

La nuova frontiera della **sicurezza industriale**:
**il ruolo di AME nella tutela dei
lavoratori e del know-how aziendale
nell'industria farmaceutica.**



1° dicembre 2025

La nuova frontiera della sicurezza industriale: il ruolo di AME nella tutela dei lavoratori e del know-how aziendale nell'industria farmaceutica

Settantamila persone, oltre 700 imprese distribuite sul territorio nazionale, una filiera produttiva tra le più avanzate al mondo. È questo il ritratto dell'industria farmaceutica italiana delineato dall'Osservatorio [iCRIBIS](#): un ecosistema complesso in cui tecnologie, competenze specializzate e processi rigorosi convivono ogni giorno per garantire qualità e innovazione.

In un contesto così dinamico e avanzato – che rappresenta uno dei motori dell'economia nazionale – la sicurezza non può essere considerata un requisito accessorio. **È un investimento strategico.** Proteggere il capitale umano significa infatti salvaguardare la persona, prima di tutto, ma anche preservare la continuità operativa, il know-how aziendale e il valore complessivo di un comparto che produce benessere economico e salute per la collettività.

Un settore strategico, una responsabilità crescente

Il settore farmaceutico italiano continua a dimostrare una straordinaria vitalità: la produzione nazionale sfiora i **52 miliardi di euro l'anno**, sostenuta da una crescita costante e da una marcata vocazione all'export. Parallelamente, le imprese del comparto stanno accelerando sugli investimenti in innovazione, ricerca e sviluppo e nuove tecnologie, destinando **oltre 3,6 miliardi di euro** a queste attività strategiche ([dati ANSA.it](#)).

Per consolidare e rafforzare questa crescita, alla spinta produttiva deve affiancarsi un modello di sicurezza industriale altrettanto avanzato, capace di mettere **al centro la tutela delle persone e del know-how**, garantendo continuità e stabilità operativa.





Secondo i [dati INAIL](#), negli stabilimenti dedicati alla *Fabbricazione di prodotti farmaceutici di base e di preparati farmaceutici* le denunce di infortunio “in occasione di lavoro” restano significative. Il quadro diventa ancora più critico se si considerano gli episodi più gravi: ogni anno, infatti, il settore registra casi di infortuni mortali – numeri limitati, ma comunque inaccettabili in un comparto che opera con standard tra i più elevati al mondo in termini di controllo, qualità e innovazione.

Ultimi [dati INAIL](#) su **denunce di infortunio e denunce d'infortunio con esito mortale “in occasione di lavoro”** nel settore delle *Fabbricazione di prodotti farmaceutici di base e di preparati farmaceutici*.

Denunce di infortunio in occasione di lavoro	2020	2021	2022	2023	2024
nel settore Fabbricazione di prodotti farmaceutici di base e di preparati farmaceutici	543	573	574	626	618

Denunce d'infortunio con esito mortale in occasione di lavoro	2020	2021	2022	2023	2024
nel settore Fabbricazione di prodotti farmaceutici di base e di preparati farmaceutici	0	2	1	1	1

Questi dati evidenziano che, nonostante la forte regolamentazione, **permangono rischi reali**, soprattutto nelle aree ad alta interferenza uomo-macchina caratteristici di questa tipologia di industria, come reparti produttivi e magazzini logistici.

Emerge quindi un'urgenza chiara: **non basta investire nella produttività. Serve una trasformazione del modello di sicurezza**, capace di prevenire gli incidenti prima che accadano e di anticipare il rischio, non solo di gestirlo. Una sicurezza intelligente, dinamica, in grado di proteggere le persone senza rallentare i processi produttivi – anzi, migliorandone efficienza e continuità.



AME: 25 anni di innovazione al servizio della sicurezza industriale

In questo scenario entra in gioco AME, da oltre 25 anni leader nello sviluppo di tecnologie avanzate per la sicurezza industriale, operando in contesti ad alto rischio che spaziano dagli impianti industriali alla logistica, fino a grandi infrastrutture e opere complesse.

La nostra missione è chiara: **garantire a ogni persona il diritto di tornare a casa sana e salva.**

Per dare concretezza a questo impegno abbiamo sviluppato AMESPHERE, un ecosistema digitale integrato in cui hardware e software dialogano in tempo reale, permettendo a operatori, mezzi e infrastrutture di comunicare in modo continuo. Il risultato è un innalzamento significativo degli standard di sicurezza e un miglioramento tangibile dei processi produttivi.

