

# COMES Fördertechnik

für Gesenkschmieden in den Bereichen  
Warm-, Halbwarm- und Kaltfertigung



**Maschinen- und Apparatebau**

Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH  
Seiferstraße 16  
D - 54293 Trier - Ehrang  
Telefon: +49 651 9677 - 0  
Telefax: +49 651 9677 - 200  
E-Mail: [info@comes-trier.de](mailto:info@comes-trier.de)





## Historie

Die Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH wurde 1967 in einer kleinen Dorfschmiede in Zemmer bei Trier gegründet. In der Anfangsphase des Betriebes lagen die traditionellen Wirtschaftspunkte dieser Region in der Industrie und im Bausektor.

Infolge der vermehrten Industrieansiedlung und der somit gestiegenen Nachfrage, verknüpfte sich der Aufschwung der Firma Comes mit den Bedürfnissen der ortsansässigen Industrie. Vor allem in den Bereichen der Schmiedeindustrie, der Tabakindustrie, der Reifen- und der Akkumulatorenfertigung gewann unser Unternehmen sehr viel Know-how, woraufhin sich im Laufe der Jahre der Kundenkreis weit über die Region Trier erweiterte.

Nach Erlangen des "Großen Eignungsnachweises" mit den Anwendungsbereichen DIN 18800 Teil 7 Abs. 6.2 und DIN 15018 "Krane; Stahltragwerke" sowie der Verfahrensprüfungen nach EN 288-3 zum Verarbeiten und Schweißen von hochfestem Feinkornbaustahl S690QL / S890QL / S960QL und der Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834 2 "Qualitätsanforderungen an schweißtechnische Fertigungsbetriebe" eröffneten sich neue Wirtschaftszweige des allgemeinen Maschinenbaus und der Schwerindustrie.

Im Juli 2009 wurde die Produktionsstätte in der Montanstraße 12 in Trier - Hafen fertiggestellt. Hier können derzeit Stückgewichte bis zu 200t bewegt werden.



Gründung 1967 in Zemmer



Umsiedelung in die Seiferstraße 6 nach Trier - Ehrang



Erweiterung um die Produktionsstätte in der Seiferstraße 16



Erweiterung um die Produktionsstätte Montanstraße 12, Trier - Hafen



## Comes Fördertechnik für Gesenkschmieden

Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH ist zugelassener Fachbetrieb zum Schweißen für hochfeste Feinkornbaustähle und bietet ein umfangreiches Lieferprogramm zur Fördertechnik für Gesenkschmieden in bester Qualität. Alle Fördertechnischen Einrichtungen werden unter Einhaltung der aktuellen Sicherheitsbestimmungen und qualitätssichernden Maßnahmen hergestellt. Comes Fördertechnik zeichnet sich durch hohe Standzeiten und Belastungsreserven aus. Fördertechnik für Gesenkschmieden von Comes sind robust und verschleißfest. Fördertechnik für Gesenkschmieden von Comes – ein Produkt, das Sie überzeugen wird.



### **COMES konstruiert und fertigt Fördertechnik individuell nach Anforderungen des Kunden.**

Unsere Techniker haben für jede Situation eine Lösung parat. Maßgeschneidert und permanent weiterentwickelt, haben sich unsere robusten Produkte stets in der rauen Praxis bewährt.

Das Know-how der Mitarbeiter, ergänzt um die erforderlichen Werkzeuge sowie dem passenden Maschinenpark, ist die Basis des Unternehmens für Innovation.

Comes bietet bis hin zu komplexen Spezialkonstruktionen ein breites Spektrum an Fördertechnik an.



## Die Produkte im Überblick

### **Austragebänder** nach Kundenwunsch

- Ausführung: mit Drahtgurt  
als Plattengurt  
als Laschengurte
- mit oder ohne Einhausung / Wärmeschutz
- mit oder ohne Belüftung – Anblasen des Fördergurtes

### **Kistenfüllstationen**, offene / geschlossene Ausführung

### **Ausschleusungen** von Anfahrteilen

### **BY – Verfahren** – aus der Schmiedehitze geregelte Abkühlung

### **Werkzeugrüst- und Transporteinheiten**

### **Kühlturm**

### **Bänder und Sprühanlagen**

- z.B. Wasserbesprühung

### **Austragebänder** zu Ofenanlagen

### **Kratzförderer** Schlamm – Rückkühlwasser

### **Manipulatoren** für Werkzeuge (Polymaster)

Verkettung von Schmiedemaschine zum Glühofen

### **Abfüllung:** in Transportbehälter, Kühlstrecken

in Transportbehälter zum Versand

### **Pufferstrecken, Strahlanlagen**

### **Ersatzteilservice**

### **Fördertechnische Ausrüstung zu folgenden Schmiedemaschinen:**

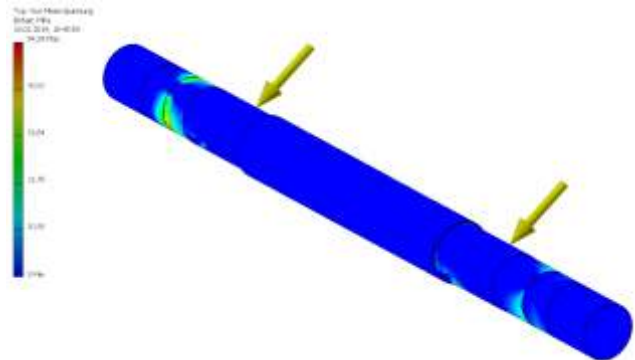
- Polymaster
- Forgemaster
- Hatebur      AMP 30                      HM 35 HF  
                    AMP 40                      HM 75 HF  
                    AMP 50  
                    AMP 70

**Durch Know-how, Erfahrung, Qualität und Zuverlässigkeit ist Comes in den vergangenen Jahrzehnten gewachsen und wird damit auch weiterhin den hohen Kundenanforderungen entsprechen.**

