

## Pressemitteilung

### Wo Rauch ist, da erstickt auch das Feuer

Innovativer Brandschutz von Kardex Remstar für sicheres Lagern von Motorenkomponenten

**Neuburg a. d. Kammel, 02.05.2016.** Im hessischen Walluf produziert die Firma Engel Elektroantriebe Komponenten und Systeme der elektrischen Antriebstechnik. Seit 2015 werden in Summe mehr als 1 Million Einzelteile für die Motorenherstellung in einem Lagerlift Shuttle XP 750 von Kardex Remstar raumsparend gelagert. Ein integriertes Brandschutzkonzept stellt sicher, dass im Ernstfall die Brandquelle sofort beseitigt wird, ohne dass das Lagergerät oder die eingelagerten Artikel Schaden nehmen.

Engel Elektroantriebe zählt in Deutschland zu den führenden Herstellern von Komponenten und Systemen der elektrischen Antriebstechnik für industrielle Anwendungen. Das Portfolio umfasst Motoren, Getriebe und Regeleinheiten. In der Motorenproduktion müssen Einzelteile und Komponenten jederzeit schnell zur Verfügung stehen. Dafür hat Engel vergangenes Jahr einen Lagerlift des Typs Shuttle XP 750 von Kardex Remstar geordert. Das Gerät verfügt über eine Lagerkapazität von rund 200 Quadratmetern auf 10,5 Quadratmetern Grundfläche und ist über drei Stockwerke zugänglich.

### Integrierter Brandschutz

Der Lagerlift von Kardex Remstar stellt darüber hinaus einen richtlinienkonformen Brandschutz sicher und schützt im Ernstfall die Lagerartikel und das Gerät selbst. Möglich wird dies mit einem innovativen Brandschutzkonzept von Kardex Remstar. Die Brandschutzanlage funktioniert mit Stickstoff – ein Inertgas, das rückstandsfrei ist und kaum mit anderen Stoffen reagiert. Im Brandfall wird das Gas durch spezielle Düsenrohre, die sich vertikal über die gesamte Gerätehöhe erstrecken, ins Innere des Gerätes eingeleitet. Um keine Schäden zu verursachen, geschieht dies mit geringem Druck. Der Sauerstoffgehalt sinkt rasch und gleichmäßig. Dadurch wird der entstehende Brand frühzeitig gelöscht. Anschließend sorgt eine zusätzliche sogenannte Halteflutung für noch mehr Sicherheit: Die Sauerstoffkonzentration wird über mindestens zehn Minuten so gering gehalten, dass eine Rückzündung nachhaltig verhindert wird.

## **Früh erkannt – Gefahr schnell gebannt**

Teil des Brandschutzkonzeptes ist auch ein ausgefeiltes Früherkennungssystem. Dafür sind über die gesamte Gerätehöhe Kunststoffrohre installiert, die permanent Luftproben aus dem Geräteinneren ansaugen und auf Rauchpartikel untersuchen. Überschreitet die Partikelkonzentration den vorgegebenen Grenzwert, wird akustisch und optisch Alarm ausgelöst und die Stickstoffflutung eingeleitet. Zwischen Alarm und Stickstoffflutung gibt es eine kleine Zeitverzögerung, sodass Personen Zeit haben, den Gefahrenbereich zu verlassen.

„Mit dem Brandschutzkonzept von Kardex Remstar gehen wir konform mit den Richtlinien der VdS Schadenverhütung“, sagt Thomas Preußer, der geschäftsführende Gesellschafter des Unternehmens. „Außerdem können wir sicher sein, dass im Ernstfall die eingelagerten Komponenten und das Lagergerät selbst keinen Schaden nehmen.“

Zeichen: 3.012

## **Über Kardex Remstar**

Kardex Remstar entwickelt, produziert und unterhält dynamische Lager- und Bereitstellungssysteme. Das Unternehmen ist ein führender Anbieter von Lagersystemen, Kommissioniersoftware und Life Cycle Services. Kunden aus allen Industriezweigen verwenden Lösungen von Kardex Remstar, um ihre intralogistischen Prozesse transparenter und einfacher zu gestalten sowie nachweisbar Platz und Prozesskosten zu sparen. Die Kunden von Kardex Remstar kommen aus allen Branchen, wie zum Beispiel Automotive, Elektronik, Chemie/Pharma, Handel, Maschinenbau oder Gesundheitswesen.

Kardex Remstar verfügt über zwei Produktionsstandorte in Deutschland (Bellheim und Neuburg). Der Intralogistikantbieter hat bis heute rund 140.000 dynamische Lagersysteme auf der ganzen Welt erfolgreich implementiert. Mit einem ausgedehnten Verkäufer- und Händlernetz ist Kardex Remstar in über 30 Ländern aktiv und beschäftigt rund 1.200 Mitarbeiter weltweit.

Weitere Informationen unter: [www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)

## **Fotos:**

*KardexRemstar\_PR\_Engel\_Pic1:* Im Lagerlift Shuttle XP 750 werden bei Engel Elektroantriebe Komponenten für die Motorenfertigung sicher eingelagert

*KardexRemstar\_PR\_Engel\_Pic2:* Engel Elektroantriebe im hessischen Walluf

*KardexRemstar\_PR\_Engel\_Pic3:* Im Brandfall wird über vertikale Düsenrohre Stickstoff ins Innere des Lagergerätes eingeleitet. Durch den Sauerstoffentzug erlischt die Brandquelle

**Pressekontakt**

Anette Kenntner • Kardex Germany GmbH

Megamat-Platz 1 • 86476 Neuburg a. d. Kammel

Telefon: +49 8283 999 231 • E-Mail: [anette.kenntner@kardex.com](mailto:anette.kenntner@kardex.com)

Internet: [www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)