



**Anlage zur Trocknung**  
von Getreide und  
proteinreichen Rohstoffen



# Corporate Communications.

**WELTWEIT.** Kommunikation beginnt bei uns – intern wie extern.



**Was ist eigentlich Corporate Communications? Corporate Communications ist mehr als nur Marketing und umfasst alle internen und externen Kommunikationsmaßnahmen der gesamten Unternehmensgruppe. Um Vertrauen aufzubauen und sich vom Wettbewerb abzugrenzen, bedarf es einer einheitlichen, klaren und weltweiten Unternehmensidentität und -kommunikation.**

Durch eine klare Identität und Kommunikation soll eine hohe Wiedererkennung und Markenwirkung der JOEST group geschaffen werden. Ziel ist es, für die JOEST group mit ihren zehn Töchtern auf sechs Kontinenten und mit mehr als 850 Mitarbeitenden weltweit eine gemeinsame Corporate Identity zu schaffen. Die konsequente Einhaltung dieser sowie die strategische Planung und Positionierung der JOEST group werden

nun zentral durch die Abteilung Corporate Communications im Headquarter in Dülmen gesteuert.

Um auf allen Kanälen einen einheitlichen visuellen Auftritt der Marke zu gewährleisten, ist ein durchdachter Marketing-Mix ein wesentlicher Bestandteil unserer täglichen Arbeit. Aber nicht nur der visuelle Auftritt, sondern auch das breite Produktportfolio zielgruppengerecht durch eine Content-Marketing-Strategie überzeugend zu transportieren ist essentiell. Wichtige Elemente unserer Strategie sind dabei die Text-Redaktion von Pressemitteilungen, Newslettern, Blogartikeln und die Erstellung von Inhalten für verschiedene Online-Kampagnen. Auch die Konzeption, Umsetzung und Pflege von unseren Webseiten und unseren Social Media-Kanälen gehören dazu. Um gut ausgebildete und hochmotivierte Mit-

arbeiter zu halten und zu gewinnen, ist ein zielgerichtetes Personalmarketing erforderlich. All diese Instrumente gilt es, sinnvoll miteinander zu vernetzen und breit zu streuen.

Dieses Jahr war unter anderem davon geprägt eine einheitliche und weltweite Kommunikationsstrategie zur Stärkung und zum Ausbau der Marke JOEST zu optimieren. Im Zuge dessen gibt es pünktlich zum Jahreswechsel neue und internationalisierte Logos. Mehr dazu lesen Sie auf den nachfolgenden Seiten. Tauchen Sie jetzt ein in die JOEST Welt, das Jahr der JOEST group und erfahren Sie mehr über das Produktportfolio und die kundenspezifischen Lösungen rund um den Maschinen- und Anlagenbau.

**Viel Spaß beim Lesen!**

**Sabina Homann & Rebecca Riedel**



# Inhalt





**GESCHÄFTSFÜHRUNG**

- 07. Das Jahr 2021
- 73. Mona Neubaur zu Besuch

**JOEST INTERN**

- 03. Editorial – Corporate Communications
- 09. Neue Logo- und Markenstruktur
- 42. Ein Global Player aus Westfalen – 50 Jahre Dr. Ing. Gössling Maschinenfabrik
- 46. Passend zum Firmenjubiläum erhält JOEST Australia ein neues Zuhause
- 50. Großer Neubau in den USA
- 72. Modern, kundenorientiert und anwenderfreundlich – die neue Webseite von GOESSLING

**GIESSEREIEN**

- 10. Kontinuierliche Durchlaufkühlung von LKW-Motorblöcken
- 24. Fallhöhenreduzierte Beschickung von Härteöfen
- 52. JOEST Trennrinne mit elektronisch einstellbaren Schwingparametern
- 58. Legierungsanlage für Pfannendosierung
- 62. Customer of the Year

**SCHRAUBEN- UND KLEINEISENINDUSTRIE**

- 12. Automatische Zuführsysteme für Schweißbolzen und Flanschmuttern

**SEKUNDÄRE ROHSTOFFE - RECYCLING**

- 14. Beschickung einer Inhouse Recycling-Anlage
- 30. Ölrückgewinnung von bis zu 95 % mit der Waschzentrifuge von GOESSLING
- 36. J-Flow Windsichter von JOEST

**STAHLINDUSTRIE**

- 16. Systemlösung: Standardprodukte kombiniert mit Sondermaschinenbau

**CHEMIE- UND PHARMAINDUSTRIE**

- 28. Staubarme Übergabe toxischer Schüttgüter
- 60. JOEST liefert große Anlage zur Granulatkühlung und -absiebung

**STANZINDUSTRIE**

- 34. Stanzschrottsorgung für die Automobilindustrie

**THERMISCHE PROZESSTECHNIK**

- 54. Anlage zur Trocknung von Getreide und proteinreichen Rohstoffen

**#JOESTeam**

- 64. Abschlussprojekt von Maschinenbautechnikern
- 66. Willkommen im #JOESTeam
- 67. Meine Laufbahn bei JOEST
- 68. 2 Staffeln - 1 Marathon - 1 Team
- 69. Mein Praktikum bei JOEST
- 70. O´zapft is: Erster #JOESTeam day



#JOESTeam



# Das Jahr 2021

**Verehrte Kund:innen,  
liebe Mitarbeitende,**

**waren wir doch Anfang des Jahres so optimistisch, dass mit einer groß angelegten Impfkampagne dem Virus Einheit geboten wird und sich alle Vorichtsmaßnahmen auszahlen würden.**

Doch das Virus hat uns eines Besseren belehrt und die 4. Welle ist angelaufen. Wir hoffen, dass mit weiteren Restriktionen und einer zunehmenden Impfwilligkeit dennoch die Pandemie in der Welt besiegt wird. Aber das wird noch ein langer und harter Weg. Vielleicht kommen wir auch an einer Impfpflicht nicht vorbei.

Neben der Pandemie beeinträchtigt unser Geschäft nun auch die zunehmende Lieferkettensituation. Es sind oft nur kleine Teile, vor allem im elektrotechnischen Bereich, die eine Auslieferung wertvoller und dringend benötigter Maschinen verhindern.

Engpässe bei Containern und drastisch gestiegene Treibstoffkosten sowie Transportkosten insgesamt werden auch unser Unternehmen auf der Kostenseite belasten. Ebenso hinterlassen auch steigende Energiekosten ihre Spuren. Wenn sich auch die Situation in den

USA politisch deutlich beruhigt hat, so sehen wir uns in Asien vor weitere Herausforderungen gestellt. Rigide Restriktionen in China haben dazu geführt, dass wir an vier bzw. fünf Tagen im September und Oktober des abgelaufenen Jahres ohne Vorankündigung nicht produzieren konnten, da uns der Strom abgeschaltet wurde.

Deshalb gilt vor diesen schwierigen Rahmenbedingungen unser besonderer Dank allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern in diesem wiederum außergewöhnlichen Jahr.

Unseren Lieferanten und Kunden danken wir für den konstruktiven Austausch und die in diesen Zeiten umso wichtigere enge und flexible Zusammenarbeit, um gemeinsam die Fülle an Herausforderungen erfolgreich zu meistern. Wir freuen uns, auch im nächsten Jahr die erfolgreiche Zusammenarbeit fortzusetzen.

Herzlichst,

**Dr. Hans Moormann,**

**Dr. Marcus Wirtz**

Ihnen und Ihren  
Familien wünschen wir  
ein gesegnetes und  
frohes Weihnachtsfest,  
einen geruhsamen  
Jahresausklang  
und bleiben Sie gesund.

# **JOEST<sup>®</sup> group**

A member of the

 **JOEST<sup>®</sup> group**

 **JOEST<sup>®</sup>**

A brand of the

 **JOEST<sup>®</sup> group**

 **JVM<sup>®</sup>**  **GOESSLING<sup>®</sup>**

-  **JOEST<sup>®</sup> Australia**
-  **JOEST<sup>®</sup> Brazil**
-  **JOEST<sup>®</sup> China**
-  **JBM<sup>®</sup> China**
-  **JOEST<sup>®</sup> France**
-  **JOEST<sup>®</sup> Germany**
-  **JOEST<sup>®</sup> India**
-  **JOEST<sup>®</sup> Korea**
-  **JOEST<sup>®</sup> South Africa**
-  **JOEST<sup>®</sup> USA**



# Neue Logo- und Markenstruktur

**WELTWEIT.** Rebranding und Internationalisierung der Logos.



**Pünktlich zum Jahreswechsel erhält das Logo-Portfolio der gesamten JOEST group einen überarbeiteten Look: Neben der Internationalisierung der Logos wurden diese zudem verschlankt und vereinheitlicht.**

Durch das Rebranding und den Verzicht auf den darunter stehenden Claim wirken die Logos leichter, offener und klarer. So können diese universell eingesetzt werden und funktionieren auf allen Kanälen. Vor allem in der Außenkommunikation übernimmt das Logo eine tragende Rolle und ist das Aushängeschild des Unternehmens. Die Vereinheitlichung sorgt für eine Stärkung der Marke und der gesamten Gruppe.

## **JÖST wird JOEST & JÖST group wird JOEST group**

Die JOEST group bildet den Rahmen für die weltweite Darstellung aller Tochtergesellschaften und Marken. Für JOEST

wird es weltweit nur noch ein Logo geben. Das Ö wird durch OE ersetzt und der Claim fällt weg. Auch in Texten wird JOEST ab sofort ausschließlich mit OE geschrieben. Einzige Ausnahme ist die Firmierung JÖST GmbH + Co. KG. Hier bleibt das JÖST mit Ö. Bei der Darstellung der gesamten JOEST group wird hinter JOEST das jeweilige Land ergänzt, z. B. bei der Standortkennzeichnung auf der Weltkarte.

## **HERWEG wird JOEST**

Auch diese langjährige Marke geht komplett in JOEST auf.

## **DIETERLE wird JOEST**

Lange als Marke mitgetragen, geht der Produktbereich DIETERLE komplett in JOEST über und verabschiedet somit auch das bisherige DIETERLE-Logo und das Marken-Logo MUCKI. Alle Produkte laufen ab dem neuen Jahr unter den Bereichen JOEST Hebe-, Kipp- und Zuführtechnik. Auch die E-Mail-Adressen und

Telefonnummern werden an JOEST angepasst.

## **Dr. Gössling wird GOESSLING**

Durch die Anwachsung der Dr. Ing. Gössling Maschinenfabrik GmbH auf JOEST ist Dr. Gössling ab 2022 keine eigenständige Gesellschaft mehr und wird zur Marke der JOEST group. Das neue Marken-Logo erhält das rote Quadrat von JOEST, das DR. fällt weg und das Ö wird durch OE ersetzt, sodass für eine optimale Integration in die JOEST-Welt gesorgt ist. Auch hier werden die E-Mail-Adressen und Telefonnummern für alle Mitarbeitenden, die an den Standort Dülmen wechseln, an JOEST angepasst.

## **JVM**

Die Marke JVM bleibt wie gehabt bestehen. Für einen einheitlichen Look wurde auch hier das rote JOEST-Quadrat integriert.





