



## 20. Fachtagung Gurtförderer und ihre Elemente

# 20.

**TERMIN** 13.-14. März 2024  
**ORT** Haus der Technik e. V., Essen  
**LEITUNG** Dipl.-Ing. Günter Busse, München

# 20. FACHTAGUNG

## GURTFÖRDERER UND IHRE ELEMENTE

mit Produktausstellung und Exkursion „Intermodaler Güterverkehr“

### TERMIN / ORT

#### Mittwoch, 13.03.2024

09:00 – 17:45 Uhr: Vortragsprogramm und Produktausstellung  
19:00 – 22:00 Uhr: Abendveranstaltung im Restaurant Rosemarie

#### Donnerstag, 14.03.2024

08:30 – 11:15 Uhr: Vortragsprogramm und Produktausstellung  
11:50 – 17:15 Uhr: Exkursion „Intermodaler Güterverkehr“

Haus der Technik e.V.  
Hollestr. 1  
45127 Essen

### LEITUNG

**Dipl.-Ing. Günter Busse**  
München

### ZIELSETZUNG

Die Tagung Gurtförderer und ihre Elemente des HDT bringt als jährlicher Branchentreff 2024 Ingenieure und Wissenschaftler rund um den Gurtförderer mit paralleler Produktausstellung zusammen.

Die 20. Fachtagung Gurtförderer – auch in 2024 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!

[hdt.de/gurtfoerderer2024](https://hdt.de/gurtfoerderer2024)

## 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 2024

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

## EXKURSION 2024

Am Nachmittag des 2. Tages startet der Bus um 11:50 Uhr vom HDT in Richtung des CAPTRAIN Instandhaltungswerk Westfalenhütte in Dortmund. Eine individuelle Anreise mit dem PKW ist auch möglich. Vor Ort besichtigen wir die Lokwerkstatt mit Einblicken in die Wartung der Güterloks. Anschließend bringt ein historischer Schienenbus die Teilnehmer direkt in den Container Terminal des Dortmunder Hafens. Hier wird im Rahmen einer Führung das Aufeinandertreffen von Binnenschiff, Eisenbahn und LKW für eine reibungslose Lieferkette erklärt. Der Schienenbus bringt die Teilnehmer dann zurück zum Instandhaltungswerk, so dass von dort gegen 16:30 Uhr der Bus zurück zum HDT abfährt, bzw. die individuelle Heimreise mit dem PKW angetreten werden kann.

## VERANSTALTUNGSNUMMER / KURZTITEL

Veranst.-Nr.: **VA24-00640**  
Kurztitel: **Gurtförderer und ihre Elemente**

## TEILNAHMEGEBÜHR

Nichtmitglieder:	850,00 €
HDT- und VDI-Mitglieder:	750,00 € (unter Angabe der Mitgliedsnummer)
ab dem 2. Teilnehmer eines Unternehmens	590,00 €
Studenten/Hochschulangehörige:	280,00 €

Der 1. Teilnehmer einer Firma ist Vollzahler. Ab dem 2. Teilnehmer gilt der Gruppenpreis von 590,00 € 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](mailto:anmeldung@hdt.de)).

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

[hdt.de/gurtoerderer2024](https://hdt.de/gurtoerderer2024)

## PROGRAMM

**Tagung Tag 1,  
09:00 bis 17:45 Uhr**

**09:00 Uhr** Registrierung und Kaffee

**09:30 Uhr** Begrüßung  
**Dipl.-Ing. Günter Busse**  
München

**09:50 Uhr** Strategische Rohstoffversorgung Deutschlands - Wie schaffen wir transparente Lieferketten

Strategische Rohstoffe wie z.B. Tantal, Kobalt werden bis zu 60 % im Kleinbergbau (Artisanal Mining - ASM) gefördert und meist illegal gehandelt. Nachverfolgung der Lieferketten vom Bergbaubetrieb zum Produkthersteller ist schwer und bei Vermischung der Rohstoffe unterschiedlicher Betriebe gänzlich unmöglich. Erste erfolgreiche Lieferketten-Programme wie ITSCI (Program for Responsible Mineral Supply Chains) für z.B. TTTs (Tin-Tungsten-Tantalum) existieren, aber die Installation der Programme ist zu langsam. Erfolgreiches Lieferketten-Monitoring führt zur Zertifizierung von Betrieben und Rohstoff, was die Wirtschaftlichkeit der Betriebe wie auch die Vermarktung und Marktakzeptanz positiv beeinflusst.

