



HAUS DER TECHNIK

Partner der RWTH Aachen
und der Universitäten Duisburg-Essen
Münster - Bonn - Braunschweig

13. Fachtagung

Gurttörderer und ihre Elemente

- mit Exkursion Siempelkamp Maschinen- und
Anlagenbau, Krefeld

15. - 16. März 2017 in Essen



© Flying Belt Barroso - copyright mit freundlicher Genehmigung Semperit AG Holding, Wien

Leitung

Dipl.-Ing. Günter Busse, REMA TIP TOP AG, Poing / München

Haus der Technik
gemeinsam mit



13. Fachtagung Gurtförderer und ihre Elemente

Planen, Auswählen und Auslegen von Gurtförderer-Komponenten und -systemen
- mit Exkursion Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau, Krefeld

Termin

Mittwoch, 15. März 2017, 10:00 - ca. 18:00 Uhr mit anschließender Abendveranstaltung

Donnerstag, 16. März 2017, 8:30 - 12:30 Uhr mit anschließender Exkursion Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau, Krefeld

Leitung

Dipl.-Ing. Günter Busse, REMA TIP TOP AG, Poing / München

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 Rolle.

Zielsetzung

Die Fachtagung Gurtförderanlagen bietet Ihnen wieder zahlreiche grundlagennahe und praxisorientierte Vorträge über den aktuellen Stand der Technik bei allen systemrelevanten Komponenten eines Gurtförderers und gibt zusätzlich einen Ausblick auf die Dinge, die schon in der Planung, bei Modernisierung und Instandhaltung beachtet werden sollten.

Exkursion am Nachmittag des 16. März 2017 zu Siempelkamp Maschinenbau

14:00 Uhr Treffpunkt bei Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau, Siempelkampstrasse 75, 47803 Krefeld. Vorstellung des Unternehmens. Führung durch die Fertigung Maschinenbau. Das Unternehmen ist in den Geschäftsfeldern Anlagenbau, Schwermaschinenbau (hydraulische Pressen), Nukleartechnik und Gießerei-Technik tätig., ca. 17:00 Ende der Veranstaltung und Rückfahrt mit dem Bus nach Essen. Auf der Rückfahrt wird ein Zwischenstopp am Flughafen Düsseldorf eingelegt, Ankunft DUS ca. 17:40 Uhr, Ankunft Essen, ca. 18:15 Uhr.

Teilnehmerkreis

Ingenieure, Techniker, Betriebsleiter und Instandhalter aus der Schüttgutindustrie, Zementindustrie, Bergbau, Kraftwerke, Eisen- und Stahlindustrie, Mineralgewinnung und -verarbeitung, Sachverständige.

Hinweise zur geplanten Produktausstellung

Für die geplante Ausstellung Ihrer Produkte und Dienstleistungen wenden Sie sich bitte direkt an: Dipl.-Ing. Brigitte Doleschel, b.doleschel@hdt.de oder unter Tel. 0049/(0)2011803-244.

Programm

Vortragsfolge 15. März 2017

10:00 Begrüßung und Einführung

Dipl.-Ing. Günter Busse, REMA TIP TOP AG, Poing

Dipl.-Ing. Brigitte Doleschel, Haus der Technik

10:15 Ist-Situation und Zukunftsaussichten der Bergbaumärkte weltweit

Nach einem beispiellosen Aufschwung seit 2005/2006 befinden sich die internationalen Rohstoffmärkte seit 2012 im Krisenmodus. Ein Überangebot an Rohstoffen stieß auf einen Nachfrageeinbruch infolge schwachen Wirtschaftswachstums. Seit Mitte 2016 mehren sich die Zeichen, dass eine Preiserholung auf breiterer Front einsetzt und Hoffnung auf ein Ende der Krise besteht. Der Beitrag zeigt wie die Branche im allgemeinen und die Bergbaulieferer in Deutschland insbesondere durch die Krise gekommen sind und sich auf den Aufschwung vorbereiten

Dr. Michael Schulte Strathaus, Vorstandsvorsitzender des VDMA Mining., F.E. Schulte Strathaus GmbH & Co. KG, Werl

