



© Lhoist Germany Rheinkalk GmbH

21. Fachtagung

Gurtförderer und ihre Elemente

TERMIN	20.-21. Mai 2025
ORT	Haus der Technik e. V., Essen
LEITUNG	Dipl.-Ing. Günter Busse, München Dr.-Ing. Stefan Tappeiner, Melle

21. FACHTAGUNG

GURTFÖRDERER UND IHRE ELEMENTE

mit Produktausstellung und Exkursion „Lhoist Germany Rheinkalk GmbH“

TERMIN / ORT

Dienstag, 20.05.2025

09:00 – 18:00 Uhr: Vortragsprogramm und Produktausstellung

18:30 – 22:00 Uhr: Abendveranstaltung im Premier Inn

Mittwoch, 21.05.2025

08:45 – 12:15 Uhr: Vortragsprogramm und Produktausstellung

13:00 – 17:00 Uhr: Betriebsbesichtigung der Lhoist Germany Rheinkalk GmbH, Wülfrath

Haus der Technik e.V.

Hollestr. 1

45127 Essen

LEITUNG

Dipl.-Ing. Günter Busse, München

Dr.-Ing. Stefan Tappeiner, Melle

ZIELSETZUNG

Die Tagung Gurtförderer und ihre Elemente des HDT bringt als jährlicher Branchentreff 2025 Ingenieure und Wissenschaftler rund um den Gurtförderer mit paralleler Produktausstellung zusammen.

Die 21. Fachtagung Gurtförderer – auch in 2025 wieder mit Exkursion – spiegelt in gewohnt hoher Exzellenz den aktuellen Stand der Technik in zahlreichen grundlagennahen und praxisorientierten Vorträgen bei allen systemrelevanten Komponenten einer Gurtförderanlage wider. Sie erhalten zusätzlich einen Ausblick auf das, was schon in der Planung, bei Betrieb, Modernisierung und Instandhaltung beachtet werden sollte.

Wir bieten:

Umfangreiche Möglichkeiten der Vernetzung für Teilnehmer. Ausstellung mit hoher Sichtbarkeit für Sponsoren und Aussteller. Eine Moderation, die alle Beteiligten fachkundig und souverän durch die Konferenz führt und jederzeit für Fragen der Teilnehmer zur Verfügung steht.

Dies alles persönlich vor Ort!

ZUM THEMA

Stetigförderer haben einen sehr hohen Stellenwert im Materialtransport, dabei von der Branche weitestgehend unabhängig, ob im untertägigen Bergbau, im Tagebau oder in Hafenanlagen. Eine sehr hohe Bedeutung kommt hier der richtigen Auswahl der einzelnen Komponenten zu, die sich zu einem komplexen System ergänzen. In der Schüttgutindustrie spielt neben den Kosten vor allem auch der Aspekt der Lebensdauer und Verfügbarkeit eine große Rolle.

PRODUKTAUSSTELLUNG 2025

Für die geplante Ausstellung Ihrer Produkte und Dienstleistungen wenden Sie sich bitte direkt an: Uwe Schröer, u.schroeer@hdt.de oder unter Tel. +49(0)201/1803-388.

EXKURSION 2025

Zur Exkursion bitte PSA (Sicherheits-Schuhe, Schutz-Helm und -Brille) mitbringen.

Am Nachmittag des 2. Tages startet der Bus um 13:00 Uhr vom HDT in Richtung Wülfrath zur Betriebsbesichtigung der Lhoist Germany Rheinkalk GmbH.

Hier werden über eine neue Fördergurтанlage 30.000 to/Tag Rohkalk von der Vorbrecheranlage emissionsarm zu den Wasch- und Aufbereitungsanlagen transportiert.

VERANSTALTUNGSNUMMER / KURZTITEL

Veranst.-Nr.: **VA25-00327**
Kurztitel: **Gurtförderer und ihre Elemente**

TEILNAHMEGEBÜHR

Nichtmitglieder:	880,00 €
HDT- und VDI-Mitglieder:	792,00 € (unter Angabe der Mitgliedsnummer)
ab dem 2. Teilnehmer eines Unternehmens:	690,00 €
Studenten/Hochschulangehörige:	300,00 €

Der 1. Teilnehmer einer Firma ist Vollzahler. Ab dem 2. Teilnehmer gilt der Gruppenpreis von 680,00 € je Teilnehmer. (Gruppenpreis gilt nur bei gleichzeitiger Anmeldung mehrerer Teilnehmer Bitte weisen Sie bei ihrer Anmeldung darauf hin oder senden Ihre Anmeldung direkt an anmeldung@hdt.de).