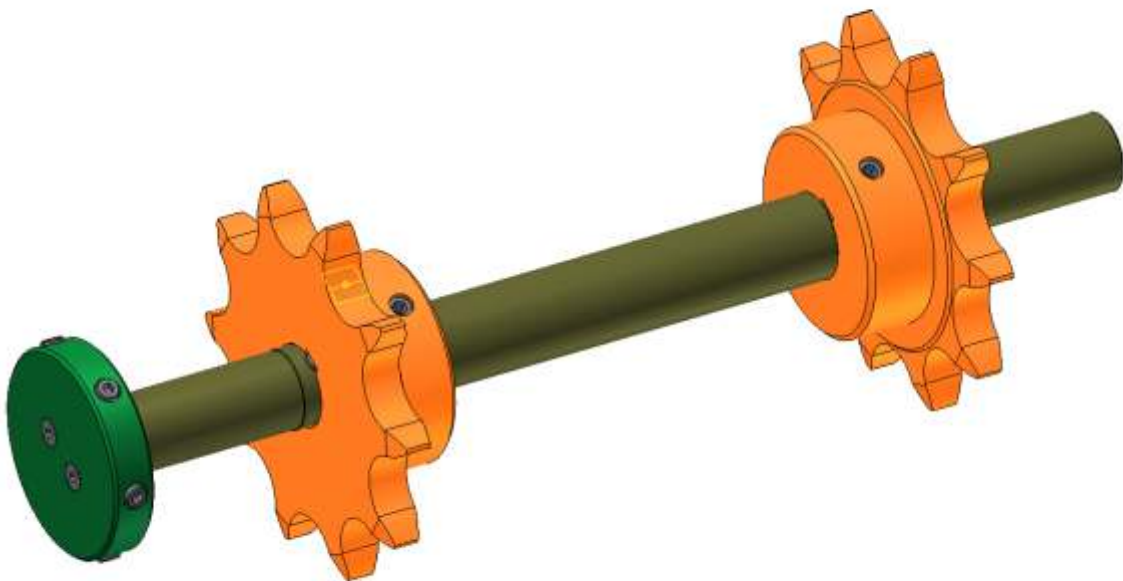
## Bemessung

Fördertechnik für Gesenkschmieden wird grundsätzlich nach dem gültigen Standard bemessen, d.h. nach dem für die Fördertechnik für Gesenkschmieden Die geltenden Regelwerk für die bauliche Durchbildung und Ausführung.

Die Qualität der Konstruktion, Fertigung, Dokumentation und Abnahme werden durch interne und externe Schweißfachingenieure und Sachverständige gewährleistet.



## Welle der Umlenkstation eines Förderbandes





## Herstellerqualifikation

DIN 18800 Teil 7 Abs. 6.2

DIN 15018 „Krane“

DIN EN 13155 „Lose Lastaufnahmemittel“

DIN EN 3834 Teil 2

Nach AD 2000 HP 0 anerkannter Hersteller von Druckbehältern nach der Druckgeräterichtlinie

Druckgeräterichtlinie DGRL 97/23 in Zusammenarbeit mit GTÜ

Fachbetrieb nach § 19 I WHG

## Verfahrensprüfung für:

S 690 QL Blech

S 890 QL Blech

S 960 QL Blech

StE 770 Rohr

S 355 J2+N Blech

S 355 J2H biegesteife Rahmendecke DIN 18808

P 265 GH

NiCroFer 6025 HT

## Schweißer mit Schweißerprüfung nach DIN EN - 287 -1 und Maschinenbedienerqualifikation nach DIN EN 1418 für:

Schweißprozess	135	Feinkornbaustahl
Schweißprozess	135	allg. - und Edelbaustähle
Schweißprozess	111	allg. - und Edelbaustähle
Schweißprozess	141	Edelstähle
Schweißprozess	121	Nickelbasis - Legierung