10:50 Kaffee- und Kommunikationspause, Besuch der Produktausstellung

11:10 Flyingbelt Barroso: Auslegung, Installation und Inbetriebnahme

Der weltweit längste Flyingbelt, der sich über eine Strecke von 7 km von der Mine zum Werk erstreckt, ging im Juni 2016 in dem Lafarge Holcim Werk Barroso, einem der modernsten und effizientesten Zementwerke in Brasilien in Betrieb. Nach 9 Monaten Betriebszeit gilt es, von der Auslegung, Installation und ersten Erfahrungen zu berichten.

Der Flyingbelt des Anlagenbauers Agudio ist eine Mischung aus Seilbahn und Fördergurt. Zwischen vier gespannten Seilen aufgehängt und auf 18 Ständern gestützt, überwindet die Förderanlage über Berge, Wälder und landwirtschaftliche Betriebe die Distanz auf kürzestem Weg.

Dipl.-Ing. Christian Ullmann, Sempertrans Office Germany, Moers

11:45 Innovative Steilfördertechnik

Die Steilfördertechnik von VHV Anlagenbau besteht aus einem Deckbandförderer, der bis zu 40 Grad steil fördern kann und einem Doppelgurtförderer, der senkrecht fördert. Der Deckbandförderer und der Doppelgurtförderer beinhalten patentierte Technik und können mit glatten Gurten ohne Stollen oder Becher, steil und sogar senkrecht bis zu einer Höhe von 35 Metern fördern. Beide sind in vielen Bereichen der Schüttgutindustrie erfolgreich im Einsatz. Gerade Doppelgurtförderer bieten eine Vielzahl an Vorteilen gegenüber bisherigen Alternativen.

