

JÖST neu im Kautschuk-Markt Kunde ist Marktführer in Europa

Im Januar 2005 hat JÖST bei einem der größten Produzenten von synthetischem Kautschuk in Europa eine Vibrationsfließbettanlage zur Trocknung und Kühlung von Styrene-Butadiene-Rubber (SBR) erfolgreich in Betrieb genommen.

Diese verfahrenstechnisch hochwertige Anlage hat eine jährliche Produktionsleistung von 32.000 Tonnen und ist in äußerst kompakter Bauart an die speziellen Kundenwünsche in einem der neuen mittelosteuropäischen EU-Beitrittsländer angepasst worden. Die Anlage ermöglicht es dem JÖST-Kunden, seine Marktposition in Europa, aber auch im Weltmarkt zu verbessern und auszubauen.

Als Kernkomponente in eine bestehende Produktionslinie neu integriert, bietet die JÖST-Anlage auch aus energietechnischer Sicht Vorteile, die aufgrund des Einsatzes modernster Technik und der im eigenen Hause erstellten Steuerung und Regelung möglich wurden.

Die Steuerung und Regelung erfolgt über eine SPS. Sie regelt je nach Produkt-Typ über Temperatur und Menge der Prozessluft und die Verweilzeit in der Anlage die Endfeuchte und Endtemperatur des Produktes. Sämtliche Parameter, die den verfahrenstechnischen Prozess beeinflussen, können während des laufenden Betriebes eingestellt werden.



Mit dieser Vibrationsfließbettanlage zur Trocknung und Kühlung von synthetischem Kautschuk hat JÖST in einem neuen Markt Fuß gefasst.

Generations- und Gesellschafterwechsel bei JÖST

Die JÖST-Gruppe hat zum Jahresbeginn 2005 den Generationswechsel in der Unternehmensführung vollzogen. Diplom-Kaufmann Dieter A. Jöst (61) ist als Beiratsvorsitzender und Mehrheitsgesellschafter

der JÖST-Gruppe ausgeschieden. Gleichzeitig hat Dr. jur. Hans Moormann (48), seit 1999 Gesellschafter und Vorsitzender der Geschäftsführung, die Anteilsmehrheit übernommen. Christian Fuchs (51), Geschäfts-

führer Technik und Vertrieb, ist als weiterer Gesellschafter in die JÖST-Gruppe eingetreten. JÖST ist ein weltweit führendes Unternehmen in der Planung und Herstellung schwingungstechnischer Anlagen, Systeme und Antriebe.

Der Generations- und Gesellschafterwechsel in der JÖST-Gruppe ist planmäßig verlaufen. Das Unternehmen hat seine Position in den vergangenen Jahren als Marktführer in der Planung und Herstellung schwingungstechnischer Anlagen und Systeme deutlich ausbauen können. Am Stammsitz in Dülmen-Buldern wurde die Zahl der Mitarbeiter auf über 250 erhöht. Die weltweiten Aktivitäten werden von Tochtergesellschaften in den USA und Australien sowie von unserem Lizenznehmer in Südafrika unterstützt. Auch in Zukunft ist die Ausweitung auf zusätzliche schwingungstechnische Aktivitäten geplant, um so die Position auf dem Weltmarkt nachhaltig zu sichern und auszubauen.



Als geschäftsführende Gesellschafter an der Spitze von JÖST (v. l.): Dr. Hans Moormann (Vorsitzender) und Christian Fuchs. Mit den Gesellschaftern haben auch die Generationen gewechselt.

Highlights auf dem stärksten Weltmarkt China



Kunden und solche, die es noch werden können, aus der Volksrepublik China und angrenzenden asiatischen Staaten zeigten großes Interesse an Schwingmaschinen, Schwingssystemen und Schwingantrieben aus dem Hause JÖST. Sie waren Ende 2004 zur "bauma China" nach Schanghai gekommen. Auf dieser Messe war JÖST mit eigenem Stand vertreten.

Interessenschwerpunkte bei Maschinen und Systemen waren Groß-Siebmaschinen mit Richte-erregertechnik und Spezialsiebmaschinen für Anwendungen mit feuchten und schwierig zu siebenden Materialien. So ent-

wickelten sich insbesondere die Spannwellensiebe TRAMPOLIN® wie auch die GRECCO-Siebe zu Highlights. Neben den Gesprächen mit Kunden konnten auch viele neue Kontakte geknüpft werden. Mit Unterstützung der chinesischen JÖST-Vertretung und des australischen Tochterunternehmens war diese Messe ein großer Erfolg für die JÖST-Gruppe. China ist schließlich derzeit wachstumsstärkster Markt der Welt. Persönliche Besuche bei Kunden und Interessenten lassen Folgegeschäfte konkreter Projekte kurzfristig erwarten.