# Kontinuierliche Durchlaufkühlung von **LKW-Motorblöcken**

**DEUTSCHLAND.** JOEST liefert Gusskühler für Motorblock- und Zylinderkopf-Gießerei.





# 42 METER

**Für einen Kunden fertigte JOEST in diesem Jahr einen 42 Meter langen Gusskühler als massenkompensierte Resonanzmaschine für die schockfreie Abkühlung von LKW-Motorblöcken im kontinuierlichen Durchlaufbetrieb. Der Gusskühler kühlt die Motorblöcke mit einem Gewicht von bis zu 550 kg nach einer Nassgussformanlage mit 60 Formen pro Stunde von 400 °C auf 100 °C ab. Die Messung der Teilettemperatur erfolgt mittels Strahlungs-pyrometern.**

Der Gusskühler kühlt die Motorblöcke mit einem Gewicht von bis zu 550 kg nach einer Nassgussformanlage mit 60 Formen pro Stunde von 400 °C auf 100 °C ab.

Maschinendynamisch ist der Gusskühler mit aktiven synchronisierten Einzelschwingungstilgern ausgestattet, subresonant abgestimmt und mit zentralem Excenterschubkurbelantrieb krafterregt. Auf- und abgabeseitig offen, ist der Strömungskanal mit gerichteter Luftinjektordüse mit nahezu luftdichten Hauben versehen und sorgt so für enorme Strömungsverhältnisse. Durch das Gegenstromprinzip erfolgt ein direkter konvektiver Wärmetausch von Gussteil und Kühlluftstrom und so eine schockfreie Abkühlung. Die vorerwärmte Luft, die bereits einige Gussteile überströmt hat, trifft am heißen Ende auf das heiße Gussteil. Die Prozessluftanfeuchtung

wird durch pulsweitenmodulierte Wasserinjektoren geregelt.

Durch die ganzheitliche Prozessbetrachtung und Planung inklusive eines Kühlluftsystems konnte JOEST die optimale Lösung für den Kunden liefern. Die Auslegung erfolgte prozesssicher mittels eines exakten Berechnungstools, sodass ein maximal physikalisch möglicher Wirkungsgrad erzielt werden konnte.

Die Maschine ist mit funktionssicheren Baugruppen wie Tilgermodulen ausgestattet und weist geringe dynamische Restkräfteübertragungen in das Fundament auf. Biegeeigenschwingungen der Maschine sind systembedingt nicht möglich und die massive Ganzstahlkonstruktion ohne Betonfüllung sichert eine hervorragende Dauerhaltbarkeit. Zudem werden durch eine systembedingte Teilbarkeit der Maschine mit Schraubstößen ein einfacher Transport und Montage gewährleistet.



# Automatische Zuführsysteme für Schweißbolzen und Flanschmuttern

**DEUTSCHLAND.** JOEST liefert Zuführtechnik an Hersteller für Schraubtechnik.



**Für das Fördern, Ordnen und Zuführen von Schweißbolzen und Sonderflanschmuttern fertigte JOEST zwei automatische Zuführsysteme. Diese bestehen aus einem Überkopffördergerät mit Gliederbandkette, einem Vorratsbehälter, einer Linearschwingrinne sowie einer Werkstückrückführung.**

Die Werkstücke werden manuell in einer Sorte in dem Vorratsbehälter mit einem Nutzvolumen von rund 320 Litern bereitgestellt. Dieser ist als robuste Stahlkonstruktion ausgeführt und mit PU-Platten ausgekleidet. Zudem ver-

fügt dieser über eine Füllstandsabfrage. Die Werkstücke werden durch werkstückspezifische Mitnehmerleisten grob vorsortiert, hoch gefördert und in eine Linearschwingrinne abgegeben.

Die Linearschwingrinne ist mit zwei parallel zueinander angeordneten Sortierinnen ausgestattet. Dort werden die Werkstücke durch integrierte Ordnungseinrichtungen bzw. Schikanen in die geforderte Zuführlage gebracht. Überzählige und falsch liegende Werkstücke werden von der Linearschwingrinne abgewiesen und über die Werkstück-





rückführung in den Vorratsbehälter des Überkopffördergerätes zurückgeführt. Die Sortierinnen sind mit pneumatisch angesteuerten Abweiserkeilen ausgestattet, um eine Überfüllung der Magazinstrecken zu vermeiden sowie zur Steuerung der Zuführbahn bei Ausfall einer Schraubeinheit.

Am Ende der Linearschwingrinne werden die Werkstücke in offenen Ausläufen an die bauseitige Verarbeitungsmaschine mit bestimmter Position übergeben. Die Schweißbolzen werden so nach links abgegeben, die Abgabe

der Flanschmuttern erfolgt auf der rechten Seite.

Nach Konzeption und Fertigung wurden die Zuführsysteme im 4. Quartal dieses Jahres geliefert. Nach erfolgreichem Abschluss dieses Projektes und vollster Zufriedenheit aller Beteiligten, freut JOEST sich auf weitere, spannende Projekte.



# Beschickung einer Inhouse Recycling-Anlage

**NIEDERLANDE.** JOEST Hebe-Kippgerät für niederländischen Folienproduzenten.

---

**Für einen Kunden in den Niederlanden lieferte JOEST für die Beschickung einer Inhouse Recycling-Anlage ein Standard Hebe-Kippgerät der Serie MD mit diversem Zubehör, welches explizit und speziell auf die Kundenwünsche und die Betriebsmittelvorschriften angepasst ist.**

Produktionsabfälle werden beim Kunden in großen Müllcontainern angeliefert und sollen dort in einen Shredder transportiert und übergeben werden. Die Müllcontainer, die mit Rollen ausgestattet sind, sollen manuell in ein Hebe-Kippgerät geschoben werden, um dann den Shredder zu beschicken. JOEST konzipierte als Lösung für diese Anforderung eine Hebe-Kippgerät MD-8 mit auf den Kunden abgestimmtem Zubehör.

Neben einer kraftschlussfreien Führung, einer Zentralschmierung und einer Sperrbolzensicherung ist zudem auch der Zutritt durch eine Lichtschranke abgesichert und das Gerät ist mit einer ausfallsicheren Steuerung versehen. Die kraftschlussfreie Führung ermöglicht ein Aufsetzen des Lastaufnahmemittels auf den Boden und somit ein einfaches Einschieben der Müllcontainer. Die seitlichen Halter an den Müllcontainern arretieren beim Einschieben automatisch im Lastaufnahmemittel.

Die Maschine wurde im Juni dieses Jahres ausgeliefert und ist zu voller Zufriedenheit aller Parteien in Betrieb genommen.









# Systemlösung: Standardprodukte kombiniert mit Sondermaschinenbau

**DEUTSCHLAND.** Dosierte Beschickung und Rückbefüllung einer Phosphatieranlage für deutschen Automobilisten.



Für einen Kunden, der als Generalunternehmer im Auftrag eines deutschen Automobilisten eine Phosphatieranlage baut, konzipierte, fertigte und lieferte JOEST in diesem Jahr eine große Anlage als Lösung für die benötigte Beschickung und Rückbefüllung.

Bereits 2019 gestartet, wurde das Projekt aufgrund der Covid-Pandemie zunächst kurzzeitig unterbrochen, aber zuletzt wieder aufgegriffen und in diesem Jahr gefertigt. Die Aufgabenstellung des Kunden bestand darin, Schmiedeteile je nach Rezeptur in die kundenseitigen Warenkörbe zu dosieren. Angehoben werden die verschiedenen Teile

in zwei verschiedenen Stahlbehältern. Anschließend sollen die beschickten Warenkörbe der Phosphatieranlage zugeführt werden. Die fertigen Warenkörbe sollen im Gegenzug entnommen und entleert werden.

Dazu wurden im Vorfeld im JOEST Technikum diverse Verdichtungsversuche durchgeführt: So konnte sichergestellt werden, dass kein Material über die Warenkorbkante schaut, sodass ein manueller Arbeitsschritt entfällt. Die Behälter werden über ein Hebe-Kippgerät der Serie MDS eingeschleust. Das Hebe-Kippgerät entleert den Behälter auf eine Volumenrinne mit nachgeschalteter Dosierrinne. Beide Rinnen sind













watch me 



“Mit dieser Lösung hat JOEST auf Basis der Standard-Produkte aus der Hebe-Kipp- und Dosiertechnik mit den neuesten Magnentantrieben eine maßgeschneiderte Anlage als Systemlösung konzipiert ”



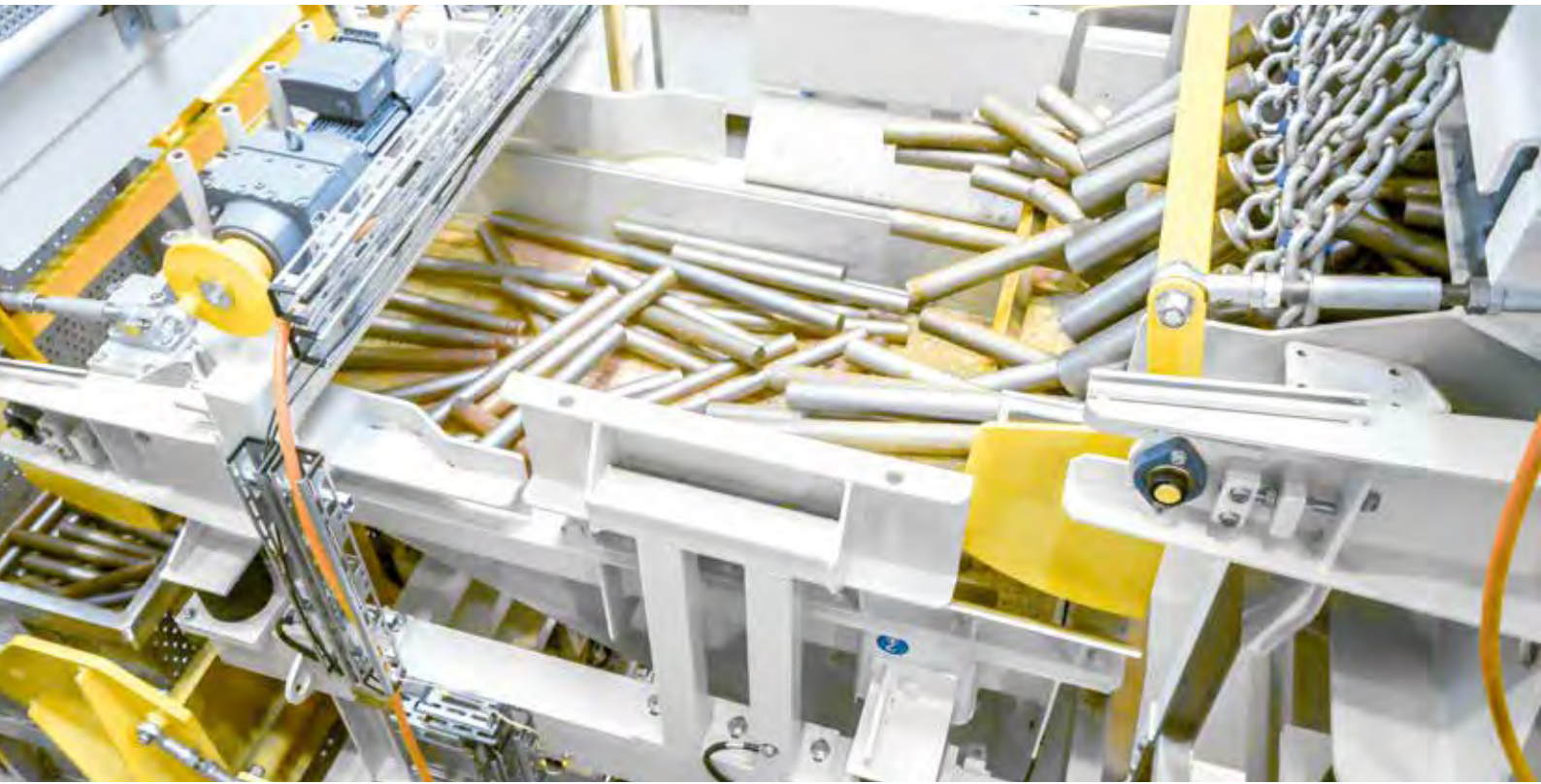
zudem auf Wägezellen gelagert. Danach werden die Warenkörbe entsprechend des jeweiligen Rezeptes befüllt. Während des Befüllvorgangs befindet sich der Warenkorb auf einem Rütteltisch, wodurch eine Vergleichmäßigung des Materials innerhalb des Korbes realisiert wird. Im Anschluss daran führen Kettenförderer, Eckumsetzer und Rollengänge die Körbe einer Hebestation zu, welche die Teile an die Phosphatieranlage übergibt. Im Gegenzug entnimmt die Hebestation einen fertigen Warenkorb.

