

Lager- und Dosierstation für Haftverbesserer

Regalcontainer bietet Sicherheit und Frostschutz zugleich

Eine technisch anspruchsvolle Neuentwicklung für Hersteller von Asphaltbaustoffen hat die Protectoplus Lager- und Umwelttechnik GmbH (Protecto) im schleswig-holsteinischen Rendsburg entwickelt.



Blick in den Regalcontainer: auf einem der drei Stellplätze wurde hier ein IBC direkt an Dosierpumpe angeschlossen

Das Unternehmen mit Kunden aus Industrie, Handwerk und Kommunen feierte 2013 sein 20jähriges Bestehen und bietet eine Vielzahl von Produkten rund um die sichere Lagerung von Gefahrstoffen aller Art. Protecto-Geschäftsführer Paul Fricke: „Auf Kundenwunsch haben wir für zahlreiche Asphaltmischbetriebe in Norddeutschland ganz besondere Regalcontainer konzipiert. Zugewonnen auf die anschließend bauseits durchgeführte Ausrüstung einer Lager- und Dosierstation für Additive und Haftverbesserer ist hier eine perfekte Lösung zur Lagerung entstanden.“

Kein Standardprodukt

Die neue Lager- und Dosierstation, darauf weist Fricke hin, ist „kein beliebiges Standardprodukt“, sondern kann ganz nach den jeweiligen Erfordernissen der Auftraggeber geplant und gebaut werden.

Das gilt sogar bis hin zur individuellen und dennoch industriellen Oberflächenbeschichtung einer Dosierstation, die zum Zwecke der optischen Integration in das Betriebsgelände exakt der Farbgebung der bestehenden Gebäude entspricht.

Individueller Aufstellort

Auch bei beengten Platzverhältnissen ist eine Lösung selten unmöglich. Ein Beispiel war die Anforderung eines Kunden, die Dosiertechnik direkt an der Asphaltmischanlage aufzustellen. Hier gab es lediglich eine einzige Nische, in die der Regalcontainer samt Dosieranlage passen sollte. Die Lösung: Zwei Lagerebenen platzsparend, der Intermediate Bulk Container (IBC) oben – die Pumpentechnik unten. So war es möglich den IBC durch einfache Staplerbeschickung problemlos auszutauschen und die Pumpentechnik praktisch unterzubringen.

Sicher gelagert – gegen Frost geschützt

Die von Protecto branchenspeziell entwickelten Anlagen, in Schleswig-Holstein bereits zahlreich im Einsatz, sind Regalcontainer in Panelbauweise für IBC-Chemikaliertanks,

die für eine Minimierung negativer Eigenschaften der Additive und Haftmittel sorgen. Im Havariefall sorgt unter anderem eine in den Regalcontainer integrierte Auffangwanne dafür, eventuelle Schäden für Wasser und Boden zu verhindern.

„Unsere Lager- und Dosierstationen ermöglichen so eine nicht nur sichere Unterbringung der wassergefährdenden Stoffe, sondern per Umluftheizung auch eine frostfreie Lagerung der Haftmittel, die zur Beimischung bei der Herstellung von Asphalt benötigt werden“, so Fricke.

Stellplätze per Gabelstapler erreichbar

Die wärmeisolierten und zur IBC-Lagerung ausgelegten Regalcontainer aus Stahlblech, die unter freiem Himmel direkt neben den Asphaltmischwerken aufgestellt wurden, können per Gabelstapler beschickt werden. Sie verfügen über einen Stellplatz zur Aufnahme der Pumpen- und Dosiertechnik sowie eines Schaltschranks und einer Heizung.

Auf zwei weiteren Stellplätzen lagern die Haftverbesserer in Media Bulk Containern (IBC). Dabei ist einer der Container direkt an die Dosierpumpe angeschlossen, während



Direkt am Asphaltmischwerk installiert wurde diese Lager- und Dosierstation, die sich gegenüber der gigantisch wirkenden Anlage eher bescheiden ausnimmt



Ausstattung des Regalcontainers mit Schaltschrank, Heizung und Dosieranlage



Die Lager- und Dosierstation wurde auf Wunsch des Unternehmens in den Firmenfarben geliefert

Fotos: Protecto

der zweite IBC zum reaktionsschnellen Austausch des Haftverbessers gelagert wird.

Dosier- und Pumpentechnik

Bei der Lieferung und dem Einbau der Dosier- und Pumpentechnik in den Protecto-Regalcontainer kooperieren die Rendsburger Lager- und Umwelttechniker mit einem externen Partner. Wie Projektbetreuer Timo Ehlers erläutert, wird dieser Teil der Ausrüstung der Station von einem renommierten Anlagenbauer aus der Asphalt- und Bitumenbranche übernommen.

Weitere Stationen in Planung und Bau

Wie Protecto mitteilt, haben nach dem erfolgreichen Abschluss der „Pilotprojekte“ inzwischen zahlreiche neue Kunden eine Lager- und Dosierstation für ihre Asphaltmischwerke in Auftrag gegeben. Und dies quer durch Schleswig-Holstein, Mecklenburg-Vorpommern bis hin zur Elbe. Weitere Objekte in ganz Deutschland befinden sich bereits in Planung.