

Engineer for mechanical mining equipment

Sebastian Schenkel



Sebastian is a member of our Mining Division. He is experienced in tendering and inspection of mechanical mining equipment and in handling of refurbishment and commissioning projects.

He became a mining consultant after several years of improving and maintaining large scale continuous equipment in RWE opencast mines, Germany. He currently works closely with mining operators engineering and developing intelligent mining logistics, material handling systems and equipment design.

Sebastian graduated from the WWU Münster University with a master degree in Mechanical Engineering.

What gives you most satisfaction in your work?

Being part of a well experienced and highly motivated team of mining specialists that solve diverse technical problems and questions of international clients with a strong focus on their needs.

Why did you choose RWE TI?

For decades RWE gained broad experience in operation, maintenance and technical improvement of large scale continuous mining and materials handling equipment. By using that extensive know-how RWE TI enables its clients to significantly improve their business.

Engineer for mechanical mining equipment

Sebastian Schenkel



Sebastian Schenkel ist in unserem Bergbaubereich tätig. Er verfügt über Erfahrung bei der Ausschreibung und Revision von Bergbaumaschinen und bei der Abwicklung von Modernisierungs- und Inbetriebnahmeprojekten.

Nach mehrjähriger Tätigkeit in der Optimierung und Instandhaltung großtechnischer kontinuierlicher Fördersysteme in den Tagebauen von RWE wurde er Bergbauberater. Zurzeit arbeitet er eng mit Bergbaubetreibern bei der Planung und Entwicklung intelligenter Bergbaulogistik, Fördersysteme und Geräteausführung zusammen.

Sebastian Schenkel hat sein Maschinenbaustudium an der Westfälischen Wilhelms-Universität Münster mit dem Master of Science abgeschlossen.

Was gefällt Ihnen an Ihrer Arbeit besonders gut?

Teil eines erfahrenen und hoch motivierten Teams von Bergbauexperten zu sein, das diverse technische Fragen und Probleme internationaler Kunden mit starker Fokussierung auf ihre Bedürfnisse löst.

Warum haben Sie sich für RWE TI entschieden?

Seit Jahrzehnten verfügt RWE über umfangreiche Erfahrung in Betrieb, Instandhaltung und technischer Optimierung großtechnischer kontinuierlicher Bergbau- und Fördergeräte. Mit diesem umfassenden Know-how unterstützt RWE TI ihre Kunden bei der Optimierung ihres Geschäfts.