Technologieeinsatz in Produktion und Materials Handling: Messsysteme an Förderbändern und Ladestationen digital verknüpft mit Tagging-System einzelner Rohstoffmengen helfen, Lieferungen unterschiedlichster Händler in einer Aufbereitungsanlage zu erfassen. In Zukunft könnte beschrieben werden, welches Material aus welcher Quelle z.B. in einem Kondensator steckt.

„Fair Tantalum Liberia“, gefördert durch EIT RawMaterials, hat zum Ziel, wirtschaftlich zur Transparenz von Rohstofflieferketten im Kleinbergbau mit Umwelt- und Sozialstandards beizutragen und damit neue Lösungen zur Weiterentwicklung des Lieferkettengesetzes vorzustellen.

**Dipl.-Geol. Christian Masurenko**

ECTerra GEO Consult GBR (GER) & ECTerra PTY LTD (AUS), Twistringem

**10:25 Uhr** Gurtförderer und deren Wartung - Herausforderungen, Staubkontrolle und Energieoptimierung beim Transport von trockenem Schüttgut

EMO ist ein Terminal mit jährlich ca. 25 Millionen Tonnen Schüttgut zum Entladen, das teilweise gelagert und schließlich vollständig wieder per Bahn und Binnenschifffahrt abtransportiert wird. Mit ca. 80 Förderbändern auf einem Massengutumschlagterminal ist Wartung eine tägliche Herausforderung. Verfügbarkeit von Personal, Kosten, Optimierung und Alterung der Anlage sind zu den täglichen technischen Sorgen dazu gekommen. Konventionelle Technik verlangt neue Einsichten für die Optimierung der Wartung. Staubbekämpfung gehört zum normalen Geschäft: Wo dies nicht zuvor in die Anlage „eingebaut“ ist, sind kreative Lösungen gefragt. Bei hohen Energietarifen lohnt sich Energieoptimierung immer mehr. Wir stellen unsere Ansätze für die Praxis vor.

**Peter de Klerk, B.Sc.**

Europees Massagoed-Overslagbedrijf (EMO) BV, Maasvlakte (Niederlande)

**11:00 Uhr** Kaffeepause

[hdt.de/gurtfoerderer2024](https://hdt.de/gurtfoerderer2024)

### **11:30 Uhr Digitale Mine: Unterstützung eines Kupfererz-Minenbetreibers –**

#### **Von der ersten Simulation eines Gurtförderers bis zum Digitalen Zwilling der kompletten Brech- und Transportanlage**

Gründung der Innomotics GmbH aus Siemens AG; Projektvorstellung: Start mit Simulations-Modell eines 5 km Gurtförderers, um Szenarien zu analysieren und Lösungen für einen stabileren Betrieb zu finden. Daraus Entwicklung eines digitalen Zwillings für eine komplette Brech- und Transportanlage für Kupfererz mit unterschiedlichen Modulen.

Simulation bleibt ein wesentliches Element der Informations- und Datengewinnung. Knowledge-Database unterstützt bei der Analyse problematischer Betriebssituationen, Event-Klassifikation und -Analyse beim sicheren Anlagenbetrieb. KPI's und Performance-Informationen erhöhen die Transparenz und ermöglichen faktenbasierte Entscheidungen. Module sind Teil einer erweiterbaren Softwareplattform, die flexibel auch für andere Betreiber eingesetzt werden kann.