Mehrwertsteuerfrei, einschließlich veranstaltungsgebundener Arbeitsunterlagen. Inkl. Mittagessen, Abendessen, Rahmenprogramm und Pausengetränken.

PROGRAMM

Tagung Tag 1,
09:00 bis 18:00 Uhr

09:00 Uhr Registrierung und Kaffee

09:30 Uhr Begrüßung

Dipl.-Ing. Günter Busse, München
Dr.-Ing. Stefan Tappeiner, Melle

09:50 Uhr Moderne Anlagentechnik für die Rekultivierung des Tagebaus Hambach

Zur land- und forstwirtschaftlichen Rekultivierung werden im Tagebau Hambach größere Mengen Löss (fruchtbarer Boden) benötigt, welche aus dem Tagebau Garzweiler geliefert werden. Der Vortrag thematisiert die Umsetzung des Gesamtprojektes, angefangen bei den Anforderungen an die Rekultivierung, der Erstellung eines Kippgrabens für die per Werkseisenbahn angelieferten Massen, über das vollautomatische Aufnahmegesamtgerät bis hin zu den Bandanlagen, die das Material auf den bestehenden Bandsammelpunkt aufgeben. Die Hintergründe der Rekultivierung werden ebenso beleuchtet, wie die Anforderungen an Bahntechnik, Bauwesen, Geräte- und Bandanlagentechnik.

Markus Nöldgen, Ing. Bergbautechnik

RWE Power AG, Niederzier

10:25 Uhr Selbstzentrierender Fördergurt zur Vermeidung von Schiefelauf und seine Anwendungsbeispiele

Sempertrans hat vor mehr als 30 Jahren bereits Fördergurte mit besonders guten Geradeauslaufeigenschaften entwickelt und kontinuierlich verbessert. Die aktuelle Entwicklungsstufe ist der sogenannte Autostable-Gurt, welcher dank einer speziellen Karkassenkonstruktion einen selbstzentrierenden Effekt bewirkt, ohne dass Modifikationen am Fördersystem noch sonstiges Zubehör erforderlich sind. Der Aufbau der Autostable-Gurte und deren erfolgreicher Einsatz wird anhand von Fallbeispielen geschildert, die beachtlichen wirtschaftlichen Vorteile beleuchtet.

Martin Oelkers, M.Eng.

Sempertrans Office Germany, Kempen

11:00 Uhr Kaffeepause

11:30 Uhr Kriterien für die dauerhafte Zuverlässigkeit von Bandwaagen

Die Performance einer Förderbandwaage beruht zunächst auf der Ausführung der Bandwaage und deren fachgerechter Installation. Dies reicht aber nicht aus, um gute Messergebnisse zu erzielen. Entscheidend sind auch die richtige Positionierung im Gurtförderer und die Justage der Bandwaage, wobei beides oftmals Kompromisse erfordert. Im laufenden Betrieb stehen dann Gurtspannung und regelmäßige Wartung mit Kontrolle der Messgenauigkeit im Vordergrund, dazu kommen Anforderungen an die Bandwaage hinsichtlich Gurtschiefelauf und Überlast. Der Vortrag beinhaltet diese Kriterien sowie potenzielle Fehlerquellen und gibt nutzvolle Hinweise zum erfolgreichen Betrieb von Bandwaagen.

Dipl.-Ing. (FH) Christoph Hillebrand

Siemens AG, Karlsruhe

12:05 Uhr Förderbandwaagen – Typische Fehler, deren Ursachen und Möglichkeiten für Verbesserungen

Gurtförderer für Schüttgüter sind großen Belastungen, teilweise langen Wartungsintervallen und nicht selten auch extremen Umgebungsbedingungen ausgesetzt. Gleichzeitig sollen hier Materialströme erfasst werden, um z.B. die Basis für Produktivitätsmessung zu liefern, oder für einen reibungslosen Produktionsablauf zu sorgen. Förderbandwaagen gehören in diesem Zusammenhang zu den Schlüsselkomponenten, die typischerweise diese Messdaten liefern. In der Präsentation werden unterschiedliche Konzepte vorgestellt und auf deren Vor- und Nachteile eingegangen. Anhand von Fallbeispielen werden einige Einsatzbereiche und typische Fehlerbilder vorgestellt sowie mögliche Ursachen und deren Behebung erläutert.

