

ZEPPELIN

DBL Dunit Bergbau startet mit vier neuen Cat Geräten durch

Die Gemeinde St. Stefan ob Leoben kann auf eine Bergbautradition von über 400 Jahren zurückblicken. Ein Teil dieser Tradition ist auch der Steinbruch der Firma Magnolithe, die 1965 mit dem Abbau von hochwertigem Dunit für die Herstellung von feuerfesten Produkten begonnen hat. Vor einigen Monaten übernahm die DBL Dunit Bergbau GmbH den Abbaubetrieb, modernisierte den Fuhrpark mit vier neuen Cat Geräten und stellt dank der gesteigerten Produktivität den Dunit nun auch verstärkt der Bauwirtschaft zur Verfügung.

Das Dunit Vorkommen in St. Stefan ob Leoben zeichnet sich durch forsteritreichen Olivin aus und eignet sich daher ideal für die Herstellung feuerfester Materialien. Nur wenige Kilometer entfernt, in St. Lorenzen bei Knittelfeld, befindet sich der Hauptbetrieb der Magnolithe GmbH, die unter anderem eine große Bandbreite an feuerfesten Produkten erzeugt. Gegründet wurde die Magnolithe GmbH vom Großvater von Ulrich Koch, dem Geschäftsführer der DBL Dunit Bergbau GmbH. Als eines von mehreren Unternehmen im Familienbesitz bringt die DBL Dunit Bergbau GmbH seit diesem Sommer mit einem sechsköpfigen Team frischen Schwung in den Dunit-Abbau. Dabei wird das Gestein durch eine monatliche Sprengung im Etagenabbau gewonnen und zum Vorbrecher transportiert. Über eine Vorabsiebung, eine Prallmühle und eine Siebanlage wird es anschließend aufbereitet, klassiert und in den Silos gelagert. Da das Gestein intensiv beprobt wurde, kann die von den Kunden benötigte Qualität bereits vor dem Brecher entsprechend gesteuert werden.

Dazu Geschäftsführer Ulrich Koch: „Was den Magnesiumgehalt betrifft, so zählt unser Dunit zu den besten Qualitäten, die am Markt erhältlich sind. Ein wichtiger Abnehmer wird auch weiterhin das Magnolithe Werk in St. Lorenzen sein, wo das Material in einem Drehrohrofen bei etwa 1.600° C gesintert wird. In Zukunft wird unser Dunit aber auch in der neuen Verhüttungsanlage der Minex Mineral Explorations GmbH in Zeltweg zum Einsatz kommen. Unabhängig davon wollen wir unser hochwertiges Material auch der Bauwirtschaft anbieten, etwa für den Straßen- und Forstwegbau. Um den Kunden eine noch höhere Qualität bieten zu können, werden wir die Aufbereitung mittelfristig optimieren. Konkret werden wir die Prallmühle durch einen Kegelbrecher ersetzen, denn das reduziert den Energieeintrag auf das Gestein, wodurch auch weniger Feinmaterial entsteht. Unser Ziel ist es, ca. 100.000 t pro Jahr zu produzieren. Ich freue mich sehr, dass die Mitarbeiter des Vorgängerbetriebs ihre umfangreiche Erfahrung nun in der DBL Dunit Bergbau GmbH einbringen. Fachkräfte sind schwer zu finden und nicht jeder Maschinist kann sein Gerät souverän auf einer Etage in 100 m Höhe bewegen.“

Vier neue Cat Geräte sorgen für mehr Effizienz im Materialtransport

Zunächst wird das durch die Sprengung gewonnene Material mit einem Hydraulikbagger von der Etage auf die Ebene des Vorbrechers abgeworfen. Für diese Arbeit kommt seit Juli ein neuer Cat 330GC zum Einsatz. Es handelt sich dabei um ein Next Generation Gerät der Global Construction Reihe. Diese ist für Einsätze konzipiert, bei der aufgrund des Einsatzprofils technisch anspruchsvolle Systeme – wie etwa die Hub- und Schwenkbegrenzung oder ein 2D-System – nicht benötigt werden. Ausgerüstet ist der Cat 330GC mit einem Schnellwechselsystem und einem Felstieflöffel der Firma Winkelbauer. Für die Zerkleinerung größerer Steine vor Ort verfügt er zusätzlich über einen Hydraulikhammer von Promove Demolition. Je nach Entfernung wird das Material von der Abwurfstelle dann direkt von dem neuen Radler Cat 966-14 A oder im Ladespiel mit dem

knickgelenkten Muldenkipper Cat 730 zum Vorebrecher transportiert. Der ebenfalls neue Radlader Cat 950GC übernimmt überwiegend die Verladung der hochwertigen Endprodukte auf die Kunden-Lkw.

