

## Beständig und gut

### Die Firma Baumgarten besitzt über 100-jährige Erfahrung im Maschinenbau

Im nordrhein-westfälischen Porta Westfalica, in Sichtweite des Kaiser-Wilhelm-Denkmales, befindet sich die Baumgarten Silo- und Anlagentechnik GmbH.

Adolf Baumgarten hatte 1907 in nahe gelegenen Minden mit einer Maschinenfabrik den Grundstein für eine Entwicklung gelegt, die einen rasanten Aufschwung erlebte und den Markennamen „Mindenia“ bekannt machte. Ende der 1920er-Jahre schied der Firmengründer aus der Aktiengesellschaft aus und gründete in Neesen die Firma „Adolf Baumgarten Mühlen- und Speicherbau“. Dipl.-Ing. Gerhard Hallmann, seit 1963 im Unternehmen tätig, übernahm 1996 die damalige Tochterfirma Baumgarten Silo- und Anlagentechnik GmbH, Porta Westfalica, in der etwa 50 Mitarbeiter beispielsweise Zellenradschleusen herstellen.

Baumgarten-Maschinen sind sehr robust und noch heute weltweit im Einsatz, erzählt Gerhard Hallmann. Einige haben sogar schon über 40 Jahre auf dem Buckel; das erfordert natürlich eine zuverlässige Versorgung mit Ersatzteilen. So finden Baumgarten-Rundsiebe eine optimale Verwendung in der groben Vorreinigung großer Rohkaffee mengen bei vielen Kunden. Die Rundsiebe sind in staubdichter Ganzmetallausführung kompakt konstruiert. Ihr Platzbedarf ist gering; trotz niedriger Antriebsleistung erreichen sie einen sehr hohen Durchsatz.

Seit seiner Umstrukturierung im Jahr 1996 steht das Unternehmen nicht mehr im direkten Wettbewerb mit anderen Anlagenbauern. Man konzentriert sich heute hauptsächlich auf die Lieferung von Maschinen für die Mischfutterproduktion und stellt spezielle, kundenindividuelle Maschinen her. Beliefert werden Anlagenbaubetriebe mit einem Anteil von 80–90%, aber auch Endkunden. Mühlen gehören aktuell nicht mehr zum Kundenkreis, bedauert Gerhard Hallmann. Der zuletzt mit Baumgarten-Maschinen eingerichtete Mühlenbetrieb war die Mühle Stahlhut in Minden-Dankersen.



Gerhard und Lars Hallmann vor ihrem Firmensitz

Das heutige Portfolio von Baumgarten umfasst: Zellenradschleusen (auch mit ATEX-Zulassung), Schneckenförderer, Elevatoren (bis 1000 m<sup>3</sup>/h), Trogkettenförderer (bis 1000 m<sup>3</sup>/h), Verfah-Trogkettenförderer für die Verladung von Schüttgütern, Rundbodenförderer, Trapezbodenförderer, Befüllungsschnecken, Vertikal-Schnellmischer, Durchflusmischer, Schieber (pneumatisch, motorisch und manuell), Siloaustragsgeräte, Behälterwaagen (auch verfahrbar), Annahmegossen, Abscheider/Zyklone, Explosionsstutzen, Schneckenbäume sowie Behälter und Sondermaschinen.

Zur Förderung von körnigen und pulverförmigen Produkten werden Zellenradschleusen seit Jahrzehnten in fast allen Industriezweigen eingesetzt. Modelle von Baumgarten können entweder direkt mit angeflanschem Getriebemotor bzw. freiem Wellenzapfen oder mit außen liegenden Lagern montiert werden. Es gibt sie in Grauguss- und Stahlausführung, mit rundem Ein- und Auslauf, angeflanschter Motorlaterne, Kupplung und Getriebemotor.



Zellenradschleuse mit Antrieb

Die normale Variante ist belastbar bis 300 mbar und 80 °C Förderguttemperatur, die Heißgutausführung bis 300 °C. Normalstahlkonstruktionen sowie Edelstahl und Kombinationen sind möglich.



Ein Elevator steht abholbereit in der Halle.