Dipl.-Ing. (FH) Norbert Schilling

FMS Force Measuring Systems AG, Oberglatt, Schweiz

12:40 Uhr Mittagessen und Produktausstellung

14:00 Uhr „Are Dead Shaft Pulleys still alive?“ – Analyse der Sinnhaftigkeit von innengelagerten Trommeln

Im europäischen untertägigen Bergbau sowie in Braunkohle-Tagebauen war die sogenannte „Dead Shaft Pulley“ (innengelagerten Förderbandtrommel) bei allen nicht angetriebenen Trommeln Standard. In den meisten Gurtförderern weltweit werden jedoch außengelagerte Förderbandtrommeln eingesetzt. Die beiden Varianten werden verglichen und die Vorteile von „Dead Shaft Pulleys“ aufgezeigt. Es wird ein Beispielprojekt vorgestellt, bei dem eine innengelagerte Trommel erfolgreich die Standardvariante ersetzt hat.

Dustin Bergemann

Dr.-Ing. Adam Gladysiewicz

J.M. Voith SE & Co. KG, Essen

14:35 Uhr Neues vom VDI Fachausschuss Schüttgut-Fördertechnik

Im Fachausschuss 307 Schüttgut-Fördertechnik des Vereins Deutscher Ingenieure (VDI) arbeiten mehr als 30 Experten ehrenamtlich an VDI-Richtlinien als allgemein anerkannte Regeln der Technik. Bestehende Richtlinien werden regelmäßig bezüglich ihrer Aktualität geprüft, neue Themen werden in das Richtlinienwerk aufgenommen. Die überarbeiteten Richtlinien für die Gurttrommeln und die Antriebe werden exemplarisch vorgestellt. Der Vortrag setzt seinen Schwerpunkt auf die aktuellen Neuerscheinungen. Die Arbeit des Fachausschusses (FA 307) wird kurz beschrieben und die Einordnung innerhalb der Strukturen des VDI erläutert.

Dr.-Ing. Mario Dilefeld

TAKRAF GmbH, Leipzig

15:10 Uhr Kaffeepause

15:45 Uhr Verschleißschutz ohne Kompromisse – Individuelle Keramiklösungen

Welche keramischen Werkstoffe gibt es, wodurch unterscheiden sie sich und wo werden diese eingesetzt. Wer ist die CeramTec? Warum Keramik im Verschleißschutz? Welche Vorteile haben keramische Verschleißschutzlösungen? Diese werden dargestellt an Beispielen entlang der Prozesskette wie z.B. Fördern und Transportieren, Zerkleinern und Mahlen, Klassieren und Trennen, Mischen und Rühren.

Dipl.-Ing. Ulrike Wiech

CeramTec-ETEC GmbH, Lohmar

16:20 Uhr E-Primetracker: Gurtlenkeinrichtung mit Monitoringfunktion

Gurtschieflauf ist ein weit verbreitetes Problem bei Gurtförderern. Es gibt unterschiedliche Möglichkeiten, Gurtschieflauf zu verhindern bzw. zu reduzieren und frühzeitig zu erkennen. Der E-Primetracker ist eine Gurtlenkeinrichtung mit integrierter Monitoringfunktion, die eine Frühwarnung bei Gurtschieflauf und eine Unterstützung bei der Identifikation der Ursachen ermöglicht. Die Funktion des E-Primetrackers wurde sowohl unter Laborbedingungen als auch in der Industrie umfassend untersucht und bestätigt. Informationen über den Betriebszustand des Gurtförderers lassen sich aus der Auswertung und Darstellung der Daten des Monitoringsystems gewinnen. Der Beitrag analysiert die aktuellen Methoden zur Auswertung und Darstellung der gesammelten Daten sowie die Kalibrierung des Systems.

Dipl.-Ing. Jakob Müller

Montanuniversität Leoben, Österreich

16:55 Uhr Effektive Staubkontrolle bei Gurtförderanlagen: Statische Entstaubung

Vorstellung der Fa Baucotech und Promati und deren Produktportfolio.

