

Besonderheit Gefahrgutverpackung

„Sie sagen uns, was Sie verpacken möchten, und wir sagen Ihnen, wie!“

Dr. Monika Kaßmann

Verpackungen begleiten mehr als 95 Prozent aller Warenarten auf ihrem Weg vom Hersteller zum Anwender. Sie haben dabei stets mehrere Funktionen zu erfüllen. Die wesentliche Aufgabe ist fast so alt wie die Menschheit und besteht in der Überbrückung von Zeit und Raum durch Lagerung und Transport bei größtmöglichem Schutz der Produkte. Hinzu kommen zum einen die Forderung nach Erleichterung der Handhabung, wobei z. B. Gase und Flüssigkeiten durch die Verpackung erst handhabbar werden, und zum anderen die Forderung nach Gewährleistung notwendiger Informationen mittels der Verpackung. Alle Forderungen sind mit hohen Ansprüchen an die Wirtschaftlichkeit verbunden.



Ballenpresse für Produktionsabfälle

Bei Gefahrgutverpackungen erhält die Zuverlässigkeit des Schutzes eine primäre Bedeutung, die den Wirtschaftlichkeitsaspekt erst an die zweite Stelle treten lässt. Die Gründe dafür sind in den Eigenschaften der gefährlichen Güter zu suchen, die in Form der Explosions-, Brand-, Vergiftungs-, Verätzungs- oder Strahlungsgefahren Menschen und Umwelt bedrohen und die öffentliche Sicherheit und Ordnung gefährden können. Deshalb müssen gefährliche Güter entsprechend dem neuesten Stand der Technik verpackt und mit dem geringsten Risiko befördert werden. Dafür zugelassene Verpackungen haben ihre Eignung durch entsprechende Verpackungsprüfungen nachzuweisen. Neben der Eignung von Verpackungen, Behältnissen und deren Sicherung hat die korrekte Kennzeichnung für eine unmissverständliche Gefahrenkommunikation einen wichtigen Stellenwert.

Für den Hersteller bzw. Versender von Gefahrgut sind zuverlässige Verpackungsunternehmen, die die für seine Produktpalette erforderlichen Umschließungen mit konstant hoher Qualität, in entsprechender Anzahl und zum gewünschten Termin bereitstellen können, eine Voraussetzung dafür, dass er sich auf sein Kerngeschäft konzentrieren kann. Der Systemanbieter für Gefahrgutverpackungen richter & heiß in Chemnitz gewährleistet dies mit seinem Slogan: „Sie sagen uns, was Sie verpacken möchten, und wir sagen Ihnen, wie!“

Standbein für Gefahrgutverpackungen

Zunächst baute das Unternehmen einen eigenen Fuhrpark und eine breit gefächerte Lagerwirtschaft auf, um Just-in-time-Verpackungssysteme nach Kundenwunsch komplett zusammenstellen und liefern zu können. Danach begann es, durch eigene handwerkliche Fertigung von Wellpapperzeugnissen das Sortiment zu erweitern und ein wichtiges Standbein für Gefahrgutverpackungen zu etablieren, denn die Spezi-



Boxmaker

alisierung auf Gefahrgutumschließungen kristallisierte sich immer mehr als Notwendigkeit heraus, um die Anforderungen der regionalen Chemieindustrie und verschiedener Abfallentsorger erfüllen zu können. Seit 1999 verfügt das Unternehmen nun über eine stattliche technische Basis zur Entwicklung und industriellen Verarbeitung von Voll- und Wellpappverpackungen, die immer weiter ausgebaut wird. Transportverpackungen werden sowohl in Standardgrößen oder abweichend nach Kundenwunsch einschließlich entsprechender Inneneinrichtungen gefertigt. Zum Ausführen unterschiedlicher Verpackungsverschlüsse wurden z. B. Faltklebmaschinen und Inliner angeschafft. Auch das einfarbige Bedrucken der Verpackungen ist möglich, wofür eine Flexodruckmaschine zur Verfügung steht, die aber dem Trend folgend durch eine Anlage zum Mehrfarbendruck ergänzt werden soll. Eine eigene Entwicklungsabteilung mit CAD-Station und Plotter garantiert schnelle Lösungen individueller Kundenanforderungen.



Sortiment an Gefahrgutverpackungen



Behälter für hochreines Quecksilber

Bilder: richter & heß

Weitere Spezialisierungen

Zum Angebotsspektrum gehören neben den im eigenen Unternehmen gefertigten Packmitteln und -hilfsmitteln aus Pappe auch Verpackungen aus anderen Werkstoffen, die zugekauft werden. Dazu zählen starre und flexible IBC, Kunststoffkisten unterschiedlicher Volumina, Weißblechbinde mit 0,1 bis 30 Litern Inhalt, Flaschen und Dosen aus Glas oder Kunststoff, wenn erforderlich mit Schutzverpackungen aus Polystyrolschaum, die alle sowohl mit als auch ohne Gefahrgutzulassung geliefert werden können.