Matthias Daut, VHV Anlagenbau GmbH, Hörstel

- 12:20 **Gemeinsames Mittagessen und Besuch der Produktausstellung**
- 13:40 **Das Bandgetriebe - für widrige Umgebungsbedingungen**
 Die Umgebungsbedingungen unter und über Tage stellen hohe Anforderungen an die Konstruktion von Bandgetrieben. Die Notwendigkeit einer Ölkühlung mit gleichzeitigem Verzicht von elektrischen Komponenten stellt eine Herausforderung dar, die bei Eickhoff mit dem BKF-123 gelöst wurde. Ausfälle von elektrischen Komponenten zur Ölkühlung oder Schmieröl eines schwer zugänglichen Getriebes werden durch einen Axiallüfter und eine ausgeklügelte Ölversorgung eliminiert. Für ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit vereint das Bandgetriebe die Robustheit aus der Eickhoff Bergbautechnik und die Präzision der Verzahnungstechnologie aus der Eickhoff Wind Power.
Stefan Link, M.Sc. Engineering, M.Sc. Sales Engineering and Product Management, Projektierung und Vertrieb - International, Eickhoff Antriebstechnik GmbH, Bochum
- 14:15 **Anforderungen an Stetigförderer nach Maschinenrichtlinie und im Arbeitsschutz**
 • Anforderungen und harmonisierte Normen: - nach Maschinenrichtlinie mit aktuellen Entwicklungen, - aus dem Arbeitsschutzgesetz für die Gefährdungsbeurteilung, - für die Lebensphase Betrieb nach BetrSichV / ABBERG, - für die Lebensphase Instandhaltung nach BetrSichV / ABBERG • Aktueller Stand der Diskussion zum Not-Halt und funktionaler Sicherheit
Bernhard Hoffmann, RWE Kompetenz-Center für Produkt- und Betriebssicherheit, RWE Power AG, Grevenbroich
- 14:50 **Neue Technologie im Bereich des strukturellen Gummiverklebens mit Blick auf das Schüttgutförderwesen**
 Übersicht der neuen Generation von Gummi Klebern - Anforderungen an neuartige Kleber (Haftung, Haftungsaufbau, Elastizität, Gefahrgutklassifikation, Gesundheitsverträglichkeit) - Einfluss von statischen und dynamischen Kräften auf das Haftungsverhalten, erste Testresultate - Potenzielle Anwendungsfelder - Erste Erfahrungen und Praxistauglichkeit.
Fabian Erismann, Dipl. Geol ETH, MAS MTEC ETH, Market Field Manager Mining, Sika Services, Zürich/Schweiz
- 15:25 **Kaffee- und Kommunikationspause, Besuch der Produktausstellung**
- 15:55 **Neue Potenziale für die Betriebsführung von Gurtförderern unter dem Einfluss der Anforderungen des Energiemarktes**
 Gurtförderer gehören in Bergbauunternehmen zu den größten Energieverbrauchern. Nach zahlreichen Fortschritten zur Senkung ihrer spezifischen Energiebedarfe stellen sich neue Herausforderungen aus der Dynamik des Energiemarktes. Wesentliche Voraussetzungen für die Minimierung des Bedarfes an Ausgleichsenergie und eine wirtschaftliche Lastverschiebung können mit Methoden der Betriebsplanung und schnellen Korrekturmaßnahmen in der Betriebsführung der beschickenden Gewinnungsgeräte geschaffen werden.
 In Abhängigkeit vom jeweiligen Strompreis kann somit ein bereits erbrachter, preiswerter „Produktionsvorlauf“ auch als virtueller, energetischer Speicher für einen definierten, kurzfristig wirksamen Mehrbedarf im Netz vermarktet werden. Die wesentlichen Grundlagen und die bestehenden Betriebserfahrungen bei der Lausitz Energie Bergbau AG werden vorgestellt.
Dipl.-Ing. Uwe Köhler, Leiter Anlagentechnik, LEAG Lausitz Energie Bergbau AG, Cottbus
- 16:30 **Antriebs-Upgrade führt zur Kosteneinsparung beim Gurtförderer. Ein Widerspruch?**
 Materialtransport mittels Gurtförderer steht vor immer größer werdenden Anforderungen. Es sollen Tonnagen bis über 10.000 t/h über weite Strecken zu immer geringeren Kosten gefördert werden. Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit sind ebenso Voraussetzung für erhöhte Produktivität wie auch für steigende Automatisierung der Fördersysteme. Das Traggurt-Treibgurt Antriebssystem ist in Deutschland seit Jahrzehnten als äußerst zuverlässig bekannt. Unter dem Namen Voith TurboBelt TT Linear Booster Drive wird das System heute in einem komplexen Engineering-Prozess auf die Kundenziele hin optimiert. Wie kann ein solcher Zusatzantrieb in das Antriebssystem eines Gurtförderers integriert werden und so zur Leistungssteigerung, Lebensdauer-Verlängerung und zur Kostensenkung beitragen? Technische und kaufmännische Aspekte werden dargestellt und ein Erfahrungsbericht der Installation eines TT TurboBelt Linear Booster's auf Prosper-Haniel.
Peter Botka, Manager Business Development & Marketing Mining, Voith Turbo GmbH & Co. KG, Crailsheim
- 17:05 **Smart Drives für Gurtförderer**
 - Was verstehen wir unter Smart Drives für Gurtförderer? - Wie können antriebsnahe Steuerungen und Regelungen die Dimensionierung und den Betrieb eines Gurtförderers beeinflussen? - Sind Smart Drive's nur für High-End-Lösungen geeignet? - Wie können Antriebe in Condition-Monitoring-Systeme integriert werden? - Wie können Gurtförderer-Antriebe mit Hilfe von Simulationen optimiert werden?
Dr.-Ing. Torsten Hellmuth, Siemens AG, Process Industries and Drives Division, Erlangen
- 17:40 **Zusammenfassung und Ende der Vorträge 1. Tag**
- ca. 19:00 **Beginn der gemeinsamen Abendveranstaltung**

