

# inhaltsverzeichnis

# 2010

## **Tagungsablauf**

### **Qualitätserfassungsbogen**

Wie lassen sich Schüttgüter ohne Einschränkung in der Qualität lagern?  
Dipl.-Ing. Harald Heinrici

Silos vor Ort bauen – Ein neues Fertigungsverfahren erschließt neue Märkte  
Dipl.-Ing. Hans Schneider

Vibrationssiebmaschinen in der Schüttgutaufbereitung  
-ein anwendungstechnischer Querschnitt  
Dipl.-Ing. Andreas Kleimann

RFID - die sichere Identifikation in der Siebtechnik  
Dipl. Oec. Bernard Bückmann

Die Bedeutung der Staub-Explosions-Kenngrößen für Planung,  
Bau und Betrieb von Schüttgutanlagen  
Dipl.-Ing. Gerhard Nied

Systembetrachtung - Kontinuierliches Dosieren und Mischen  
Fernando Cazzato

Intelligente Füllstandsensoren erleichtern den Anwendern die Inbetriebnahme und Wartung  
Dipl.- Ing. (FH) Jürgen Skowaisa

Anwendungen & Tendenzen in Mischen, Multitasking Mischer  
Dr. Ir. Peter G.J. van der Wel

Grundlagen zur Reduzierung von Verschleißproblemen und Instandhaltungskosten  
Dipl. Ing. (FH) Thomas Wurmbach

Oszillierende Bewegungen zum Austrag von Schüttgütern  
Peter Aschenberger

Einsparpotenziale aufdecken durch Transparenz der Energieverbräuche (NEUE EN 16001)  
Dipl.- Ing. Jens Hundrieser und Dipl.- Ing. Tobias Ruta

Aktuelle Entwicklung auf dem Gebiet der Fördergurtreinigung  
Andre Hanke

# tagesprogramm

donnerstag 17. juni 2010

## **1. Tag - Donnerstag 17. Juni 2010**

9:00 - 10:00

Registrierung der Teilnehmer  
Aushändigung von Namensschild und Tagungsunterlagen,  
Garderobe  
Kurhaus-Kolonaden

10:00 – 10:05

Begrüßung der Teilnehmer  
Jochen Baumgartner  
Geschäftsführer Bulk Academy

10:05 - 10:35

Wie lassen sich Schüttgüter ohne Einschränkung in der Qualität lagern?  
Referent: Dipl.-Ing. Harald Heinrici

10:35 - 11:05

Silos vor Ort bauen – Ein neues Fertigungsverfahren erschließt neue Märkte  
Referent: Dipl.-Ing. Hans Schneider

### **11:05 - 11:25 Pause**

11:25 - 12:00

Vibrationssiebmaschinen in der Schüttgutaufbereitung-  
ein anwendungstechnischer Querschnitt  
Referent: Dipl.-Ing. Andreas Kleimann

12:00 - 12:30

RFID - die sichere Identifikation in der Siebtechnik  
Referent: Dipl. Oec. Bernard Bückmann

### **12:30 - 13:45 Mittagspause**

# tagesprogramm

donnerstag 17. juni 2010

## **1. Tag - Donnerstag 17. Juni 2010**

13:45 - 14:30

Die Bedeutung der Staub-Explosions-Kenngrößen für Planung,  
Bau und Betrieb von Schüttgutanlagen

Referent: Dipl.-Ing. Gerhard Nied

14:30 - 15:00

Systembetrachtung - Kontinuierliches Dosieren und Mischen

Referent: Fernando Cazzato

## **15:00 - 15:30 Pause**

15:30 - 16:15

Intelligente Füllstandsensoren erleichtern den Anwendern die Inbetriebnahme und Wartung

Referent: Jürgen Skowaisa

16:15 - 16:45

Anwendungen & Tendenzen in Mischen, Multitasking Mischer

Referent: Dr. Ir. Peter G.J. van der Wel

## **19:30 Get Together - Unser Abend**

Der Event-Abend der Bulk Academy

# tagesprogramm

freitag 18. juni 2010

## **2. Tag - Freitag 18. Juni 2010**

09:30 - 10:00

Grundlagen zur Reduzierung von Verschleißproblemen  
und Instandhaltungskosten

Referent: Dipl. Ing. (FH) Thomas Wurmbach

10:00 - 10:45

Oszillierende Bewegungen zum Austrag von Schüttgütern

Referent: Peter Aschenberger

**10:45 - 11:15**

Pause

11:15 - 12:00

Einsparpotenziale aufdecken durch Transparenz der  
Energieverbräuche (NEUE EN 16001)