Inzwischen gehören die RHV-Boxen aus Wellpappe mit UN-Zulassung, die, ausgestattet mit Spezial-In-liner, für feste und pastöse Gefahrstoffe mit Volumina von 35, 70 und 110 Litern hergestellt werden, zum Standardprogramm. Zum Sammeln und Transportieren von Spraydosen stehen RHV-Boxen für 70 und 120 Litern Inhalt zur Verfügung. Auch Gefahrstoffe, die zu Sonderabfallverbrennungsanlagen gebracht werden müssen, werden häufig in diesen Verpackungen transportiert und am Ende mit verbrannt. Für den Transport von Leuchtstoffröhren unterschiedlicher Länge werden ebenfalls zugelassene Wellpappverpackungen angeboten. Neben Füllmaterialien, Etiketten, Klebe- und Umreifungsbändern werden auch Granulate, Vliese und Saugschläuche für das Beseitigen von Gefahrgut bei Havarien bereitgestellt.

Der Verpackungsservice umfasst auch Korrosionsschutzverpackungen und seit vergangenem Jahr eine patentreife Innovation – einen Lager- und Transportbehälter für hochreines Quecksilber. Einer weiteren Besonderheit, den Untertagedeponieverpackungen (UTD) für Abfälle, zu denen Deckelfässer aus Metall mit Inliner, stapelfähige Behälter aus Stahlblech verschiedener Abmessungen und flammhemmende bzw. bergbauhygienisch unbedenkliche Big-Bags zählen, nahm sich das Unternehmen bereits 1996 an. Ein Jahr später begann es auch mit der Rekonditionierung von

Anzeige

Systemanbieter kompletter Verpackungslösungen

Industrie- und Gefahrgutverpackungen mit 25-jähriger Erfahrung u. a. in den Branchen

- Chemische Industrie
- Sonderabfallwirtschaft
- Automobilindustrie
- Elektronik und Feinmechanik



Werner-Seelenbinder-Str. 9
09120 Chemnitz
Telefon: 0371/27 18 40
Telefax: 0371/27 18 418
E-Mail: info@richter-hess.de
www.richter-hess.de

Ist Ihr Betrieb sicher?

Gefahrstoffe und Mineralöle werden gesichert mit Perleen® 300.



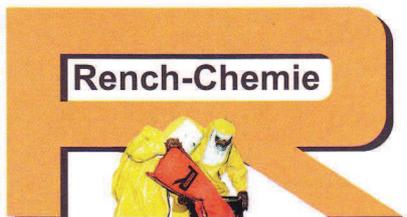
Perleen® 300
Das nahezu universelle
Aufsaugmittel

Erfolgte TÜV Prüfungen:

arbeitsmedizinisch und umwelttechnisch
Nr. 644/124243643
nach der Chemikalienbinder
BAM-Prüfmethode
Nr. 644/124229063

**Seit über 40 Jahren
Chemische Sicherheit**

Rench Chemie GmbH · DE-77871 Renchen
Tel. +49 7843 99 37 99-0



www.rench-chemie.de



Blick ins Palettenlager

Bild: Kaßmann

starrten IBC und Kunststofffässern, wofür 2016 die Produktionsfläche um 600 m² erweitert wurde. Alle mit Gefahrgutverpackungen zusammenhängenden Aktivitäten werden entsprechend BAM-Anforderungen ausgeführt.

Das stetige Wachstum des Unternehmens erforderte 2009 den Umzug in einen modern ausgestatteten Neubau. Hier wurden auch Lagerhaltung und Logistik modernisiert. Nach der Umstellung auf RFID hat sich der monatliche Warenumschlag nahezu verdoppelt. Die benötigte Software für die neue Technologie basierte auf einer Eigenentwicklung des Unternehmens. Für den Zeitraum von 2016 bis 2019 ist die Umgestaltung

des gesamten Reproduktionsprozesses auf der Grundlage von Industrie 4.0 einschließlich des Baus einer neuen Halle geplant, ausgeführt durch ansässige Forschungs- und Planungsunternehmen gemeinsam mit eigenen, gut ausgebildeten Spezialisten, die von der Kundenberatung über die Entwicklung bis zur Umsetzung von Projekten flexibel einsetzbar sind.

Für seine auf Fleiß, Tatkraft und Know-how gegründeten Erfolge erhielt der Firmenchef zahlreiche Ehrungen. Sie sind ihm, sagt er, Ansporn für die Bewältigung weiterer Aufgaben im Interesse seiner Kunden.

Unternehmensprofil

Das Unternehmen Verpackungs-Service GmbH richter & heiß entwickelt, produziert und vertreibt komplette Verpackungslösungen. Gegründet wurde es 1990 von dem Maschinenbauer und heutigem geschäftsführenden Gesellschafter Hans Ulrich Richter, der nach der Währungsunion den Sprung in die Marktwirtschaft wagte und 1991 zunächst mit dem Handel von Verpackungen begann. Kontinuierlich entwickelte sich die Firma zu einem kompetenten Hersteller und Dienstleister für Verpackungen und Zubehör, die an zwei Unternehmensstandorten in Chemnitz, einem Auslieferungslager in Bitterfeld und einem Serviceunternehmen bei Wroclaw in Polen tätig ist und inzwischen in 16 europäische Länder sowie nach Kanada liefert. Mit heute mehr als 90 Beschäftigten erwirtschaftete richter & heiß 2015 einen Umsatz von nahezu 15 Mio. Euro. Ausgezeichnet wurde Hans Ulrich Richter als mitteldeutscher Unternehmer 2011 sowie mit der E-Business-Anerkennung Prozeus, dem Großen Preis des Mittelstandes 2010 und dem European Business Award, den er in diesem Jahr in der Britischen Botschaft in Berlin entgegennehmen durfte.

Dr. Monika Kaßmann, Dresden