## Für uns tätige externe Prüfgesellschaften:

SGS TÜV GmbH

TÜV Rheinland Holding Aktiengesellschaft

GTÜ Gesellschaft für Technische Überwachung mbH

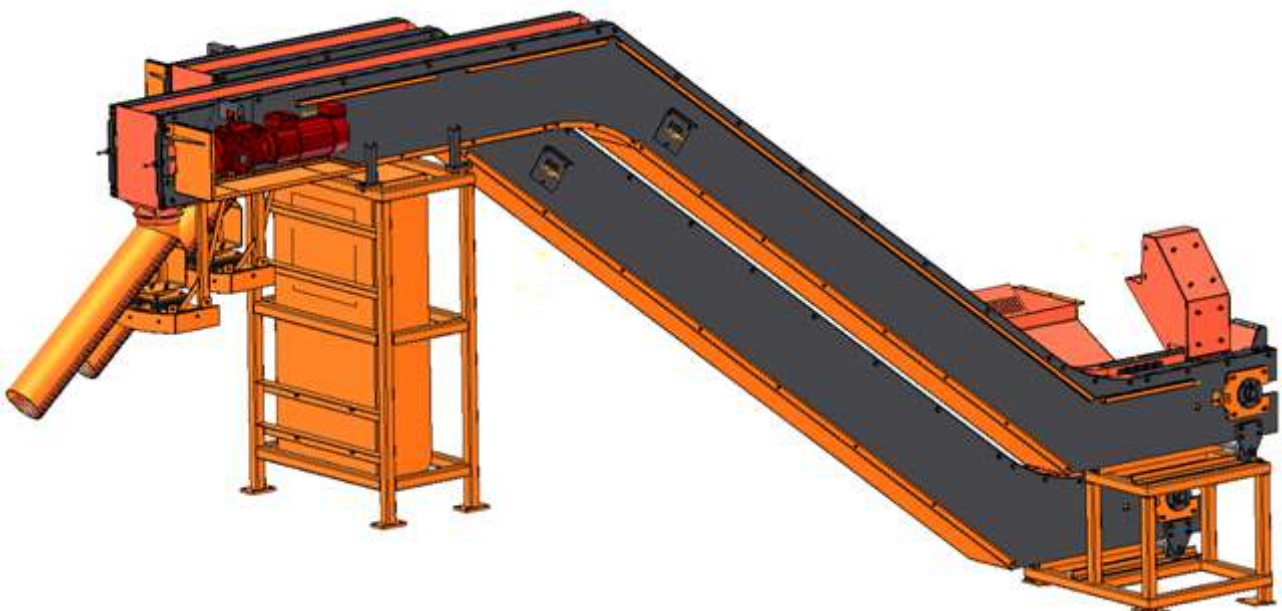
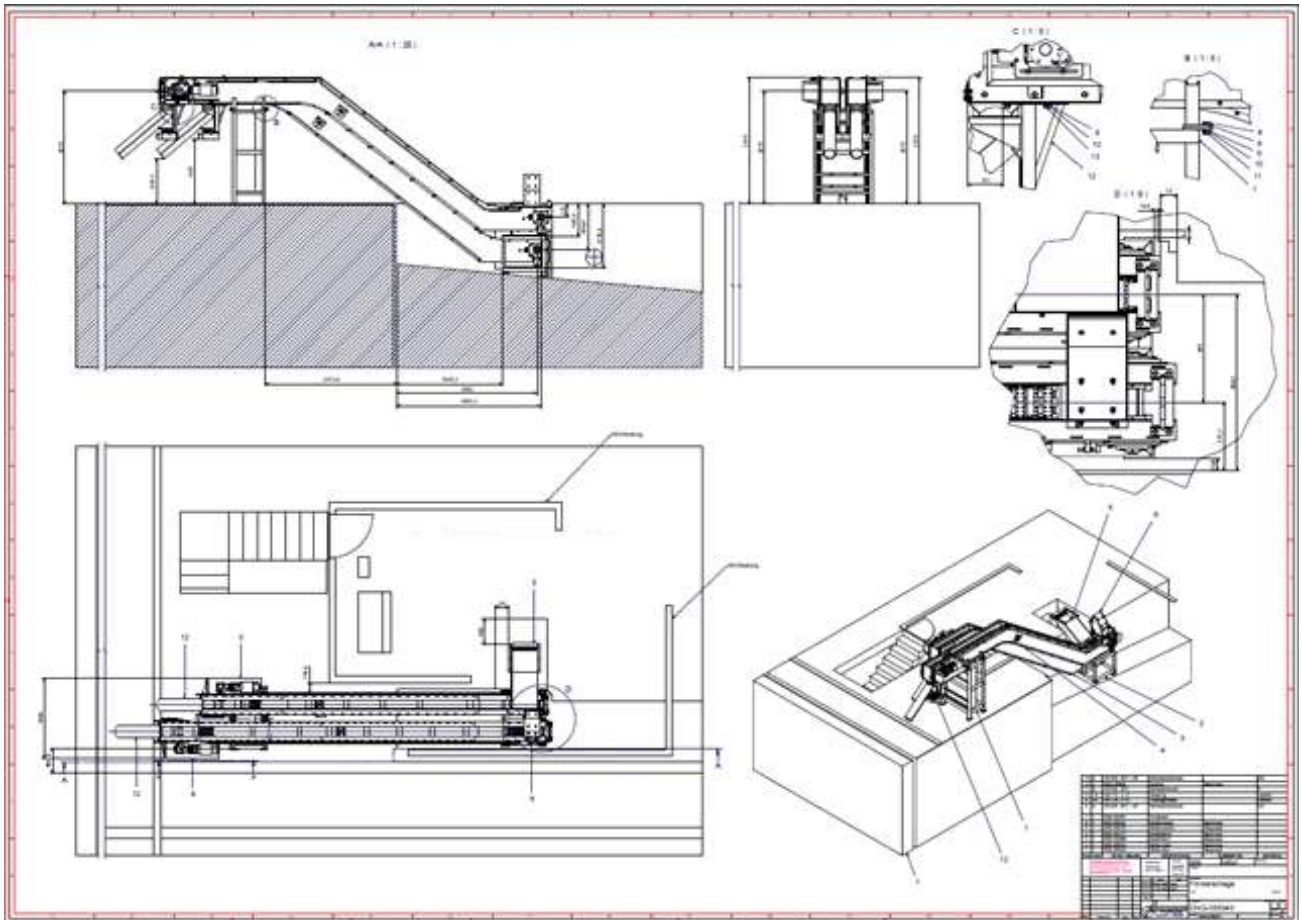
GSI Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

