

BV Hamm

Am 13.04.2005 startete der erste Erfahrungsaustausch des BV Hamm in diesem Jahr. Ziel war der Bergbauzulieferer *Tüschen und Zimmermann* in Lennestadt-Saalhausen. Sieben aktive Mitarbeiter des Bergwerks Ost und der Berichterstatter nahmen daran teil.

Begrüßt wurde die Gruppe vom Vertriebsingenieur *Frank Becker* und dem technischen Leiter des Betriebs *Hans Jürgen Schmidt*.

Die Firma *Tüschen und Zimmermann* beschäftigt ca. 60 Mitarbeiter, davon bis zu 10 Azubis. Die Produktpalette Transport- und Fördertechnik sichert ca. 90% des Umsatzes in den Bergbaubereich.

Es werden die verschiedensten Kupplungs-, Brems- und Anfahrssysteme für den untertägigen Bergbau hergestellt, wie z.B. Drehelastische Kupplungen mit Längenausgleich für alle möglichen Bergbaumaschinen, Brems- und Haltesysteme auf Scheibenbremsenbasis, Kettenspanneinrichtungen für Kettenkratzerförderer und Hobelanlagen.

Heute reicht der Baukasten bis hin zu Einsatzfällen von 650 000 Nm, bzw. 1 000 kw Antriebskombinationen für den Bereich der untertägigen Schnittstelle zwischen Motor und Getriebe.

Elektronisch geregelte Systeme wie GBS, GABS, GAS runden das Programm ab; hierbei handelt es sich um elektronisch geregelte lastunabhängige Systeme zum sicheren Stillsetzen von Gurtbandförderern im Einfallen, von lastunabhängigen Anfahr- und Bremssystemen zum schonenden Anfahren und Stillsetzen von söhligen und ansteigenden Gurtförderern und um Anfahrssysteme zum kettenschonenden Anfahren von Kettenkratzerförderern.

Nach der Begrüßung und Information hatte die Gruppe die Gelegenheit, den Produktionsbereich der Firma zu befahren und kennen zu lernen. Hochmoderne CNC-Maschinen, Brenn- und Schweißroboter, sowie verschiedene Prüf- und Überwachungseinrichtungen zur Sicherstellung einer gleichmäßig hohen Qualität bestimmen hier das Bild. Für bestimmte Aufgaben wird aber auch eine Gruppe von Schweißern vorgehalten. Beeindruckend auch die Rohlinge für die Herstellung von Bremscheiben bis 750 mm Durchmesser.

Der Betrieb hinterließ bei den Hammer Bergingenieuren einen guten Eindruck.

Nach einer Pause in einem nahegelegenen Restaurant, hatte die Gruppe dann die Gelegenheit im firmeneigenen Prüfstand das geregelte Abbremsen eines Gurtbandförderers zu simulieren.

Zum Einsatz kamen 2 Motoren und 2 GBS III Bremssysteme. Jeder der verschiedenen Versuche konnte mitgeschrieben und ausgewertet werden.

Simuliert wurden a) Normalsituation, b) eine Bremse funktionslos, c) Not-Aus und d) Ausfall der Druckluft.

In allen verschiedenen Situationen funktionierte das System einwandfrei und erkannte auch die Fehler, die über ein Leuchtdiodensystem, bzw. ein Display abzulesen waren.



Versuchsauswertung

Ein überaus interessanter Tag ging zu Ende, der übliche Stau auf der A 45 konnte die Gruppe nicht schrecken und sie nahm eine Menge Wissen um die Schnittstellen Motor-Getriebe mit nach Hamm.

Herzlichen Dank an unsere Gastgeber und alles Gute für die Zukunft.

Rost