Die fertigen Teile werden einem zweiten Hebe-Kippgerät der Serie MDS zugeführt, welches wiederum die Teile auf

eine Volumenrinne mit nachgeschalteter Dosierrinne entleert. Die Teile werden so dosiert in die Transportbehälter zurückbefüllt. Der gesamte Prozess der Befüllung und Rückbefüllung befindet sich in einer geschlossenen Schallschutzkabine.

Mit dieser Lösung hat JOEST auf Basis der Standard-Produkte aus der Hebe-Kipp- und Dosiertechnik mit den neuesten Magnetantrieben eine maßgeschneiderte Anlage als Systemlösung konzipiert und angeboten. Die komplette Fördertechnik mit Ketten- und Rollenförderern wurde unter Einhaltung aller kundenspezifischen Werksnormen eigens konstruiert und gefertigt.





Seit Anfang des Jahres hat das Corona-Virus COVID-19 ganz Deutschland und die Welt fest im Griff.

Auch wir als weltweit tätiges Maschinenbauunternehmen bekommen die Auswirkungen zu spüren.

Alle verbauten Rinnen sind mit den neuesten Magnetantrieben ausgerüstet und weisen zudem eine HB400 Schleißauskleidung auf. Zudem sind alle Rinnen auf insgesamt vier Wägezellen gelagert. Bei den Ketten- und Rollenförderern werden Ketten-schmierung und Fettzentralschmieranlagen eingesetzt und die gesamte Anlage kommt ohne Hydraulik aus.

Die Programmierung und Werksabnahme durch den Endkunden liefen ohne größere Probleme ab und wurden erfolgreich durchgeführt. Die Inbetriebnahme vor Ort ist für das zweite Quartal 2022 geplant und wird durch den Generalunternehmer vorgenommen. JOEST wird hierbei unterstützend tätig sein.

Vom Erstkontakt bis zur Auslieferung beläuft sich die Dauer des Projekts, auch aufgrund der Pandemie, auf rund drei Jahre. Die gesamte Zeit erfolgte ein sehr enger Austausch mit allen Projektbeteiligten. Gemeinsam wurde eine maßgeschneiderte Lösung erarbeitet und es entstand eine enge Partnerschaft mit dem Kunden.

Wenn auch Sie Interesse an einer kundenspezifischen Lösung haben, kontaktieren Sie uns gerne. Mit unserem breit aufgestellten Produktsortiment finden wir für alle Kundenanforderungen ein passendes und optimales Ergebnis.









# Fallhöhenreduzierte Beschickung von Härteöfen

**DEUTSCHLAND.** Modernisierung und Automatisierung eines Durchstoßofens.



Im Frühjahr dieses Jahres lieferte JOEST aus dem Bereich der Hebe- und Kipptechnik eine Hub-Schwenksäule nach Leinefelde. Gefordert wurde eine Lösung zur automatischen Be- und Rückbeladung von Härteöfen mit Hesson Stapelbehältern. Alle Geräte sollten sich in einer Zelle befinden, die mit einem Schutzzaun abgesichert wird. JOEST konzipierte und fertigte daraufhin eine für den Kunden optimale Lösung, die neben der Hebe-Kipptechnik mit der bewährten Schwingtechnik durch Magnet- und Volumenrinnen ergänzt wurde.

Die Aufgabe des Stapelbehälters erfolgt auf der einen Seite der Zelle kundenseitig, auf der anderen Seite wird der

mit gehärteten Teilen gefüllte Behälter wieder entnommen. Die gesamte Beschickung und Rückbeladung erfolgt automatisch. Dazu wird der Behälter eingangs in das Lastaufnahmemittel der Hub-Schwenksäule des Typs MSH gesetzt, dort angedockt und nach oben über eine JOEST Volumenrinne geschwenkt. Anschließend wird der Behälter um 180° gedreht und taucht nach unten tiefstmöglich in die Rinne. Bis zum Erreichen der Endposition werden die Teile über eine hydraulische Klappe zurückgehalten. Nach dem Öffnen der Klappe fährt das Lastaufnahmemittel langsam zurück und ein kleiner Vibrationsmotor sorgt durch Schwingungen für eine Restentleerung des Behälters.







Die Volumenrinne beschickt dann die kundenseitigen Glühkörbe. In einer nächsten Ausbaustufe soll dieser Prozess, der aktuell noch manuell erfolgt, via Wägezellen weiter ausgebaut und automatisiert werden. Die gefüllten Körbe werden anschließend in den Härteofen gestoßen.

Nach diesem Vorgang kommen die fertig gehärteten Teile mit einer Tem-

peratur von bis zu 400° C auf der anderen Seite aus dem Ofen. Der gefüllte Glühkorb wird über eine Querfahrt in einen hydraulischen Kipper der Serie MDD gefahren, der die Teile auf eine hitzebeständige JOEST Magnetrinne kippt.

Diese Rinne dosiert die Teile in einen Stapelbehälter, welcher während des Befüllens mit einer Kippvorrichtung zur



Rinne geneigt wird, um die Fallhöhen zu reduzieren.

Die Reduzierung der Fallhöhe der Teile wurde bei der Konzeption der gesamten Anlage besonders berücksichtigt. Dies wird neben Optimierungen wie einer hydraulischen Doppel-Rückhalteklappe, der PU-Rinnenbeschichtung sowie individuell auf die Teile abgestimmte SPS-Rezepte vor allem durch das „Ein-

tauchen“ des Behälters in die Rinne erreicht. Zudem sind die JOEST Rinnen mit dem neuesten JM-8 Magnetantrieb ausgestattet, welcher sich durch seinen geräuscharmen Betrieb und einem optimalen Dosierverhalten auszeichnet.



# 400 GRAD



# Staubarme Übergabe toxischer Schüttgüter

**DEUTSCHLAND.** Zwei Hebe-Kippgeräte der Serie MD mit speziell entwickelten Lastaufnahmemitteln.



Für einen Kunden in Deutschland lieferte JOEST in diesem Jahr zwei Hebe-Kippgeräte der Serie MD mit speziell entwickelten Lastaufnahmemitteln. Um zwischen verschiedenen Aufgabestellen zu wechseln, sind die Hebe-Kippgeräte verfahrbar auf Schienen installiert. Die Maßanfertigung, die exakt auf die Kundenbedürfnisse abgestimmt ist, wird höchsten Ansprüchen an Qualität und Zuverlässigkeit gerecht.

Um 200 Liter Stahlfässer, die mit toxischen Schüttgütern in unterschiedlichen Korngrößen gefüllt sind, weiterzuverarbeiten, benötigte der Kunde eine Lösung, die eine möglichst staubfreie Aufgabe in eine Kugelmühle und einen Mischer gewährleistet. Dazu wurden zwei spezielle Hebe-Kippgeräte der Se-

rie MD-6 mit einem eigens für den Kunden entworfenen Lastaufnahmemittel angefertigt. Dieses ist so konzipiert, dass möglichst kein toxischer Staub nach außen dringt. Das gesamte Lastaufnahmemittel ist staubdicht gekapselt und mit einem Edelstahltrichter mit einer pneumatischen Verschlussklappe ausgestattet. In der oberen Position, in der das Fass entleert wird, und in der unteren Position, in der das Fass eingelegt wird, ist das Lastaufnahmemittel automatisch an die Entstaubung gekoppelt. Das Fass wird fest in diesem fixiert und mit einer aufblasbaren Dichtung um den Mantel abgedichtet. Am Trichterauslass und an den Aufgabestellen befinden sich die automatischen Absperrklappen und Dichtungen, um möglichst kein Material beim an- und abdocken nach außen dringen zu las-





sen. Für eine frei einstellbare und angepasste Geschwindigkeit der Fahrtrieb ist frequenzgeregelt geregelt. Zur Resteentleerung ist ein entsprechender Rüttler angebaut.

Durch das staubarme Lastaufnahmemittel wird ein sicherer Betrieb in den Werkshallen ermöglicht. Zudem werden so auch teure Materialverluste vermieden. Der nach vorne geneigte Kopf erlaubt eine präzises Andocken und eine sichere Übergabe in die nachfolgenden Geräte. Die anschließende gezielte Aufgabe an mehreren Punkten wird durch die verfahrbare Ausführung erzielt.



# Ölrückgewinnung von bis zu 95 % mit der Waschzentrifuge von GOESSLING

**DEUTSCHLAND.** Patentierte Verfahren zur Entölung und Reinigung von Massenteilen.

Im Herbst letzten Jahres lieferte GOESSLING, die Waschzentrifuge WZ550 an den Kunden baier & michels GmbH & Co. KG. Das in der Nähe von Frankfurt ansässige Unternehmen ist mit seinen über 400 Mitarbeitern Spezialist für die Entwicklung und Produktion innovativer Verbindungstechnik sowie für das C-Teile Management für die Automobilindustrie.

Durch das patentierte Verfahren zur Entölung und Reinigung von Massenteilen ermöglicht die Inline-Reinigungsanlage eine Ölrückgewinnung von bis zu 95 %. In den drei baugleichen Trommeln, die auf einem beweglichen Unterbau installiert sind, laufen die Prozessschritte Entölen, Waschen, Reinigen und Trocknen parallel in der Anlage ab, ohne dass eine

Teilentnahme notwendig ist. Die pro Station unterschiedlichen Deckel sind fest montiert.

Bei der hier verbauten Anlage werden die Teile über einen Scharniertrommelgürtelförderer, ebenfalls aus dem Produktsortiment von GOESSLING, mit integrierter Waage der ersten Zentrifuge zugeführt. Bereits im ersten Schritt wird ein Großteil des anhaftenden Öls mit einer Höchstdrehzahl von bis zu 1.000 Umdrehungen pro Minute von den Teilen in eine Auffangglocke abgeschleudert. Das Öl wird dann je nach Bedarf durch ein Rohrleitungssystem entweder in entsprechenden Behältern gesammelt oder direkt in einen nachgelagerten Prozess übergeben.

Jetzt den Artikel über  
die Waschzentrifuge lesen!







Für ein optimales Ergebnis wird im zweiten Schritt das größtenteils vom Öl befreite Material mit einer bis zu 80 °C warmen Waschlauge gewaschen. Diese dient auch gleichzeitig als Korrosionsschutz. Bevor das Material in die letzte Trommel übergeben wird, wird dieses noch einmal zentrifugiert und so von der Lauge befreit.

