

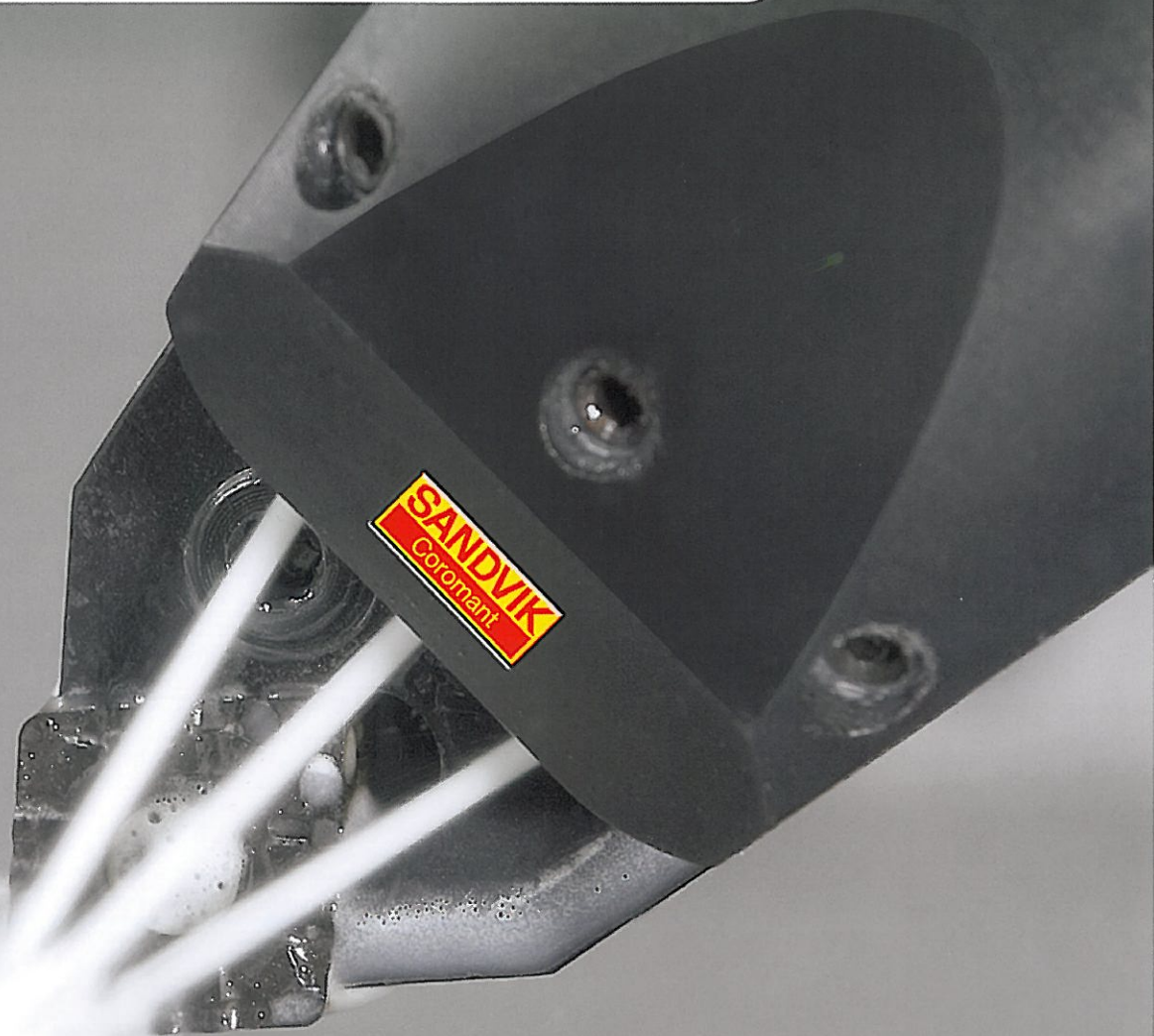
# DER BETRIEBSLEITER 1-2

19186



www.industrie-service.de

Jan./Feb. 2012



**16** Fertigungstechnik:  
Bewährtes Halterystem + Hochdruck-  
kühlung = effiziente Werkzeuglösung



**28** Montage- und Handhabungs-  
technik: Mit Funk-Akkuschrau-  
n...



**13** Intralogistik:  
Transportverpackung bringt  
höchste Sicherheit



**40** Datenmanagement:  
Android-App macht ERP-  
...

# Gefahrstoffe professionell gesichert

## Sechs Brandschutzlager in ein bereits bestehendes Lagersystem integriert

Die Aufgabe bei einem weltweit tätigen Pharmakonzern lautete, sechs Brandschutzlager in ein bestehendes Warenlager für Rohstoffe, Halbfertig- und Fertigwaren zu integrieren und funktionstüchtig zu übergeben. Den Zuschlag für dieses Projekt, bei dem einige Besonderheiten zu beachten waren, erhielt ein Spezialist für die sichere Lagerung wassergefährdender und brennbarer Flüssigkeiten, der seine Kompetenz bereits mit der Lieferung mehrerer Brandschutzlager für das Pharmaunternehmen unter Beweis gestellt hatte.

