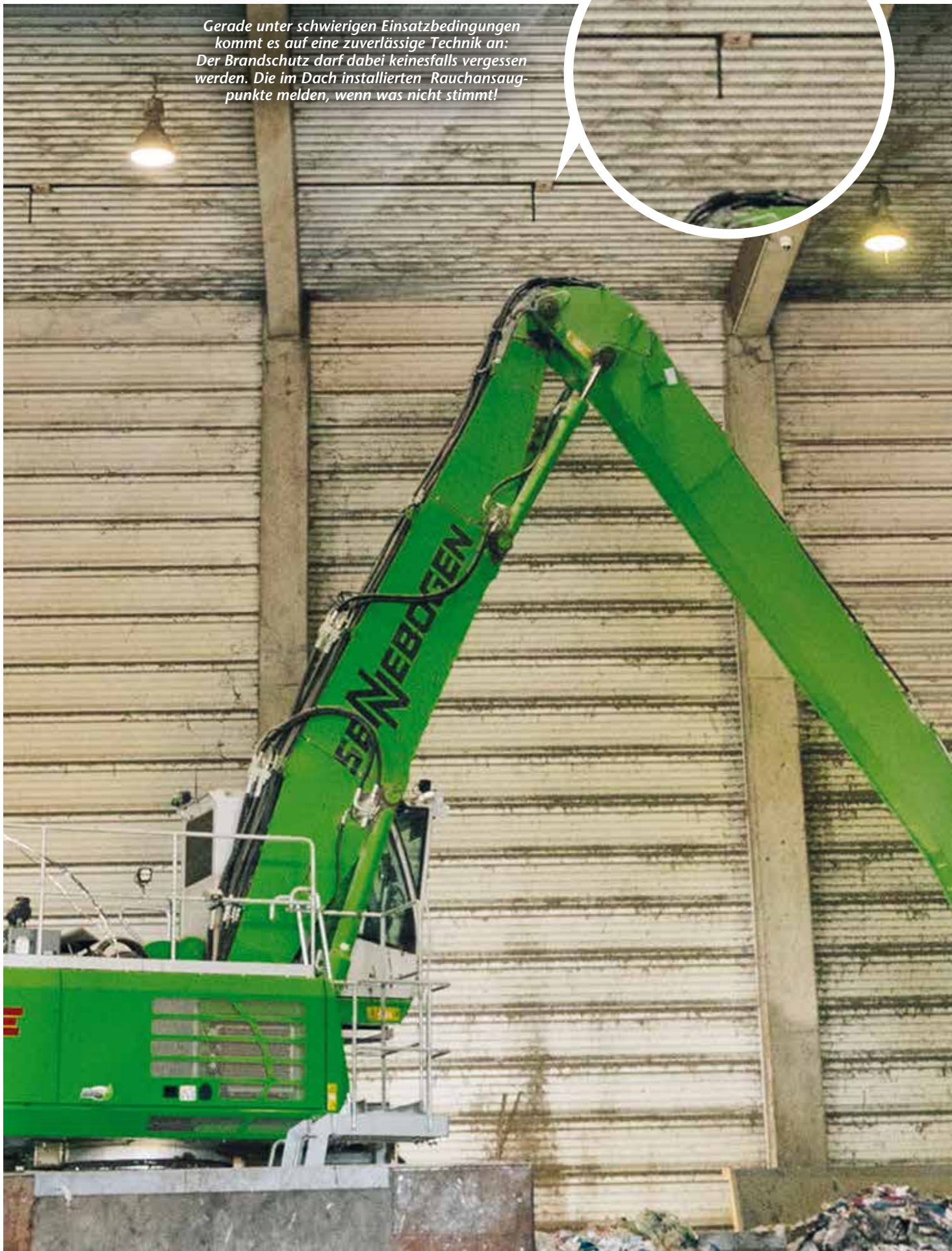




*Gerade unter schwierigen Einsatzbedingungen kommt es auf eine zuverlässige Technik an: Der Brandschutz darf dabei keinesfalls vergessen werden. Die im Dach installierten Rauchansaugpunkte melden, wenn was nicht stimmt!*





*Reif und ELM stimmen sich immer wieder genau ab, was die Weiterentwicklung der Brandmeldetechnik anbelangt. Dominic Scheu zeigt die wesentlichen Verfahrensschritte auf.*