Vortragsfolge 16. März 2017

- 09:00 **Prüfung der akustischen Wirkung von Tragrollen zur Ableitung von Vorgaben für Gurtförderanlagen**
 Im Rahmen einer Baugruppenprüfung von Tragrollen werden in Kooperation mit der LEAG akustische und mechanische Kenngrößen auf einem Prüfstand an der Brandenburgischen Technischen Universität Cottbus-Senftenberg untersucht. Bestandteile dieser Untersuchungen sind: Hochfahrprüfläufe - Erfassung der Tragrollengeometrie - Ermittlung des Abklingverhaltens. Basierend auf Tragrollenprüfungen und -untersuchungen wurden die Lieferanforderungen der LEAG an Tragrollen um neue Parameter erweitert und präzisiert, die eine gezielte Beschaffung geräuscharmer Tragrollen ermöglicht.
 Die Umsetzung der Richtlinien zeigt in der Praxis bereits Erfolg. In Kombination mit zielgerichteter Instandhaltung über mehrere Jahre sichern die akustischen und mechanischen Vorgaben für Tragrollen eine mit der Neuausrüstung vergleichbare Geräuschemission für Gurtförderanlagen ab.
Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Stephan HERNSCHIER, M.Eng., Institut für Maschinenbau und Management, BTU Brandenburgische Technische Universität Cottbus - Senftenberg (Co-Autoren: Thomas Rieder M.Eng., BTU, Dr.-Ing. Dirk TÄSCHNER, LEAG, Lausitz Energie Bergbau AG, Cottbus, Robert SCHNEIDER, M.Eng., BTU, Prof. Dr.-Ing. Peter BIEGEL, BTU, Prof. Dr.-Ing. Sylvio SIMON, BTU

- 09:35 **Entwicklung autarker Messtragrollen zur kollektiven Zustandsüberwachung von Förderbandanlagen**
Seit es kilometerlange Gurtfördersysteme gibt, besteht der Wunsch nach einer ortsnahen und benutzerfreundlichen Überwachung wichtiger Zustandsparameter von Tragrollen. Eine kritische Überschreitung der Lagertemperatur führt zum Tragrollenausfall, was eine Beschädigung des Fördergurtes zur Folge haben kann. Um kostspielige Stillstandzeiten zu vermeiden, hat die Artur Küpper GmbH & Co. KG eine Systemlösung entwickelt. Ein Netzwerk von kommunizierenden Tragrollen liefert dem Anwender wertvolle Zustandsmeldungen über die Tragrollenkomponenten, die das wirtschaftliche Betreiben der Anlage sichern.
Arne Wahls, MSc., Artur Küpper GmbH & Co. KG, Bottrop
- 10:10 **Kaffee- und Kommunikationspause, Besuch der Produktausstellung**
- 10:40 **Einsatz und Weiterentwicklung hochbelasteter Trommeln im Tagebau der RWE Power**
Vorstellung TTHW - Produktverantwortung Trommeln im Technikzentrum der RWE Power (Auslegung, Berechnung und Konstruktion von Fördergurttrommeln, Schadensaufnahmen und Optimierungen daraus) - Fertigung von Fördergurttrommeln (Überblick über die zur Verfügung stehenden Fertigungskapazitäten) - Weiterentwicklung/ Optimierung (Optimierung von Gurtbelägen: Einsatz von Keramikbelägen, Erfahrungsberichte, Erhöhung der Standzeiten - Downsizing Lager: Optimierung durch FEM Ansatz, Einstellung Lagerluft, Kostenreduzierung
Andreas Mowe, Technikzentrum Tagebaue / HW, Maschinentchnik / Bandanlagen Systemtechnik, RWE Power AG, Frechen
- 11:15 **Voraussetzungen für einen erfolgreichen Einsatz von Wasservernebelungssystemen zur Staubbindung an Übergaben und Bandabwürfen**
Welche Voraussetzungen müssen gegeben sein, wie wird genebelt, wie wird der Wassernebel gesteuert. Unterschiedliche Lösungen wenn Staub zur Herausforderung wird.
Uwe Hosse, Geschäftsführung und Vertrieb, Neborex Umwelttechnik GmbH, Kirchberg
- 11:50 **Zusammenfassung des 2. Tages**
- 12:00 **Gemeinsames Mittagessen im Haus der Technik**
- 12:45 **Abfahrt mit dem Bus bzw. PKW's zum Exkursionsziel Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau, Siempelkampstraße 75, 47803 Krefeld. Treffpunkt dort: 14:00 Uhr - Exkursionsbeschreibung incl. der mögl. Transferzeiten (s. oben.)**