Referenten: Dipl. Ing. Jens Hundrieser und Dipl. Ing. Tobias Ruta

12:00 - 12:30

Aktuelle Entwicklung auf dem Gebiet der Fördergurtreinigung

Referent: Andre Hanke

**ab 12:30**

Mittagspause

**13:30 - 15:00**

WM Spiel

15:45 - 16:00

Ausgabe der Zertifikate

# Dipl. Ing. Harald Heinrici

Wie lassen sich Schüttgüter  
ohne Einschränkung in der Qualität lagern?



Dipl.-Ing. Harald Heinrici studierte Maschinenbau und Verfahrenstechnik an der Technischen Universität Braunschweig. Nach seinem Diplomabschluß 1983 arbeitete er für Schenck Process GmbH, Darmstadt, Lieferant von Systemlösungen und Produkten für das Wägen und Dosieren, Schwingsieben und Schwingfördern von Schüttgütern. Zuletzt war er für die Mechanische Entwicklung zuständig.

Seit 2001 ist er Geschäftsführender Gesellschafter bei Schwedes+Schulze Schüttguttechnik GmbH, Braunschweig, Ingenieurbüro mit Schüttgutlabor für Aufgabenstellungen aus den Bereichen Schüttgut-, Silo- und Fördertechnik.

Harald Heinrici ist Mitglied in Arbeitsgruppen und Normausschüssen für Schüttgut- und Fördertechnik sowie in Seminaren zum Dosieren und zur Schüttguttechnik.

# Dipl. Ing. Hans Schneider

## Austragsorgane und Austragshilfen aus Schüttgutsilos



Hans Schneider hat Maschinenbau und Verfahrenstechnik an der Universität Kaiserslautern studiert und sich frühzeitig auf die Schüttgut- und Silotechnik spezialisiert.

Seit 1998 ist er bei Zeppelin beschäftigt und war als Leiter der Verfahrenstechnik viele Jahre lang für die Entwicklung, Anwendungstechnik und verfahrenstechnische Auslegung verantwortlich. In dieser Funktion hat er auch das Technologie Zentrum in Friedrichshafen geleitet. Seit kurzem ist er als Vertriebsleiter zuständig für den weltweiten Silovertrieb.

# Dipl.-Ing. Andreas Kleimann

## Vibrationssiebmaschinen in der Schüttgutaufbereitung - ein anwendungstechnischer Querschnitt



Dipl.-Ing. Andreas Kleimann studierte Maschinenbau an der Rheinisch Westfälischen Technischen Hochschule RWTH in Aachen. Nach seinem Diplomabschluss im Jahre 1987 war als Projekt- und Vertriebsingenieur für die Salzgitter Maschinenbau GmbH im Bereich Bergwerksmaschinen tätig. 1990 nahm seine Tätigkeit bei der JÖST GmbH + Co. KG im Bereich Export von Maschinen und Anlagen für die Schüttgutaufbereitung auf. 1996 wechselte er in die Exportleitung der Anton Ruthmann GmbH & Co. für fahrzeug- und anhängergestützte Hubarbeitsbühnen. Seit 2000 ist er als Exportleiter für den Bereich Maschinen und Anlagen der JÖST GmbH + Co. KG tätig und in dieser Funktion heute für die international agierende JÖST-Gruppe zuständig.

