

Leise rieselt das Hydroxyd

DI Ulrich Jansko ist Vertriebsingenieur beim Schüttgutlogistik-Anlagenhersteller Geroldinger. Seine Aufgabe ist entscheidend für den Projekterfolg. Aus der Analyse der Kundenanforderungen und Laborergebnisse gestaltet er die passende Lösung. Sie ist das Angebot, mit dem er die Verkaufsverhandlungen führt. Und sie liefert Kunden wie der Nabaltec AG eine Basis für langfristige Investitionsentscheidungen, denn sie ist die Grundlage für die problemlose, wirtschaftliche Funktion der Anlage über viele Jahre.

Autor: Ing. Peter Kemptner / WANTED

Als sich Ing. Ulrich Jansko nach seiner Ausbildung zum Maschinenbau-Ingenieur an der HTL Wels im Jahr 1999 bei der Geroldinger GmbH in Sigharting bewarb, suchte er eigentlich nur einen Job zur Überbrückung. Heute, 10 Jahre danach, ist er als Vertriebsingenieur Teil einer Ideenschmiede für komplexe Anlagen zum Lagern, Fördern, Austragen und Dosieren von Schüttgütern. Zu seinen Aufgaben gehört es, aus Kundenanfragen die relevanten Details der Aufgabenstellung heraus zu arbeiten und auf dieser Basis eine individuelle, anspruchsvolle Lösung zu entwickeln, mit der diese Aufgabenstellung zuverlässig und kostengünstig bewältigt werden kann.

„Als zentraler Bestandteil des Angebotes muss die projektierte Lösung den Kunden überzeugen und muss anschließend durch unsere Projekt Ingenieure problemlos im Detail umgesetzt werden können“, ist sich Ulrich Jansko seiner Verantwortung bewusst. „Deshalb ergänzen wir die Kundenanforderungen mit eigenen Untersuchungen an den Materialien, die später durch die Anlage gehen sollen.“ Dazu stehen auf dem 12.000 m² großen Betriebsareal von Geroldinger ein Labor für die Schüttgut-Analyse und ein Technikum zur Durchführung praxisgerechter Versuche zur Verfügung. Damit werden die durch Kenngrößen wie spezifisches Gewicht, Oberflächenbeschaffenheit oder Veränderungen durch die Luftfeuchtigkeit beeinflussten Rieseigenschaften der Schüttgüter untersucht. Auf Basis dieser Untersuchungen werden Austragung, Geometrie und Werkstoff

von Silos, Leitungen und Transporteinrichtungen festgelegt. Nur so kann sichergestellt werden, dass das Material rückstandsfrei durch die Anlage gelangt und diese jahrzehntelang sicher und problemlos ihre Aufgabe erfüllt.

Füllstoffe für Kabel

Etwa 10 – 15 mittelgroße und große Anlagen verkauft Ulrich Jansko pro Jahr. Ein aktuelles Beispiel ist die Schüttgut-Logistik für die Nabaltec AG. Das etwa 45 km nördlich von Regensburg im bayerischen Schwandorf gelegene Unternehmen fokussiert sich auf die Verarbeitung und Veredelung von Aluminiumhydroxid, Aluminiumoxid und anderen mineralischen Rohstoffen zu hochwertigen Spezialprodukten. Dazu gehören spezialisierte Rohstoffe für die technische Keramik, etwa zur Herstellung von Bremsbelägen, Maschinenteilen, Zündkerzen, Hochspannungsisolatoren oder Poliermitteln. Dazu gehören aber auch funktionale Füllstoffe und Additive für die Kunststoffindustrie, etwa zur Flamm- und Hitzeschutzrüstung von Kabelisierungen oder zur Hitzestabilisierung von PVC bei der Extrusion von Fensterprofilen. 2008 beschloss Nabaltec, auf dem weitläufigen Ge-

Geroldinger sucht

- Techniker HTL/FH (Uni): Fachrichtungen Mechatronik, Maschinenbau, industrielle Elektrotechnik, AAPT, Wirtschaftsingenieur, Werkstoffingenieur
- Facharbeiter (MechatronikerIn, MetalltechnikerIn, SchlosserIn, SchweisserIn)

lände in Schwandorf ein eigenes Werk zur Herstellung von 10.000 Jahrestonnen des neuen PVC-Additivs ACTILOX CAHC zu errichten. Der wird in einem zum Patent angemeldetem Verfahren aus Aluminiumhydroxyd und Calciumhydroxyd hergestellt und ist ebenso pulverförmig wie die Ausgangsstoffe. Mit Dipl.-Ing. Joachim Paschke holte sich Nabaltec einen erfahrenen Produktionsleiter für die neue Anlage, deren Errichtung dieser auch gleich als Projektleiter und überwachen durfte. Für die Komplettausstattung der Schüttgutlogistik richtete Joachim Paschke im Oktober 2008 eine Anfra-



>> Unter anderem konnte Geroldinger durch Austragung und Dosierung in einem gemeinsamen Vorgang mit dem patentierten Oszillomat die Anlage erheblich vereinfachen. <<

DI Joachim Paschke, Produktionsleiter Nabaltec



Mit dem patentierten Geroldinger-Oszillomat wird das Ausgangsmaterial in einem gemeinsamen Vorgang aus den Silos ausgetragen und dosiert.



