



ABB Deutschland im Minen- und Tagebau

In der mineralaufbereitenden Industrie gehört ABB von der Rohstoffgewinnung bis zu hochwertigen Endprodukten zu den führenden Anbietern von Automatisierungslösungen und -produkten. Der ABB-Geschäftsbereich Fördertechnik entwickelt im Center of Excellence in Cottbus maßgeschneiderte Systeme für die spezifischen Anforderungen der Kunden. In zahlreichen Großaufträgen, unter anderem in Nord- und Südamerika sowie Osteuropa, konnten die Experten ihre technologische Kompetenz und Wettbewerbsfähigkeit bisher unter Beweis stellen.

Wachstumsmarkt Osteuropa

Die osteuropäischen Staaten entwickeln sich mit großer Dynamik. Produkte von ABB erfreuen sich dort großer Nachfrage.

Im Jahr 2007 hat der Geschäftsbereich Fördertechnik von ABB in Cottbus Aufträge in einer Gesamthöhe von mehr als 20 Mio. Euro für den Neubau und die Ertüchtigung von Tagebaugeräten in Serbien erhalten. Das Land setzt bei der Stromerzeugung stark auf heimische Braunkohle. Ziel eines neu aufgelegten Investitionsprogramms ist es, einen nachhaltigen Beitrag zur zuverlässigen und kostengünstigen Energieversorgung des Landes zu leisten.

Das größte Projekt für ABB beinhaltet die Erweiterung des Tagebaus Tamnava West mit einer neuen Vorschnittlinie, bestehend aus einem Schaufelradbagger, fünf Antriebsstationen, der Energieversorgung und einem zentralen Leitstand.

ABB in Cottbus ist darüber hinaus in den Tagebauen Kolubara und Drmno aktiv. In Kolubara stehen die komplette Rekonstruktion eines Schaufelradbaggers sowie die Ausrüstung eines weiteren Baggers mit Antriebs- und Steuerungstechnik auf dem Programm. Im Tagebau Drmno erhält ein Schaufelradbagger eine komplett neue Elektroausrüstung. Diese beinhaltet unter anderem Führerstandskabinen, Niederspannungsantriebe, ein Steuerungssystem, Motoren sowie Sensorik und Transformatoren.

In Bulgarien haben die Cottbuser im April 2007 einen Auftrag über 3,5 Mio. Euro zur elektrotechnischen Modernisierung von zwei Schaufelradbaggern im Tagebau Trojanovo 3 und Trojanovo Nord erhalten. Diese beiden Kohlefelder sind eine wesentliche Stütze der bulgarischen Stromerzeugung, die ebenfalls stark auf heimischer Braunkohle basiert. ABB sorgt für die komplette elektrotechnische Rekonstruktion einschließlich Engineering, Lieferung, Montageüberwachung und Inbetriebnahme der Schaufelradbaggers. Nach der Modernisierung soll jeder Bagger 3.200 m³ Kohle pro Stunde fördern.

Investitionsschub in Chile

Nach Jahren relativer Ruhe bei Neuinvestitionen in die chilenische Kupferförderindustrie führte der gestiegene Weltmarktpreis von Kupfer zu einem neuen Investitionsschub in Chile.

Mit ihren südamerikanischen Vertretungen gehört ABB zu den größten und leistungsstärksten Elektrofirmaen auf dem Kontinent. Als bevorzugter Lieferant für die Bergbauindustrie hat ABB in Cottbus von dem Förderanlagenbauer TAKRAF im vergangenen Jahr einen Großauftrag im Norden Chiles erhalten. Die ABB-Spezialisten



liefern umfangreiche elektrotechnische Ausrüstung für eine Kupfererzaufbereitungsanlage im Norden Chiles, das Projekt „Gaby – Leach Pad“ der Kupfergesellschaft CODELCO.

Der Lieferumfang der TAKRAF für die Mine umfasst Bandanlagen mit einer Bandbreite von 1,5 Meter, zwei mobile Brücken sowie weitere technische Ausrüstung. Die maximale Förderleistung beträgt in der zweiten Ausbaustufe bis zu 9.300 Tonnen pro Stunde.

ABB ist im Rahmen des Projekts für das Engineering und die Lieferung elektrotechnischer Ausrüstung sowie für ein Ersatzteilpaket zuständig. Weiterhin verantwortet ABB die Aufsicht über die Montage und Inbetriebnahme der Technik.

Tagebau Welzow / Sachsen

Der ABB-Geschäftsbereich Fördertechnik realisierte in den Jahren 2006 und 2007 die zweite Phase einer umfangreichen elektronischen Rekonstruktion der Kohlebandanlage und des Grabenbunkers im Tagebau Welzow-Süd.

Betreiber und zugleich wichtigster Inlandskunde ist die Vattenfall Europe Mining AG. In den vergangenen zwei Jahren konnte ABB im Tagebau Welzow ein Auftragsvolumen von insgesamt rund 11 Mio. Euro erfolgreich abwickeln. Wesentliches Ziel der ABB-Experten: die Leistungserhöhung der gesamten Kohlebandanlage auf 110 %.

Bei den einzelnen Projekten wurden sowohl neueste als auch erprobte ABB-Produkte eingesetzt. Alle Aufträge umfassen das komplette Hard- und Software-Engineering, die Lieferung der elektrotechnischen und teilweise maschinentechnischen Ausrüstungskomponenten, die Montage sowie die Inbetriebnahme mit einem anschließenden Probetrieb von 42 Schichten.

Dass neu nicht gleich besser sein muss, stellen die Cottbuser Experten an einem mehr als 20 Jahre alten Löffelbagger des Zementherstellers Lafarge unter Beweis. Die Elektronik der am Standort Karsdorf in Sachsen-Anhalt eingesetzten Maschine war veraltet und verschlissen. Nach einer Vergleichsstudie über die Betriebskosten und die Technologie, entschied sich das Unternehmen für eine Elektrorekonstruktion als Alternative zur Neuanschaffung.

Kooperation mit P&H Mining Equipment in Kanada

ABB und P&H Mining Equipment kooperieren im Bereich antriebstechnische Ausrüstung. Der erste P&H-Bagger mit ABB-Antrieben wurde 2007 in einer kanadischen Ölsandmine in Betrieb genommen.

Der Abbau von Ölsand unter extrem wechselnden klimatischen Bedingungen gehört zu den anspruchsvollsten Anwendungen in der Tagebautechnik und erfährt aufgrund der energiepolitischen Bedeutung erhebliche Bedeutung.

Speziell für diese extremen Anforderungen entwickelte das deutsche Center of Excellence eine bergbauspezifische Variante eines bewährten ABB-Antriebes. Es wurde in Cottbus auf Basis einer Modellanlage inklusive Simulations- und Modellrechnungen entwickelt und mechanisch getestet.



Neben der hohen Verfügbarkeit zeichnet sich die neue Antriebslösung vor allem durch eine bessere Dynamik, mehr Energieeffizienz und einen verringerten Wartungsaufwand aus. Dies führt letztendlich zu einer höheren Produktivität und geringeren Betriebskosten pro geförderte Tonne.

Kontakt:

Beate Höger
ABB Deutschland
Pressestelle
Tel. 0621 / 4381 432
Email beate.hoeger-spiegel@de.abb.com