Dipl.-Oec. **Bernard Bückmann**  
RFID - die sichere Identifikation in der Siebtechnik



1998 Studienabschluss zum Diplom Ökonom

1998 bis 2000 Leiter der Bückmann Benelux in Overijse bei Brüssel/Belgien

2000 bis 2001 Leiter Geschäftsfeld Marketing der Bückmann GmbH

2003 bis 2005 Geschäftsführer der Bückmann Sortiertechnik GmbH & Co. KG. Die Firma Bückmann Sortiertechnik wurde Ende 2005 veräußert

2006 Geschäftsführer der Bückmann GmbH & Co. KG

Weiterbildung 2001 bis 2003 Stipendium der Europäischen Kommission für das Executive Training Program (ETP) in Tokio/Japan

2006, halbjähriges Praktikum bei American World Services (AWS) in Washington, DC. Erlernen amerikanischer Marketingstrategien



# Dipl. Ing. Gerhard Nied

Die Bedeutung der Staub Explosions-Kenngrößen  
für Planung, Bau und Betrieb von Schüttgutanlagen



Gerhard Nied, Ausbildung als Dipl.-Ing. Maschinenbau und  
Schweissfach-Ing.

Ab 1974 Tätigkeiten als Konstrukteur, Konstruktionsleiter bei AZO GmbH.

Ab 1992 Technischer Leiter für Anlagenplanung/Engineering bei AZO  
GmbH.

Bereits Ende der 70er Jahre erste Kontakte mit Staub-Explosionsschutz im  
Rahmen der Anlagenplanung.

Heute als Prokurist und Technischer Direktor der AZO-Gruppe  
gesamtverantwortlich für die Technik.

Mitglied in mehreren Gremien (Arbeitskreise und Institutionen) zur  
Anlagen- und Maschinensicherheit national und europaweit.

Mitglied im Expertengremium Explosionsschutz der ISSA Section  
Maschinen- und Systemsicherheit

Mitautor verschiedener Veröffentlichungen zum Explosionsschutz der  
IVSS/ISSA

# Fernando Cazzato

Systembetrachtung  
-Kontinuierliches Dosieren und Mischen



Herr Fernando Cazzato ist seit mehr als drei Jahren bei der K-Tron Gruppe als System- und Projektingenieur tätig mit entsprechender Erfahrung im Schüttguthandling. Herr Cazzato hat in dieser Zeit mehrere Grossprojekte in verschiedenen Branchen für K-Tron realisiert und sich im Bereich Schüttguthandling weiter spezialisiert.

Er hat einen Abschluss in Maschinenbau der Fachhochschule in Brugg-Windisch. Weiter absolvierte er das Nachdiplomstudium als Wirtschaftsingenieur an der Privaten Hochschule für Wirtschaft in Zürich.

# Dipl. Ing. (FH) Jürgen Skowaisa

Intelligente Füllstandsensoren erleichtern  
den Anwendern die Inbetriebnahme und Wartung



Nach einer Berufsausbildung in der Elektroindustrie, Studium an der FH Heilbronn im Fachbereich physikalische Technik. Seit 1989 bei der VEGA Grieshaber KG in Schiltach. Zuerst im Bereich R&D, dabei vor allem bei der Entwicklung von LASER- und Radarsensoren. Seit 1996 im Produktmanagement verantwortlich für die Produktbereiche Radar und Ultraschall. Zu dem Tätigkeitsbereich gehört unter anderem die Beratung und Schulung von Kunden und Vertriebsmitarbeitern im In- und Ausland, sowie das Erstellen von Anforderungsprofilen für Neuentwicklungen. Mitglied bei verschiedenen Arbeitskreisen und Verbänden.

# Dr. Peter G.J. van der Wel

Anwendungen & Tendenzen in Mischen,  
Multitasking Mischer



Peter van der Wel arbeitet seit 15 Jahre als Leiter Forschung & Entwicklung bei der Firma Hosokawa Micron BV in Doetinchem, Niederlande. Seine Hauptaufgabe ist die Entwicklung und Verbesserung von Pulver Process Equipment im Bereich Mischen, Trocknen und Agglomerieren. In 1987 wurde er aus Delft University of Technology absolviert im Bereich Chemieingenieurwesen - Powder Technology. An der gleichen Universität promovierte er im Jahr 1993 zu den Themen von Staubexplosionen.

# Dipl. Ing. Thomas Wurmbach

## Verschleiss und Wartung während des Lebenszyklus einer Siloanlage



Dipl.-Ing. Thomas Wurmbach studierte Maschinenbau / Fertigungstechnik an der FH in Dortmund. Nach dem Studium war er mit dem Bau einer Pilotanlage zur Herstellung von Metallpulver beschäftigt.