SLV Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Saarbrücken

TÜV SÜD AG

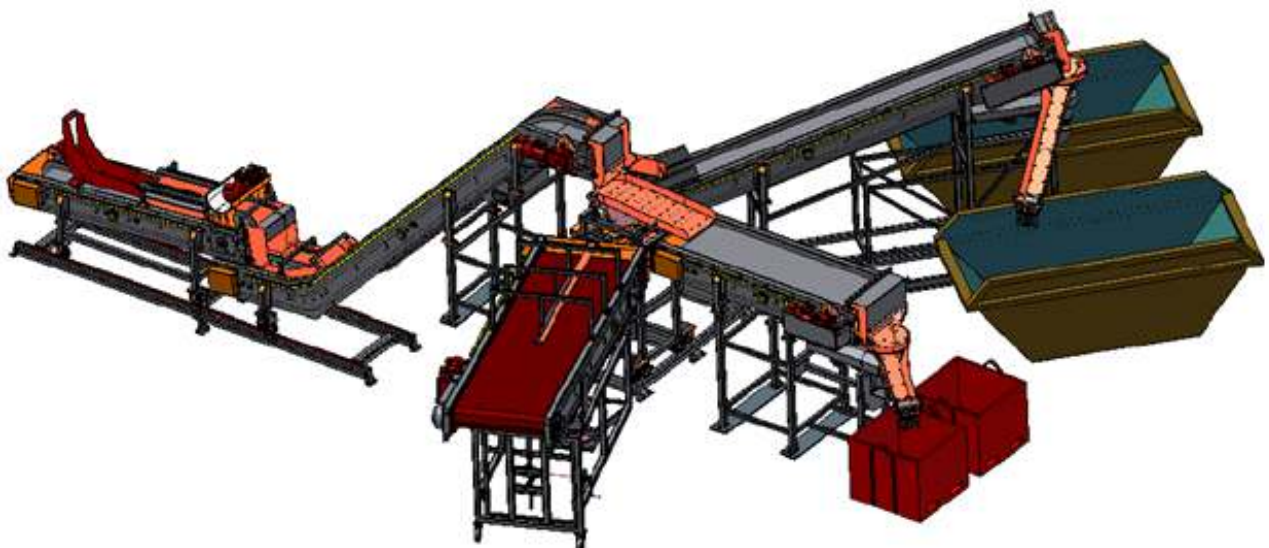
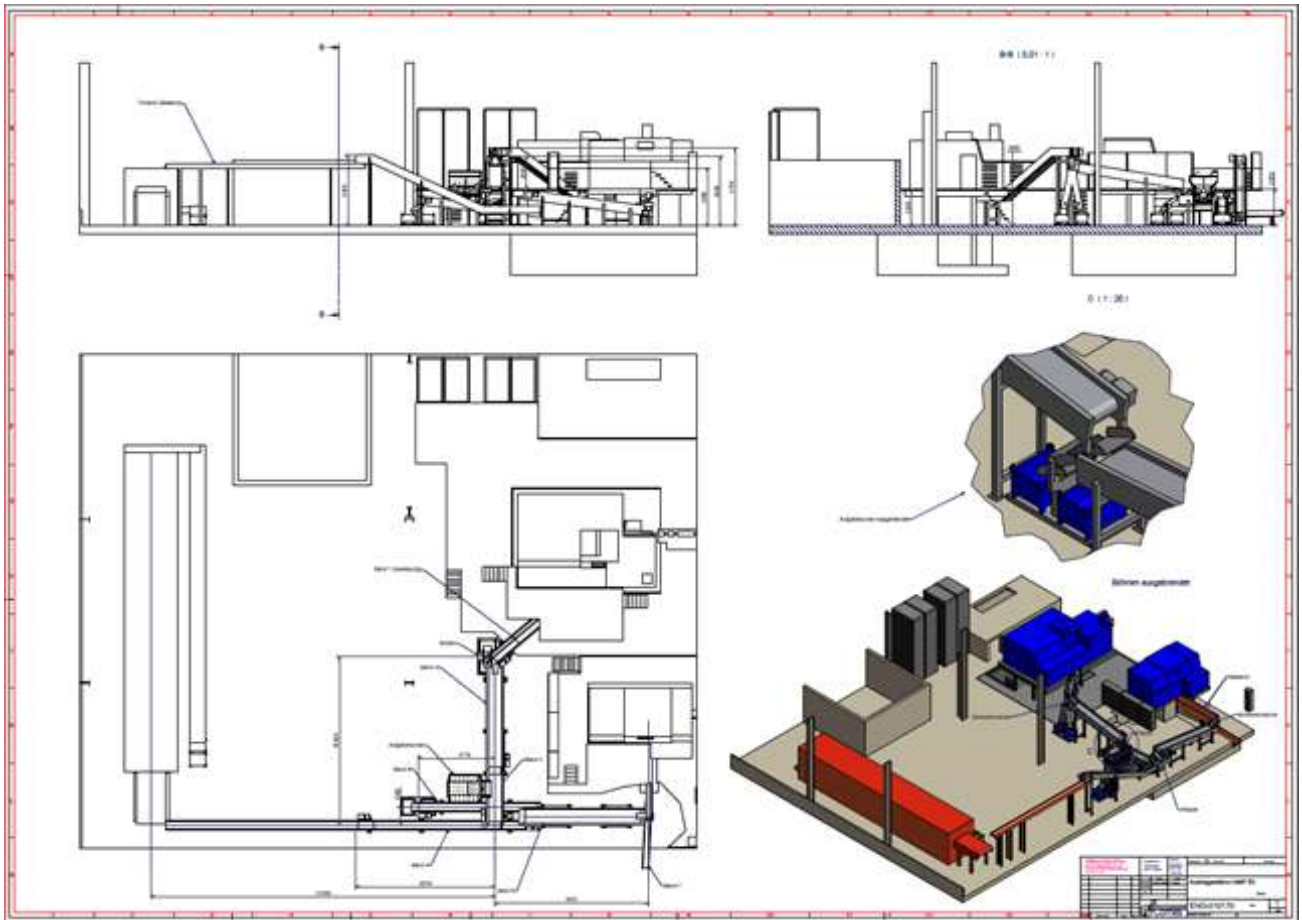
Germanischer Lloyd - GL Group