Gli obiettivi principali del nostro sistema sono:

- **Prevenire incidenti** grazie a sensori LPS, telecamere AI, tablet e TAG attivi che monitorano in tempo reale persone e mezzi.
- **Misurare il livello di rischio** delle interazioni tra operatori e veicoli/macchinari, intervenendo immediatamente e solo quando realmente necessario con alert, rallentamento automatico dei veicoli o blocchi selettivi di accesso alle aree pericolose, senza compromettere la produttività.
- **Ottimizzare l'efficienza operativa** attraverso tracciamento preciso in tempo reale e informazioni immediate e data-driven per una gestione più efficace della flotta e dei flussi di lavoro.
- **Trasformare i dati in informazioni utili**, grazie a KPI oggettivi, report automatici e trend analitici che supportano decisioni operative e manageriali basate su evidenze concrete.

AMESPHERE integra diverse soluzioni: anticollisione, controllo accessi, monitoraggio della flotta, gestione degli operatori esterni e protezione dalle macchine pericolose, creando un **modello di sicurezza proattivo, misurabile e modulabile su qualsiasi contesto industriale.**

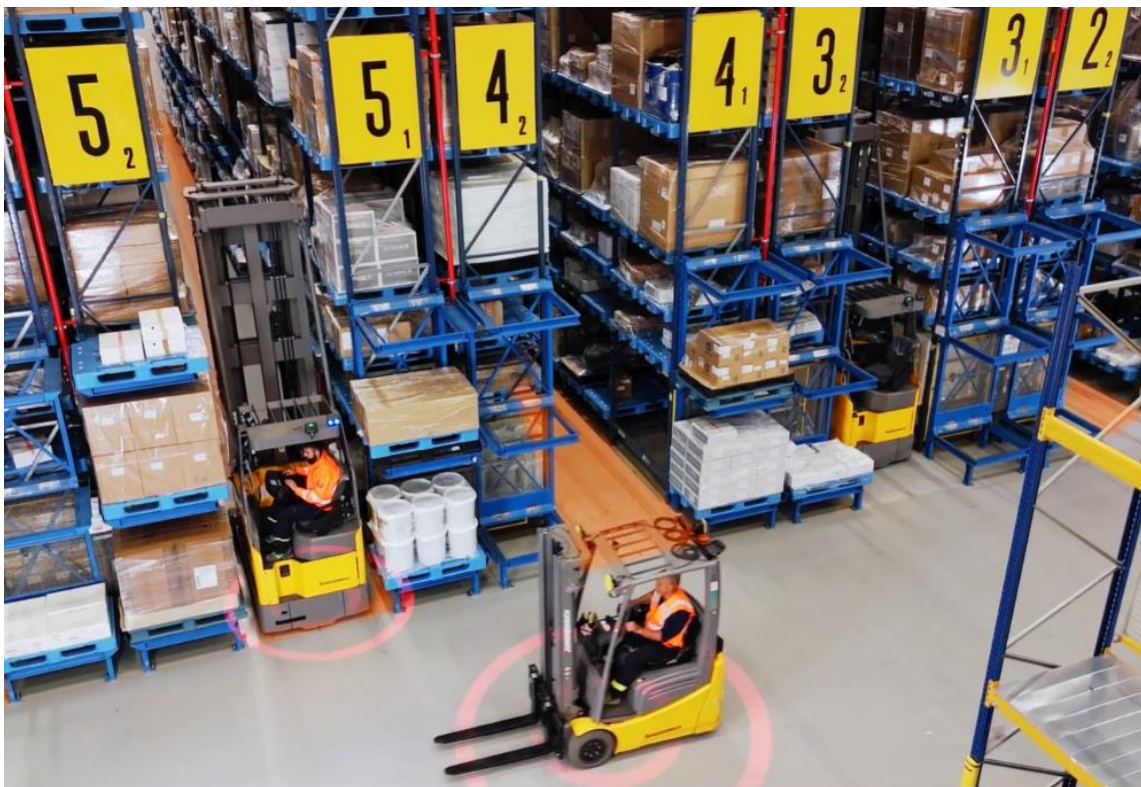
In questo modo, non solo tuteliamo le persone, ma contribuiamo a migliorare l'efficienza operativa, ridurre i rischi e consolidare la continuità produttiva, trasformando la sicurezza in un vero vantaggio competitivo.



Soluzioni che fanno la differenza: casi d'applicazione nel settore farmaceutico

AMESPHERE trova applicazione in tutti i contesti a rischio tipici degli stabilimenti farmaceutici, con particolare attenzione a magazzini e reparti produttivi, dove l'interazione tra persone e macchinari rappresenta il rischio maggiore.

