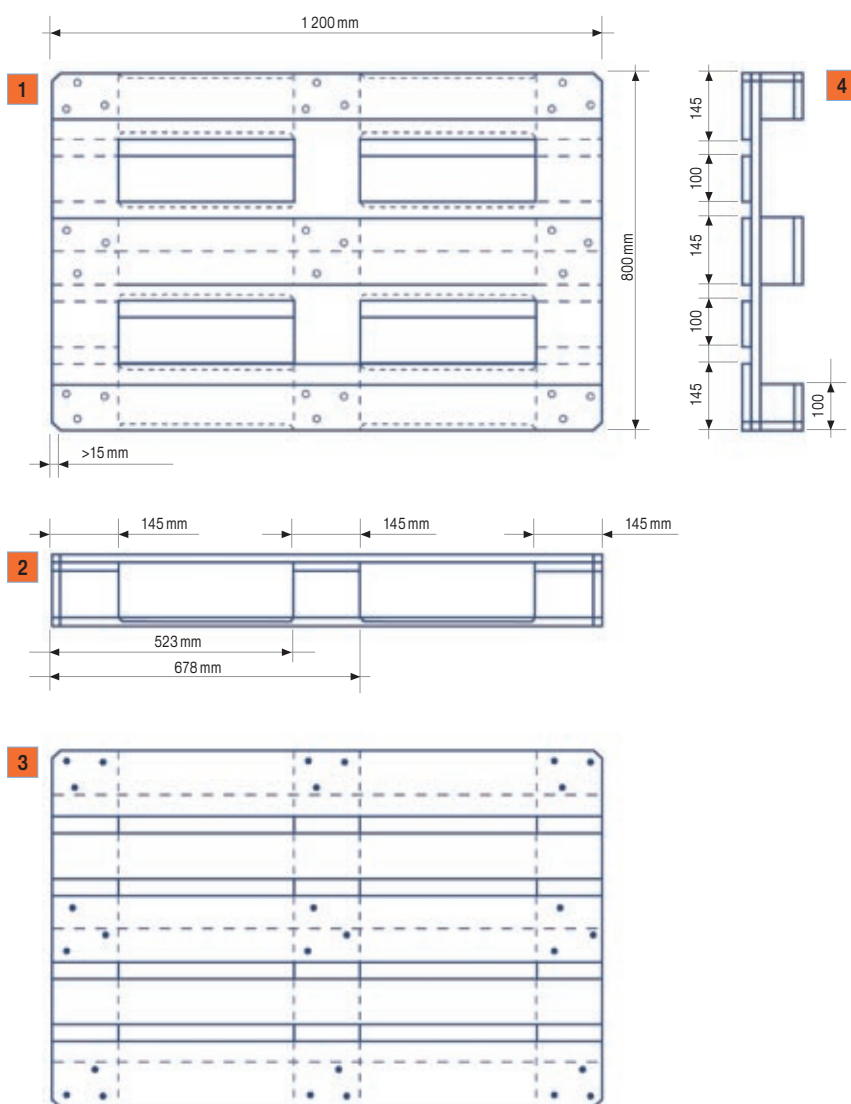
Il convient de veiller à ce que les unités de charge ne dépassent pas :

- Le poids nominal maximum envisagé pour la conception et l'utilisation du magasin.
- Les dimensions nominales maximales envisagées pour la conception et l'utilisation du magasin.

Les palettes normalisées doivent être conformes aux normes correspondantes :

- **NF 13382** : palettes destinées à la manipulation de marchandises. Dimensions principales.
- **NF 13698-1** : spécification de produit pour les palettes. Partie 1 : spécification de fabrication de palettes plates en bois de 800 x 1 200 mm.
- **NF 13698-2** : spécification de produit pour les palettes. Partie 2 : spécification de fabrication de palettes plates en bois de 1 000 x 1 200 mm.

À titre d'exemple, les illustrations ci-dessous indiquent les dimensions de la palette la plus couramment utilisée, à savoir l'europalette de 800 x 1 200 mm.



- 1) Vue de dessous
- 2) Vue de face
- 3) Vue de dessus
- 4) Vue latérale



Vérification de la mise en marche.

Révision des engins de manutention

Mise en marche

Ce paragraphe fournit une série de directives générales à prendre en compte lorsque l'engin de manutention est un chariot. L'utilisateur de l'installation doit toutefois respecter les indications fournies par le fabricant de ce type de machines.

Le cariste doit contrôler quotidiennement les principaux éléments de sécurité du chariot en vérifiant le bon état et le fonctionnement correct :

- de la direction,
- du klaxon,
- des feux de signalisation et d'avertissement,
- de l'avertisseur sonore de marche arrière,
- du frein de stationnement et du frein de service,
- du système de retenue de personnes (ceinture de sécurité),
- des éléments de protection structurelle,
- de la fourche et du système de levage et d'inclinaison,
- des pneus,
- vérification des niveaux d'huile et de l'état de la batterie (propreté et branchement correct),
- propreté des surfaces d'accès,
- absence de signaux ou d'indications exigeant l'immobilisation de l'engin.