**Dr. Dan Fodor**

Innomotics GmbH, Erlangen

### **12:05 Uhr Energy efficient conveyor operation - Using data science to optimize conveyor operation**

Der Einsatz von Data Science und Künstlicher Intelligenz (KI) in der Bergbauindustrie nimmt zu. Mittels KI können Daten genutzt werden, um schneller und genauer als ein Mensch umsetzbare Entscheidungen zu treffen und Probleme zu adressieren. Effiziente Antriebslösungen verbessern die Energieeffizienz des Förderbetriebs. Datenanalyse hilft, Optimierungspotenziale zu identifizieren. An zwei Kundenbeispielen wird der Effizienzaspekt, d.h. das Energieeinsparpotenzial von getriebelosen Förderantrieben (GCD) mit Definition des spezifischen Netto-Energieverbrauchs (SEC) vorgestellt. Netto-Energieverbrauch eliminiert fördererspezifische Parameter wie Hub oder Länge, um eine saubere Energieverbrauchs- und Effizienzanalyse zu ermöglichen. Andere Anwendungen zeigen, wie Data-Science-Techniken wie Parallel Coordinates Plots (PCP) oder Self Organizing Maps (SOM) helfen, die Prozessleistung zu analysieren und optimale Prozessparameter im Hinblick auf den Energieverbrauch zu identifizieren.

**Dipl.-Ing. Ulf Richter**

**Dr.-Ing. Martin Handreg**

ABB Automation AG, Cottbus

### **12:40 Uhr Mittagessen und Produktausstellung**

#### **13:45 Uhr Gurtförderer-Know-how für eine effiziente und kompakte Bauweise am Beispiel einer 10 km langen Förderstrecke**

Im untertägigen Bergbau sind Zuverlässigkeit, einfache Wartung und Verfügbarkeit von besonderer Bedeutung. An einem Beispiel wird gezeigt, wie Voith TT Antriebe zusammen mit Voith Turbokupplungen und Voith HESE Pulleys eine optimale Gestaltung der Anlage ermöglichen.

Komplexe Analyse der Anlage, dynamische Berechnungen und Simulation des hydrodynamischen Antriebs führten zu einer Kostensenkung und Vermeidung von Übergaben.

Erfahrungen nach einem 4-jährigen Einsatz zeigen, wie ein TT-Zwischenantrieb und eine hydrodynamische Kupplung in eine Bandanlage integriert werden können. Eine FEM-Analyse der Gurt/Trommel-Interaktion erklärte außergewöhnlichen Verschleiß und ermöglichte eine Optimierung des Ein- und Ausmuldungsbereiches.

**Dr.-Ing. Adam Gladysiewicz**

**Dustin Bergermann**

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

#### **14:20 Uhr Staubabscheidung mit elektrostatisch unterstützten Zweistoffdüsen beim Bandabwurf - Experimentelle Untersuchungen im Windkanal**

Staub und Feinstaub werden beim Umgang mit Schüttgütern auch diffus und großflächig ungewollt freigesetzt. Grenzwerte und behördliche Auflagen sind einzuhalten, um Beeinträchtigungen von Umwelt und menschlicher Gesundheit zu reduzieren. Die Verbesserung der Staubbindung durch den Einsatz von Elektrostatik wird vorgestellt, Einflussfaktoren auf die Staubfreisetzung beim angeströmten Förderbandabwurf im Windkanal werden untersucht und aktuelle Ergebnisse aus einem laufenden Forschungsprojekt vorgestellt.

**Marcus Weidemann, M.Sc.**

Fakultät für Maschinenbau und Sicherheitstechnik, FG Umweltsicherheit, Bergische Universität Wuppertal

#### **14:55 Uhr Hochfeste Kunstfaserseile als Zugträger in Fördergurten**

Neue Seilprodukte aus hochfesten Kunstfasern, die als Zugträger in Fördergurten von einem Entwicklungsteam bereits erprobt wurden, werden vorgestellt. Auch bei der Verbindungsgestaltung wurden neue Wege beschritten. Vor- und Nachteile der neuen Zugträger und ihr Potenzial zur Realisierung extremer Bandanlagen werden dargelegt. Bei den Betrachtungen wird auch ein Gurtförderprinzip mit besonders geringem Laufwiderstand einbezogen, um die Dimension der erreichbaren Förderlängen beim Zusammenspiel beider Technologien aufzuzeigen.