BLU-TEC® PROLOAD- das System für die staubfreie Materialaufgabe: Funktionsweise, Montage, Einsatzmöglichkeiten, Vorteile, Varianten. Fallbeispiele aus verschiedenen Schüttgutindustrien (Stahlwerke, Zement- und Chemische Industrie, Umschlaghäfen und Bergbau)

Johan Bauwens, M.Sc.

PROMATI N.V., Grez-Doiceau, Belgien

17:30 Uhr Abschlussdiskussion und Ende der Vorträge des 1. Tages

18:30 Uhr Gemeinsame Abendveranstaltung im Premier Inn

Tagung Tag 2,

08:45 bis 17:15 Uhr

08:45 Uhr Begrüßung

08:55 Uhr Herausforderungen beim Biomassetransport im Mitverbrennungsprozess bestehender Kohlekraftwerke

Zur Reduzierung der CO₂-Emissionen werden bestehende Kohlekraftwerke immer häufiger auf eine Biomasse-(Mit)Verbrennung umgerüstet. Die Eigenschaften der Biomasse, sowie die Anforderungen an die räumliche Integration der Förder- und Lagertechnik bringen große Herausforderungen sowohl bei der Kraftwerksumrüstung als auch bei Kraftwerksneubau mit sich. Der Vortrag beleuchtet diese anhand von Fallbeispielen.

Marcus Kleuters, M. Sc.

RWE Technology International GmbH, Essen

09:30 Uhr Bericht aus der Praxis - Wartungsfreie Kratzerkette im Einsatz

In der Lagerplatztechnik werden häufig Kratzeranlagen eingesetzt. Diese Maschinen werden mit Förderketten betrieben. Hohe Kräfte, abrasive Schüttgüter sowie widrige Umgebungsbedingungen führen zum Verschleiß der Ketten und somit zu Kosten für Ersatz, Montage- und Ausfallzeiten. KettenWulf hat eine wartungsfreie Buchsenförderkette entwickelt und in einem Pilotprojekt auf der Kokerei Schwelgern der thyssenkrupp Steel Europe AG eingesetzt. Der jeweilige Zustand wird in

regelmäßigen Inspektionen kontrolliert. Über die positiven Erfahrungen nach über 36.000 Betriebsstunden mit dieser neu entwickelten Kette wird berichtet.

Teil1: Die Kokerei Schwelgern und ihre zentrale Bedeutung für den Stahlstandort im Duisburger Norden werden vorgestellt. Der Überblick umfasst den Kokerei-Prozess und den Stofffluss, mit besonderem Fokus auf die Kohlenversorgung der größten Koksöfen der Welt. Im Mittelpunkt steht der Brückenkratzer als zentrales Aggregat, das eine zuverlässige Zufuhr der Kohleneinsatzmischung sicherstellt.

Michael Cremer,

thyssenkrupp Steel Europe AG

Teil 2: Vorstellen der von KettenWulf entwickelten, wartungsfreien Kettentechnologie und die Erfahrungen die bei dem Pilotprojekt an dem Brückenkratzer der Kokerei Schwelgern gesammelt werden konnten. Zudem wird auf die ebenfalls eingesetzt HE-Laufrolle eingegangen und welche Vorteile diese über die Laufzeit der Kette gebracht hat.

Alexander Koch, M.Sc.

KettenWulf Betriebs GmbH, Eslohe

10:05 Uhr Kaffeepause

10:35 Uhr Wie Künstliche Intelligenz (KI) Betriebskosten senkt und die Anlagenverfügbarkeit erhöht - Vom Gurtreiniger zur digitalen Kollegin

Die Überwachung des Betriebs von Gurtförderanlagen erfordert oft hohen Personalaufwand. Kostendruck und Fachkräftemangel begegnet HOSCH mit innovativen, digitalen Lösungen. Basierend auf Fördergurtabstreifern, ausgerüstet mit Messtechnik und IoT, stellt HOSCH mit den KI-Experten von Predge AB die digitale Kollegin „spl(ai)ce“ vor. Potenziale, Rahmenbedingungen und Wertschöpfung durch den Einsatz von KI werden aufgezeigt. Spl(ai)ce, die KI-Lösung zur Überwachung von Gurtverbindungen, informiert über kleinste Veränderungen und gibt Handlungsempfehlungen, bevor Gurtschäden die Produktion unterbrechen.