Harald Polleros, zuständiger Betreuer der Firma Zeppelin Österreich in der Niederlassung Graz: „Im Zuge der Angebotsphase habe ich gemeinsam mit einem Spezialisten aus unserer Abteilung Projekt- und Einsatztechnik die Gegebenheiten vor Ort analysiert. Denn ergänzend zum eigentlichen Abbau betrifft der Geräteeinsatz ja auch den Lagerplatz, wo die Rückverladung vom fertigen Material in den unterschiedlichen Fraktionen stattfindet. Als optimale Lösung erwies sich für das Beräumen der Etage der Cat 330GC und für die längeren Transportwege ein Cat 730 der neuesten Generation. Dieser knickgelenkte Muldenkipper der 30 t Klasse, den wir als Vorführgerät fast neuwertig zur Verfügung stellen konnten, pendelt zwischen Steinbruch und Lagerplatz. Für die Rückverladung kommt der Cat 950GC zum Einsatz und den Transport des Materials zum Brecher über die kürzeren Strecken übernimmt der 966-14 A mit einer 4,2 m³ Schaufel. Die Abwicklung erfolgte termingetreu über unsere Niederlassung in Graz und im Zuge der Übergabe haben wir mit den Kollegen der Projekt- und Einsatztechnik jeden einzelnen Mitarbeiter im Rahmen einer zweitägigen Schulung mit den Geräten vertraut gemacht.“

Im Gegensatz zum früher eingesetzten Fuhrpark wurde mit dieser Gerätekonfiguration nicht nur die Stückzahl der Maschinen reduziert, die Geräte sind nun auch optimal auf die Aufnahmefähigkeit des Brechers abgestimmt. Darüber hinaus erfüllen alle neuen Cat Geräte die Anforderungen der EU Stufe V.

Beide Radlader sind mit Cat Schaufeln ausgerüstet, wobei diese für die Säuberung der Wege mit geradem Boden und Abziehkanten ausgeführt sind. Im Cat 950GC sorgt eine eichfähige Waage der Firma MWT für die exakte Materialerfassung. Zusätzlich verfügt der Cat 950GC über ein größeres Gegengewicht und ein längeres Hubgerüst, dadurch wird die Lkw-Beladung auch bei hohen Bordwänden erleichtert. Beim Cat 966-14 A handelt es sich um die neueste Generation und eines der ersten Geräte, das ausgeliefert wurde. Er verfügt über eine Cat Waage mit Drucker für die Erfassung des in den Brecher aufgegebenen Materials. Der knickgelenkte Muldenkipper Cat 730 punktet mit hohem Bedienungskomfort, etwa durch die Berganfahrhilfe oder die Einhand-Hebelfunktion. Er bietet aber auch neue Funktionen, wie Advanced Automatic Traction Control (AATC), Dauerbremsautomatik, Hub-Assistenzsystem, Getriebeschutzfunktionen oder Stabilitätsassistent mit Überschlagwarnsystem.

Firmenchef Ulrich Koch zeigt sich mit der Entscheidung für die Cat Geräte mehr als zufrieden: „Unser ganzes Team hat daran mitgearbeitet, die Abläufe effizienter zu gestalten. Das Paket der Firma Zeppelin mit den vier Cat Geräten hat für uns das beste Preis-Leistungsverhältnis geboten und auch die Übergabe der komplett ausgerüsteten Geräte, die bereits in der Zeppelin Niederlassung mit unseren Logos beklebt wurden, hat perfekt und termingetreu funktioniert. Nicht zuletzt ist dank der Telematik-Überwachung durch das Zeppelin-Team eine hohe Verfügbarkeit sichergestellt. Unterm Strich sehe ich uns als DBL Dunit Bergbau GmbH für den Neustart des Abbaubetriebs nun bestens gerüstet.“

www.dbl-bergbau.at

www.zeppelin.com/at-de/cat

1

Im Vordergrund der neue Radlader Cat 950GC im Ladespiel mit dem knickgelenkten Muldenkipper Cat 730. Dahinter der ebenfalls neue Radlader Cat 966-14 A und in der Bruchwand der Hydraulikbagger Cat 330GC beim Beräumen der Etage.

2

Von links: Hubert Eisner (Maschinist Cat 950GC), Ulrich Koch (Geschäftsführer DBL Dunit Bergbau GmbH), Harald Polleros (Zeppelin Österreich, Niederlassung Graz), xxxxxx xxxxxx (Maschinist Cat 730). Im Hintergrund xxxxxx xxxxxx (Maschinist Cat 966-14 A).

3

Für die exakte Beladung der Kunden-Lkw verfügt Hubert Eisner in der Kabine des neuen Cat 950GC über eine eichfähige Waage der Firma MWT.

4

Der knickgelenkte Muldenkipper Cat 730 ist ein Gerät der neuesten Generation und kommt sowohl im Steinbruch als auch auf dem Lagerplatz zum Einsatz.

5 + 6

Andreas Jansenberger ist seit fast 40 Jahren im Abbaubetrieb tätig und freut sich über die Qualitäten des neuen Cat 330GC. Hier mit Schnellwechselsystem und Felstieflöffel der Firma Winkelbauer beim Beräumen einer Etage vor dem Start des Abbaubetriebs.