Im letzten Schritt wird das Material final gespült, um alle Reste der Waschlauge zu entfernen und um anschließend nach einem letzten Zentrifugieren das Material mit bis zu 350 °C Heißluft zu trocknen. Die Trommel wird vollständig in einen Behälter entleert. Nach Abschluss eines jeden Schrittes wird der Drehtisch mit den Trommeln um 120 °C getaktet, um die Trommeln mit dem Material in

den nächsten Schritt zu übergeben. Dies geschieht vollautomatisch und die Taktung kann je nach Materialmenge angepasst werden.

Die abgeschleuderte Waschlauge und das Wasser werden in der neben der Anlage installierten Aufbereitungsstation getrennt und aufbereitet, um wiederverwertet werden zu können. Die Station dient zudem der reibungslosen Zufuhr von Wasser und Lauge sowie der Öltrennung. Das zuletzt noch enthaltende Öl wird von Lauge und Wasser durch einen Ölabscheider einem weiteren Behälter zugeführt. Da bereits im ersten Schritt der Großteil des Öls von den Teilen abgetragen wird, wird so einer Ölverschleppung vorgebeugt und es wird eine Ölrückgewinnung von





bis zu 95 % gewährleistet. Die Waschzentrifuge WZ550 ermöglicht in Abhängigkeit von Schüttgewicht bei einer gleichmäßigen Befüllung einen Teiledurchsatz von bis zu 1.000 kg pro Stunde. Dabei können sowohl kleine als auch große Teile mit unterschiedlichen Geometrien und Stückgewichten von bis zu 230g gereinigt werden.

Durch das sehr saubere Waschergebnis und die geringe Laugen-, Wasser- und Ölverschleppung wird die Wiederverwendung des Öls sichergestellt und die Ölentsorgungskosten werden im Vergleich zu anderen Anlagen erheblich gemindert. So trägt die Waschzentrifuge zudem wesentlich dazu bei, den stetig strenger werdenden For-

derungen hinsichtlich der Umweltzertifizierung ISO 14001 gerecht zu werden. Auch zeichnet sich die Waschzentrifuge durch ihre kompakte Bauart aus: Die benötigte Stellfläche liegt bei nur ca. 10 m<sup>2</sup>.

GOESSLING führt in seinem umfangreichen Sortiment auch reine Entölungszentrifugen, die ebenfalls der Ölrückgewinnung dienen sowie eine Vielzahl an Förderern. Ergänzt wird dies durch das breite Portfolio mit verschiedenen fördertechnischen Maschinen und Anlagen der JOEST group.





Walzöl





# Stanzschrottsorgung für die Automobilindustrie

**MEXIKO.** Einer der größten Automobilzulieferer setzt auf GOESSLING-Qualität.



**Erneut liefert GOESSLING seine bewährte Fördertechnik zu einem Kunden nach Mexiko, der bereits mehrere Förderer weltweit im Einsatz hat. Für die Entsorgung und Trennung von Stanzschrott bei der Herstellung von Karosserieteilen setzt der Kunde nun abermals auf die Qualität und guten Erfahrungen mit GOESSLING.**

Gefordert war bei diesem Projekt, Aluminium- und Stahlschrott von insgesamt sechs Stahlpressen zu trennen und zu entsorgen. GOESSLING konzipierte und fertigte dazu acht Scharniergurtförderer mit einer Gesamtförderstrecke von rund 130 Metern mit einer Teilung von 125 mm und einer Nutzbreite von 1.025 mm. Die Seitenabdichtung des Gurtes ist speziell für Stahlblechstanzabfälle entwickelt und besteht aus Präzisions-Bordkanten des Stahlscharniergurtes sowie der gefrä-

ten Stahlbockleiste an den Bordwänden des Gerüsts, um so eine hermetische Abdichtung der umlaufenden Bordkanten und Führungsketten zu gewährleisten. Gleichzeitig wird so auch eine problemlose Materialeinlenkung in die Nutzerförderbreite bzw. die Unterbindung von Verklemmungen an den Bandkanten ermöglicht. Zudem ist der Scharniergurtförderer mit robuster, aber wartungsarmer Technik ausgestattet.

Der Förderer wurde im Juni dieses Jahres in Betrieb genommen. Durch dieses Projekt konnte GOESSLING die gute Beziehung zum Kunden weiter ausbauen und freut sich auf weitere spannende Projekte.





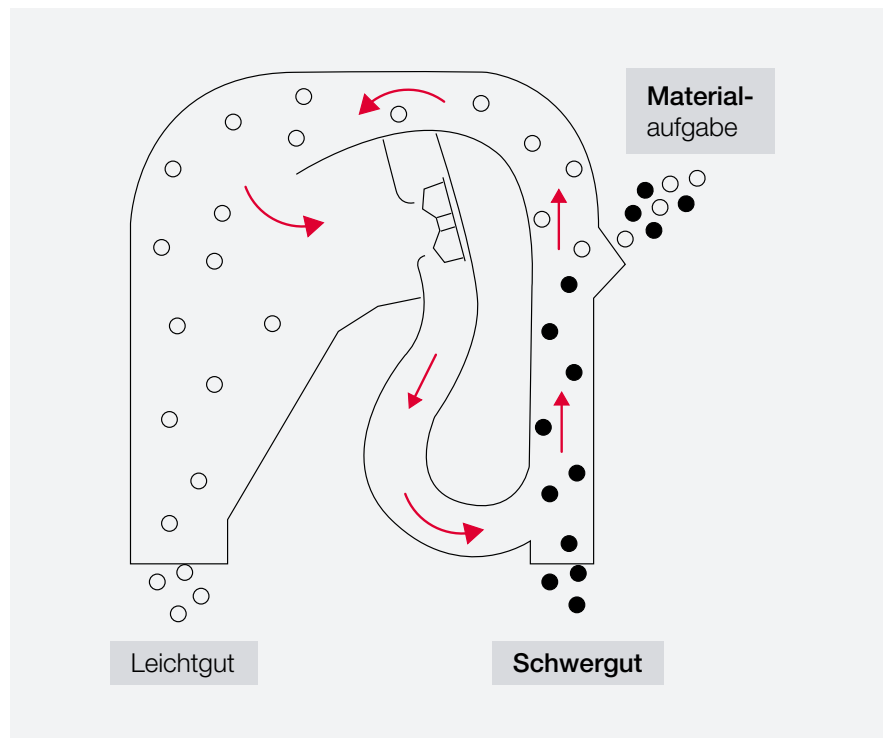
Gefordert war bei diesem Projekt, Aluminium- und Stahlschrott von insgesamt sechs Stahlpressen zu trennen und zu entsorgen. GOESSLING konzipierte und fertigte dazu insgesamt acht Scharniergurtförderer mit einer Gesamtförderstrecke von rund 130 Metern mit einer Teilung von 125 mm und einer Nutzbreite von 1.025 mm.





# J-Flow Windsichter von JOEST

**DEUTSCHLAND.** Die neue Kompaktklasse für das Metallrecycling.



**Wie viel braucht es, um eine höhere Zielgenauigkeit und Reinheit im Metallrecycling zu erzielen? Bei der Innovation des J-Flows von JOEST fällt die Antwort eindeutig aus: immer weniger. Denn der neue kompakte Windsichter beweist, dass sich bei einfachen Applikationen Maschinengröße und Investitionskosten deutlich reduzieren lassen – und sich gleichzeitig Einfachheit und Effizienz erhöhen.**

Als Schwerkraftsichter trennt der J-Flow schwere von leichten Teilen im Luftstrom. Eingesetzt wird er zur Nachreinigung von Metallfraktionen (ASR Auf-

bereitung), um Folien, Textilien, Flusen, Schaumstoff, Styropor und sonstige Leichtteile abzutrennen, ohne dabei zu viele Metalle zu verlieren. Die geeigneten Korngrößen für das Verfahren liegen zwischen 10 und 120 mm und Langteile bis 300 mm.

### **Kompakt und preiswert**

Ein herausragendes Merkmal dieses Schwerkraftsichters ist seine kompakte Bauweise. Die Maschine ähnelt einem Container, der Raumbedarf ist vergleichsweise gering. Im Vergleich: ein Zick-Zack-Sichter nimmt das 20-fache Raumvolumen eines J-Flow Windsicht-



A red rectangular button with a white play icon and the text "watch me" in a white, cursive font. To the right of the button is a black and white QR code.





ters mit vergleichbaren Durchsatzleistungen ein. Der J-Flow ist nachträglich problemlos in bereits vorhandene Anlagen integrierbar. Zudem sind sowohl Montage und Inbetriebnahme als auch Bedienung und Reinigung denkbar einfach. Das alles senkt die Kosten von Investition bis Betrieb.

“Exemplarisch für unseren Kunden, einen der größten Metallrecycler in den USA, haben wir uns die Entwicklung eines kompakten Windsichters für einfache Applikationen auf die Fahnen geschrieben. Dazu haben wir den kompletten Prozess sowie wesentliche Parameter wie Luftströme oder Druck genau analysiert und intelligente neue Features entwickelt.“, so Klaus Straetmanns, Fachbereichsleiter der Sortiertechnik bei JOEST, zum Entwicklungsprozess.

#### **Entwicklung am Anwender orientiert**

Über detaillierte Anforderungsprofile der Anwender, Analysen sowie Marktstudien haben sich Vertrieb, technische Leitung und Konstruktion bei JOEST in Dülmen in enger Abstimmung mit den JOEST Kollegen in den USA ein genaues Bild der Ist-Situation gemacht und Optimierungspotenziale identifiziert. Schnell im Fokus der Spezialisten: die Laufräder und das Gebläse, der Verschleiß vom Maschinenteilen und das Luftmengen-Druck-Verhältnis, das die Sortiergeschwindigkeit wesentlich beeinflusst.

#### **Luftströme im Fokus – Radialgebläse als Lösung**

Ein wesentliches, neues Feature des J-Flows: Er setzt für den internen Luftkreislauf parallel geschaltete Radiallaufräder anstelle eines Querstromventilators ein wie sie bisherige

“Wir haben den kompletten Prozess sowie wesentliche Parameter wie Luftströme oder Druck genau analysiert und intelligente neue Features entwickelt.”





Der neue  
Windsichter  
bietet punktgenaue  
Leistungen!

Schwerkraftsichter vor allem nutzen. Der Vorteil: mehr Power für das Abtrennen von Leichtteilen bei kleineren Luftmengen – und das mit gleichbleibender Sortierqualität, auch bei Schwankungen von Materialmengen und -größen. Die Steuerung der Luftmenge je nach Produkt ist mit einem Frequenzumrichter einfach stufenlos möglich.

Über Strömungssimulationen, Messungen und Produkttests im Haus wurden weitere Optimierungen umgesetzt. So führen etwa gezielt gelenkte Luftströmungen, gerade im Materialeinlaufbereich, zu weniger Ablagerung, geringerem Verschleiß und verbesserter Zielgenauigkeit. Eine Anpassung der Luftrückführung im Auslaufbereich steigert die Verfügbarkeit der Anlage. Zudem verfügt der J-Flow über besonders viele Fenster und schafft so eine sehr gute Zugänglichkeit und Einsicht in den Prozess.

#### Die neue Generation der Windsichter

Der J-Flow ist schlüsselfertig und sofort einsatzbereit. Er wird als Kompaktklasse zunächst in den Arbeitsbreiten 900 mm mit zwei Gebläsen bzw. 1800 mm mit vier Gebläsen für unterschiedlich hohe Durchsatzleistungen angeboten. Weitere Zwischengrößen sind geplant.