Dipl.-Ing. Reiner Gnauert

HOSCH Fördertechnik GmbH, Recklinghausen

Prof. Dr. Wolfgang Birk

Predge AB, Lulea, Schweden

11:10 Uhr Umbau- und Ertüchtigungsmaßnahmen für einen zukunftssicheren Bandanlagenbetrieb

Bei Design und Bau von Neuanlagen werden die techno-ökonomisch besten Lösungen angestrebt. Bestandsanlagen entsprechen früher oder später nicht mehr dem heutigen Stand der Technik. Der Vortrag zeigt auf, wie Bestandsanlagen im Hinblick auf Sicherheit, Verfügbarkeit, Wartungsfreundlichkeit, Energieeffizienz und zur Lebensdauerverlängerung ertüchtigt werden können – von der ersten Befundung bis hin zur Wiederinbetriebnahme der modifizierten Anlage.

Dipl.-Ing. Frank Feger

BEDESCHI GERMANY GmbH, Essen

11:45 Uhr Abschlussdiskussion und Ende der Vorträge des 2. Tages

12:15 Uhr Mittagessen

13:00 Uhr Abfahrt zur Exkursion

13:45 Uhr Betriebsbesichtigung Lhoist Germany Rheinkalk GmbH, Wülfrath

Lhoist Germany Rheinkalk GmbH, Am Kalkstein 1, 42489 Wülfrath, www.lhoist.com

hdt.de/gurtfoerderer2025

Zur Exkursion bitte PSA (Sicherheits-Schuhe, Schutz-Helm und -Brille) mitbringen.

Zur Lhoist Gruppe, mit Hauptsitz in Belgien, gehört seit 1999 die Rheinkalk GmbH mit 12 Standorten und rund 1.200 Mitarbeitern in Deutschland. Tiefgreifendes Knowhow im Umgang mit Kalkstein ist verbunden mit modernster Abbau-, Produktions- und Rekultivierungstechnologie.

Die Erzeugnisse kommen sowohl in der Stahl- & Eisenproduktion, der Umwelt, der Chemischen Industrie, der Bauwirtschaft, der Wasser- & Abwasserbehandlung als auch der Land- & Forstwirtschaft zum Einsatz.

Mittels einer Vorbrechanlage am Südrand des aktiven Nordfeldes wird in Wülfrath der gewonnene Rohkalk auf eine Körnung von 0-200 Millimeter zerkleinert. Über eine neue Fördergurтанlage werden 30.000 to/Tag emissionsarm zu den Wasch- und Aufbereitungsanlagen am Kalkwerk Flandersbach transportiert. Lange Fahrten mit schweren SKWs werden so vermieden.

16:00 Uhr Individuelle Abreise oder Rückfahrt zum HDT mit dem Bus

17:00 Uhr Ankunft am HDT in Essen

Abendveranstaltung am 20.05.2025

Zeit: ab 18:30 Uhr
Ort: Premier Inn
Am Hauptbahnhof 3
45127 Essen
Telefonnummer +4920156571892
E-Mail: Essen.CityCentre@premierinn.com

Wir freuen uns, Sie ab 18:30 Uhr zum Grill-Abendessen und gemütlichen Beisammensein einladen zu dürfen.

Direkt gegenüber vom Haus der Technik befindet sich das Hotel Premier Inn. Hier werden wir den ersten Veranstaltungstag mit einem gemeinsamen Essen ausklingen lassen.

Exkursion am 21.05.2025

Exkursion „Lhoist Germany Rheinkalk GmbH, Wülfrath“

Zur Exkursion bitte PSA (Sicherheits-Schuhe, Schutz-Helm und -Brille) mitbringen.