In das Lagergebäude, das in einen normal temperierten (15-22°C) und einen gekühlten Bereich (2-8°C) unterteilt ist, wurden in beiden Bereichen Verschieberegalanlagen sowie stationäre Regale an den Außenwänden installiert. Und genau in dieses vorhandene System waren die sechs brandgeschützten Regallager für die Lagerung unterschiedlicher Gefahrstoffe einzupassen. Deswegen durften etwa die vorgeschriebenen Außenabmessungen nicht über-

schritten werden, und mit dem Hersteller der Schieberegalanlage war die Steuerung der Türen bzw. der Türfeststellanlagen abzustimmen. Doch diese technischen Herausforderungen wurden wie einige weitere in enger Zusammenarbeit zur Zufriedenheit aller Beteiligten gelöst.

### Unterschiedliche Gefahrstoffe sicher lagern

Die von Protectoplus gelieferten Gefahrstofflager werden im Pharmaunternehmen unterschiedlich genutzt: Zwei der sechs Einheiten nehmen entzündliche Stoffe auf, zwei weitere entzündliche Flüssigkeiten. Zwei weitere Einheiten mussten wegen hoher Explosionsgefahr des zu lagernden Stoffes zusätzlich mit einer Druckentlastungsöffnung versehen werden, die im Fall des Falles den Explosionsdruck kontrolliert nach außen leitet.

Jedes Brandschutzlager vom Typ BCK ist grundsätzlich mit einem nicht brennbaren Isoliermaterial, einer absolut dichten Aufangwanne aus Stahlblech und einer Feuerstutztür ausgerüstet. Weitere Elektrobau- teile sind den Vorschriften entsprechend explosionsgeschützt ausgeführt. Dies gilt auch für die bei diesem Kunden gefundene Lösung mit der Ergänzung der BCK-Lager um Türfeststellanlagen und Ventilatoren, die für einen ständigen Luftaustausch sorgen.

Die Türfeststellanlagen halten die Türen für die Bestückung und Entnahmen von Materialien aus dem Brandschutzlager geöffnet und schließen im Brandfall automatisch und selbstständig. Hinzu kommt in diesem Fall, dass die Türfeststellanlage mit dem Sicher-

heitssystem des gesamten Warenlagers verbunden ist. Das Warenlager ist komplett mit einer Verschieberegalanlage versehen, und das Sicherheitssystem der Türfeststellanlage ist so konzipiert, dass das Verschieberegale nur betätigt werden kann, wenn die Türen der brandgeschützten Regallagereinheiten geschlossen sind. Somit ist sichergestellt, dass die Türen des Brandschutzlagers im Fall eines Brandes immer schließen können.

Bei der termingerechten Anlieferung der Gefahrstofflager, die punktgenau an die vorbestimmten Stellen innerhalb des Warenlagers verbracht wurden, war Protecto-Projektmanager Ralf Tams anwesend, der die sichere Aufstellung der Lagereinheiten und alle notwendigen Montagearbeiten überwachte. Für das Abnahme- und Übergabeverfahren sowie für die Schulung und Einweisung der im Warenlager tätigen Mitarbeiter war Protecto-Chef Tempelmann mit zum Kunden gereist. Er zeigte sich mit der Durchführung des Projekts ebenso zufrieden wie die dafür verantwortlichen Mitarbeiter des Auftraggebers. Joachim Tempelmann: „Da wir auch mit der Wartung der von uns gelieferten Anlagen beauftragt wurden, bin ich zuversichtlich, dass wir unsere gute Geschäftsbeziehung zu diesem renommierten Konzern weiter ausbauen werden.“

Protectoplus

www.vfmz.net/5579780

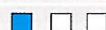


### Im Fokus

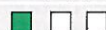
**Sicherheit**



**Effizienz**



**Nachhaltigkeit**



### Mitarbeiter und Umwelt optimal geschützt

Die brandgeschützten Regallager vom Typ BCK bieten im Schadenfall, etwa bei Brand oder auslaufenden Flüssigkeiten, optimalen Schutz sowohl für die Mitarbeiter als auch für die Umwelt. Sie genügen allen gesetzlichen Anforderungen zur Lagerung wassergefährdender und brandfördernder Stoffe, hoch- und leichtentzündlicher Flüssigkeiten sowie giftiger und sehr giftiger Stoffe. Auf einen zusätzlichen Vorteil verweist Protectoplus-Geschäftsführer Joachim Tempelmann: „Unsere BCK-Brandschutzlager können ohne Sicherheitsabstand zu anderen Gebäuden oder im Innern eines Gebäudes aufgestellt werden und auch jederzeit problemlos den Standort wechseln, wenn Neu- oder Umbauten dies erfordern.“