# Reif GmbH-Innovative Sicherheitssysteme: Reife Leistung!

**Zum umfassenden Angebot ausgeklügelter Sicherheitskonzepte gehört bei der Reif GmbH im Sinne einer vorbeugenden Brandfrüherkennung auch die Brandmeldetechnik. Dass eine solche Technik gerade in der Recyclingbranche eigentlich unverzichtbar ist, beweist das Beispiel der ELM Ersatzbrennstoff GmbH & Co. KG an ihrem Standort in Heidenheim-Mergelstetten.**

**V**orbeugen ist besser als heilen“ – diese fast banal klingende Binsenweisheit ist für Dominic Scheu, Betriebsleiter der ELM Ersatzbrennstoff GmbH & Co. KG in Heidenheim-Mergelstetten, alles andere als banal, ganz im Gegenteil: „Ein Brand hier bei unserer Ersatzbrennstoffaufbereitung wäre ein Horrorszenario. Nicht nur, dass wir das hier angrenzende Zementwerk nicht mehr beliefern könnten, wir bräuchten – mit allem, was dazugehört – mindestens drei Jahre, um die Anlage wieder entsprechend aufzubauen!“

Dazu muss man wissen, dass die ELM an diesem Standort seit 2007 exklusiv das benachbarte Zementwerk mit dem alternativen Ersatzbrennstoff versorgt. Direkt angrenzend zum Zementwerk befindet sich das rund 12.000 m<sup>2</sup> große

Betriebsgelände der ELM – ein unschätzbare Vorteil, was die Logistik anbelangt: Durch die Nähe zum Abnehmer der Brennstoffe konnte in eine hochmoderne mechanische Aufbereitungsanlage investiert werden. Eingesetzt werden heizwertreiche Materialien der Stoffgruppen Kunststoff, Papier und Textil sowie Verbundmaterialien, die natürlich alle die hochqualitativen Anforderungen des Zementwerkes an „seinen“ Brennstoff erfüllen müssen. Das Zementwerk erzielt mit dem Ersatzbrennstoff im Jahresdurchschnitt in der Brenn- und Sinterzone eine Substitutionsrate von rund 90 Prozent der ursprünglich eingesetzten fossilen Brennstoffe.

„Und dazu müssen wir liefern, nicht nur jeden Tag, sondern das ganze Jahr über, und das in gleichbleibender Qualität, weswegen wir uns keinen Ausfall leisten dürfen, schon gar nicht einen Brand.“ Dominic Scheu ist sich dieser Verantwortung mehr als bewusst, denn:



*Reif-Vertriebsleiter Andreas Kopp kennt sich bei den brandschutztechnischen Details bestens aus, die Kontrolle im Leitstand (Bild oben) ist für ihn ein ganz wesentlicher Bestandteil des Sicherheitssystems.*

„Der Brandschutz hier hat keine Alibi-Funktion, sondern er ist unverzichtbar, um neben der hochwertigen Aufbereitung unsere Lieferfähigkeit sicherzustellen. Da machen wir keine Kompromisse!“

**Man hofft immer, dass man sie nie braucht!**

Der Kontakt von Reif und ELM kam 2003 zustande, und zwar über den damaligen Männer-Containerdienst, heute als Männer GmbH & Co. KG eine einhundertprozentige Tochter der ELM. Andreas Kopp, Elektrotechnik-Meister sowie Prokurist und Vertriebsleiter bei Reif, kann sich gut erinnern: „Die Anfrage von Willi Männer zum Thema Brandschutz der in einer Halle untergestellten Container war für uns der Einstieg in das Ersatzbrennstoffgeschäft. In diesem Geschäft war die von Willi Männer, Eberhard Lebküchner und Matthias Einsele 1998 gegründete ELM bereits unterwegs, und das hat in unsere Unternehmensentwicklung genau hineingepasst.“

Werfen wir einen kurzen Blick zurück: Im Januar 1997 gründete Dipl.-Ing. Joachim Reif in Laichingen seine Reif GmbH. Mithilfe seiner langjährigen Erfahrung in der Luft- und Raumfahrtbranche spezialisierte sich sein Unternehmen zunächst auf pyrotechnische Systeme wie Seilcutter für Hubschrauber oder Nebelgeräte zur Abwehr von Blitzeinbrüchen. Das Spektrum wurde sehr schnell um sicherheitstechnische Systeme erweitert. Bereits im Juli 2000 wurde die Reif GmbH nach DIN ISO 9001 zertifiziert. In den Folgejahren erfolgten die in der Sicherheitstechnik so wichtigen VdS-Zertifizierungen im Bereich Einbruchmelde-, Brandmelde- und Videotechnik sowie Sprachalarmierungssysteme. Heute sind neben den drei Kindern der Familie Reif über 40 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen im Unternehmen tätig – „ein schöner Beweis, dass wir uns so langsam am Markt etabliert und unsere Kunden überzeugt haben“, so Andreas Kopp sichtlich stolz.