Lhoist Germany Rheinkalk GmbH
Am Kalkstein 1
42489 Wülfrath
www.lhoist.com



hdt.de/gurtfoerderer2025



Quelle: Lhoist Germany Rheinkalk GmbH, Wülfrath

Übersicht Exkursionsablauf

13:00 Uhr Abfahrt zur Exkursion

13:45 Uhr Betriebsbesichtigung Lhoist Germany Rheinkalk GmbH, Wülfrath

16:00 Uhr Individuelle Abreise oder Rückfahrt zum HDT mit dem Bus

17:00 Uhr Ankunft am HDT in Essen

Referenten

Johan Bauwens, M.Sc. (Dipl.-Ing.), Universität Gent 1992, Elektro-Mechanik, 1993 Außendienst bei Promati (heute zu Baucotech gehörig). Seit 2003 Miteigentümer von Promati. 2016 Gründung Baucotech-Gruppe zusammen mit Pascal Cornelis (ehemaliger Kollege). Heute beschäftigt Baucotech über 50 Mitarbeiter, ist in drei europäischen Ländern mit eigenen Tochterunternehmen aktiv und verfügt über ein weltweit wachsendes Händlernetzwerk. Die Baucotech-Gruppe entwickelt eigene Speziallösungen (z.B. Proload) und bietet Produkte / Dienstleistungen für die Schüttgutindustrie (Endkunden und Zulieferer) an.

Dustin Bergermann, 2011-2015 bei der Firma HESE Maschinenbau GmbH tätig gewesen und hat bei der Planung und Konstruktion von sowohl untertägigen als auch übertägigen Förderbandanlagen mitgewirkt. Seit 2015 für J.M. Voith SE & Co. KG | VTA schwerpunktmäßig in der Konstruktion und Weiterentwicklung von Förderbandtrommeln und TT-Antrieben tätig, zudem unterstützend bei Vertriebstätigkeiten.

Wolfgang Birk, Prof. Dr., 1997 M.Sc. in Elektrotechnik Universität des Saarlandes, 2002 Promotion im Fach Regelungstechnik an der Technischen Universität Luleå, 2015 Professor für Regelungstechnik an der Technischen Universität Luleå. Seit 2021 CTO bei Predge AB.

Prof. Birk besitzt im Bergbau- und Ressourcensektor besondere Expertise in der Nutzung von IoT- und Sensordaten für die Zustandsüberwachung und die vorausschauende Wartung unter Verwendung von vollautomatischen Analysen und künstlicher Intelligenz. Dazu gehört auch die Entwicklung und Bereitstellung von prädiktiven Entscheidungsunterstützungssystemen.

Michael Cremer, Leiter Kokerei Schwelgern,

hdt.de/gurtfoerderer2025

Mario Dilefeld, Dr.-Ing., 1985-1991 Studium Maschinenbau, Fachrichtung Fördertechnik an der Universität Magdeburg. 1993 Dissertation zum Schöpfverhalten bei Becherförderern. Seit 1994 bei der TAKRAF GmbH. Lead Engineer für Gurtförderersysteme und Koordinator der FuE Aktivitäten. Internationale Projektbearbeitung und Vortragstätigkeit. Seit 2021 ehrenamtliche Mitarbeit im Fachausschuss Schüttgut-Fördertechnik des VDI. Seit 2024 Vorsitz dieses Fachausschusses und Mitglied im Fachbeirat des VDI Fachbereiches Technische Logistik.

Adam Gladysiewicz, Dr.-Ing., 1999-2004 Studium und Abschluss M.Sc. Maschinenbau, Fakultät für Maschinenbau, Technische Universität Wrocław (Breslau), 2004-09/07 Promotionsstudium, Abschluss mit Auszeichnung an TU Wrocław. Die Doktorarbeit: „Modellierung des Kurvenfahrtvorganges von Gummiraupenfahrwerken" wurde in Zusammenarbeit mit und dank Sponsoring der deutschen Firma IAMT GmbH durchgeführt. 12/2007-08/2016 Firma Artur Küpper GmbH & Co KG, Bottrop Leiter Forschung und Entwicklung, 08/2016- J.M. Voith SE & Co. KG | VTA heute Leiter Engineering Material Handling Solutions.

Reiner Gnauert, Dipl.-Ing., 1998-2004 Studium Elektrotechnik – Flugzeugsystemtechnik (Schwerpunkt Automatisierung und Avionik) TU - Hamburg Harburg, 2005 EMSYS GmbH - elektromechanische Mess- und Überwachungssysteme für Förderbandanlagen, 2007 Becker Mining Systems AG –Energieversorgung, Automation, Kommunikation und Förderbandüberwachungssysteme, 2009 AKKA Octogon GmbH – Testingenieur für Kabinensysteme bei Airbus am Standort Finkenwerder, 2012 EMSYS GmbH – Geschäftsführender Gesellschafter, neue Technologien (RFID, IoT). Seit 2017 bei HOSCH Fördertechnik Recklinghausen GmbH – Aufbau des digitalen Geschäftsbereichs. Heute verantwortlich für Customer Success und Geschäftsentwicklung des digitalen Portfolios „HOSCH iris“.

