



Pożar w magazynie czy hali przemysłowej prawie zawsze prowadzi do zachwiania pozycji przedsiębiorstwa na rynku. Po utracie mienia o dużej wartości, będącej głównym przedmiotem działalności, firma może już nigdy nie odbudować wcześniejszej kondycji.

Ryzyko wystąpienia pożaru w budynkach produkcyjno-magazynowych jest przy tym bardzo duże. Dzieje się tak głównie ze względu na składowanie dużej ilości palet i kartonów, które mogą stać się zarzewiem ognia, czy też potrzebnych do produkcji łatwo palnych surowców, cieczy i gazów.

Efektywny system sygnalizacji pożaru, który zapewni wczesne wykrycie pożaru i zaalarmuje o zagrożeniu powinien być ważnym elementem wyposażenia każdego magazynu i hali przemysłowej. Tylko taki ograniczy szkody i szybko poinformuje straż pożarną. Innowacją w ochronie przeciwpożarowej jest [system Protec](#), charakteryzujący się wysoką odpornością na fałszywe alarmy, precyzyjną lokalizacją zdarzenia pożarowego i dużą elastycznością w zakresie podłączenia elementów pętlowych. System Protec to znane i cenione ze swej wysokiej jakości i niezawodności rozwiązanie, od lat stosowane w krajach Zachodniej Europy, które firma D+H przeniosła na grunt polski. Centrale Protec przeszły pozytywnie proces certyfikacji i posiadają świadectwo dopuszczenia CNBOP.

System Protec składa się z interaktywnej, cyfrowej i adresowalnej centrali sygnalizacji pożarowej oraz szerokiej gamy urządzeń peryferyjnych - czujek ciepła, optyczno-termicznych, z dodatkowym sensorem CO, zasysających Cirrus Pro i samokalibrujących się czujek liniowych. Dla budynków o małej i średniej kubaturze, takich jak: hotele, biura, sklepy, szkoły, magazyny, obiekty zabytkowe dedykowana jest łatwa w instalacji i eksploatacji centrala Protec 6100. Natomiast dla dużych obiektów - zakładów przemysłowych, hoteli, biurowców, lotnisk czy szpitali przeznaczona jest centrala Protec 6400, charakteryzująca się łatwością adresowania i konfiguracji, precyzyjną lokalizacją zdarzenia pożarowego i pełną kontrolą obiektu z dowolnego miejsca.

[System Protec](#) umożliwia transmisję dużej ilości informacji, a równocześnie bardziej szczegółowych niż w przeszłości, przy zastosowaniu systemów analogowych. Centralę można zaprogramować według różnych trybów pracy, uwzględniających funkcję obiektu oraz panujące w nim specyficzne warunki środowiskowe. Czujki Protec potrafią rozpoznawać czynniki kwalifikujące się jako zdarzenia pożarowe i odróżnić je od czynników powodujących

fałszywe alarmy. Z tego powodu system doskonale sprawdza się w trudnych warunkach środowiskowych.



6000PLUS/HT – interaktywna, adresowalna czujka ciepła

Wyposażona jest w półprzewodnik charakteryzujący się niską barierą reakcji na energię termiczną, reagujący szybko na wszelkie zmiany temperatury.



6000PLUS/OP – interaktywna, adresowalna, optyczna czujka dymu

Gwarantuje wysoką wydajność i szybkie wykrywanie pożaru, przy wykorzystaniu rozproszonej wiązki światła.



6000PLUS/OPHT – interaktywna, adresowalna czujka optyczno-termiczna

Wysoce wydajna czujka, będąca połączeniem dwóch współpracujących ze sobą detektorów.



6000PLUS/OPHTCO – interaktywna, adresowalna czujka optyczno-termiczna z detektorem CO

Wysoce wydajna, posiadająca dodatkowy detektor tlenku węgla.



6000/MCP – adresowalny, ręczny ostrzegacz pożarowy (ROP)

Posiada wbudowany izolator zwarć.



6000/SSR2 – adresowalny sygnalizator akustyczny

Zasilany z pętli, charakteryzuje się niskim poborem prądu. Można go dowolnie konfigurować.



Cirrus Pro - czujka konwencjonalna do bardzo wczesnego wykrywania zagrożenia pożarowego. Charakteryzuje się dużą odpornością na fałszywe alarmy powodowane przez kurz, opary, skroplenia, wilgoć, przepływ powietrza czy zmiany temperaturowe. Możliwość użycia jej jako urządzenia pętlowego poprzez użycie dodatkowej karty adresowej.



Centrala Protec 6400 przeznaczona jest dla budynków o średniej i dużej kubaturze, fot. D+H Polska



Centrala Protec 6100 dla małych i średnich obiektów, fot. D+H Polska

D+H Polska sp. z o.o. powstało w 2000 r. jako oficjalne przedstawicielstwo na terenie Polski niemieckiej firmy D+H Mechatronic AG, jednego z wiodących dostawców systemów wentylacji nawiewowej i wywiewowej.

D+H Polska dostarcza wyspecjalizowane urządzenia z następujących obszarów produktowych: systemy oddymiania i naturalnej wentylacji, napędy do stolarki okiennej i drzwiowej, systemy sygnalizacji przeciwpożarowych.

Firma D+H oferuje swoim klientom profesjonalną obsługę, obejmującą doradztwo oraz wykonawstwo na etapie projektowym, przygotowanie oraz dostarczenie produktów zgodnie ze specyfikacją, montaż, a także serwis gwarancyjny i pogwarancyjny oraz usługę okresowej konserwacji urządzeń. Na każdym etapie, zarówno projektowym, jak i wykonawczym, firma oferuje profesjonalne doradztwo techniczne. Dzieli się również swoją wiedzą i doświadczeniem, regularnie organizując szkolenia dla projektantów i instalatorów.

Firma D+H Polska posiada cztery oddziały handlowe i trzy biura sprzedaży: w Gdańsku, Łodzi, Poznaniu, Szczecinie, Warszawie, Zabrzu i we Wrocławiu.

Rozwiązania D+H Polska są obecne m.in. w: Porcie Lotniczym w Rzeszowie, Sky Tower we Wrocławiu, Galerii Kaskada w Szczecinie, Termach Maltańskich w Poznaniu, Teatrze Muzycznym Capitol we Wrocławiu, Magnolii Park Wrocław, Centrum Logistycznym w Kopytkowie, Hali Stulecia we Wrocławiu, Muzeum Śląskiem w Katowicach.

D+H Polska ([PRESS BOX](#))