Finden Sie die Viten der Referenten im erweiterten Programm als PDF-Download unter: www.hdt.de/gurtfoerderer

Hinweise auf unser Service-Angebot für Ihre Anreise

Nutzen Sie unseren Hotelbuchungsservice und unser DB-Seminar ticket 2. Klasse für 135.-€ hin- und zurück, bundesweit, ohne Zugbindung.via hotel@hdt.de. Bei online Anmeldung via www.hdt.de/gurtfoerderer sind Hotelbuchung und DB-Seminar-Ticketbuchung in den Anmeldevorgang integriert. Nutzen Sie unsere Hotelkontingente und buchen Sie Ihre Übernachtungen frühzeitig.

Teilnahmegebühr

HDT-, DSIV- und MIRO-Mitgliedsgebühr: 690,00 € Nichtmitgliedsgebühr: 790,00 €

Der 1. Teilnehmer ist Vollzahler. Ab dem 2. Teilnehmer einer Firma gilt folgende Sonderkondition:E490,00 (Gruppenpreis gilt nur bei gleichzeitiger Anmeldung mehrerer Teilnehmer) Mehrwertsteuerfrei, einschließlich veranstaltungsgebundener Arbeitsunterlagen gedruckt und als pdf Download, sowie Mittagessen, Abendessen und Pausengetränken. Anmeldungen zur Exkursion vermerken Sie bitte ausdrücklich bei Ihrer Anmeldung. Teilnahmen zur Exkursion sind limitiert und werden in der Reihenfolge ihres Eingangs berücksichtigt.

Kurztitel: Gurtförderer/Instandhaltung

Veranst.-Nr.: E-H040-03-476-7

Anmeldung und Veranstaltungsservice

Veranstaltungen	finden Sie unter www.hdt.de bzw. www.hdt.de/themen_und_seminare		
Anmeldung online	Bei online-Buchung finden Sie vorausgefüllte Formulare, Hotel- und DB-Ticket-Buchungsmöglichkeit sind in den Anmeldevorgang integriert.		
Anmeldung per E-Mail	anmeldung@hdt.de		
Anmeldung per Fax	Eva Gorter	☎ 0201/1803-211	📠 -280
Anmeldeformular	www.hdt.de/anmeldung.pdf		
Anmeldung per Post	Haus der Technik e.V., 45117 Essen		
Umbuchung	umbuchung@hdt.de		
Hotelbuchung	Kostenloser Hotelbuchungsservice für alle Veranstaltungsorte.	www.hdt.de/hotel hotel@hdt.de	
DB-Ticket-Buchung	DB-Ticket-Reservierung Sonderpreis 135.- € 2. Kl. bundesweit	www.hdt.de/bahn bahn@hdt.de	
	Nuri Grohnert	☎ 0201/1803-322	📠 -276

Weitere Fragen beantwortet Ihnen gern

Allgemeines	Sule Ramzi	☎ 0201/1803-349	📠 -269	information@hdt.de
	Andrea Wiese	☎ 0201/1803-1	📠 -346	information@hdt.de
Fachliches zu Unterlagen in MyHDT zur Adresskorrektur	Dipl.Ing. Brigitte Doleschel	☎ 0201/1803-244		b.doleschel@hdt.de
	Fehmi Inci	☎ 0201/1803-370	📠 -369	f.inci@hdt.de
	Thomas Pavelka	☎ 0201/1803-253	📠 -263	adressen@hdt.de

AGB finden Sie unter www.hdt.de/agb

Zahlungsweise	per Überweisung oder per Kreditkarte (VISA,MASTERCARD, AMEX und Diners Club)
Umbuchung/ Stornierung	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 7 Tage vor Veranstaltungsbeginn zurückgezogen werden, muss die Teilnahmegebühr voll berechnet werden.
Umsatzsteuer	Teilnahmegebühren des HDT e.V. sind gem. § 4 Nr. 22 UStG umsatzsteuerfrei