## Austrageband zur Warmpresse Typ Hatebur HM 35



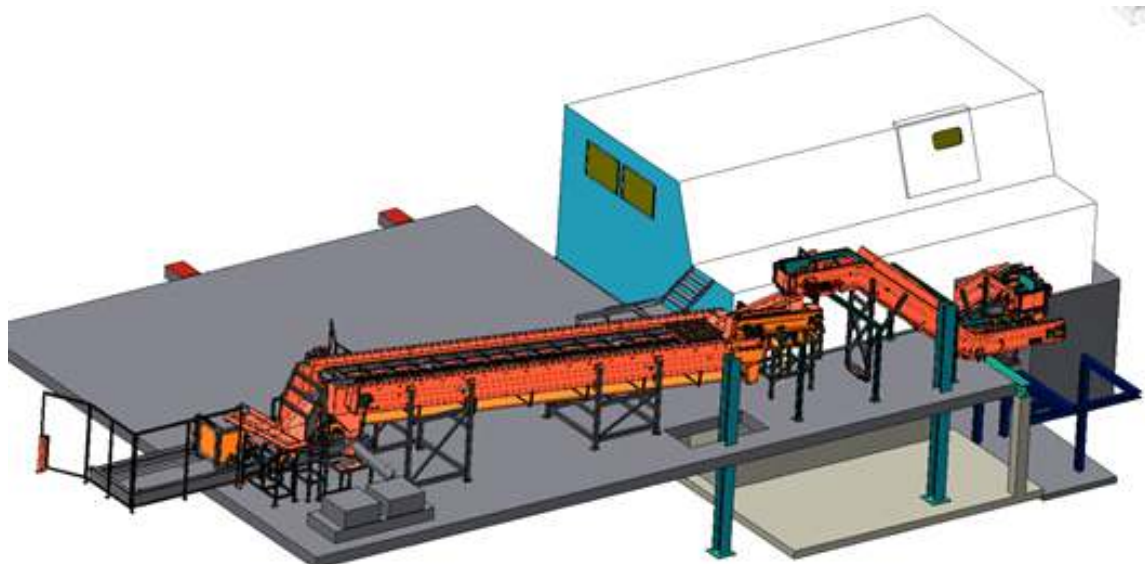
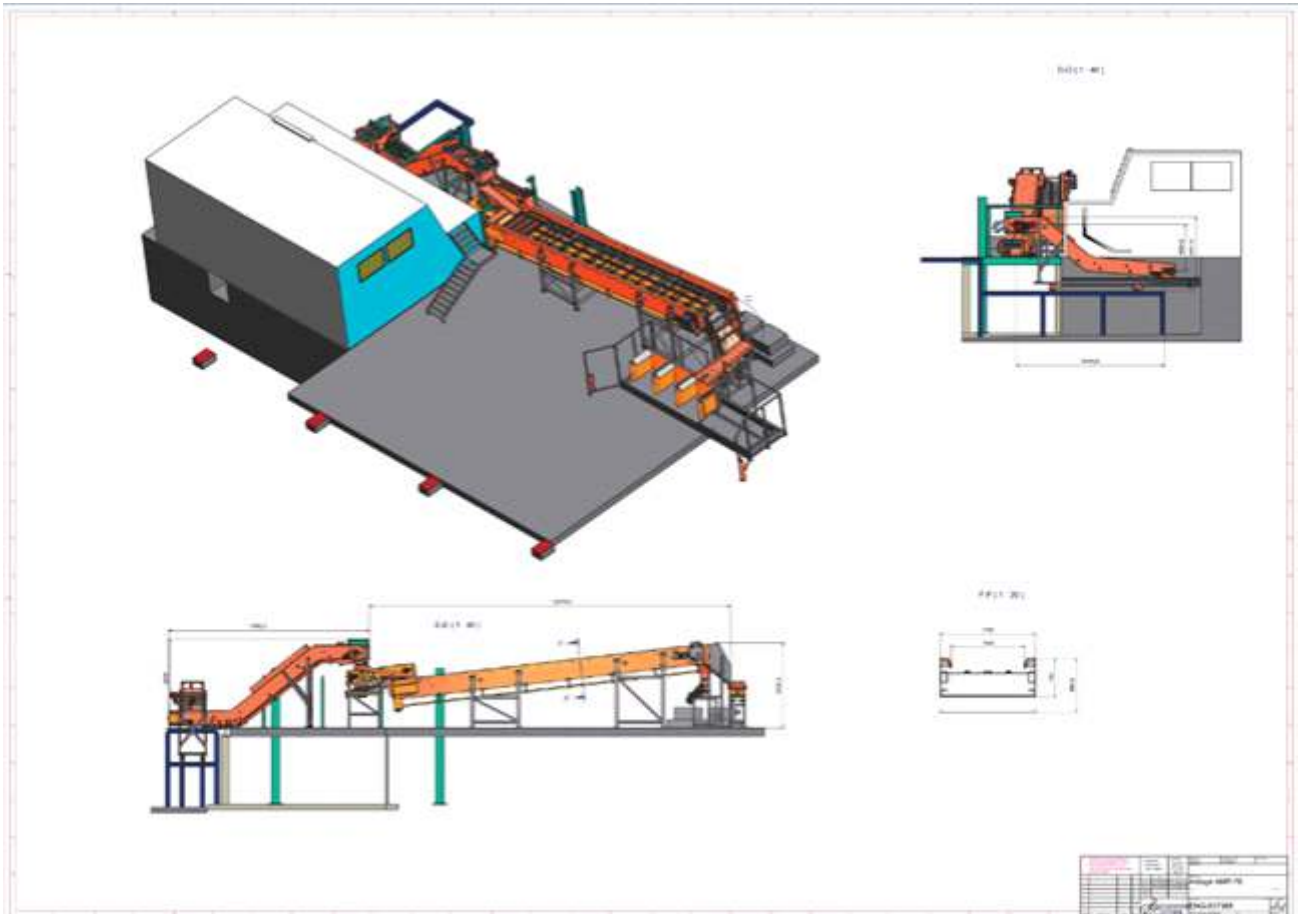


## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur AMP 50

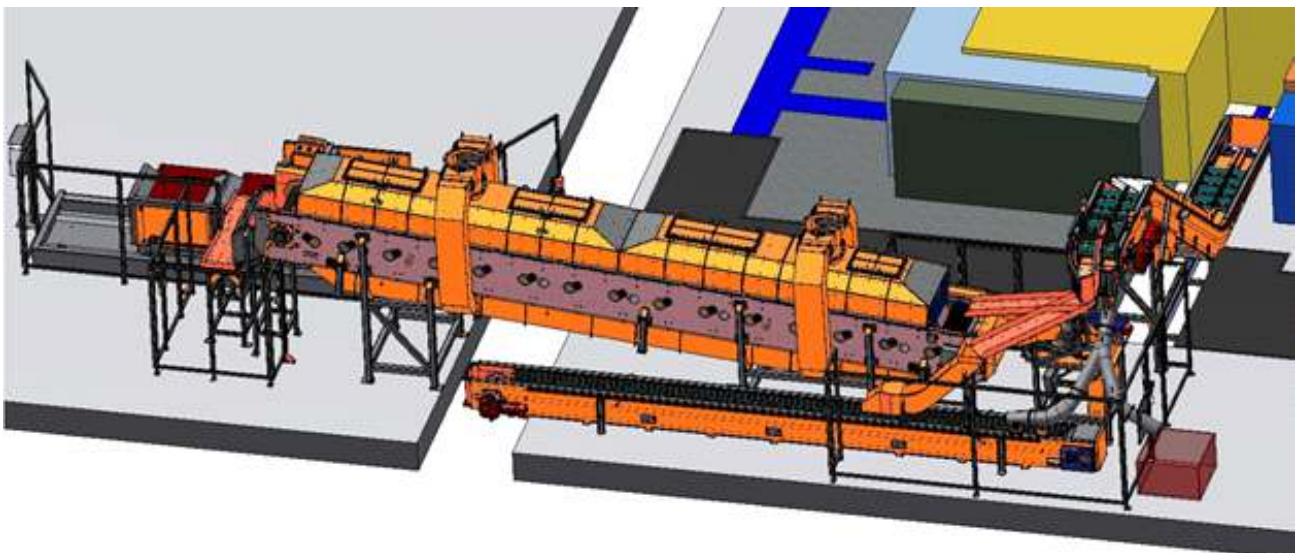
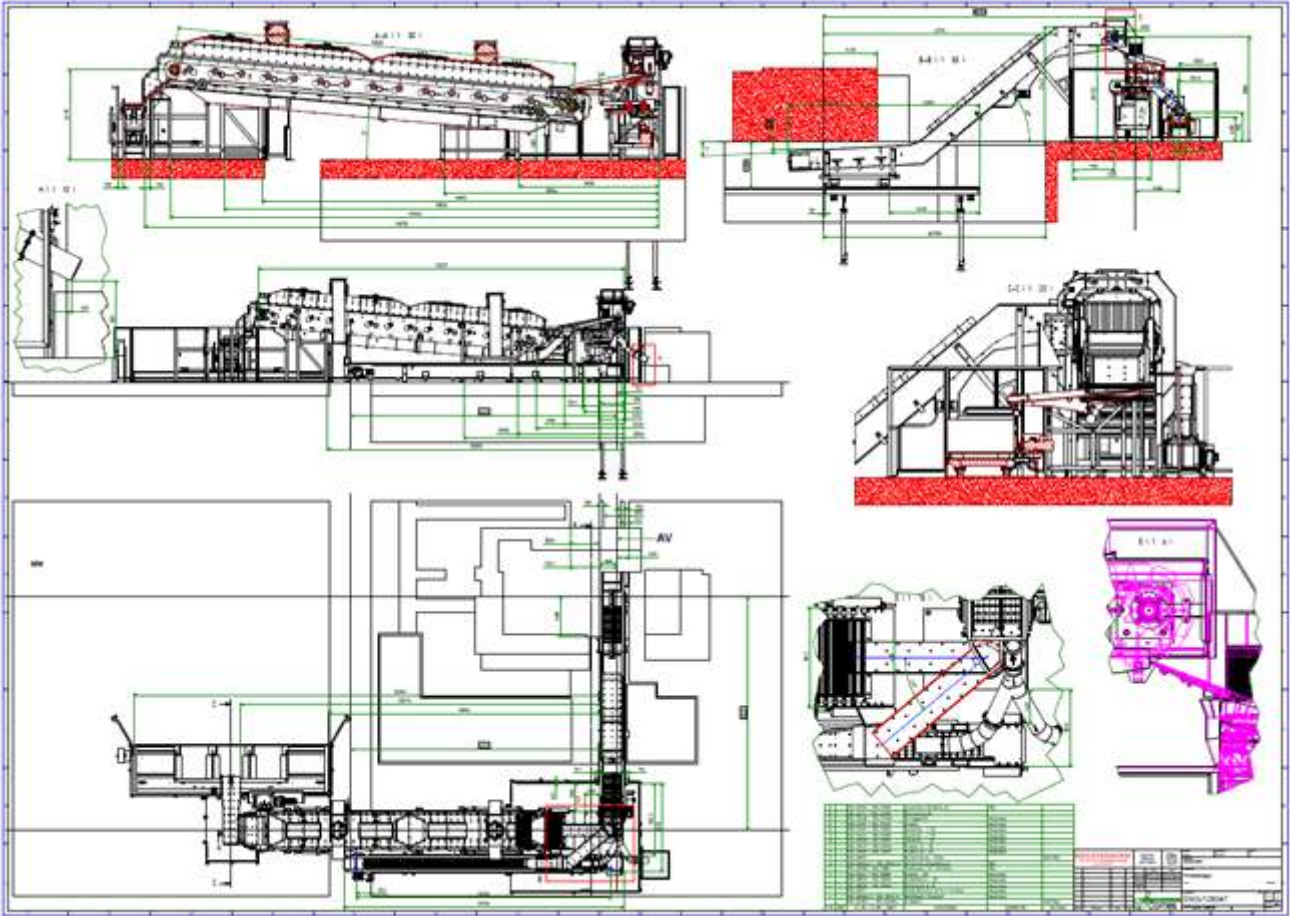