Diese enge Kundenbindung zeigt sich



**Wir machen  
es möglich**  
**Wir arbeiten  
überall ...**



**... auch  
automatisiert**



Beispiel: Automatisierung  
für Stationärkran Typ „OBX V“  
von Baljer & Zembrod  
für Veolia France in Bordeaux

**BALJER BZ ZEMBROD**  
M A S C H I N E N B A U

Kontakt:  
Olaf Kiewitz · Baljer & Zembrod  
Tel. +49 (0)176 10164385  
kiewitz@bz.ag

**www.bz.ag**

*Servicetechniker  
Philip Treitlein  
kennt sich nicht  
nur in der Fern-  
wartung sehr  
gut aus, die  
Arbeit beim  
Kunden macht  
mindestens  
genauso viel  
Spaß.*



auch in diesem Fall: „Im gleichen Sinne, wie die Produktion der Ersatzbrennstoffe verfeinert und optimiert wurde, haben wir auch unsere Systeme zur vorbeugenden Branderkennung angepasst. Und wir müssen ja nicht immer alles neu erfinden. Wir

haben einige sehr bewährte Partnerfirmen, auf deren Produkte wir zurückgreifen und diese dann so gezielt einsetzen, dass sie, abgestimmt auf jeden Kunden, den jeweils bestmöglichen Erfolg gewährleisten. Da hilft es uns dann schon sehr, wenn der



Das Team von ELM (links Dominic Scheu) sorgt für einen reibungslosen Ablauf in Mergelstetten.

Kunde – wie in diesem Fall die ELM – ein großes Interesse von sich aus mitbringt, in den vorbeugenden Brandschutz ehrlich zu investieren.“ Dominic Scheu nickt zustimmend, und fügt hinzu: „Hoffentlich brauchen wir diese Technik nie, aber es beruhigt schon ungemein, wenn man sie hat!“

### Individuelle Lösungen auch im vorbeugenden Brandschutz

„Jede Anlage ist anders und immer wieder ist sie eine neue Herausforderung!“ Andreas Kopp weiß, dass er zwar auf bewährte Lösungen zurückgreifen kann aber bei jedem neuen Auftrag „neu mitdenken“ und sich damit auch in die Ansprüche des Kunden hineinversetzen muss. „Wir wollen gerade beim Brandschutz den Kunden die für sie genau passenden Lösungen anbieten. Da helfen

uns unsere Erfahrungen natürlich schon weiter, aber wir bleiben nie stehen, sondern haben immer ein Auge auf das, was sich im Markt der Brandschutztechnik an Innovationen ergibt.“

Brandschutztechnik ist die Ersatzbrennstoffaufbereitung schon eine gewaltige Herausforderung: Dies beginnt bei den hochkalorischen Inputstoffen mit der notwendigen Vorzerkleinerung und der Separierung möglicher Fremd- und Störstoffe, der dann folgenden Homogenisierung und endet nach dem Weitertransport in den Materialfertiglagerern der ELM. Diese unterschiedlichen Prozessschritte müssen brandschutztechnisch im Sinne der Vorbeugung erfasst und kontrolliert werden, ganz unabhängig davon, dass natürlich auch entsprechende Löscheinrichtungen zur Verfügung stehen müssen. „Das ist allerdings nicht unser Part“, wie Andreas



Und darum geht es: Das ist der Ersatzbrennstoff, um den sich alles dreht. Fotos: Reif, ELM

Kopp anmerkt, „das übernehmen die dafür besser ausgerüsteten Kollegen anderer Anbieter.“

Eingesetzt wird in Mergelstetten zum Beispiel das von der Kidde Brand- und Explosionsschutz GmbH entwickelte Alarmline - LWM-1-Überwachungssystem,

