COMPANY NEWS

Anspruchsvolle Inbetriebnahme

Die Altmaschine in Gorazdze/Polen – seit mehreren Jahrzehnten in Betrieb – sollte durch einen SCHADE Seitenkratzer, mit einer Verdopplung der Förderleistung auf 400 t/h und dazugehörigem Bandförderer, ersetzt werden. SCHADE zeichnete sich für Engineering und Design, Fertigung und Lieferung verantwortlich. Mit Unterstützung der AUMUND Group Field Service wurde die Montage überwacht und die Maschine in kürzester Zeit in Betrieb genommen.

Der Auftrag war in mehrfacher Hinsicht eine Herausforderung: Die Anlagen mussten in die vorhandene Infrastruktur integriert und an das Design der Gebäude angepasst werden. In der in den 1970er Jahren gebauten, sehr kompakten Halle werden auf zwei Halden REA Gips und Kalkstein gelagert. Das Material wird dann in den weiteren Prozess des Zementwerkes gefördert. Die geringe Höhe der geschlossenen Halle machte einen Aufbau der neuen Anlage parallel zum laufenden Betrieb erforderlich. Jochen Delank, Projektleiter bei SCHADE Lagertechnik: „Trotz Tischkanten und Fundamentplatten, die sich durch ihre lange Nutzungszeit verschoben hatten, sollte sich die SCHADE-Anlage sicher bewegen lassen. Der Seitenkratzer mit einem Gesamtgewicht von ca. 90 t musste deshalb für den Untergrund entsprechend konstruktiv angepasst werden.“ Der Betrieb sollte nur so kurz wie möglich unterbrochen werden: Nach dem Zusammenbau der neuen Anlage blieben dem Montageteam gerade einmal 10 Tage, um die alte Maschine zu demontieren und auf die neue umzuschalten. Nach den finalen Anschlussarbeiten zur Inbetriebnahme konnten Seitenkratzer und Bandförderer von SCHADE rechtzeitig übergeben werden.

Ambitious commissioning

An old machine in Gorazdze/Poland had been in operation for many decades, and was to be replaced by a SCHADE Cantilever Reclaimer with the conveying capacity doubled to 400 t/h, and an associated Belt Conveyor. SCHADE was responsible for the engineering, design, fabrication and supply. With the support of AUMUND Group Field Service the installation was supervised and the machines were commissioned within an extremely tight timeframe.

© SCHADE

SCHADE Seitenkratzer mit Bandförderanlage nach 10 Tagen in Betrieb
SCHADE Cantilever Reclaimer with Belt Conveying equipment in operation within 10 days

The order presented a challenge on several levels. The equipment had to be integrated into the existing infrastructure and adapted to the design of the building, which had been constructed in the 1970s. In the very compact hall FGD gypsum and limestone are stored on two stockpiles. The materials are conveyed from here to the onward process of the cement plant. Due to the low ceiling height of the building, the assembly of the new equipment had to be carried out while the plant continued to operate normally. Jochen Delank, Project Manager at SCHADE Lagertechnik says: “The SCHADE equipment needs to move safely despite table edges and foundation slabs that had shifted during the long period of operation. The design of the Cantilever Reclaimer, with a total weight of approx. 90 t, consequently had to be adapted to the ground conditions.” Operation was to be interrupted for as short a period as possible. After assembly of the new equipment the installation team only had 10 days to dismantle the old machine and to switch operation over to the new equipment. After the final connection stages of commissioning, the Cantilever Reclaimer and Belt Conveyor were handed over by SCHADE on time.

www.aumund.com