Seit 1986 beschäftigt er sich mit dem Verschleißschutz an Bauteilen und Anlagen.

Seit 1999 ist er Gesellschafter-Geschäftsführer der Fa. Bach & Kurz GmbH und seit 2007 geschäftsführender Kommanditist der Fa. Kurz Tribotechnik GmbH & Co. KG.

Dabei machte er einige Dienstleistungen im Bereich des Verschleißschutzes, u.a. bei pneumatischen Förderanlagen, Gleitlagertechnologie und Zerkleinerungswerkzeugen

# Peter Aschenberger

Oszillierende Bewegungen  
zum Austrag von Schüttgütern



Dipl.-Ing. Peter Aschenberger

Peter Aschenberger, geb. 1972, studierte Mechatronik an der Johannes Kepler Universität in Linz. Seit 2002 ist er im technischen Verkauf der Geroldinger GmbH angestellt. Seine Aufgabengebiete umfassen einerseits die Projektierung und den Verkauf von Schüttgutlogistikanlagen für komplexe Aufgabenstellungen und andererseits die statische Berechnung der von Geroldinger produzierten Siloanlagen. Seit 2009 leitet er diese Abteilung.

# Dipl. Ing. Jens Hundrieser

Einsparpotenziale aufdecken durch  
Transparenz der Energieverbräuche (NEUE EN 16001)



Studium der Allgemeinen Elektrotechnik, Studienrichtung Automatisierungstechnik, an der Bergischen Universität-GH Wuppertal.

Im Jahr 1990 Eintritt bei Endress+Hauser als Produktmanager Füllstand für das Arbeitsgebiet Ultraschallmesstechnik mit dem Schwerpunkt auf Anwendungen im Schüttgutbereich. Seit dem Jahr 1996 Branchenmanager Grundstoffe für die Kernbereiche der Rohstoffgewinnung, -verarbeitung und -veredelung mit vertriebsunterstützender Tätigkeit.

Diese beinhaltet für die unterschiedlichen schüttgutverarbeitenden Industrien unter anderem:

- Anwendungsberatung mit Auswahl der Messverfahren
- Branchenbezogene Produktdefinition
- Fachvorträge
- Verantwortlichkeit für Beteiligung an Fachtagungen und Branchenmessen

# Dipl. Ing. Tobias Ruta

Einsparpotenziale aufdecken durch  
Transparenz der Energieverbräuche (NEUE EN 16001)



Studium der Allgemeinen Elektrotechnik, Studienrichtung  
Automatisierungstechnik, an der Bergischen Universität-GH Wuppertal.

Im Jahr 1990 Eintritt bei Endress+Hauser als Produktmanager Füllstand für das Arbeitsgebiet Ultraschallmesstechnik mit dem Schwerpunkt auf Anwendungen im Schüttgutbereich. Seit dem Jahr 1996 Branchenmanager Grundstoffe für die Kernbereiche der Rohstoffgewinnung, -verarbeitung und -veredelung mit vertriebsunterstützender Tätigkeit.

Diese beinhaltet für die unterschiedlichen schüttgutverarbeitenden Industrien unter anderem:

- Anwendungsberatung mit Auswahl der Messverfahren
- Branchenbezogene Produktdefinition
- Fachvorträge
- Verantwortlichkeit für Beteiligung an Fachtagungen und Branchenmessen



# Andre Hanke

Aktuelle Entwicklungen auf dem Gebiet  
der Fördergurtreinigung



Andre Hanke ist Vertriebsleiter für Fördertechnik bei der F. E. Schulte Strathaus GmbH & Co. KG in Werl.

Der Produktbereich umfasst Fördergurtabstreifer, Gurtlenkstationen, Schurrenabdichtungen und geschlossene Gurtfördersysteme.

Nach dem Abschluss des Technikerstudiums Fachrichtung Maschinenbau beim Westfalen Technikum in Dortmund 1995 übte Herr Hanke verschiedene Vertriebspositionen in Deutschland und den USA im Bereich Maschinenbau aus.

Seit 2006 leitet Herr Hanke den Vertrieb Fördertechnik bei der F. E. Schulte Strathaus GmbH & Co. KG mit Sitz in Werl.