**Dr.-Ing. Stefan Tappeiner**

ö.b.u.v. Sachverständiger für Seile, Fördergurte und Gurtförderanlagen, Melle

#### **15:30 Uhr Kaffeepause**

#### **16:00 Uhr Anlagenpotenzial freisetzen - effiziente Gurtwechselstrategie für Überlandförderer**

Vorstellung einer optimierten Gurtwechselstrategie bei Überlandförderern zur Steigerung der Anlagenrentabilität. Eine praxisorientierte Fallstudie betont die entscheidende Rolle von geeigneten Werkzeugen, Maschinen und Ausführungsstrategien zur Minimierung von Stillstandzeiten und Gesamtbetriebskosten. Zusätzlich werden die wirtschaftlichen Auswirkungen von Havarie Schäden an Überlandförderern an Praxisbeispielen vorgestellt, um die Relevanz des Themas hervorzuheben. Auch wird gezeigt, wie effiziente Bandwechsel die Anlagenverfügbarkeit und die Wettbewerbsfähigkeit des Betreibers verbessern.

**Dr.-Ing. Daniel Kasperek**

REMA TIP TOP AG, Poing/München

#### **16:35 Uhr Stahlseilgurt-Verbindungssystem – nicht nur für den Notfall**

Patentiertes mechanisches Verbindungssystem für Stahlseilgurte, das für temporäre Verbindungen sowie für das Einziehen eines Stahlseilgurts verwendet werden kann. Das FXC™ Stahlseilgurt-Verbindungssystem kann bei einem erheblichen Gurtschaden im Notfall sofort installiert werden, sodass durch rasche Inbetriebnahme die Ausfallzeit auf ein Minimum reduziert wird. Die erforderliche Vulkanisation zur Wiederherstellung einer dauerhaften Verbindung des Förderbandes kann dann in Ruhe geplant werden und zu einem produktionsunkritischen Zeitpunkt erfolgen.

**Patrick Schlotter, B.Eng.**

Flexco Europe GmbH, Rosenfeld

### **17:10 Uhr Freiläufe in Gurtförderern - Anwendung, Auslegung und Optimierung**

Einsatzgebiete, Auslegung, Potentiale zur Steigerung der Betriebssicherheit und Reduktion von Kosten. Freiläufe als Rücklaufsperrn für sicherheitsrelevante Aufgaben (Verhinderung von Rückwärtslaufen des Gurtes im Störfall oder bei geplanten Stillständen). Überholfreiläufe zum Schutz des Antriebsstrangs vor voreilenden Lasten (z.B. in Becherwerken) oder zur Senkung des Energiebedarfs bei Mehrmotorantrieben im Teillastbetrieb bzw. Abschaltung einzelner Antriebe. Vorschubfreiläufe für eine getaktete Förderung. Auswahlverfahren und Dimensionierung gemäß analytischen Berechnungen und Sicherheitsfaktor. Simulationsprogramme (z.B. Software DRESP der Forschungsvereinigung Antriebstechnik (FVA)) zur Berechnung dynamischer und statischer Lasten (Absicherung klassischer Auslegungen, Beurteilung verschiedener Freilaufösungen).

**Marco Sommer, M.Sc.**

Ringspann GmbH, Bad Homburg

### **17:45 Uhr Abschlussdiskussion und Ende der Vorträge des 1. Tages**

### **19:00 Uhr Gemeinsame Abendveranstaltung im Restaurant Rosemarie**

**Tagung Tag 2,**

**08:30 bis 17:15 Uhr**

### **08:30 Uhr Begrüßung**

### **08:35 Uhr Nachhaltige Kreislaufwirtschaft - Ressourcenschonung durch Wiederaufbereitung von Wälzlagern**

Auch in der globalen Intralogistik bzw. im Bereich der Gurtförderer und Ihrer Elemente wird Nachhaltigkeit als Aufgabe wichtiger. Anhand von Wälzlagern wird der mögliche Lebenszyklus mittels Rekonditionierung aufgezeigt. Sie erfahren, wie Ressourcen auf einfache Art wieder verwendet und eingespart werden können. Dadurch kann der CO<sub>2</sub> Ausstoß erheblich minimiert, zusätzlich können Kosten reduziert werden.