Chariot élévateur hors service.

Si une anomalie est détectée, celle-ci doit être immédiatement communiquée au responsable direct et le chariot défectueux ne doit pas être utilisé. En cas de panne du chariot élévateur, celui-ci doit être correctement signalisé de manière à pouvoir identifier les défaillances.

Il est interdit de fumer pendant l'utilisation d'un chariot élévateur ou pendant la manipulation de batteries.



Stationnement.

Stationnement

Après avoir terminé les opérations avec le chariot élévateur, les directives indiquées ci-dessous doivent être respectées :

- Stationner le chariot à l'endroit prévu à cet effet. Ne jamais le stationner sur un sol incliné.
- Serrer le frein de stationnement.
- Placer le levier de changement de vitesses au point mort.
- Mettre les fourches dans la position la plus basse.
- Incliner les fourches vers l'avant.
- Couper le moteur de traction.
- Protéger le chariot contre toute utilisation illicite. Le cariste autorisé est la seule personne à pouvoir conserver la clé de contact qu'il doit retirer en quittant le véhicule.

Autres considérations

Défauts au niveau de la peinture. Tenir compte de tout défaut détecté sur la peinture laissant l'acier à découvert, et ce tout particulièrement dans les milieux agressifs.

Incidents sur les rayonnages. De nombreux incidents touchant généralement les systèmes de stockage peuvent entraîner des situations à risque. C'est pourquoi il est recommandé d'avertir immédiatement le fabricant afin que celui-ci procède à une évaluation et une réparation rapides en vue de rétablir le service dans des conditions de sécurité maximales.

Service après-vente. Le groupe Mecalux dispose d'un service après-vente agissant de sa propre initiative ou sur avertissement préalable du client, qui se charge de réviser les installations dans lesquelles un grand flux d'engins de levage peut entraîner une plus grande détérioration des éléments structuraux, en vérifiant leur état correct et en s'assurant du respect des paramètres de sécurité d'utilisation. Le groupe Mecalux met à disposition de ses clients des manuels après-vente afin que les utilisateurs des magasins utilisent les rayonnages de façon appropriée et en toute sécurité.



Liste d'évaluation d'un rayonnage par accumulation pour charge palettisée

Date : / /

Échelles

Type :

Hauteur : mm Profondeur : mm

	État		Remarques
	Conforme	Nbre de pièces endommagées	
Déchirures (sur le profil ou les perforations) de montant ou de diagonale			
Bosselures ou fêlures locales de montant ou de diagonale/horizontale			
Assemblages par vis			
Plaque de base			
Ancrages			
Protection des échelles			

Lisses d'entretoisement supérieur

Type :

Longueur : mm

	État		Remarques
	Conforme	Nbre de pièces endommagées	
Soudure de l'agrafe : fissures			
Goupilles de sécurité			
Charge réelle/maximale			
Signes de chocs, bosselures			
Signes de surcharge pour cause de choc (déformation permanente)			
Assemblage lisse-montant : emboîtement, déformation et détérioration			

Supports

Type :

Longueur : mm

	État		Remarques
	Conforme	Nbre de pièces endommagées	
Goupilles de sécurité			
Charge réelle/maximale			
Signes de chocs, bosselures			
Signes de surcharge pour cause de choc (déformation permanente)			
Assemblage piste-support : emboîtement, déformation et détérioration			
Assemblage support-montant : emboîtement, déformation et détérioration			

Pistes

Type :

Longueur : mm

	État		Remarques
	Conforme	Nbre de pièces endommagées	
Charge réelle/maximale			
Signes de chocs, bosselures			
Signes de surcharge pour cause de choc (déformation permanente)			
Assemblage support-support : emboîtement, déformation et détérioration			

Compléments d'installation

	État		Remarques
	Conforme	Nbre de pièces endommagées	
Entretoises horizontales			
Entretoises verticales			

Après l'évaluation, si l'état de l'un de ces éléments n'est pas conforme à l'un des points indiqués, contacter le service après-vente de Mecalux.

BELGIQUE

BRUXELLES - Tél. (32) 2346 9071

Boulevard Paepsem, 11

Pavillon A

1070 Anderlecht

Fax (32) 2346 2836

e-mail: brussels@mecalux.com

web: www.mecaluxbelgique.be

www.mecalux.be



e-mail: brussels@mecalux.com - www.mecaluxbelgique.be / www.mecalux.be

Mecalux met à disposition de tous ses clients un service spécial d'assistance après-vente pour la révision de l'installation après le montage, ainsi que pour le conseil en cas de modifications, de défauts des rayonnages ou d'agrandissement de l'installation.

En cas d'accident dans l'installation, avertir immédiatement le service après-vente de Mecalux afin qu'il procède à la révision et/ou réparation dans les plus brefs délais.

Nous espérons ainsi pouvoir progresser dans la démarche de qualité constante que nous nous sommes fixée depuis longtemps et qui nous permet de continuer à offrir à nos clients un service de plus en plus performant.