Frank Feger, Dipl.-Ing., zeichnet bei BEDESCHI weltweit für den Bereich Umbauten und Ertüchtigungen verantwortlich. Er ist seit knapp fünfundzwanzig Jahren in der Tagebau- und Lagerplatztechnik tätig, seit fünfzehn Jahren davon in verschiedenen Leitungsfunktionen im Engineering und im Service bei thyssenkrupp, SANDVIK und FLSmidth. Frank Feger hält ein Universitätsdiplom im Bereich des allgemeinen Maschinenbaus und lebt in der Nähe von Hannover.

Thomas Hebbecker, Dipl.-Ing., Ingenieurstudium an der Universität Siegen allg. Maschinenbau, 2012 Berufseinstieg im Bereich der Konstruktion (Kettenwulf), 2014 Gründung eigenständiger F&E Abteilung; 2015 Ausbildung zum Schraubfachingenieur, ab 2022 Leiter Forschung & Entwicklung

Christoph Hillebrand, Dipl.-Ing. (FH) 1990 Elektrotechnik; 1990-1999 Technischer Vertrieb Messtechnik bei Rembe GmbH, Brilon; 1999-2000 Technischer Vertrieb Messtechnik bei Milltronics GmbH, Kraichtal; seit 2000 nach deren Eingliederung in die Siemens AG dort für die Wägetechnik tätig im Technischen Support, als Applikationsingenieur sowie als Promotor und im Business Development. Mitglied im DSIV (Dt. Schüttgut-Industrie Verband e.V.).

Marcus Kleuters, M. Sc., Rohstoffingenieur, RWTH Aachen, Projektingenieur im Bereich „Mining and Materials Handling“ bei RWE Technology International GmbH, internationale Beratungsprojekte mit den Schwerpunkten Bergbauplanung sowie kontinuierliche Gewinnungs- und Fördertechnik, sowie Lead Engineer/Engineering Manager für RWE-eigene Investitionsprojekte im Bereich der Umrüstung von Kohlekraftwerken zu Biomasse Co-Firing mit Fokus auf Auslegung, Spezifizierung und Ausschreibung von Biomassetransport- und Lagereinrichtungen.

Alexander Koch, M.Sc., Ausbildung bei Firma KettenWulf zum Industriemechaniker anschließend Duales Studium mit Abschluss M.Sc. Maschinenbau an der Uni Paderborn, Berufseinstieg im Produktmanagement (KettenWulf), heute Vertrieb im Außendienst Bereich Stahl & Schüttgut

Jakob Müller, Dipl.-Ing., technische Ausbildung an der HTL für Mechatronik in Arnfels, Österreich, anschließend Industrielogistikstudium an der Montanuniversität Leoben. In einem einjährigen Projekt bei TERRA-MIX Bodenstabilisierungs GmbH leitender Entwickler eines neuen Steuerungs- und Aufzeichnungssystem für eine Spezialtiefbaumaschine. Danach Tätigkeit als studentischer Mitarbeiter und Erstellung der Masterarbeit im Bereich Monitoring für Gurtförderer am Lehrstuhl für Bergbaukunde in der Arbeitsgruppe Fördertechnik. Fortsetzung nach Abschluss des Studiums jetzt als Doktorand am Lehrstuhl.

Markus Nöldgen, Ing., Ausbildung zum Konstruktionsmechaniker, Weiterbildung zum Maschinenbautechniker und zum Ingenieur Bergbautechnik. Seit 2005 bei der RWE POWER AG tätig: 09/2016 – 06/2019 Maschinenbautechniker, Technische Unterstützung Bandanlagen Tagebau Hambach; 07/2019 – 06/2020 Projektingenieur, Systemtechnik Bandanlagen Tagebau Hambach; 07/2020 – 09/2024 Leiter Technische Unterstützung Bandanlagen Tagebau Inden; seit 10/2024 Leiter Technische Unterstützung Bandanlagen Tagebaue Hambach & Inden

Martin Oelkers, M.Eng., 2007-2013 Maschinenbaustudium an der Hochschule Hannover, gleichzeitig wissenschaftliche Hilfskraft am Institut für Transport- und Automatisierungstechnik der Universität Hannover, 2013 Master of Engineering Maschinenbau, seit 2014: Application Engineering Sempertrans Office Germany Kempen

