

In die betriebliche Sicherheit investieren

Wassergefährdende Stoffe lagern sicherer im Regalcontainer, beispielsweise von Protecto

PRODUKTION NR. 09, 2015

RENSBURG (BA). Verantwortungsbewusste Unternehmen, die zur Herstellung ihrer Produkte Materialien und Werkstoffe verwenden müssen, die im Schadenfall leicht zur Gefahr für Mitarbeiter und Umwelt werden können, tragen ein hohes Risiko. Sie investieren aus diesem Grund in nicht unerheblichem Maß in die sichere Lagerung der Gefahrstoffe und sorgen somit für einen verlässlichen Schutz auf dem Betriebsgelände. Ein gutes Beispiel dafür ist etwa ein nordrhein-westfälischer Prüf- und Messgerätebauer.

Für das international agierende Familienunternehmen, das führend ist auf dem Gebiet der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung, produzierten die Lager- und Umweltprofis der Rendsburger Protectoplus GmbH einen Regalcontainer zur sicheren Verwahrung wassergefährdender Stoffe.

Dieser Container kann auf zwei Lagerebenen sowohl Fässer auf Europaletten als auch Intermediate Bulk Container (IBC) aufnehmen. Der von den Protecto-Experten unter freiem Himmel

auf dem Betriebsgelände aufgestellte Container ist ein Standardprodukt, das nach den Wünschen des Auftraggebers mit diversen Zusatzfunktionen ausgerüstet wurde. Der komplett wärmeisolierte

5,50 m breite, 2,80 m tiefe und rund 3,60 m hohe Container besteht aus einer geschweißten Rahmenkonstruktion aus Stahlprofilen. Die Anlage, die mit einem Gabelstapler bequem bedient wer-



Der Protecto-Regalcontainer vom Typ TS sorgt für die sichere Lagerung von flüssigen Gefahrstoffen und bietet Mitarbeitern und Umwelt umfassenden Schutz im Schadenfall.

Bilder: Protectoplus Lager- und Umwelttechnik

den kann, verfügt über ein abschließbares Schiebetor sowie eine Durchschubsicherung an der Rückwand. Die Stellebene ist mit herausnehmbaren, feuerverzinkten Gitterrosten ausgerüstet.

Die in den Container integrierte Auffangwanne, die bis zu 1800l Flüssigkeit aufnehmen kann, besteht aus Stahlblech und genügt allen gesetzlichen Vorschriften und Anforderungen. Darüber hinaus bietet eine speziell von Protecto entwickelte chemikalienresistente Beschichtung zusätzliche Sicherheit.

Für die frostfreie Lagerung sorgen zwei eingebaute Industrieheizlüfter – ebenso wie für die sichere Beschickung des Regalcontainers die ausreichend installierten Lichtquellen zuständig sind. Zusätzlich erhielt der Regalcontainer an seiner hinteren Längsseite eine Entwässerungsrinne sowie einen Wasserablauf.

www.protecto.de