



ROSE bietet Schutz für eigensicheres Automatisierungssystem

ROSE Oktabox 4 im internationalen Bergbaueinsatz



Coal Control Gesellschaft für Automation mbH

Die Firma Coal Control Gesellschaft für Automation mbH aus Hilden entwickelt und produziert Steuerungssysteme für den internationalen Bergbau für die Anwendung unter- und über Tage. Unter anderem umfasst das Produktportfolio Verbindungs- und Stahleilüberwachung sowie Messumformer, Druckregler und Volumenverstärker.

Viele Produkte werden kundenspezifisch für den Einsatz über Tage – bzw. unter Tage entwickelt und müssen daher besonders hohen Qualitätsanforderungen und aktuellsten länderspezifischen Bergbau-Richtlinien entsprechen. Ein Teil der Steuerungssysteme wird in schlagwettergeschützten Bereichen eingesetzt. Dort ist wiederum eine ATEX-Zertifizierung erforderlich.

Das ROSE Produkt für Coal Control

ACS-A1-MCB ist ein modernes, leistungsfähiges und eigensicheres Automatisierungssystem, speziell entwickelt für die rauen Umgebungsbedingungen im Untertagebau. Durch die modulare Bauweise kann das System unterschiedlichste Anforderungen der Anwender erfüllen: Kühlaggregatsteuerung, Pumpensteuerung, Filtersteuerung oder Datenübertragung und -erfassung.

Aufgrund der hohen Leistungsfähigkeit und der vielseitigen Einsatzmöglichkeiten wird das ACS-A1-MCB insbesondere den Anforderungen im komplexen Sonderanlagenbau gerecht.

Die Technik dieses komplexen Systems ist in dem robusten Kunststoffgehäuse Oktabox 4 der ROSE Systemtechnik GmbH untergebracht.

Die Einsatzgebiete des Produktes liegen unter anderem im Tage- und Untertagebau in Chile und Russland, was einen breiten Temperatureinsatzbereich des Gehäuses von -55°C bis $+80^{\circ}\text{C}$ notwendig macht.

Diese Anforderung, sowie eine ATEX Zulassung für schlagwettergeschützte Bereiche erfüllt das ROSE Gehäuse aus duroplastischem Kunststoff und bietet in den genannten Einsatzgebieten den erforderlichen Schutz der Elektronik, um eine zuverlässige Funktion des Gerätes zu gewährleisten.

Angepasst an die elektronischen Einbauten der Firma Coal Control GmbH hat ROSE Systemtechnik GmbH in ihrer hochmodernen Produktion am Standort Porta Westfalica die mechanische Bearbeitung des Gehäuses vorgenommen. Für die erforderlichen Anschlüsse wurden an allen 4 Seiten der Oktabox Durchbrüche für Kabelverschraubungen eingebracht. Die eingeklebte Sichtscheibe im Deckel des Gehäuses ermöglicht dem Endanwender ein komfortables Ablesen der Daten.

Robust, preiswert, schnell und ein zeitgemäßes Design: Dies sind die Faktoren mit denen ROSE Systemtechnik überzeugen konnte.

Über ROSE Systemtechnik

Die ROSE Systemtechnik GmbH wurde 1969 in Porta Westfalica gegründet und gehört mit über 350 Mitarbeitern zu den weltweit führenden innovativen Anbietern der industriellen Gehäuse Systemtechnik. Im Verbund der Phoenix Mecano AG, Schweiz entwickelt und produziert das Unternehmen hochqualitative Industriegehäuse und Systemlösungen für die Bereiche Maschinen- und Anlagenbau, Automatisierungstechnik, explosionsgefährdete Bereiche, MSR- Technik sowie der Nahrungs- und Genussmittelindustrie. Das Produktportfolio umfasst neben Standard-Industriegehäuse aus Aluminium, Edelstahl und Kunststoffen für individuelle Einbauten elektrischer Verbindungstechnik und Elektronikbaugruppen auch Bedien- und Anzeigengehäuse basierend auf Aluminium-Profilsystemen und Edelstahlmaterialien für HMI-Anwendungen, sowie Komponenten für den Explosionsschutz mit Verteilergehäusen und Control Stations für den weltweiten Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen, der Petrochemie und chemischen Industrie in On- und Offshore Bereichen.