Anwender

Nabaltec AG

Alustraße 50 - 52, D-92421 Schwandorf

Tel. +49 9431 53-407

www.nabaltec.de

ge an zwei Spezialunternehmen, eines davon die Geroldinger GmbH. Zu lösen war sowohl die Eingangs- als auch die Ausgangsseite, also der Materialfluss vom LKW zum Reaktor und vom Reaktor bis zum Big Bag oder zur LKW-Direktbefüllung. Eingangsseitig kommt das Material per Druckluftförderung in drei Vorratsbehälter á 100 m³ und muss von dort über Wäge- und Dosiereinrichtungen im richtigen Mischungsverhältnis (Toleranz: unter 1/1000) zum Prozess gelangen. Von dort gelangt das fertige Produkt zunächst auch wieder in Großbehälter, aus denen es zur Absackungsanlage oder zur LKW-Abfüllung gelangt.

Genaue Analyse führt zu optimaler Problemlösung

„Geroldinger bewies schon in dieser Phase Verantwortungsbewusstsein und Kompetenz“, sagt Joachim Paschke. „Herr Jansko beant-

wortete nicht einfach die Anfrage, sondern forderte schon am nächsten Tag Materialproben für Laboruntersuchungen an.“ Eine gründliche Analyse der Problemstellung durch den Lieferanten gibt zusätzliche Sicherheit, denn die Kernkompetenz von Nabaltec liegt in der Verarbeitung der Ausgangsstoffe zu einem fertigen Produkt und nicht in der Logistik davor und dahinter. Da ist es willkommen, dass Geroldinger die Erfahrungen seiner ca. 80 Mitarbeiter aus 37 Jahren schwerpunktmäßiger Beschäftigung mit dem Handling schwieriger Schüttgüter einbringen kann.

„Die Anfrage war von Sicherheitsdenken geprägt“, erinnert sich Ulrich Jansko. „Beim Materialaustrag aus den Behältern etwa waren verschiedene Technologien vorgesehen, um kein Risiko einzugehen.“ Gestützt auf die Erkenntnisse über die Schüttguteigenschaften konnte Geroldinger das Silokzept radikal vereinfachen und auch die pneumatische Förderung

wirtschaftlicher gestalten. Zudem konnte mit dem von Geroldinger patentierten Balkenaus-tragsystems Oszillomat die Austragung und Dosierung kombiniert werden. Obwohl es sich bei der Gesamtanlage mit fünf Großsilos samt Entlüftung und ebenso vielen pneumatischen Förderstrecken, mit drei Oszillomaten und acht Förderschnecken sowie mit zwei 3-Tonnen Wiegeeinheiten auch in der angebotenen und hergestellten Form um ein veritables Großprojekt handelt, fiel sie durch die intelligente Projektierung gegenüber einer Ausführung streng nach Anfrage bei mindestens gleicher Prozesssicherheit deutlich günstiger aus.

„Gemeinsam mit einem hohen Eigenfertigungsanteil brachte das Geroldinger im Dezember 2008 den Auftrag“, sagt Joachim Paschke. „Und wir wurden nicht enttäuscht: Von den pünktlichen Lieferungen ab April über die im Betrieb kaum zu spürende Montage bis zur problemlosen Inbetriebnahme im November sorgte die solide Vorarbeit bereits in der Angebotsphase für eine Problemarmut, die sich sicher auch im laufenden Betrieb fortsetzen wird.“

Bewerben unter

Gottfried Zinkl

gottfried.zinkl@geroldinger.com

Geroldinger GmbH

Au-Straße 9, 4771 Sigharting

Tel. +43 7766 2437-220

www.geroldinger.com



1 Geroldinger-Vertriebsingenieur Ulrich Jansko (Bildmitte) projektierte diese komplexe Anlage für den Füllstoffhersteller Nabaltec.

2 Jedes Material hat andere Rieseigenschaften. Geroldinger überlässt nichts dem Zufall, sondern testet diese im eigenen Labor, um die optimale Anlagenkonfiguration zu ermitteln.

3 Das Endprodukt wird in zwei Silos mit gemeinsamer Entlüftung gespeichert, ...

4 ... und über Förderschnecken zur Abfüllung in Big Bags gebracht oder durch solche Verladeeinrichtungen in Tank-LKWs abgefüllt.

4