#### Trapezbodenförderer

Rückstände bei Kettenförderern sind bekannt. Deshalb haben sich die Konstrukteure von Baumgarten Gedanken gemacht, wie diese verringert werden können. Die Lösung ist ein Trapezbodenkettenförderer, bei dem sich der Förderbereich nach unten verjüngt, sodass der Boden schmäler ist als die obere Trogbreite. Die seitlichen Schrägen sind so geneigt, dass dort kein Transportgut liegen bleibt. Dank des Trapezbodens und der passgenau angefertigten Kunststoffmitnehmer soll eine nahezu restlose Entleerung möglich sein. Die Förderer können sowohl waagrecht als auch leicht ansteigend eingesetzt werden.

Die Tröge bestehen aus dem Boden, den Seitenwänden und dem Deckel. Sie sind an den Stoßstellen mit einem Flacheisenflansch versehen. Die Förderkette wird über die im oberen Teil eingebauten kugelgelagerten Rücklaufrollen zurückgeführt.

Zwischenentleerungen sind an beliebigen Stellen möglich. Die Antriebsstation besteht aus einem Gehäuse mit Deckel, in dem die kugelgelagerte Antriebswelle mit einem aufgesetzten Kettenrad eingebaut ist.

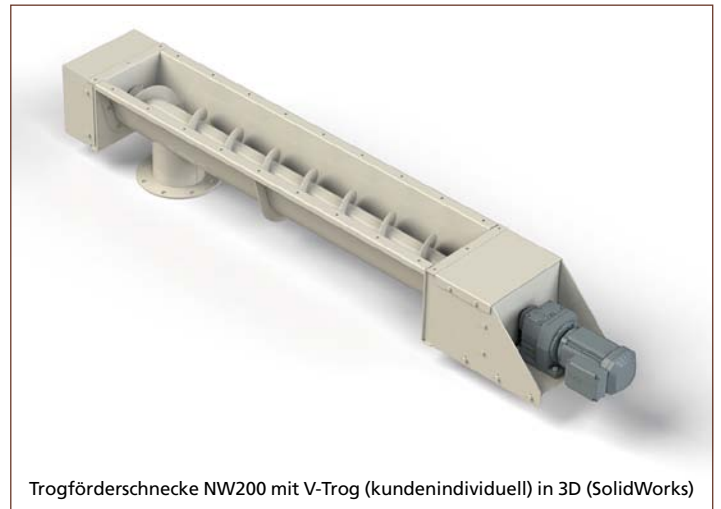
Für den Transport des Fördergutes wird eine Laschenkette aus hochwertigem Stahl mit gehärteten Buchsen und Bolzen eingesetzt. Zur restlosen Entleerung sind an den Transportlaschen Ausrümpaletten aus Kunststoff angeschraubt, deren Abstände sich nach dem Einsatzzweck richten.



Das Gebäude der Firma Baumgarten von oben

In der im Jahr 2009 errichteten modernen Fertigungshalle können alle Kundenwünsche realisiert werden – von der technischen Zeichnung bis hin zur Baugruppe. Neben der kompetenten Beratung durch erfahrene Mitarbeiter bietet Baumgarten neueste Lasertechnologie der Firma Trumpf sowie eine getrennte Edelstahlfertigung an, aber auch sämtliche Schlosserarbeiten wie Biegen, Walzen, Bohren, Senken, Gewindeschneiden und Schweißen in eigener Produktion.

Das Logistiksystem ermöglicht besonders kurze Lieferzeiten. Direkt an die Maschinen ist das vollautomatische Hochregallager angebunden, wodurch alle Arbeitsprozesse optimiert und beschleunigt werden. Die gesamte Wertschöpfungskette wird kostenoptimal gesteuert und der Planungsaufwand verringert. Damit ist das Unternehmen für die Zukunft gut aufgestellt.



Trogförderschnecke NW200 mit V-Trog (kundenindividuell) in 3D (SolidWorks)

Im letzten Jahr hat auch ein Generationswechsel bei Baumgarten stattgefunden: Lars Hallmann, seit 2014 im Unternehmen, hat die Geschäftsführung von seinem Vater übernommen. Gerhard Hallmann steht aber weiterhin in beratender Funktion zur Verfügung. In der Sparte Metallverarbeitung bei der angegliederten Baumgarten GmbH & Co. KG ist Kai Frerichs der Geschäftsführer.

R.P.