Preissorgen bei Rohstoff und Stahl

Ein weiterer Hemmschuh für die ohnehin lahme Konjunktur in Deutschland sind die weiter explodierenden Rohstoff- und Stahlpreise. Sie haben 2004 schon den bundesdeutschen Maschinenbau zu erheblichen Preiserhöhungen gezwungen. Die Einigung der brasilianischen Companhia Vale do Rio Doce (CVRD) mit dem japanischen Stahlkonzern Nippon und dem koreanischen Stahlriesen Posco hat dazu geführt, dass der größte Eisenerzproduzent der Welt eine Preiserhöhung von 71,5 Prozent durchgesetzt hat.

Auch wenn die europäischen Stahlhersteller, die unlängst eine Preisverdoppelung bei Koks- und Eisenerz hinnehmen mussten, diese neue Vereinbarung nicht als wegweisend verstanden wissen wollen, sehen sie darin einen gewissen

Orientierungspunkt. Nicht ohne Grund hat Thyssen Krupp eine weitere Anhebung der Stahlpreise zum Frühjahr 2005 angekündigt. Die Erhöhungen für Eisenerz und Koks führten zu besonders starken Erhöhungen seit September 2003 bei schweren Profilen (+ 27 Prozent) und Formstahl (+ 22,6 Prozent). Eine dramatische Erhöhung der Legierungszuschläge hat auch die Edelstahlpreise verteuert. Die Ursachen für diese Preissteigerungen liegen wesentlich in der erhöhten weltweiten Nachfrage nach Stahl, die vor allem aus dem steigenden Stahlbedarf der boomenden chinesischen Wirtschaft resultiert. Die dadurch ausgelöste Verknappung der wichtigsten Rohstoffe für die Stahlerzeugung - Steinkohle, Eisenerz, Nichteisenerzmetallerze sowie Stahl-

und Eisenschrott - hat die weltweite Verteuerung ausgelöst.

Die bereits vollzogenen und weiter zu erwartenden Stahlpreiserhöhungen, werden nicht ohne Auswirkungen auf die Preisentwicklung im Maschinenbau bleiben können. Der Maschinenbau ist aufgrund seiner geringen Renditen gezwungen, diese Preise an den Markt durchzureichen. Ein Blick auf die Ergebnisentwicklung der europäischen Stahlkonzerne lässt jedoch den Eindruck entstehen, dass sie die Gelegenheit nutzen, ihre Ertragskraft signifikant zu verbessern. Die massiven Preiserhöhungen werden aufkeimende Impulse für ein besseres Konjunkturklima schon im Ansatz ersticken.

Chinesen waren stolz auf den Deutschen

Zweimal ging er für JÖST ins Reich der Mitte und hat es dort bis ins chinesische Fernsehen geschafft: Konrad Terlau, normalerweise im Werk Buldern beschäftigt, reiste zuletzt im Januar nach China. Drei Autostunden von Schanghai entfernt musste er die Zusammensetzung einer JÖST-Anlage koordinieren, die eine französische Eisengießerei geordert hatte. Die Chinesen waren mächtig stolz auf den Deutschen und die Zusammenarbeit mit ihm. Die aufstrebende Macht, nach Einschätz-

ung von Exkanzler Helmut Schmidt in zehn Jahren eine führende Wirtschaftsnation der Welt, demonstriert gern ihre Zusammenarbeit mit Europa. Konrad Terlau hat sich dort wohlfühlt, auch wenn die Arbeitsbedingungen und zwölfstündige Arbeitszeiten an allen sieben Wochentagen von den Gewohnheiten hierzulande arg abweichen. Den 36jährigen aus dem Dülmener Ortsteil Rorup hat's nicht gestört: „Ich würde jederzeit wieder hinfahren.“



Konrad Terlau (im Hintergrund) mit seinen chinesischen Kollegen auf Zeit.



Die Anlage für den iranischen Autohersteller in der Gesamtansicht. In ihre Einzelteile zerlegt, wurde sie in Hamburg verschifft.

Abkühlung von 600 auf 70 Grad

Größter Autohersteller im Iran ordert bei JÖST

Irans größter Automobilhersteller hat bei JÖST Anlagenteile bestellt und Ende 2004 erhalten. Für die Gießerei war es ein Großauftrag, den der Kunde für die Umstellung seiner Produktionslinien auf ein neues Modell erteilt hatte. Bisher wurden dort die Modelle Paykan und Peugeot hergestellt, zukünftig wird dort der Renault Logan produziert. Der Bedarf an Neuwagen im Iran steigt ständig. Im laufen-

den Jahr wird der Neuwagenverkauf abermals um mehr als 20 Prozent zunehmen, wie die Fachpresse berichtet.