Der neue Windsichter bietet punktgenau die Leistungen, die einfache Applikationen im Metallrecycling erfordern: er erreicht 70 % der Zielgenauigkeit des JOEST Zick-Zack-Sichters und punktet dabei durch seinen 50 % geringeren Preis-Vorteil, die dem J-Flow auf Sicht auch andere Einsatzbereiche eröffnen könnten, wie etwa Ersatzbrennstoffe.







# 50 JAHRE 1971-2021

## Ein Global Player aus Westfalen

**DEUTSCHLAND.** 50 Jahre Dr. Ing. Gössling Maschinenfabrik.

Wenn bei einem der weltgrößten Automobilzulieferer in Mexiko die Bänder anlaufen, ist ein Unternehmen aus dem westfälischen Schermbeck maßgeblich beteiligt: die Dr. Ing. Gössling Maschinenfabrik GmbH, ein ausgewiesener Experte für Förder- und Verfahrenstechnik.

Das heute 70 Mitarbeiter starke Unternehmen unter dem Dach der JOEST group arbeitet für Kunden unterschiedlicher Branchen rund um den Globus – neben Automobilbauern und -zulieferern auch für die Möbelbeschlag-, Elektro-, Recycling oder Schmiedeindustrie. Ihre Fördersysteme ver- bzw. entsorgen Maschinen für das Stanzen, Zerspanen, Warm- und Kaltumformen oder die Wärmebehandlung. Auch das Kompetenzfeld ist entsprechend breit: angefangen von Konzeption und Planung über Konstruktion, Fertigung, Montage und Inbetriebnahme bis Wartung und Repa-

ratur begleitet das Unternehmen seine Industriekunden durch den gesamten Prozess. Und das seit genau einem halben Jahrhundert.

### **Ein Spezialist mit 50 Jahren Erfahrung**

1971 gründet Dr. Ing. Manfred Gössling in Mülheim/Ruhr das Unternehmen, zunächst als Konstruktionsbüro im Bereich Fördertechnik für Gesenkschmieden und Gießereien. Schon bald kommen auch Fertigung und Montage hinzu. Die Firma zieht 1974 nach Schermbeck. Hier gibt es Platz für Expansion – und den wird das Unternehmen brauchen. Der Förder- und Verfahrenstechnik-Spezialist gewinnt immer neue Branchen und Kundenfelder. Gerade in den Jahren nach der Gründung wächst er rasant und der Kundenstamm erweitert sich über Grenzen hinweg – 1990 gründet er Goessling USA, Inc. in Tennessee. Bis heute sind fast im 10-Jahresrhythmus fünf Pro-



duktionshallen entstanden, die letzte 2015. Auch eine eigene Stahlfertigung kommt 2006 hinzu. So werden auch die Grundgerüste für die entwickelten Anlagen direkt vor Ort produziert. 2008 geht Dr. Ing. Gössling einen weiteren Schritt Richtung Komplettanbieter für komplexe Systeme: mit dem Automationsbereich der Aug. Winkhaus GmbH & Co. KG übernehmen die Schermbecker einen Spezialisten auf diesem Gebiet. Ein Ausbau, der weitere Kundensegmente eröffnet.

Als es 2019 um die Altersnachfolge geht, übernimmt die JÖST GmbH + Co. KG in Dülmen die Dr. Ing. Gössling Maschinenfabrik GmbH. Ende 2020 wurde eine neue Lackierhalle in Betrieb genommen. Zwei voneinander unabhängige Lackierkabinen mit rund fünf Metern Breite und Höhe sowie einer Länge von fast neun Metern bieten neue Möglichkeiten.

### **Meilensteine: von 1200 m langen Magnetfördersystemen bis In-line-Schraubenwaschanlagen**

Den bisher größten Auftrag der Firmengeschichte wickelt Dr. Ing. Gössling vor fünf Jahren ab: die Auslieferung eines Magnetfördersystems als Ausrüstung für ein komplett neues Werk eines großen Automobilzulieferers in Weil am Rhein. Ein Projekt, das alle bisherigen Dimensionen sprengt: Mehrere 100 Einzelanlagen mit einer Gesamtlänge von etwa 1200 m und über zwei Jahre Montage mit eigenen Servicemitarbeitern vor Ort.

### **Ein Meilenstein des letzten Jahres:**

die Entwicklung der Waschzentrifuge WZ550 für einen der großen deutschen Zulieferer für die Automobilindustrie im Bereich der Verbindungstechnik. Nach einem patentierten Verfahren entölt, wäscht, reinigt und trocknet sie inline in nur einer Anlage Schrauben



Als es 2019 um die Altersnachfolge geht, übernimmt die JÖST GmbH + Co. KG in Dülmen die Dr. Ing. Gössling Maschinenfabrik GmbH.



und Kleinteile verschiedener Größen mit maximalem Durchsatz. Das schonende Teilehandling und vor allem die Ölrückgewinnung bis zu 95 % sowie die Wiederverwendbarkeit im Produktionskreislauf sind wegweisend, auch für die Produktqualität und im Sinne der Green Technology.

Bei diesen Projekten beweist Dr. Ing Gössling, was die JOEST group als Ganzes auszeichnet: konsequente Kundenorientierung und ein ausgeprägter Servicegedanke. 24 Stunden Erreichbarkeit an 7 Tagen die Woche für Kunden rund um den Globus sind für die Schermbecker selbstverständlich. "Qualität, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und Service – das ist das Versprechen, das die JOEST group ihren Kunden gibt. Bei Dr. Ing. Gössling ist das seit 50 Jahren gelebte Unternehmenskultur.", fasst Dr. Marcus Wirtz, geschäftsführender Gesellschafter der JOEST group zusammen.

#### Die Zukunft ist international

Anlagen werden immer spezieller und komplexer. Flexible Komplettlösungen, individuell entwickelt, sind die Zukunft. Für sie verwebt die JOEST group ihr Know-how aus verschiedenen Unternehmensbereichen noch enger miteinander. So entwickelt sich nicht nur ein immer intelligenteres Materialhandling und eine optimierte Intralogistik, sondern ein einzigartiges Produktportfolio. Dieses in den internationalen Markt zu bringen und das Exportgeschäft über die Infrastruktur und Präsenz der weltweiten JOEST group auszubauen, ist die Zukunftsstrategie für das Gesamtunternehmen.



Logo ab 2022:

**GOESSLING®**



# Passend zum **Firmenjubiläum** erhält JOEST Australia ein neues Zuhause

**AUSTRALIEN.** 20 Jahre erfolgreiche Firmengeschichte.

---

**Mit inzwischen 20 Jahren Bestehen blickt die erste Tochter der JOEST group auf eine langjährige und erfolgreiche Firmengeschichte zurück – und feiert in diesem Jahr ihr Jubiläum.**

2001 in einem kleinen Büro in Kewdale gestartet, wurde aufgrund der stark steigenden Nachfrage an großen Maschinen für die Bergbau-Industrie schnell klar, dass zusätzliche Kapazitäten in der Produktion benötigt würden. Nach den ersten Erfolgen im Bergbau in Western Australia (WA) und New South Wales (NSW) entschied JOEST 2002 eine größere Produktionshalle zu mieten. Die Wahl fiel auf eine 500 m<sup>2</sup> große Produktionshalle in der Moriarty Road in Welshpool. So war die Möglichkeit gegeben, Maschinen in-house zu produzieren sowie zu testen und den neuen Anforderungen gerecht zu werden.

Im Jahr 2006 zog JOEST Australia an einen neuen Standort in der Sheffield Road. Das neue Gelände umfasste etwa 1.200 m<sup>2</sup> Produktionsfläche mit zwei 10 Tonnen Kränen für schwere Maschinen. Jeder Umzug ermöglichte es JOEST, weitere Aufträge anzunehmen und das Team weiter auszubauen, um auch den After Sales Service für die wachsende Menge an JOEST Maschinen auf dem australischen Markt sicherzustellen. In den kommenden Jahren stieg das Volumen der Aufträge enorm an – damit eingehend auch die Größe der Maschinen und der Bedarf an größeren, funktionsorientierten Produktionsanlagen. Projekte mit einigen der weltweit größten Bergbauunternehmen im Bereich Eisenerz in der Pilbara Region in WA befeuerten das Wachstum. Auch Maschinen, die mit Bedacht auf höchste Qualität entworfen wurden und für ein



stets kundenorientiertes Handeln sorgen, generierten zusätzlich Aufträge.

Eine Begleiterscheinung dieses anhaltenden Erfolgs war ein zunehmender Mangel an Lager-, Stell- und Produktionsflächen. Weitere Flächen zu mieten war eine Lösung, führte aber zur Aufteilung des JOESTeams, Verdoppelung von Werkzeugen und Herausforderungen in der Effizienz. Um diese Probleme zu lösen, setzte sich Ian Laws, Geschäftsführender Gesellschafter, 2018 mit Brooking Design Architects (BDA) in Verbindung. Ziel war es, die entscheidenden Eigenschaften einer neuen Produktionsstätte zu definieren, um den aktuellen und zukünftigen Anforderungen gerecht zu werden. Es wurden mehrere potenzielle Grundstücke besichtigt, bevor schließlich eine Fläche im neuen Industriegebiet „Row Highway Logistics

Park“ ausgesucht wurde. Das 10.800 m<sup>2</sup> große Grundstück bietet reichlich Platz für ein zukunftssicheres Firmengelände.

Erste Entwürfe und Projektkosten wurden Dr. Hans Moormann, Geschäftsführender Gesellschafter der JOEST group, Anfang 2019 vorgestellt. Kurz darauf konnte die Design-Phase begonnen und konkretere Pläne ausgearbeitet werden. Der Fokus lag auf den Produktionsflächen, die einen effizienten und logischen Arbeitsfluss ermöglichen sollten und auch LEAN Produktionsmethoden sollten direkt in den finalen Entwurf einfließen.

Das Ergebnis ist eine Produktionshalle, die sich über 4.000 m<sup>2</sup> erstreckt. Zwei 50 Tonnen Kräne und weitere vier 10 Tonnen Kräne sorgen für reichlich

# 20 JAHRE





# Erste JOEST Tochter blickt auf auf eine erfolgreiche 20-jährige Firmengeschichte!

Hubkraft. Es gibt einen speziellen Reinraum zur Montage von Antrieben, der mit einem 5 Tonnen Kran ausgestattet ist. Außerdem wird die Oberflächenbehandlung in einer großen 10 m x 12 m Lackierkabine samt Absaugeinrichtung möglich. Ein besonderes Merkmal ist auch die spezielle schwingungs isolierte Testfläche für Abnahmen von großen Siebmaschinen. Ist eine JOEST Maschine erfolgreich montiert und getestet, kann sie nun durch den „drive thru“ ganz leicht auf einen LKW verladen werden. Neben den optimierten Produktionsflächen hat das neue Gelände auch moderne, offene Arbeitsplätze in Büros zu bieten. Diese laden zum Kommunizieren ein und umfassen unter anderem auch mehrere durchdachte Treffpunkte, um die Zusammenarbeit zu fördern.