## Individuelle Förderanlagen



Gurtbandförderer



Plattenbänder



Aufgabe- und Dosierbunker



Kettengurtförderer



**KÜHNE**<sup>®</sup>  
FÖRDERANLAGEN

Lommatzsch · Dresden  
Tel.: (03 52 41) 82 09-0  
Fax: (03 52 41) 82 09-11  
[www.kuehne.com](http://www.kuehne.com)



probe weiter durch die kalibrierte Laserdetektionskammer, in der sie von einer hocheffizienten Laser-Lichtquelle abgetastet wird. In der Luftprobe enthaltener Rauch verursacht dabei eine Lichtstreuung, die sofort vom hochempfindlichen Empfängersystem erkannt wird.

Last but not least und nur hier kommt das Orglmeister-Pyrosmart-System zum Einsatz, ein speziell entwickeltes Kamera- und Software-System, das Temperaturauffälligkeiten in Echtzeit erkennt und mithilfe der hochempfindlichen Infrarot-Wärmebildkamera exakt lokalisieren kann. Damit lassen sich frühzeitig Stellen mit erhöhter Temperatur, zum Beispiel Glutnester oder heiße Oberflächen, erkennen und automatisiert mit dem sogenannten Löschmonitor löschen.

Die Zusammenführung der Daten geschieht in einem Leitstand, wo die verschiedenen Prozessschritte auch mithilfe der installierten Kamerasysteme erfasst und ausgewertet werden. „Hört sich alles ziemlich kompliziert an, aber ganz so schlimm ist es nicht. Über unseren

24-Stunden-Service und unsere Hotline sind wir immer ansprechbar und können auch über Fernwartung einiges lösen“, so Andreas Kopp abschließend. Trotz des – vermeintlichen – Aufwandes macht es Sinn, sich mit dem Thema ausführlich zu beschäftigen: Die Reif GmbH zeigt, wie es funktionieren kann. Tolle Leistung, fast eine Art Reifeprüfung! *(hst)*

## Reif GmbH-Innovative Sicherheitssysteme

Hülbenstraße 9  
D-72535 Heroldstatt

Tel.: +49 (0) 7389/9093-0  
Fax: +49 (0) 7389/9093-20

[vertrieb@reif-gmbh.com](mailto:vertrieb@reif-gmbh.com)  
[www.reif-gmbh.com](http://www.reif-gmbh.com)

das sich insbesondere bei rauen Umgebungsbedingungen bewährt hat. Das System besteht aus zwei Komponenten: der Sensorleitung und der Alarmline-Auswerteeinheit LWM-1. Diese überwacht den Widerstand der Sensorleitung. Über die verschiedenen Kalibrierungsschalter ergeben sich 3840 Einstellmöglichkeiten, mit denen das Ansprechverhalten an die jeweilige Anwendung extrem flexibel angepasst werden kann.

Eine weitere Anlageneinheit ist das Vesda-By-Xtralis Rauchsaugsystem, abgekürzt RAS. Bei diesem System wird über ein spezielles Rohrleitungsnetz ständig Luft aus allen überwachten Räumen in eine hochleistungsfähige Ansaug- und Transportvorrichtung gesaugt. Dort passiert die angesaugte Luft einen zweistufigen Filter. Die erste Filterstufe reinigt die Luftprobe von Staub und Schmutz. Im zweiten, ultrafeinen Filter wird der Luftprobe etwas Frischluft beigemischt, um die optischen Oberflächen des Melders verschmutzungsfrei zu halten. Hinter dem Filter strömt die Luft-



Made in Japan



der **FULL-LINER** für  
ABBRUCHWERKZEUGE  
BOHRTECHNIK

**Vorteile der Fxj-Serie**

- Monoblock Design, keine Zuganker
- Anschluss für Zwangsbelüftung
- patentierte 2-Punkt Staubabdichtung
- Zylinderlaufbuchse austauschbar
- Slim Body Design: bessere Lastverteilung
- minimale Wartung
- größeres Leistungsgewicht

Furukawa Rock Drill Germany  
Hotline **069-9074517-0**  
[www.frd.eu](http://www.frd.eu)

**WEIL ERFAHRUNG ZÄHLT**



Goldmitglied 2019

Besuchen Sie uns:  
Freigelände F406



5. - 7. Sept. 2019

„Schallreduzierung ist für uns selbstverständlich!“  
Horst Nitezki, FRD Sales Manager