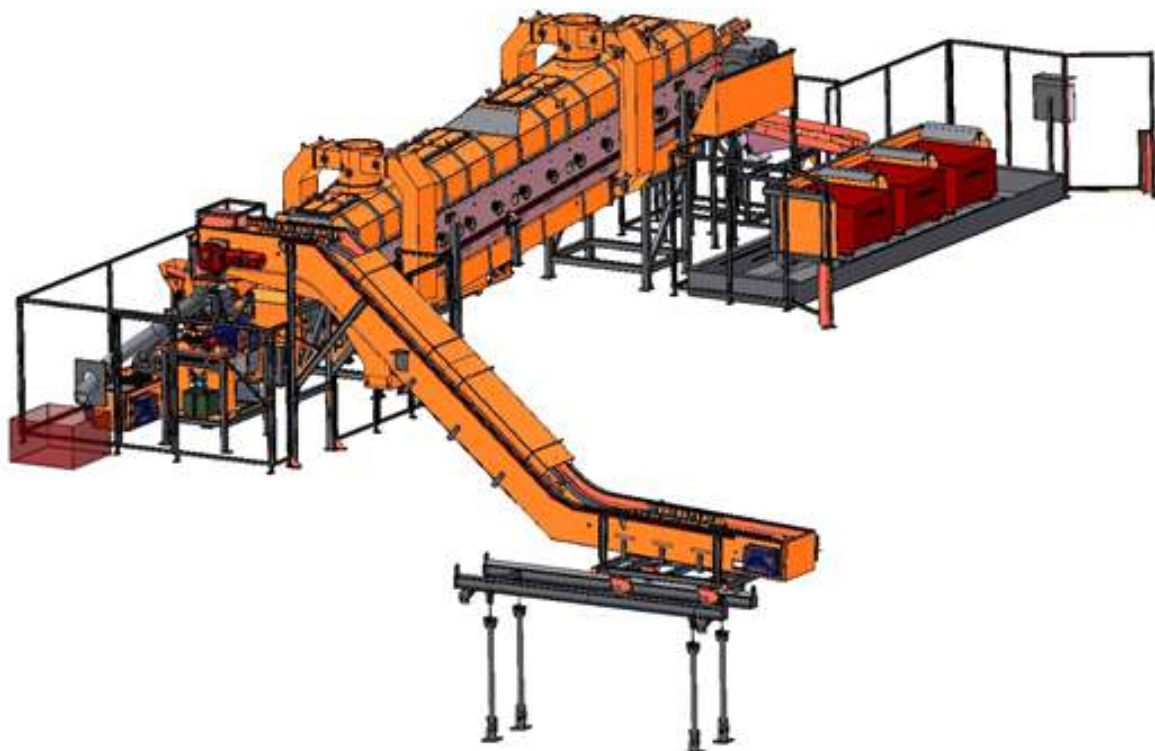
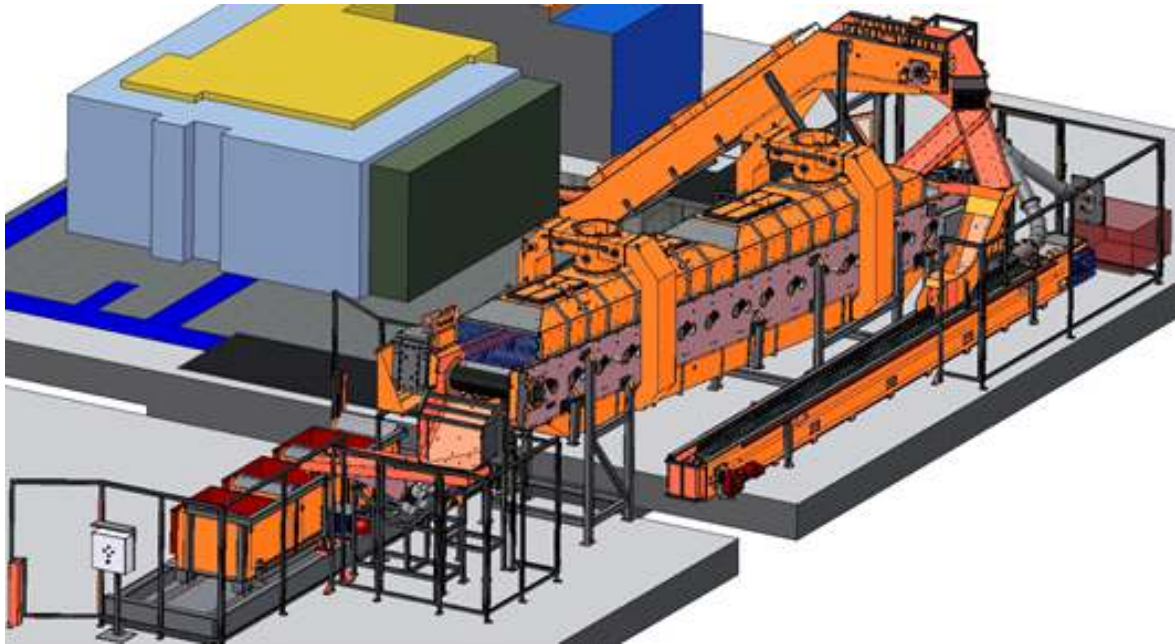
## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur AMP 70



## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur AMP 70



## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur AMP 70



## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur HM 75 XL





## Austragebänder für Strahlanlagen





## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur AMP 70



## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur AMP 70

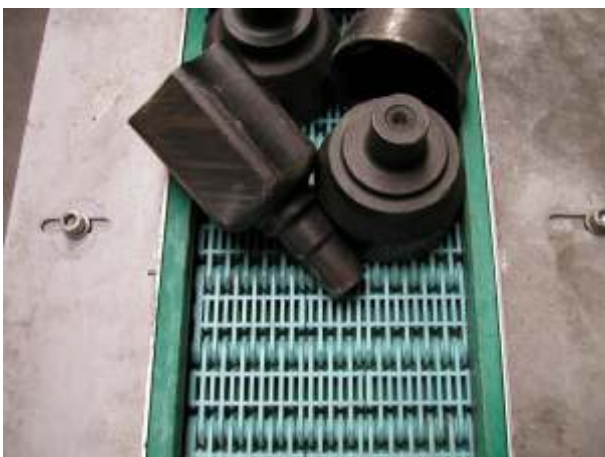


## Abgrattrennung für Gutteile mit Grat





## Dauerbelastungstest eines Fördergurtes in einer Schmiedelinie



## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur AMP 70



## Austrageband für einen Glühofen



## Kleinfertigungsanlage mit Bunker und Kipper



## Austragebänder und Kistenfüllstation für Forgemaster



## Austragebänder zur Warmpresse Typ Hatebur AMP 70



## Aufgabebunker - Rüttelrinne





## Zertifikat AD HP 0

**Zertifikat**

**GL**

Zertifikat Nr.: **WF 1110107-1 HH**

Überprüfung einer Fertigungsstätte für Druckgeräte nach AD 2000-Merkblatt HP 0

Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma

**Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH**

Seifertstraße 16  
54293 Trier-Ehrang  
Deutschland

den Nachweis über die Erfüllung der schweißtechnischen Standard-Qualitätsanforderungen nach

**AD 2000-Merkblatt HP 0**

erbracht hat.