- **Nei magazzini**, spesso caratterizzati da corsie strette, scaffalature alte e visibilità limitata, il sistema garantisce soluzioni di **anticollisione veicolo-operatore** e **veicolo-veicolo**, grazie all'integrazione di sensori avanzati, telecamere AI e tablet installati su muletti, AGV e carriponte, e TAG indossati dagli operatori. In questo modo, è possibile:
 - Rilevare in tempo reale persone e mezzi in movimento;
 - Calcolare il livello effettivo di rischio per ciascuna situazione;
 - Emettere alert immediati e rallentare automaticamente i veicoli solo in presenza di un rischio reale, evitando falsi allarmi e interruzioni non necessarie.



In molte aziende farmaceutiche, queste soluzioni sono già operative su muletti trilaterali, garantendo sicurezza anche nelle manovre di entrata e uscita dalle corsie.



- **Nei reparti produttivi**, invece, la complessità aumenta: corridoi stretti e macchinari in movimento si trovano spesso in prossimità di laboratori e uffici, creando potenziali interferenze pericolose con il personale che si sposta tra le varie aree. Per questo, oltre alle funzionalità di anticollisione, AMESPHERE offre la possibilità di creare **safe area personalizzate**, configurabili in base al layout dello stabilimento e alle esigenze operative del cliente.

Applicazioni delle Safe Area di AMESPHERE nella produzione farmaceutica

Quando un carrello entra nella safe area, il sistema ne regola automaticamente velocità e priorità, riducendo il rischio di collisioni con gli operatori;



Porte e accessi possono essere temporaneamente bloccati fino al termine del passaggio dei mezzi nei corridoi, proteggendo i lavoratori che si spostano tra uffici e laboratori, senza interrompere il normale flusso produttivo;





A queste funzioni è possibile integrare il **controllo accessi avanzato**, che consente di monitorare in tempo reale chi entra e si trova nelle aree sensibili, gestendo autorizzazioni tramite RFID, UHF, biometria o lettura targhe. In caso di accesso non autorizzato, il sistema genera alert immediati, permettendo interventi tempestivi.



AMESPHERE offre anche la possibilità di **tutelare gli operatori esterni** – come medici, consulenti o visitatori – che spesso si trovano a muoversi nei corridoi dei plant farmaceutici per visite ai reparti produttivi o ai laboratori, pur senza conoscerne a fondo le procedure di sicurezza. Dotandoli di TAG attivi, il sistema li rende immediatamente visibili ai veicoli in movimento, riducendo significativamente il rischio di incidenti e assicurando protezione anche al personale esterno inesperto.





Benefici concreti delle soluzioni AME per il settore farmaceutico

Tutte le industrie farmaceutiche che hanno adottato AMESPHERE riconoscono cinque vantaggi principali:

1. **Adattabilità totale** – Il sistema si adatta alle esigenze specifiche di ogni stabilimento e di ciascun tipo di mezzo, garantendo la massima flessibilità operativa.
2. **Valutazione del rischio reale** – AMESPHERE non si limita a generare allarmi: quantifica il rischio effettivo di ogni evento, evitando rallentamenti inutili e falsi allarmi, e offrendo dati oggettivi per decisioni strategiche.
3. **Semplicità di utilizzo** – Installazione rapida, interfacce intuitive e integrazione naturale nei processi quotidiani rendono il sistema immediatamente operativo.
4. **Supporto continuo** – Formazione, assistenza e aggiornamenti costanti fanno di AME un vero partner operativo, non solo un fornitore.
5. **Analisi avanzata e cloud computing** – Report automatici, notifiche in tempo reale e trend analitici permettono di sviluppare strategie basate su dati concreti, ottimizzando sia la sicurezza sia l'efficienza operativa.

Conclusione: la sicurezza come pilastro della sostenibilità

In un settore dove innovazione, precisione e automazione guidano ogni processo, la sicurezza non può essere solo un obbligo normativo: deve diventare un pilastro strategico. AMESPHERE permette alle industrie farmaceutiche di **proteggere le persone, ottimizzare i processi e valorizzare il know-how**, trasformando la sicurezza in un vero vantaggio competitivo.

Come sottolinea **Stefano Minari, Plant Operations Head Parma Site – Chiesi Group**, partner AME:

“Essendo una benefit corporation, siamo attenti ai temi della sostenibilità e uno dei pilastri fondamentali della sostenibilità sono le persone. Per prendersi cura delle persone è fondamentale garantire la loro sicurezza negli ambienti di lavoro quotidiani.”

Investire in soluzioni intelligenti come AMESPHERE significa quindi **costruire un ambiente produttivo più sicuro, efficiente e resiliente**, dove ogni lavoratore – interno o esterno – può operare con serenità, sentendosi valorizzato e tutelato, e dove la sicurezza diventa un vero motore di sostenibilità e competitività.



AME

REINVENTING PROTECTION