

Pressemitteilung



Brennt nicht – läuft nicht aus

Protecto liefert Regalcontainer-Anlage für Industriekonzern

„Zufriedene Kunden kommen wieder“, sagt Paul Fricke, Geschäftsführer von Protectoplus Lager- und Umwelttechnik, und freut sich dementsprechend über den erneuten Auftrag eines großen deutschen Industriekonzerns, der als Anlagenbauer und Maschinenhersteller weltweit tätig ist.

Fricke: „Nachdem wir für diesen Kunden bereits 2010 ein aus zwei Brandschutz-Containern bestehendes Farbenlager entwickelt und hergestellt haben, werden wir nun eine begehbare Regalcontainer-Anlage liefern, die in zwei Bauabschnitten fertiggestellt wird.“ Die Anlage dient nach Fricke's Angaben der sicheren Aufbewahrung von wassergefährdenden und brennbaren Flüssigkeiten, die in Fässern oder in Intermediate Bulk Containern (IBC) gelagert werden können.

Produziert und auf dem Firmengelände des Kunden betriebsbereit installiert wird von den Protecto-Experten in Bauabschnitt 1 ein überdachtes Brandschutzlager, in das in Bauabschnitt 2 vier Regalcontainer integriert werden.

Das Brandschutzlager, das aus einer stabilen, geschweißten Stahlkonstruktion besteht, ist mit einem wartungsfreien Schutzdach aus Stahlblech, einer explosionsicheren Lüftung, einer Auffahrrampe und einer selbstschließenden Feuerschutztür versehen.

Damit im Schadenfall weder die Mitarbeiter noch die Umwelt durch auslaufende Stoffe gefährdet werden, sorgt eine Auffangwanne mit einer Kapazität von 1.060 Litern für die notwendige Sicherheit. In Bauabschnitt 2 wird das Lager dann mit vier brandgeschützten Regalcontainern ausgerüstet, die zu einer U-Form zusammengestellt werden.

Alle Container haben zwei Lagerebenen, die einseitig bedienbar sind, und verfügen über eine abschließbares Schiebtor sowie



Ein neues Brandschutzlager dieses Typs aus dem Protecto-Produktionsprogramm wird im Herbst dieses Jahres von einem großen deutschen Industriekonzern in Betrieb genommen.

über eine Durchschubsicherung an der Rückwand. Jeder Container wird acht IBCs à 1.000 Liter oder 32 Fässer auf acht Chemiepaletten oder 24 Fässer à 200 Liter Flüssigkeit aufnehmen können. Das Volumen der Auffangwannen beträgt jeweils 1.200 Liter und genügt damit allen gesetzlichen Vorschriften zur sicheren Lagerung von entzündlichen, leichtentzündlichen und hochentzündlichen Gefahrstoffen. info@protecto.de