Wir erwarten Sie in Essen

Haus der Technik, Hollestraße 1, 45127 Essen

Günter Busse, Dipl.-Ing., Studium Maschinenbau und Fördertechnik, Universität Hannover, langjährige leitende Tätigkeit in Anwendungstechnik, Projektierung und Realisierung, Produkt-Entwicklung und -Management, Vertrieb. Leiter RTT-CAMPUS der REMA TIP TOP AG, Poing/München, Mitglied VDI- Fachausschuss Schüttgut-Fördertechnik

Peter Botka, Dipl.-Ing., MBA, Studium Maschinenbau, Technische Universität SZIE Gödöllő (Ungarn) und JLU, Gießen, sowie Business Management, OU Business School, Milton Keynes/London (UK). 17 Jahre Berufserfahrung in der hydraulischen Antriebstechnik bei Unternehmen wie Hydac International GmbH oder Bosch Rexroth AG, verantwortlich für Vertrieb, Training oder Product Management, bevor die Hydrodynamik interessanter wurde. 2011 übernahm er das Vertriebsmanagement für Americas und ist seit kurzem für das Business Development im Mining Business, Voith Turbo GmbH & Co KG., Crailsheim zuständig.

Matthias Daut, 08/83-07/90 Betriebsschlosser Fördertechnik im Bergbau Untertage, Preußag Ibbenbüren, 08/90-07/92 staatlich geprüfter Maschinentechniker, Berg- und Hüttenschule Clausthal-Zellerfeld, 08/92-02/00 Konstrukteur im Maschinen- und Anlagenbau, 01/93-05/94 Betriebswirtschaftliche Fortbildung IHK Münster, seit 03/00 Abt. Vertrieb bei VHV Anlagenbau GmbH, Hörstel.

Fabian Erismann, Dipl. Geol ETH, MAS MTEC ETH, Studium an der ETH Zürich, eidg. dipl. Geologe ETH, Studium in Betriebswirtschaft MTEC ETH Zürich, 12 Jahre berufliche Tätigkeit im Bergbauwesen für Firmen wie Placer Dome, Barrick, Boliden, ERIG und Sika, aktuelle Tätigkeit: Leiter der Mining Abteilung bei Sika Services, Zürich

Torsten Hellmuth, Dr.-Ing., 12/1993 Promotion „Einfluss des Entleerungsverhaltens auf Becherform und Becherteilung zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit von Becherförderern“, Institut für Fördertechnik, Stahlbau und Logistik, Universität Otto von Guericke Magdeburg, 10/1993 - 03/2008 Angebotsprojektierung und Technik für Schüttgutanlagen, Magdeburger Förderanlagen und Baumaschinen GmbH (FAM GmbH), seit 04/2008 Projektingenieur und Produktmanager, Mining / Minerals, Siemens AG, Projektierung, Errichtung und Inbetriebnahme fördertechnischer Anlagen sowie Entwicklung von Antriebskonzepten und -lösungen für die Branche Mining / Minerals

Stephan Henschler, Studium an der HS Lausitz zum Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Produktionswirtschaft; Akademischer Mitarbeiter und Studium M.Eng. Maschinenbau an der BTU C-S, Akademischer Mitarbeiter im Fachbereich Maschinenbau an der BTU Cottbus-Senftenberg

Bernhard Hoffmann, Dipl.-Ing., seit 1991 als Diplomingenieur Maschinenbau in der Energiewirtschaft tätig, 7 Jahre Betrieb und Instandhaltung im Kernkraftwerk Mülheim-Kärlich, 7 Jahre Instandhaltung von Druck- und Förderanlagen im Braunkohle-Kraftwerk Neurath, 1,5 Jahre Neubauprojekte in Belgien und Deutschland, seit 2006 Aufbau und Mitglied eines Kompetenz-Centers für Produkt- und Betriebssicherheit, RWE Power AG, Mitglied in verschiedenen Ausschüssen beim BMAS und VGB zur Betriebssicherheit, Mitglied im Beraterkreis des BMAS zur Maschinenrichtlinie, Cenelec-Convenor BTTF 132-2 zur Bearbeitung EN 50156, Gast in TC 148 zur Bearbeitung EN 620