**Dipl.-Ing. Volker Behr**

SKF GmbH, Schweinfurt

### **09:10 Uhr Installation und Inbetriebnahme Flyingbelt in Tadschikistan**

Ein Flyingbelt-System in Tadschikistan wird 2023 installiert und in Betrieb genommen. Bereitstellung des Gurts durch Sempertrans, Systemdesign durch Firma Agudio. Das System hat eine Kapazität von 3.000 t/h, die Förderstrecke hat eine Länge von 650 m und ist reversibel. Der Gurt ist 1400 mm breit und hat eine Geschwindigkeit von 4 m/s. Das System verfügt über 4 Tragseile.

**Dipl.-Ing. Waldemar Buchhorn**

Sempertrans Office Germany, Moers

### **09:45 Uhr Kaffeepause**



### **10:05 Uhr Energieverbrauch von Gurtförderern im Kieswerk - Energieeffizienz und Energieerzeugung von allen Seiten betrachten**

Theorie: Stellschrauben für mehr Energieeffizienz im Antriebsstrang. - Praxis: Die mechanisch korrekte Einstellung der Bandanlage. Praxisbeispiel: Für Auszugsbänder stellen wir in Kooperation mit SEW unser Energieeffizientes Förderband vor, das Lastabhängig die Bandgeschwindigkeit ohne zusätzliche Sensorik steuert. Dabei verringern sich Verschleiß an Tragrollen, Lagern und Fördergurt. Zur Energieerzeugung kann auch eine neue mobile PV-Farm beitragen. Ein Praxisbeispiel anhand einer Standortanalyse.

**Benedikt Schnizer, M.Sc.**

Manfred Kunze Maschinenbau GmbH, Stuttgart

**Dr.-Ing. Lars Völker**

SEW Eurodrive GmbH, Bruchsal

### **10:40 Uhr Elektrifizierung, Hybridisierung und Dekarbonisierung von Schienen- und Nutzfahrzeugen – Anregungen für den Einsatz im Bergbau?**

Elektrische Ausrüstungen für Schienen- und Nutzfahrzeuge, Beispiele für erfolgreiche Elektrifizierung, Hochleistungsladestationen (High Power Charging), Energiemanagement,

**Dipl.-Ing. Ulrich Lauel**

Kiepe Electric GmbH, Düsseldorf

### **11:15 Uhr Abschlussdiskussion und Ende der Vorträge des 2. Tages**

### **11:50 Uhr Exkursion „Intermodaler Güterverkehr“**

Abfahrt zur CAPTRAIN Lokwerkstatt Westfalenhütte, Dortmund

### **12:40 Uhr Besichtigung der Lokwerkstatt mit Einblicken in die Wartung der Güterloks**

Anschließende Fahrt mit einem historischen Schienenbus in das Container-Terminal des Dortmunder Hafens.

Besichtigung des Container Terminals: Hier treffen Binnenschiff, Eisenbahn und LKW aufeinander.

Rückfahrt mit dem Schienenbus zur Lokwerkstatt.

### **16:30 Uhr Individuelle Abreise oder Rückfahrt zum HDT mit dem Bus**



## Referenten

**Volker Behr**, Dipl.-Ing., 1990-2000 Promotor in der Antriebstechnik Export und DC-Antriebe, Dunkermotoren, Bonndorf, seit 2001 - heute SKF GmbH, Schweinfurt, 2001 Vertriebsingenieur Handling, Drives und Off-Highway, 2004 Key Account Manager Off Highway - Industriefahrzeuge, 2005 Key Account Manager Fluid, Drives, Handling, 2012 Regional Account Manager aller Sparten, 2023 Product Manager Service, aktuell zuständig für Nachhaltigkeit im Bereich Wiederaufarbeitung und kundenspezifische Anpassung - Remanufacturing von Wälzlagern