Die ersten Mitarbeiter zogen im November 2020 vom bisherigen Standort an der „Bellows Road“ auf das neue Coldwell Gelände. Zwei Wochen später stieß auch das Team aus der Sheffield Road dazu. Seitdem arbeitet das „wiedervereinigte“ JOESTeam nun zusammen am neuen Standort in der Coldwell Road – nach nun 20 Jahren erfolgreicher Firmengeschichte ein guter Start für die nächsten 20 Jahre. Die Entwicklung ist ein großer Schritt, der es JOEST Australia ermöglicht, seine Kunden noch besser zu betreuen und innovative Lösungen anzubieten. Zudem kann die JOEST group so ihren Marktanteil in Australien ausbauen, nicht nur im Bereich Primäre und Sekundäre Rohstoffe, sondern auch in den wachsenden Bereichen des Recyclings und der Verfahrenstechnik.

Nicht zuletzt bietet der neue Standort auch eine moderne und komfortable Arbeitsumgebung, was JOEST zu einem noch attraktiveren Arbeitgeber macht.

Die JOEST group zählt heute zu den weltweit führenden Herstellern im Bereich Vibrationstechnik. Zu den Kunden gehören sowohl die größten Bergbauunternehmen der Welt und große Anlagenbauer als auch kleine lokale Betriebe. Die jüngste Erweiterung zeigt einmal mehr, wie die JOEST group vorausdenkt, um ihren Kunden einen optimalen Service bieten zu können - heute sowie in der Zukunft.





# Großer Neubau in den USA

**USA.** JOEST USA schließt Erweiterung der Produktlinien und Produktionskapazitäten ab.



“Wir waren schon seit mehreren Jahren auf der Suche nach einer Erweiterung unserer Produktionskapazitäten in den USA, aber es war schwierig bestehende Gebäude mit der richtigen Höhe, Länge und Krankapazität zu finden, um unsere etwas ungewöhnlichen Anforderungen an die Produktionsfläche zu erfüllen”

**Steve Rowland**

General Manager, JOEST USA

**JOEST USA hat im Herbst 2021 die Zusammenlegung der Produktionskapazitäten mit Goessling USA abgeschlossen, nachdem die beiden Unternehmen im Frühjahr dieses Jahres kommerziell integriert wurden. Was 2006 mit einem einzigen, 500 Quadratmeter großen Büro im Großraum Chicago begann, hat sich inzwischen zu einem der größten nordamerikanischen Hersteller von Maschinen und Anlagen im Bereich der Förder-, Sieb- und Lufttrenntechnik sowie Hebe- und Kipptechnik entwickelt.**

Im November 2021 schloss JOEST eine über 1.500 Quadratmeter große Erweiterung der Produktionsstätte in Piney Flats, TN, ab. Mit dieser Erweiterung wurde die Produktionsfläche mehr als verdoppelt und die Produktionshöhe und Krankapazität erhöht, um noch größere Siebe und längere Scharniergurtförderer in den USA bauen zu können. Die Produktions-

fläche ist speziell gegen Vibrationen isoliert und ermöglicht so, große Scharnier- und Magnetrutschförderer sowie Vibrationsmaschinen zu testen, ohne dass die entstehenden Vibrationen auf den Rahmen des Gebäudes übertragen werden. Obwohl die Größe des Neubaus bewusst größer gewählt wurde als der derzeitige Bedarf, hat das kontinuierliche Wachstum von JOEST auf neuen und bestehenden Märkten die neugewonnene Kapazität bereits fast vollständig ausgeschöpft.

“Wir waren schon seit mehreren Jahren auf der Suche nach einer Erweiterung unserer Produktionskapazitäten in den USA, aber es war schwierig bestehende Gebäude mit der richtigen Höhe, Länge und Krankapazität zu finden, um unsere etwas ungewöhnlichen Anforderungen an die Produktionsfläche zu erfüllen”, so Steve Rowland, General Manager von JOEST USA.





Der Standort und seine Lage fördern und unterstützen sowohl den Arbeitskräftezuwachs sowie die Erreichbarkeit der Transportwege, die Teil des schnellen Wachstums im Nordosten von Tennessee in den letzten Jahren waren. Mit der Expansion musste auch die Zahl der Ingenieure und des Produktionspersonals erhöht werden. Außerdem wurde die Lagerkapazität deutlich erweitert, so dass noch mehr Ersatzteile und Antriebe in der Nähe der JOEST Kunden lagern können.



Um die nahtlose Integration der beiden Unternehmen zu vervollständigen, werden bis Ende des Jahres auch die ERP- und Kommunikationssysteme integriert. Somit haben die Kunden nur noch eine Rufnummer und eine Anlaufstelle für Ihre Lösungen zum Transport und der Aufbereitung von Schütt- und Stückgütern.





# JOEST Trennrinne mit elektronisch einstellbaren Schwingparametern

**DEUTSCHLAND.** Guss-/Sand-Trennrinne nach einer Nassgussformanlage.

**Für einen Kunden aus dem Gießbereich mit Sitz in Kroatien konzipierte und fertigte die JOEST eine Trennrinne mit elektronisch einstellbarem Schwingparametern für Frequenz und Schwingwinkel sowie nachgeschalteter Leserinne mit Doppelspurausgang. Die Maschinen wurden bereits im zweiten Quartal 2021 nach Kroatien geliefert. Warm- und Kaltinbetriebnahme der Maschinen werden von JOEST überwacht und vorgenommen und sind für den Sommer dieses Jahres geplant.**

Die Aufgabenstellung des Kunden lag darin, eine prozesssichere und an ein breites Gussteileprogramm anpassbare Guss- und Sandtrennung auf sehr beengten Platzverhältnissen sicherzustellen. Dabei sollte eine bestmögliche Entsandung mit minimaler Beschädigung der Gussteile – Produkte aus Grauguss und Sphäroguss – erreicht werden. Die zugrundeliegende Formanlage des Kunden mit Formkastenabmessungen von

1000x920x650 mm erzeugt ein Maximum von 80 Formen pro Stunde mit ca. 2.000 verschiedenen Modellen. Die Auspacktemperatur der Gussteile, die ein maximales Eigengussgewicht von 300 kg besitzen, liegt bei bis zu 500 °C. Die individuell konzipierte Trennrinne mit Hauptabmessungen von 1500 x 5400 mm ist mit Manganstahl-Trapezlochrosten mit Nullüberdeckung und vier diskret aufgebauten Erregerzellen ausgestattet. Sie verfügt zudem über eine Ölumpfschmierung und einer Dreifachabdichtung. Alle Seitenwände sind komplett schweißnahtfrei, die Traversen sind genietet bzw. geschraubt. Der Schwingwinkel der JOEST Trennrinne liegt bei 50-85 °C mit einer Schwingfrequenz von 16-25 Hz. Es erfolgt eine binäre Übertragung vom geforderten Schwingparameterdatensatz vom Schieberegister der Formanlage am Ausstoßer an die S7 Steuerung der Trennrinne.





Der JOEST Trennrinne ist eine Leserinne mit Doppelspurausgang nachgelagert. Diese vermeidet durch ihr spezielles Design mit sanfter Förderung aufgrund geringer Beschleunigungen Beschädigungen an den Gussteilen. Die Leserinne zeichnet sich durch minimierte Lärmemission, ein ergonomisches Gussteilhandling sowie spezielle Niederfrequenzantriebe aus. Zudem weist diese eine umweltfreundliche und für die Arbeiterinnen und Arbeiter ergonomische Bauweise auf.

Die Vorteile, liegen in der komplett „gebauten“, extrem robusten Konstruktion ganz ohne Schweißnähte in den Seitenwänden sowie der speziellen verstopfungsunanfälligen Rostlochgeometrie mit großer Sandabfuhrkapazität. Die zuverlässigen Antriebe mit Mehrfachabdichtung und durchdachtem Wärmeableitungskonzept sowie flexible und datensatzgesteuerte Schwingparameteranpassung an das jeweilige Gussprogramm waren zudem Grundlage zur

Entscheidung für JOEST. Auch die Steuerung und Antriebe, die mit Siemens Standardbauteilen sowie Normmotoren und ohne anfällige Inkrementalgeber oder Absolutwertgeber aufgebaut sind, konnten überzeugen.

Das #JOESTeam konnte bei diesem Projekt erneut deutlich machen, dass auch spezielle Lösungen mit besonderen Anforderungen kein Problem darstellen und zur Zufriedenheit des Kunden gelöst werden können. Als qualifizierter Partner im Sondermaschinenbau ist JOEST auf alle Herausforderungen vorbereitet und freut sich auch auf Ihren Einsatzfall!

Wenn auch Sie Interesse an einer Trenn- oder Leserinne oder einem anderen Produkt aus dem JOEST Portfolio haben, kontaktieren Sie uns gerne!





# Anlage zur Trocknung von Getreide und proteinreichen Rohstoffen

**NIEDERLANDE.** JOEST liefert Trocknungssystem zu Extruded Cereal Products B.V in Helmond.



**Nach intensiven Gesprächen mit dem niederländischen Kunden konnte die JÖST GmbH + Co. KG den Auftrag über ein komplexes Trocknungssystem für sich entscheiden.**

Extruded Cereal Products B.V. ist ein großer Hersteller von extrudierten Getreide- und Proteinprodukten für die Lebensmittel- und Tiernahrungsindustrie. Der Kunde benötigte eine Anlage zur Trocknung von getreidebasierten Extrudaten, welches sich sowohl in Größe und Form als auch in der Zusammensetzung, im Feuchtegrad sowie in der Ausgangstemperatur unterscheidet. In den vorhandenen Produktionshallen stand hierfür nur ein sehr begrenzter Raum zur Verfügung.

Als Lösung konzipierte JOEST auf Grundlage der vorherigen Lieferungen und nachgelagerten Optimierungen in 2004 und 2014 einen extrem kompakten Anlagenaufbau, der sich über vier

Gebäudeebenen verteilt und das Raumangebot durch einen durchdachten Rohrleitungsverlauf optimal ausnutzt. Das gesamte System besteht aus einem JOEST Vibrationsfließbettrockner, einer nachgeschalteten Siebmaschine, der erforderlichen Prozess- und Ablufttechnik mit Ventilatoren, dampfbeheizten Lufterhitzern, Zyklonen, Rohrleitungen und einem Abluftwärmetauscher sowie der Schalt- und Steueranlage mit Prozessvisualisierung.

Der Vibrationsfließbettrockner mit einer Länge von über sechs Metern beinhaltet zwei Trocknungszonen und eine Kühlzone. Der Trockner ist mit einer elektronischen Schwingwinkelsteuerung ausgerüstet, die während des Betriebes eine Einstellung der Verweilzeit des Produktes im Trockner ermöglicht. Somit kann das System optimal auf das jeweilige Produkt angepasst und die entsprechenden Parameter in der Rezepturverwaltung für die einzel-



nen Produkte hinterlegt werden. Beim Prozessluftsystem wurde ein Konzept der Abluftteilrückführung umgesetzt. Dabei wird die erwärmte Abluft der Kühlzone zusammen mit der warmen Abluft der Trocknungszone nach der Temperierung wieder zur Trocknung eingesetzt. Darüber hinaus wird die für den Prozess benötigte Frischluft über den Abluftstrom der Anlage mittels Abluftwärmetauscher soweit möglich vorgewärmt.



Diese Prozessführung ermöglicht einen energieeffizienten Betrieb bei gleichzeitig größtmöglicher Flexibilität für die verschiedenen Produkttypen. Die dem Trockner nachgeschaltete Siebmaschine dient der Separierung des Produktstroms in drei unterschiedliche Körnungsbereiche. Das gesamte Equipment ist zudem schall- und wärmeisoliert. Die mechanische Montage durch JOEST wurde im Oktober dieses Jahres abgeschlossen, die Kalt- und

Warminbetriebnahme soll zum Ende des Jahres 2021 erfolgen. Bereits 2004 mit der alten Anlage begonnen, konnte die Partnerschaft und Zusammenarbeit mit der Umsetzung dieses Projekts zu voller Zufriedenheit noch weiter ausgebaut werden.