Norbert Schilling, Dipl.-Ing. (FH), Abschluss in Maschinenbau und Product Engineering Fachhochschule Furtwangen. Bevor er zu FMS kam, arbeitete er als PM für namhafte Hersteller von Industriegütern und leitete die Produktentwicklung einschließlich aller Aktivitäten mit wichtigen strategischen Partnern. Jetzt verantwortlich für die Produktstrategie und das Marketing von FMS weltweit, derzeit in über 40 Ländern vertreten. Herr Schilling ist seit mehr als 20 Jahren in den Bereichen Produktmanagement (PM) und Marketing tätig. Seine Veröffentlichungen erschienen in mehreren Fachzeitschriften weltweit.

Ulrike Wiech, Dipl.-Ing., 1984-1992 Studium Maschinenbau mit dem Schwerpunkt Werkstofftechnik an der RUB in Bochum, 1992-1997 Wissenschaftliche Mitarbeiterin am Institut für Werkstoffe an der RUB und bei der DLR in Köln-Porz, seit 1997 Technischer Vertrieb, Projektmanagement und Business Development bei der CeramTec-ETEC GmbH am Standort Lohmar für den Bereich keramischer Verschleißschutz.

Leitung

Günter Busse, Dipl.-Ing., Studium Maschinenbau und Fördertechnik, Universität Hannover. Langjährige leitende Positionen in Anwendungstechnik, Projektierung und Realisierung, Entwicklung und Produkt-Management sowie internationalem Vertrieb, zuletzt bis 2023 Leiter Global Service, RTT ACADEMY & Vertrieb Europa bei der REMA TIP TOP AG in Poing bei München. Jetzt ehrenamtlich und freiberuflich beratend tätig. Seit 2008 Mitglied / ab 2019 stellv. Vorsitzender VDI-Fachausschuss „Schüttgut-Fördertechnik“. Leiter der jährlichen Fachtagung „Gurtförderer und ihre Elemente“ im Haus der Technik seit 2013.

Stefan Tappeiner, Dr.-Ing. Maschinenbau, Promotion über Fördergurte 1993 in Hannover, danach in leitender Position bei einem Seilhersteller (Fa. Gustav Wolf), einem Gurtproduzenten (ContiTech) und einem großen Betreiber von Bandanlagen (RWE Power). Jetzt aktiv als öffentlich bestellter und vereidigter Sachverständiger für Seile, Fördergurte und Gurtförderanlagen. Mitorganisator und designierter Leiter der jährlichen Fachtagung „Gurtförderer und ihre Elemente“ im Haus der Technik.

ANMELDUNG UND VERANSTALTUNGSSERVICE

- ALLGEMEINES** **E-MAIL** information@hdt.de
TEL +49 (0) 201 1803-1
- ANMELDUNG** www.hdt.de/anmeldung
E-MAIL anmeldung@hdt.de
TEL +49 (0) 201 1803-211 Haus der Technik e. V., 45117 Essen
- VERANSTALTUNGEN** Alle Veranstaltungen finden Sie unter www.hdt.de

ANSPRECHPARTNER

Dr. Uwe Schröer
TEL +49 (0) 201 1803-388
E-MAIL u.schroeer@hdt.de

AGB FINDEN SIE UNTER www.hdt.de/agb

- ZAHLUNGSWEISE** Per Überweisung oder per Kreditkarte (VISA, MASTERCARD, AMEX und Diners Club)
- UMBUCHUNG** Bei Umbuchung oder Stornierung einer Anmeldung kann das HDT eine Gebühr von 50,- € erheben. Diese Gebühr entfällt für HDT-Mitglieder. Für alle Anmeldungen, die nicht schriftlich bis 14 Tage vor Veranstaltungsbeginn zurückgezogen werden, muss die Teilnahmegebühr voll berechnet werden.
- UMSATZSTEUER** Teilnahmegebühren des HDT e. V. sind gem. § 4 Nr. 22 UStG umsatzsteuerfrei.

Haus der Technik e. V.
Hollestraße 1
45127 Essen

TELEFON +49 (0)201 1803-1
TELEFAX +49 (0)201 1803-269
E-MAIL hdt@hdt.de

Anmeldungen unter:



www.hdt.de/anmeldung