**Dustin Bergermann**, 08/2011-07/2014 HESE Maschinenfabrik, Gelsenkirchen, Ausbildung zum Technischen Produktdesigner (Maschinen und Anlagenkonstruktion), 08/2014-04/2015 HESE Maschinenfabrik, Gelsenkirchen Design Technician, seit 05/2015 J.M. Voith SE & Co. KG Design Technician

**Waldemar Buchhorn**, Dipl.-Ing. (FH), 1999-2003 Studium Maschinenbau, FH Münster, 2003-14 Anwendungs- und Entwicklungsingenieur für Fördergurte in senkrechter Förderung (Sidewall Conveyor Belts) und geschlossenem Materialtransport (Pipe Conveyor Belts), Abteilung „Conveyor belting“, Metso Minerals (Deutschland) GmbH, seit 2014 Leitender Anwendungsingenieur für Fördergurte mit Verantwortung für spezielle Fördergurte wie selbstzentrierende Gurte (Autostable) und Gurte für geschlossenen Materialtransport (Pipe Conveyor Belts), Abteilung „Global Application Engineering“, Sempertrans.

**Dan Fodor**, Dr., 1985-90 Projektierung und Entwicklung von Großantriebssystemen, Forschung und Projektierung, Institut für Elektrotechnik Bukarest Rumänien, 1990-97 Bukarest Polytechnik, University of Tampere Finland und Politecnico di Torino Italien, 07/1995 Promotion an Politecnico di Torino, Italien, 1997-06/2023 Siemens AG, seit 07/2023 Innomatics GmbH, seit 2013 in der Bergbauindustrie tätig, verantwortlich für Entwicklung und Vermarktung des Mining- und Zementindustrie-Portfolios, bei Siemens AG Aufgaben in Windindustrie, Öl und Gas, Schifffahrt und Bergbau, Geschäftsentwicklung für China, Südostasien, Australien, Japan, Vertrieb Europa und weltweite Markteinführung der SINAMICS Großantriebsfamilie

**Adam Gladysiewicz**, Dr.-Ing., 1999-2004 Studium und Abschluss M.Sc. Maschinenbau, Fakultät für Maschinenbau, TU Wrocław (Breslau), 2004-09/07 Promotionsstudium an TU Wroclaw, Dissertation mit Auszeichnung „Modellierung des Kurvenfahrtvorganges von Gummiraupenfahrwerken“ zusammen mit und dank Sponsoring IAMT GmbH, 12/2007-08/2016 Leiter Forschung und Entwicklung, Artur Küpper GmbH & Co KG, Bottrop, seit 08/2016 J.M. Voith SE & Co. KG | VTA heute Leiter Engineering Material Handling Solutions

**Martin Handreg**, Dr.-Ing., 2010 Dipl.-Ing. Elektrotechnik, Vertiefung Automatisierungs- und Regelungstechnik, BTU Cottbus-Senftenberg, 2016 Dissertation Künstliche Neuronale Netze zur Regelung von Prozessgrößen in einer Flachglaswanne, BTU Cottbus-Senftenberg, seit 2016 ABB AG, R&D Projektmanager, Data Scientist, Leiter „DataLab“, Ladenburg, Helsinki, Cottbus

**Daniel Kasperek**, Dr.-Ing., Studium Maschinenbau und Wirtschaftsingenieurwesen, TU München, 2016 Promotion Optimierung von Entwicklungsprozessen, Lehrstuhl für Produktentwicklung, TU München, danach in leitenden Positionen der Entwicklung eines Zementanlagenbauers, seit 2022 bei REMA TIP TOP AG, aktuell Leiter der Abteilung Engineered Technologies mit Verantwortung für digitale Produkte und Services der Unternehmensgruppe und das Thema Reliability Engineering.