Uwe Hosse, staatl. gepr. Maschinenbautechniker, seit 20 Jahren selbständig, seit 12 Jahren Bau und Vertrieb der NEBOLEX Produktschiene, aktuell Geschäftsführung und Vertrieb, Nebolox Umwelttechnik GmbH, Kirchberg

Uwe Köhler, Dipl. Ing, Studium Fördertechnik, TU Dresden, langjährige und auch leitende Tätigkeit in der Instandhaltung von Tagebauanlagen, leitende Tätigkeit für die Projektierung und Prozessoptimierung, Leiter Anlagentechnik und Energiebeauftragter der Lausitz Energie Bergbau AG, Cottbus, Mitglied im VDI-Fachausschuss Schüttgut-Fördertechnik

Stefan Link, M.Sc., 2007-13 Studium Maschinenbau und Sales Engineering and Product Management, Fakultät für Maschinenbau, Ruhr-Universität Bochum, seit 2013 Projekt- und Vertriebsingenieur, verantwortlich für den internationalen Vertrieb von kundenspezifischen Planeten- und Stirnradgetrieben für die Schlüsselmärkte Cement and Minerals, Conveying, Energy. Betreuung der weltweiten Tochtergesellschaften und Agenten. EICKHOFF Antriebstechnik GmbH, Bochum

Andreas Mowe, 1992-2006 Projektingenieur mit Handlungsvollmacht, Projektierung, Vertrieb sowie Abwicklung von Großgeräten und Förderanlagen. Weser Engineering, Bad Oeynhausen, 2007-09 Fachprojektleiter Maschinentechnik für das Projekt BoA 2&3, RWE Power, 2010-14 Fachprojektleiter Maschinentechnik für das Projekt BoA 2&3, RWE Technology, seit 2015 Stellvertretender Fachleiter Bandanlagen, Systemtechnik, Technikzentrum Tagebaue, RWE Power AG, Gevenbroich

Michael Schulte Strathaus, Dipl.-Kfm. Dr., 1981 Eintritt als Prokurist in die Fa. Schulte Strathaus, seit 1989 Geschäftsführender Gesellschafter der Fa. Schulte Strathaus, seit 2003 Geschäftsführender Gesellschafter der Fa. Cyrus Schwingtechnik (Tochterfirma der Fa. Schulte Strathaus), seit 2010 Geschäftsführender Gesellschafter der Fa. Cyrus Vibration Machines India Pvt Ltd, seit 1995 Vorstandssprecher Verein Lebenszentrum Königsborn, Unna, seit 2014 Vorsitzender VDMA Fachverband Mining, seit 2014 Mitglied im Vorstand Wirtschaftsrat NRW

Christian Ullmann, Dipl.-Ing. Maschinenbau, Universität Hannover. Im Rahmen seiner am Institut für Transport und Automatisierungstechnik durchgeführten Diplomarbeit beschäftigte sich Herr Ullmann mit Untersuchungen zum Schlauchgurtförderer, seit 2010 in der Anwendungstechnik von Fördergurten tätig, seit April 2014 Head of Application Engineering, Leiter globale Anwendungstechnik, Sempertrans, einem weltweit agierenden Hersteller von Fördergurten.

Arne Wahls, M.Sc. Maschinenbau, 2009-16 Studium Maschinenbau Otto-von-Guericke-Universität Magdeburg, Vertiefung Produktentwicklung und Produktionstechnik, 2013 Abschluss B.Sc., 2016 Abschluss M.Sc. mit Thema „Konstruktion eines Versuchsstands zur Analyse von Gurtschiefelaufläufen“, seit 07/16 Ingenieur Konstruktion und Entwicklung in Abt. F+E, Artur Küpper GmbH & Co KG, Bottrop