Der Fließbettrockner mit einer Länge von über sechs Metern beinhaltet zwei Trocknungszonen und eine Kühlzone. Die Trocknungstemperatur der Luft beträgt ca. 120 bis 130 °C.

Das Produkt tritt eingangs mit einem Feuchtigkeitsgehalt von mehr als 30 % ein und verlässt die Anlage mit einer Temperatur von rund 10 °C und einem wesentlich geringeren Feuchtgehalt von unter 7 %.



# Legierungsanlage für Pfannendosierung

**DEUTSCHLAND.** Zuschlagstoffdosierung mit äußerster Genauigkeit.

Im Juni dieses Jahres lieferte JOEST eine individuelle Lösung zur Gusspfannendosierung an einen deutschen Kunden. Diese speziell konzipierte Legierungsanlage besitzt eine absolute Genauigkeit bei der Dosierung von Zuschlagstoffen.

Die Anforderung des Kunden war es, eine möglichst genaue Dosierung der beiden Stoffe Eisenmangan und Eisen-silizium zu erreichen. Die beiden Vorratsbunker werden kundenseitig mit den Zuschlagstoffen befüllt, die dann über Dosierinnen die beiden Behälterwaagen beschicken.

Diese werden mit ca. 20 kg vordosiert, um bei der eigentlichen Dosierung möglichst zeitnah die gewünschte Legierungsmittelportion in die Aufgaberinne zu fördern. Die nachgelagerte Förderrinne, die um 90° schwenkbar ist, gibt die dosierten Legierungsmittel anschließend direkt in den Gießstrahl auf. Das System ist je nach Zuschlagstoff für eine Dosierung von 5 bis 10 kg ausgelegt und erreicht in der einzelnen Waage eine Auflösung von bis zu 50 Gramm Genauigkeit.







# JOEST liefert große Anlage zur Granulatkühlung und -absiebung

**DEUTSCHLAND.** Bereits im letzten Jahr erhielt JOEST den Zuschlag für den dritten Auftrag in Folge.

„Unsere Cable Compounds und Customer Solutions werden weltweit in unterschiedlichsten Kabelanwendungen verarbeitet, beispielsweise in Häusern, Autos, Zügen, Flugzeugen oder Haushaltsgeräten. Dabei ist die Konstanz in den Produkteigenschaften ausschlaggebend. Die Kühlung unserer Compounds nach der Extrusion ist ein elementarer Prozessschritt, um diese Qualität zu gewährleisten. Dabei vertrauen wir in dritter Generation der Firma JOEST. Die Projektarbeit und Abwicklung war hervorragend.“

**Markus Dieckmann,**  
Projektingenieur von Melos



**Den Zuschlag für den Auftrag der dritten Generation erhielt JOEST von der Melos GmbH aus Osnabrück, einem Hersteller von EPDM-Granulat und Cable Compounds, im letzten Jahr.**

Den ersten Auftrag dieser Reihe vergab der international führende Produzent von Kunststoffen für Sport- und Freizeitbeläge, die Kabelindustrie und viele weitere Industriebereiche bereits im Jahr 2016 an JOEST. Die Anlage besteht aus einem JOEST Vibrationsfließbettkühler, einem Prozess- und Abluftsystem mit entsprechendem Rohrleitungspaket

und einem JOEST Schwingsieb. Für die geforderte Kühlung von EPDM- und EVA-Granulat und PE-Compounds konstruierte und fertigte JOEST einen Vibrationsfließbettkühler in Standardausführung mit einem seitlichen Laufsteg als Sonderausstattung. Der Kühler mit einer Länge von 3,6 Metern besteht aus einer Schwingförderrinne mit konischer Luftverteilungskammer mit zwei heckseitigen Einblasstutzen für die Prozessluft sowie einer Unterstützungsstruktur zur Aufstellung mit einseitigem Laufsteg. Das zugehörige Prozessluftsystem bein-





hält einen direkt angetriebenen Radialventilator, das Abluftsystem besteht aus einem Abluftfilter mit elektronischer Steuerung und einem Abluftventilator.

Zur Absiebung der Granulate ist ein JOEST Schwingsieb eingesetzt. Im Oberdeck erfolgt die Absiebung bei ca. 10 mm, im Unterdeck bei ca. 2 mm. Der Siebboden besteht aus einem Siebtrog mit Quadratlochung, im Unterdeck aus einem längsgespannten Lochblech mit versetzter Rundlochung. Die Abdeckung des Schwingsiebs ist in

drei Teile unterteilt. Der zweite Teil besteht teilweise aus Plexiglas und zwecks Probeentnahme ist ein Segment zu öffnen.

Auch dieses nun dritte Projekt wurde in enger Zusammenarbeit und zu voller Zufriedenheit aller Beteiligten durchgeführt und abgeschlossen. JOEST freut sich daher auf weitere spannende Projekte.



**melos**





# Customer of the Year

**TÜRKEI.** Firma Atik arbeitet seit Jahrzehnten erfolgreich mit JOEST Maschinen.

**Atik Metal, eine der größten und modernsten Gießereien in der Türkei, die hauptsächlich für den Export produziert, investiert in zwei neue HWS Formanlagen, die zugehörige Eirich Sandaufbereitung mit Vacuummischer sowie zwei auf den Anwendungsfall abgestimmte Guss/Sand-Trennsysteme mit nachgelagerter manipulatorunterstützter Gussnachbehandlung.**

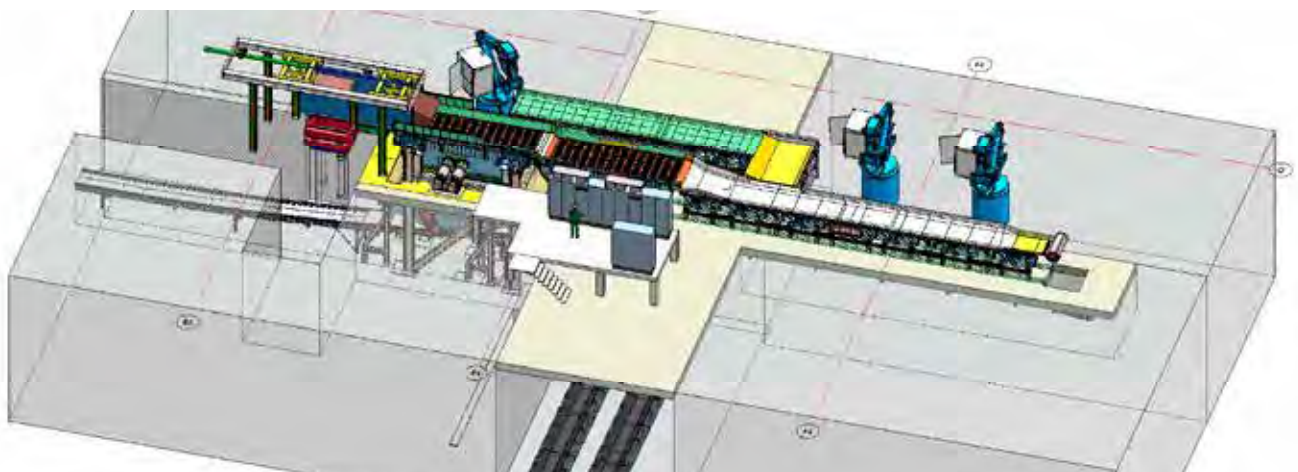
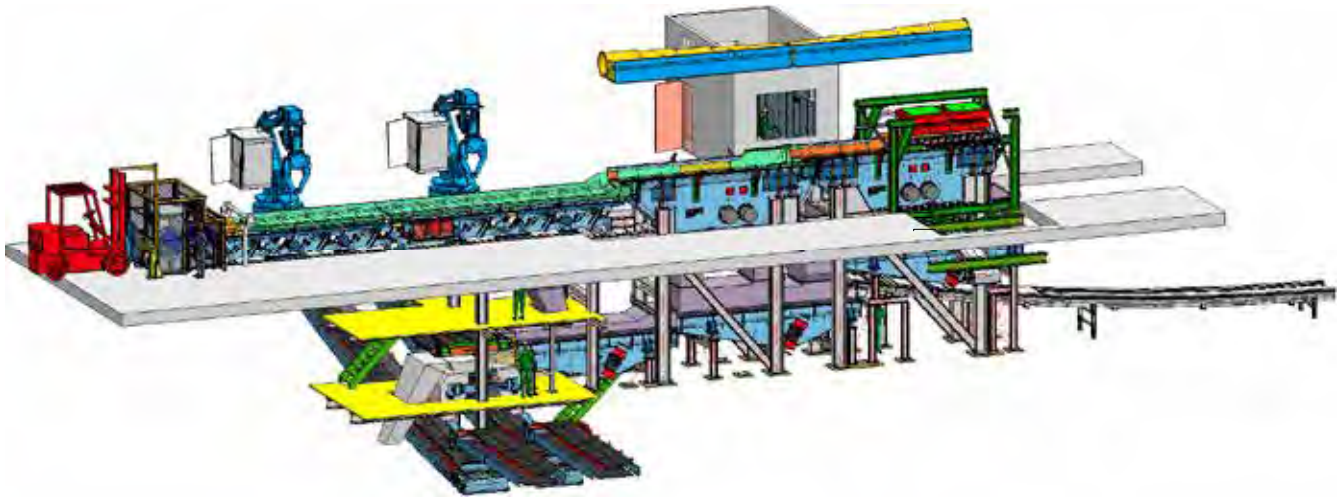
Als Trennrinnen kommen 2x2 Trennrinnen mit elektronischer Schwingparametereinstellmöglichkeit zum Einsatz. Empfindliche Gussteile, die für die Behandlung auf einer Trennrinne nicht geeignet sind, können per Manipulator auf eine parallel verlaufende Softhandlingstrecke übersetzt werden. So werden Oberflächenschäden vermieden. Auf der nachgeschalteten Lese- und Sortierrinne wird mittels Manipulator Kreislaufmaterial vom Gussteil getrennt

und dann auf eine Hängebahnstrahlanlage transferiert.

Alle Trennrinnen sind in genieteter Bauweise mit schweißnahtfreien Seitenwänden ausgeführt. Sämtliche Gusstransportrinnen sind in manipulatorfester Ausführung mit massiven Federtraversen in geschraubter Version ausgeführt. Des Weiteren liefert JOEST sechs längsverfahrbare Chargierfahrzeuge mit je 12 Tonnen Fassungsvermögen zur Beschickung der neuen Induktionsöfen.

JOEST freut sich über die langjährige gute Zusammenarbeit und bedankt sich vielmals bei Herrn Atik für das JOEST entgegengesetzte Vertrauen. Als Dank und Wertschätzung wurde Herrn Atik Anfang Dezember der Titel des „Customer of the Year“ verliehen.







# Abschlussprojekt von Maschinenbautechnikern

**DEUTSCHLAND.** Entwicklung, Konstruktion und Fertigung einer teilautomatisierten Montagevorrichtung für die Gurtfertigung.