**Peter de Klerk**, B.Sc. Mechanical Engineering, seit 1992 bei EMO, zunächst im „Störungsdienst“ und der Wartung, seit 2000 in der Abteilung Projekte, seit 2021 Manager Technischer Dienst. In den Projekten am Terminal sind einige Stacker / Reclaimer, Greiferentlader und Förderbänder renoviert und gebaut. Seit 2000 mitverantwortlich für die Automatisierung der Großgeräte und Gurtförderer, in heutiger Funktion verantwortlich für Wartung und Projekte auf dem Terminal.

**Ulrich Lauel**, 1994 Dipl.-Ing. Elektrotechnik, RWTH Aachen, 1994-97 Projektleiter Technischer Vertrieb, Siemens AG, 1998-2007 Leitung Technischer Vertrieb, Kiepe, 2007-22 Bereichsleitung Bahnsysteme, seit 2023 Bereichsleitung Vertrieb Bahnsysteme, Kiepe Electric GmbH, Düsseldorf

**Christian Masurenko**, Dipl.-Geol., TU Clausthal 1995, Geschäftsführer, Projektmanager, Exploration & Bergbau Berater, Mitglied im BDG (Bund Deutscher Geologen) und der EFG (European Federation of Geologists), EurGeol 0641, Mitglied SGA, Fellow SEG, Mitglied des Regulaionsausschusses der EFG wie im PERC Ausschuss, Koordinator der Rohstoffgruppe von Scientists 4 Future (Freiwilligendienst), Fokus verantwortungsvollen Bergbau, Geoethik, transparente Lieferketten, 2021 habe ich mit Partnern unterstützt von EIT RawMaterials das Projekt "Fair Tantalum Liberia" ins Leben gerufen, das einen verantwortungsvollen Kleinbergbau von Coltan mit einer vollständig transparenten Lieferkette nach Europa anstrebt. Unsere Vision ist es, verantwortlichen Bergbau in der Rohstoffindustrie zu etablieren: über 25 Jahre Erfahrung in einem breiten Spektrum von Geschäfts- und Kulturkreisen sowie Rohstoffen, Leitung von Erschließungsprogrammen, Vormachbarkeits- und Machbarkeitsstudien, konzeptionellen Bewertungen, Scoping- und Akquisitionsstudien, Durchführung technischer Audits für die Projektfinanzierung – Leitung bzw. Mitglied langfristiger technischer Entwicklungs- und Kooperationsprogramme in Ghana, Albanien, Serbien, Türkei, BiH, Brasilien und im Kosovo, praktische Erfahrung in Geschäftsentwicklung von Explorations-, Bergbau- und Beratungsunternehmen in Deutschland, Australien und Sri Lanka.

**Ulf Richter**, Dipl.-Ing. Elektroenergie-technik 1997 mit Spezialisierung Elektroenergiesysteme und Leistungselektronik, TU Dresden, seit 1998 im Bereich Bergbau, ABB Cottbus, 18 Jahre Antriebstechnik für Tagebaugroßgeräte, langjährige Erfahrung in der Konzeptentwicklung, Projektierung und Inbetriebnahme von Frequenzumrichter-Antrieben und deren Regelung im Bergbau, aktuell ABB Produktmanager für Gurtförderer mit dem Fokus Direktantriebstechnik, mit Entwicklungsprojekten für frequenzgeregelte Direktantriebstechnik sowie laufender Auftragsabwicklung

**Patrick Schlotter**, B.Eng. Wirtschaftsingenieurwesen, DHBW Stuttgart, M.A. Strategisches Innovationsmanagement & Lean-Expert (DAS), Hochschule Pforzheim, 2014-17 Internationaler Produktmanager für chemische Befestigungssysteme, Unternehmensgruppe fischer, 2018-22 Internationaler Produktmanager für Möbelverbinder, Häfele SE & Co KG, seit 01/2022 - heute Produktmanager Heavy Duty, Flexco Europe GmbH