Die Voraussetzungen für eine sachgemäße Fertigung entsprechend dem vorgenannten AD 2000 Merkblatt sind gegeben.

Insbesondere verfügt das Werk über:

- **Fertigungs- und Schweißeinrichtungen**
- **Schweiß- und Schweißaufsichtspersonal**
- **Prüfeinrichtungen**
- **Prüf- und Prüfaufsichtspersonal**

in dem in dem Prüfbericht aufgeführten Umfang.

Bemerkungen: Diese Zulassung gilt für die Werkstoffe und Schweißprozesse, für die gültige Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 vorliegen. Gegebenfalls fehlende Qualifikationen müssen vor Fertigungsbeginn nachgewiesen werden.

Hamburg, 2011-03-28 Zulassung ist gültig bis 2014-03-31

**Germanischer Lloyd**

Ludger Hachmöller   
Hans-Joachim Vogt

Vorsitzender des Aufsichtsrats: Dr. Wolfgang Polner • Vorstand: Erik van der Noordse (Vorsitzender) • Dr. Joachim Segatz • Petka Paasiwaara  
Germanischer Lloyd SE, Sitz Hamburg, HRB 115442  
Geschäftsstand und Erfüllungsort ist Hamburg. Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Germanischer Lloyd in ihrer jeweils neuesten Fassung.  
Es gilt deutsches Recht.

Wird nicht aktualisiert – Gültige Version auf der Homepage [www.comes-trier.de](http://www.comes-trier.de)





## Großer Eignungsnachweis nach DIN 18800 - 7 Seiferstraße 16

Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH  
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Saarbrücken



### Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11  
**Klasse E**

Dem Unternehmen **Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH**  
wird für den Schweißbetrieb in **54293 Trier, Seiferstr. 16**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke **DIN 18800-7  
DIN 4112, DIN 4132, DIN 15018**

Schweißprozesse  
(Ordnungsnummer nach  
DIN EN ISO 4063) **E (111), t-MAG (135, 136), m-WIG (141), UP (121)**

Grundwerkstoffe **S235, S355, S420,  
S690, S890, S960 gemäß Verfahrensprüfung,  
CrMo-Stähle Werkstoffgruppe 5 nach CEN ISO/TR 15608,  
Nichtrostende austenit. Stähle nach gültigem Zulassungsbescheid DIBt.**  
Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson  
(Name, Vorname, Geburtsdatum,  
Qualifikation) **Dipl.-Ing. Harborth, Holger, geb. am 20.07.1963, EWE**

Vertreter  
(Name, Vorname, Geburtsdatum,  
Qualifikation) **Scherbenok, Sergej, geb. am 26.11.1966, EWE  
Steinmetz, Stefan, geb. am 10.12.1965, SFM**

Bemerkungen **siehe Rückseite**

Gültigkeitszeitraum **vom 19.09.2010 bis 18.09.2013**

Bescheinigungs-Nr. **100/10**

ausgestellt am **09. September 2010  
Dipl.-Ing. Stiefel**

Leiter der Prüfstelle  
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen  
siehe Rückseite



SLV Saarbrücken, Nr. der GSI mbH  
Heinrichstraße 95, 66111 Saarbrücken

Tel.: +49 (0)631 588 25 - 0  
Fax: +49 (0)631 588 22 - 23

E-Mail: info@slv-saar.de  
Internet: www.slv-saar.de

Niederlassungsleiter: Dr.-Ing. Helmut Hec

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, HRB 27119 Garschell, Geschäftsführer: Prof. Dr.-Ing. Stefan Kretz, Aufsichtsrat: Prof. Dr.-Ing. Peter Riegel, Vorsitz



**Seiferstraße 16 DIN EN ISO 3834 - 2:2006**



Wird nicht aktualisiert – Gültige Version auf der Homepage [www.comes-trier.de](http://www.comes-trier.de)



## Montanstraße 12 DIN EN ISO 3834 - 2:2006

# ZERTIFIKAT

CERTIFICATE

## DVS

Z E R T

bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen  
hereby certifies that the company

**Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH**  
**Montanstraße 12**  
**D-54293 Trier-Hafen**

den Nachweis erbracht hat,  
die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach  
has furnished proof to fulfil the quality requirements for welding according to

### DIN EN ISO 3834-2:2006

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen.  
in the extent mentioned on the reverse side.

<p>Registrier-Nr./Registration No. DE-2009-087-B gültig bis/valid until 22. November 2012 Ltd. Betriebsprüfer/Lead Assessor</p>	<p>Düsseldorf, 23. November 2009 Zertifizierungsstelle/Certification Body</p>
---	---

 Dipl.-Ing. Bernd Stiefel	 Dipl.-Ing. M. Lehmann
---	---



DVS ZERT® e.V., Aachener Straße 172, D-40223 Düsseldorf, www.dvs-zert.de



**Produktionsstätte 1: Seiferstraße 16 • Trier - Ehrang - Stückgewicht 50/80 t**  
**Produktionsstätte 2: Montanstraße 12 • Trier - Hafen - Stückgewicht -200 t**



Verantwortlich für Bilder und Inhalt:

Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH  
Seiferstraße 16  
D-54293 Trier - Ehrang  
Tel.: +49 651 9677-0  
Fax: +49 651 9677-200

Handelsregister: HRB 3771  
USt.-Id. - Nr.: DE 18068254  
Stand: 04.2014