---

„Wir möchten uns bedanken, dass wir hier im Unternehmen unser Projekt realisieren durften. Das ist in dieser besonderen Zeit nicht selbstverständlich.“

**Im Rahmen ihrer Weiterbildung hat eine Gruppe von Maschinenbautechnikern des Pictorius Berufskollegs in Coesfeld ihr Abschlussprojekt bei der Firma JÖST GmbH + Co. KG erfolgreich durchgeführt.**

„Wir möchten uns bedanken, dass wir hier im Unternehmen unser Projekt realisieren durften. Das ist in dieser besonderen Zeit nicht selbstverständlich.“ Die Projektgruppe um unseren Mitarbeiter Julian Muddemann erarbeitete im Zeitraum von Januar bis April dieses Jahres eine teilautomatisierte Montagevorrichtung für die Scharniergurfertigung. Im Verantwortungsbereich der Maschinenbautechniker lagen sowohl Entwicklung und Konstruktion als auch die abschließende Fertigung der Anlage. Die Teilautomatisierung

basiert auf einem Polygonförderer von GOESSLING, die Teil der JOEST group ist.

Die Teilautomatisierung zeichnet sich durch ihre einfache Bedienung aus: Durch das Bedienpult wird die Maschine von nur einer Position aus gesteuert. Die Anlage übernimmt nun alle Tätigkeiten, die bislang händisch ausgeübt wurden. So lässt sich die Produktivität des Fertigungsprozesses bis zu 350 % steigern.

Zu dem äußerst gelungenen Projekt gratuliert JOEST den Projektteilnehmern im Namen des gesamten #JOESTeams ganz herzlich und bedankt sich für den persönlichen Einsatz und die Leistung.





# Willkommen im #JOESTeam

**DEUTSCHLAND.** JOEST begrüßt neue Azubis.



---

**Am 02. August 2021 begrüßte JOEST das neue Ausbildungsjahr. Nach einer kurzen Begrüßung durch die Geschäftsführung, einer Führung über das Werksgelände sowie einer Einführung in die betrieblichen Abläufe und einer Sicherheitseinweisung startete der erste Arbeitstag in den Fachabteilungen.**

In den nächsten Monaten durchlaufen die angehenden Industriekaufleute, technische Produktdesigner:innen und Konstruktionsmechaniker:innen die unterschiedlichen Unternehmensbereiche

von JOEST. Durch diese gewonnenen Einblicke in die unterschiedlichen Unternehmensbereiche werden die Auszubildenden bestmöglich ausgebildet. Denn kompetente und engagierte Mitarbeiter sind die Voraussetzung für den Erfolg, so lautet die Devise bei JOEST.

JOEST wünscht allen Auszubildenden einen erfolgreichen Start in ihr Berufsleben!



# Meine Laufbahn bei JOEST

**DEUTSCHLAND.** Sechs Jahre JOEST – Vom Azubi zum Junior Sales Manager.

Ich heiße Hannah Brüggengbrock, ich bin 26 Jahre alt und arbeite seit 2015 bei JOEST. Meine Laufbahn hat mit einer Ausbildung zur Industriekauffrau begonnen.



**Hier konnte ich einen guten Einblick in sämtliche Abteilungen eines Industrieunternehmens gewinnen. Der Schwerpunkt lag hierbei natürlich auf den kaufmännischen Abteilungen, einen Einblick in die gewerblichen Abteilungen blieb dennoch nicht aus.**

JOEST legt viel Wert darauf, dass die Auszubildenden sich einen guten Gesamtüberblick verschaffen können und das Portfolio verstehen und sich somit besser mit dem Unternehmen identifizieren können.

Meinen Fachreport habe ich im Einkauf geschrieben und ich wurde Anfang 2018 nach Abschluss der 2,5 jährigen Ausbildung in den Einkauf mit einem unbefristeten Vertrag übernommen. Nach den ersten beruflichen Erfahrungen habe ich Mitte 2019 in den technischen

Vertrieb, Schwerpunkt Key Account Management im Geschäftsfeld Recycling & Rohstoffe, gewechselt. Die Betreuung unserer Schlüsselkunden macht mir auf Grund der sehr engen, partnerschaftlichen Zusammenarbeit und durch das Potential Kundenprozesse zu optimieren sehr viel Spaß.

Ich konnte innerhalb kurzer Zeit durch die Erfahrungen in der Praxis und die Unterstützung der Kollegen in der Abteilung viel technisches Know-How dazugewinnen und meine in der Ausbildung erworbenen kaufmännischen Kenntnisse anwenden und erweitern. Ich freue mich schon sehr darauf, sobald es wieder möglich ist, die Kunden vor Ort zu besuchen und somit die Geschäftsbeziehungen auszubauen und Kontakte zu pflegen.







## 2 Staffeln – 1 Marathon – 1 Team

DEUTSCHLAND. #JOESTeam nimmt am 19. Volksbank-Münster-Marathon teil.

Am Sonntag den 12.09.2021 starteten in Münster am Schlossplatz zum 19. Mal ca. 7.500 Läufer davon knapp 5.000 als Staffeln, den Volksbank-Münster-Marathon. Nachdem der Marathon aufgrund der Pandemie 2020 ausfallen musste, war die diesjährige Veranstaltung etwas ganz besonderes und sollte ein Fest der Freude sein.

Auch JOEST war mit insgesamt neun Läufern, also zwei Staffeln und einem Einzelläufer, vertreten. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter kommen aus den unterschiedlichsten Abteilungen. Konstrukteure, Vertriebsmitarbeiter, Auszubildende, kaufmännische und gewerbliche Mitarbeiter und Geschäfts-

führer waren Teil des #JOESTeams. Deine Best(e) Zeit – war das Motto des diesjährigen Marathons und alle JOEST-Läufer sind erfolgreich und gut gelaunt ins Ziel gekommen. Der komplette Marathon wurde von unserem Kollegen in 3:26:01 geschafft. Die erste Staffel lief mit einer Zeit von 03:44:41 ins Ziel ein und die zweite kurz danach mit 03:49:01.

Für viele ist Laufen ein Einzelsport, aber macht im Team noch mehr Spaß. Die zwei Staffeln zeigen, wie wichtig Teamgeist ist und wie motiviert unsere Kolleginnen und Kollegen in Münster das #JOESTeam mit viel Spaß vertreten haben.

# Mein Praktikum bei JOEST

**DEUTSCHLAND.** Zwei Wochen in der Marketing-Abteilung.

Hallo!

Mein Name ist Nike Sauerwald, ich bin 14 Jahre alt, gehe in die neunte Klasse der Marien-Realschule in Dülmen und habe vom 15.03. bis zum 26.03.2021 ein Praktikum bei JOEST absolviert.



**Das Praktikum im Bereich Marketing war sehr spannend und hat viel Spaß gemacht, da ich viele neue Dinge gelernt habe.**

Ich war aber auch in den Bereichen Vertrieb und Finanzbuchhaltung, in welchen ich viel über den Beruf der Industriekauffrau erfahren habe. Es war eine tolle Abwechslung zum Schul-Alltag. Darauf gekommen mein zweiwöchiges Praktikum bei JOEST zu machen bin ich, weil ich in den Praktikums-Tagen, die ich davor schon absolviert hatte, nie im Bürobereich war. Das Praktikum war sehr gut, um neue Erfahrungen zu sammeln und sich auf das Berufsleben vorzubereiten. Das viele Sitzen war zu An-

fang anstrengend – doch daran konnte ich mich schnell gewöhnen.

Die Aufgaben, die ich in der Zeit hatte, waren gut zu schaffen und nicht langweilig, da sie anspruchsvoll und abwechslungsreich waren. Zu meinen Aufgaben gehörten z.B., dass ich mit Hilfe einer Webseite neu zu gestalten und einen Flyer zum Anwerben von Azubis zu erstellen. Die Zeit bei JOEST war sehr schön und es hat mir geholfen, mich meinem Ziel, einen passenden Job zu finden, näher zu bringen.





# O'zapft is: Erster #JOESTeam *day*

DEUTSCHLAND. JOEST feiert kleines Oktoberfest über Mittag.







Mit Brezel, Weißwurst, Leberkäse und alkoholfreiem Weizenbier sagten die beiden Geschäftsführer Dr. Hans Moormann und Dr. Marcus Wirtz anlässlich des ersten #JOESTeam days persönlich DANKE für das Engagement, den Einsatz und den Teamgeist der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie das Verständnis für diese herausfordernden Zeiten.



# Modern, kundenorientiert und anwenderfreundlich – die neue Webseite von GOESSLING!

**DEUTSCHLAND.** Mit einem frischen und komplett neuen Design, inhaltlicher Überarbeitung und einer übersichtlicheren Struktur erfahren Sie alles über uns und unsere Lösungen in der Förder- und Verfahrenstechnik.

Zur Webseite:



Wir freuen uns riesig, Ihnen unseren neuen Webauftritt vorstellen zu können. Nach dem Relaunch präsentiert sich unsere Website in moderner, neuer Optik. Neben den Veränderungen im Design haben wir ebenfalls die Inhalte frisch aufbereitet.

Ob Kunde, Partner oder Interessent: Sie erhalten eine verbesserte Übersicht über unsere Kernkompetenzen und Lösungen, mit denen wir unsere Partner unterstützen können. Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Erkunden und freuen uns auch über Feedback.

[www.dr-goessling.com](http://www.dr-goessling.com)



## Mona Neubaur zu Besuch

**DEUTSCHLAND.** Die Landesvorsitzende von Bündnis 90/Die Grünen, Mona Neubaur, besuchte im September mit weiteren Repräsentanten ihrer Partei aus Dülmen und Coesfeld JOEST in Dülmen.

**Sie zeigte sich in den Gesprächen mit den Gesellschaftern Dr. Hans Moormann und Dr. Marcus Wirtz erstaunt über die Internationalität dieses Familienunternehmens.**

„Ich wünsche mir mehr Interesse der aktiven Politik an den Herausforderungen der Industrie“, sagte Neubaur, die schon zahlreiche Industrieunternehmen in NRW besucht hat. Nachhaltigkeit und Reduktion des CO<sub>2</sub>-Verbrauchs kann man nicht nur fordern, sondern man muss die Beteiligten rechtzeitig einbeziehen. Nur so schaffe man Akzeptanz, konstatierte Neubaur. Begeistert erfuhr Neubaur von den zahlreichen

Anwendungsbereichen vibrationstechnischer Maschinen, die der Weltmarktführer in Dülmen und an weiteren Standorten in der Welt produziert. Dazu gehören insbesondere das Recycling von Schrott, Papier und Glas sowie der Abbau von Lithium in Australien für die Elektromobilität.

Die Geschäftsführung sagte zu, auch bei weiteren Maßnahmen am Standort ein besonderes Augenmerk auf Nachhaltigkeit und Klimaneutralität über die heutigen Anstrengungen hinaus zu haben.







WE WISH YOU A  
*Merry  
Christmas*  
&  
A HAPPY NEW YEAR

## Herausgeber

JÖST GmbH + Co. KG  
Gewerbestraße 28-32  
48249 Dülmen, Germany

Fon: +49 2590 98-0  
Fax: +49 2590 98-101  
info@joest.com

Copyright  
© 2021 JÖST GmbH + Co. KG

 **JOEST**® group

 **JOEST**®

 **GOESSLING**®

 **JVM**®

 **JOEST**® Australia

 **JOEST**® Brazil

 **JOEST**® China

 **JBM**® China

 **JOEST**® France

 **JOEST**® Germany

 **JOEST**® India

 **JOEST**® Korea

 **JOEST**® South Africa

 **JOEST**® USA



[www.joest.com](http://www.joest.com)





A product of the  
**JOEST® group**

Folgen Sie uns im Social Web!