Der Auftrag umfasst eine Guss/Formsand-Trennrinne mit elektronisch verstellbarem Schwingwinkel. Ihr folgt ein 30 Meter langer Gusskühler. Er kühlt die pro Formkasten enthaltene Gusseisenmasse von 600 auf 70 Grad herunter. Außerdem gehören vier Ofenbe-

schiebungsmaschinen für Schmelzöfen zum Lieferumfang. Jede der vier Chargiermaschinen hat ein Fassungsvermögen von 14 Kubikmeter Eisenschrott und beschickt jeweils einen 12 Tonnen Induktionstiegel-Schmelzofen.

Die Chargiermaschinen sind mit allen verfügbaren Optionen ausgerüstet. Eine automatische Zuschlagstoffdosieranlage vervollständigt das Lieferpaket. Mit die-

ser Anlage werden Legierungsmittel wie Ferromangan oder Ferrosilizium und Aufkohlungsmittel der Schrottcharge zugegeben, welche sich in der Chargiermaschine befinden. Alles läuft über Wiegerollenbahn und Aufzug-System automatisch ab. Die Anlagenteile wurden in Hamburg in Container und Holzkisten verpackt und verschifft.

Behutsames Handling oberstes Gebot

Wer einmal gute Erfahrungen gemacht hat, kommt gerne wieder. Nachdem JÖST einem Kunden bereits vor zwei Jahren den Prototyp einer Aufgabeanlage für Aluminiumbutzen geliefert hatte, orderte das Unternehmen jetzt nach und bestellte 2004 zwei weitere identische, inzwischen in Betrieb genommene Anlagen.

Aus diesen Butzen werden beispielsweise die Hülsen für Edding Filzschreiber oder Explosionsladungen von Airbags hergestellt. Diese Rohlinge (Butzen) müssen deshalb über eine unbeschädigte Oberfläche verfügen. Behutsames Handling ist oberstes Gebot. Alle das Produkt berührenden Teile sind gummiert.

Die Anlage besteht aus vier nacheinander geschalteten Maschinen: Spezialkippper, Volumenrinne, Beschleunigungsrinne und Siebrinne. Aufgabe der Anlage ist es, die Aluminiumbutzen zu dosieren, zu entzerren und von Fremtteilen zu reinigen. Auch darf kein Butzen auf dem anderen liegen.



Gleich zweimal nachgeordert wurde die Anlage für Aluminiumbutzen.



Vertreter tagen in Houston

Unter Schirmherrschaft der JVI JOEST Vibratex, Inc. kamen im texanischen Houston JÖST-Partner aus Nordamerika zusammen. Sie informierten sich über technologische Entwicklungen und stellten selber ihr persönliches Know-how unter Beweis. Lob und Anerkennung gab es auch: Christian Fuchs, geschäftsführender JÖST-Gesellschafter, verlieh den Preis für den erfolgreichsten Verkäufer des vergangenen Geschäftsjahres.

Neue Endmontagehalle

Im vergangenen Jahr hat JÖST eine neue Endmontagehalle errichtet. Mit dieser Halle gelingt es, komplexe Anlagentechnik aus einer Vielzahl von Einzelkomponenten wirtschaftlicher als funktionstüchtige Einheiten zu bauen. Durch die verbesserte Vormontage, Qualitätsprüfung und Abnahme wird das Risiko bei Neuentwicklungen und komplizierten Neukonstruktionen erheblich gemindert.

Fuchs führt VDMA-Aufbereitungstechnik

Christian Fuchs, geschäftsführender Gesellschafter der JÖST-

Gruppe, hat den Vorstandsvorsitz des Fachbereiches Aufbereitungstechnik des Verbandes Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA) übernommen.



Beschichtung erfolgreich getestet

Nach einer erfolgreichen Testserie kann JÖST bauelastische, hochverschleißfeste Polyurethanbeschichtungen jetzt selbst durchführen. Das Verfahren basiert auf einem neuartigen Kartuschen-Spritzsys-

tem. Innerhalb von Minuten können stark variierende Schichtdicken zwischen 0,5 und 20 Millimeter problemlos aufgebracht werden.

Diese Werkstofftechnik ist bestens

geeignet sowohl für die Trocken- als auch für die Nassanwendung. Die Vorteile:

- hochverschleißfest
- gleitfördernd
- Aufprall dämmend

■ Lärm dämmend (um bis zu 20 dbA)

- lebensmittel- und pharmazie-echt (FDA-zugelassen)
- Oberflächen versiegelnd



Erfolgreicher Abschluss einer Testserie bei JÖST: Mit der Kartuschen-Spritzpistole wird die Polyurethanbeschichtung aufgebracht.

JÖST Nachrichten

Herausgeber:

JÖST GmbH + Co. KG

Gewerestr. 28-32

D - 48249 Dülmen

Postfach 1253

D - 48233 Dülmen

Telefon (02590) 98-0

Telefax (02590) 98-101

e-mail info@joest.com

Internet www.joest.com