**Benedikt Schnizer**, M.Sc., temporary jobs 2005 Karosseriebau Brixner, 2008 SPIESS Motorenbau GmbH, 2008 und 2010 Robert Bosch GmbH, 2011-12 student employee at Global Training Daimler AG 2008-12 B.Sc. Automotive Engineering, University of Applied Sciences, Esslingen, 2012-15 M.Sc. Informatics, Fern Universität Hagen, 2012-16 development engineer plastic construction, Bielomatik Leuze GmbH + Co. KG, 2016-18 Manager Solution Design LPKF Welding-Quipment GmbH, 2018-22 Senior Expert Business Development Panasonic Electric Works Euro-pe GmbH, seit 2022 CTO Product development, Manfred Kunze Maschinenbau GmbH, Stuttgart

**Marco Sommer**, M.Sc., 10/2009-01/2016 Studium Maschinenbau B.Sc. und M.Sc., Universität Stuttgart, 02/16-09/21 Konstrukteur KFZ Interieur, EDAG Engineering GmbH, Sindelfingen, 10/21- heute Konstrukteur Freiläufe, RINGSPANN GmbH, Bad Homburg

**Stefan Tappeiner**, Dr.-Ing., Promotion über Fördergurte in Hannover, bevor er in leitender Position bei einem Seilhersteller, einem Gurtproduzenten und schließlich bei dem größten Gurtbetreiber tätig war, seit 2014 von IHK zu Köln öffentlich bestellt und vereidigt und als Sachverständiger für Seile, Fördergurte und Gurtförderanlagen tätig.

**Lars Völker**, Dr.-Ing., 2005-10 Promotion, Lehrstuhl für Mobile Arbeitsmaschinen, Karlsruhe Institut für Technologie (KIT); 2011-16 Produktmanager Hydraulische Pressen für Massivumformung mit Fokus Herstellung von Eisenbahnradern, Schuler SMG GmbH, Waghäusel, später Schuler Pressen GmbH; 2016-18 Produktspezialist für Industriegetriebe, SEW Eurodrive, Bruchsal, 2018-heute Applikationsingenieur Industriegetriebe mit Fokus Mining und Material Handling sowie Trainings Industriegetriebe, SEW Eurodrive, Bruchsal

**Markus Weidemann**, M.Sc., Studium Umwelttechnik und Ressourcenmanagement, Ruhr Universität Bochum, wissenschaftliche Hilfskraft am Fraunhofer UMSICHT (Geschäftsfeld Prozesstechnik), Oberhausen und Promethean Particles, Nottingham (UK), langjährige Arbeit als Ingenieur im Bereich Anwendungstechnik (Granulierung von Pulvern und Schüttgütern), Forschung und Entwicklung, Alexanderwerk, Remscheid, seit 2021 Wissenschaftlicher Mitarbeiter/ Doktorand im Fachgebiet Umweltsicherheit, Bergische Universität Wuppertal.

## 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.

## ANMELDUNG UND VERANSTALTUNGSSERVICE

<b>ALLGEMEINES</b>	E-MAIL <a href="mailto:information@hdt.de">information@hdt.de</a> TEL +49 (0) 201 1803-1
<b>ANMELDUNG</b>	<a href="http://www.hdt.de/anmeldung">www.hdt.de/anmeldung</a> E-MAIL <a href="mailto:anmeldung@hdt.de">anmeldung@hdt.de</a> TEL +49 (0) 201 1803-211 Haus der Technik e. V., 45117 Essen
<b>VERANSTALTUNGEN</b>	Alle Veranstaltungen finden Sie unter <a href="http://www.hdt.de">www.hdt.de</a>

## ANSPRECHPARTNER

Dr. Uwe Schröer  
TEL +49 (0) 201 1803-388  
E-MAIL [u.schroerer@hdt.de](mailto:u.schroerer@hdt.de)

## AGB FINDEN SIE UNTER [www.hdt.de/agb](http://www.hdt.de/agb)

<b>ZAHLUNGSWEISE</b>	Per Überweisung oder per Kreditkarte (VISA, MASTERCARD, AMEX und Diners Club)
<b>UMBUCHUNG</b>	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.
<b>UMSATZSTEUER</b>	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](mailto:hdt@hdt.de)

Anmeldungen unter:



[www.hdt.de/anmeldung](http://www.hdt.de/anmeldung)