

Spannwellensieb OSCILLA – immer wieder eine große Erfolgsgeschichte



Im März 2016 lieferte JÖST eine OSCILLA Siebmaschine aus. Das JÖST Spannwellensieb OSCILLA ist die ideale Lösung zum Sieben von siebschwierigen Materialien mit einer typischen Aufgabekörnung zwischen 0 – 100 mm.

Bei dem Projekt werden ca. 80 t/h Grünschnitt aus Ästen, Rasen, Blättern, Gras, Erd- und Sandresten mit einer Größe zwischen 0 - 30 mm auf das Sieb aufgegeben. Hierbei ist die Siebmaschine noch längst nicht an ihrer Leistungsgrenze angelangt. Der Kunde hat die Möglichkeit, die Menge der Materialaufgabe zu erhöhen. Da der Grünschnitt schnell verrottet und sich die Produkteigenschaften dadurch ändern, muss er zeitnah verarbeitet werden. Aus dem oben aufgeführten Materialgemisch werden die Fraktionen zwischen 0 und 10 mm herausgesiebt. Diese Fraktion wird später zur Herstellung von Blumenerde verwendet.

Eine besondere Herausforderung stellen die Materialeigenschaften dar: die Grünabfälle sind sehr inhomogen, klebrig und schmieren einen feinen Siebelag leicht zu. Daher ist die OSCILLA Siebmaschine die optimale Lösung.

Diese OSCILLA Siebmaschine zählt mit einer Breite von 2.400 mm und einer Länge von 10.000 mm zu den großen JÖST Spannwellensieben mit einem Gewicht von ca. 12.000 kg.

Das Spannwellensieb OSCILLA funktioniert auf Basis eines Resonanzsystems, bei dem der innere Siebrahmen

als Reaktion auf den direkt erregten äußeren Siebkasten zu einer Relativbewegung angeregt wird. Dies spannt und entspannt die Siebmatten. Die kreisförmige oder lineare Schwingbewegung des äußeren Siebkastens erzeugt eine zusätzliche Wurfkomponente, womit höchste Beschleunigungswerte von über 50 g erzielt werden. Das führt zu einem Spannen und Entlasten der elastischen Siebeläge. Dadurch wird das Siebgut senkrecht zur Siebfläche hoch geworfen und aufgelockert. Die Siebmatten sind mit Löchern versehen, durch die Siebgut kleinerer Abmessungen hindurch fällt. Das Feingut fällt hierbei nach unten aus der Maschine.

Die Siebmaschine OSCILLA bietet durch einen schnellen und einfachen Siebmattenwechsel und eine reduzierte Bauhöhe weitere Vorteile. Die JÖST patentierte Blattfederkonstruktion ermöglicht deutlich höhere Schwingweiten und Beschleunigungswerte als herkömmliche Spannwellensiebe. Dabei besticht die patentierte Maschine durch Robustheit, wenig Verschleißteile und einfache Instandhaltung.

JÖST ist stolz, dass das Spannwellensieb OSCILLA seit der Einführung im Jahr 2013 bei vielen zufriedenen Kunden zum Einsatz kommt.



Modern, kundenorientiert und anwender- freundlich - die neue Webseite von JÖST

Anfang Juni ging die neu gestaltete JÖST Webseite an den Start. Die Struktur der Seite wurde optimiert, neue Funktionen hinzugefügt und das Design moderner gestaltet.

Ziel der Neugestaltung war es, die Online-Präsenz für den Besucher ansprechender und übersichtlicher aufzubauen und ihm bessere und detailliertere Informationen zu bieten. Vor allem der Bereich der Produktbeschreibungen wurde deutlich vergrößert und liefert nun mehr Wissenswertes rund um das Maschinenportfolio.

Bei der Entwicklung der neuen Seite wurde besonders darauf geachtet, dass sie dank des responsive Webdesigns auf möglichst vielen Endgeräten funktioniert und anwenderfreundlich ist - vom stationären Rechner oder Laptop, über das Tablet bis zum Smartphone.

Auch die Online-Präsenzen von DIETERLE, JVM, JOEST USA, JOEST Frankreich und JVT Südafrika werden aktuell überarbeitet und gehen in den nächsten Wochen an den Start.

JÖST Maschinen sind kunden- und lösungsorientiert und in den unterschiedlichsten Industrien zu finden. Mit der neuen Webseite wurden Icons für diese Industrien eingeführt. Die Icons finden Sie überall auf der Seite und sie zeigen Ihnen, welche Maschine zu welchem Einsatzfall passt.

Besuchen Sie die neu gestaltete Webseite und überzeugen Sie sich selbst von der besseren Funktionalität und dem modernen Design.

www.joest.com

Besuchen Sie uns in diesem Jahr auf folgenden Messen im Ausland.

RWM (Birmingham, England)
13. - 15. September 2016

METAL (Kielce, Polen)
20. - 22. September 2016

ANKIROS (Istanbul, Türkei)
29.09. - 01.10.2016

IRAN METAFO (Theran, Iran)
24. - 27. November 2016

MINING TURKEY (Istanbul, Türkei)
24. - 27. November 2016

POLLUTEC (Lyon, Frankreich)
29.11. - 02.12.2016

Geballte Siebpower am Polarkreis in Norwegen



Größter skandinavischer Eisenerzproduzent setzt auf Siebtechnologie von JÖST. Das Millionenprojekt umfasst eine schlüsselfertige Sieb- und Förderanlage zur Aufbereitung von Eisenerzpellets vor der Schiffsverladung.

Kiruna, die nördlichste Stadt Schwedens, ist Heimat des gleichnamigen Bergwerks, in dem Eisenerz abgebaut, zu Pellets verarbeitet und gelagert wird. Diese Eisenerzpellets werden zur Schiffsverladung von Schweden nach Norwegen transportiert. Hierfür wurde im Jahr 1902 eine Bahnstrecke bis nach Narvik gebaut, die damals als nördlichste Bahnlinie der Welt galt. Die Züge, die auf dieser Bahnstrecke fahren, sind bis zu 68 Waggons lang und transportieren jährlich ca. 33 Millionen Tonnen Eisenerz. Mit Hilfe einer speziellen, automatisierten Entladestation kann einer dieser Waggons innerhalb von 5 Sekunden entladen werden.

Narvik liegt am Ofotfjord nördlich des Polarkreises und hat eine Jahresdurchschnittstemperatur von ca. 4° Celsius. Dank dieser Temperaturen, beeinflusst durch den Golfstrom, ist der Fjord das komplette Jahr über eisfrei. Durch diese Wetterverhältnisse hat sich Narvik zu einem der wichtigsten Häfen zur Verschiffung von Eisenerz entwickelt.

Genau dort befindet sich bereits eine Aufbereitungsanlage des größten skandinavischen Eisenerzproduzenten mit direkter Schiffsverladeeinrichtung für Eisenerzpellets. Diese bisherige Anlage hat einen Durchsatz von 6.000 t/h und soll durch eine Neuanlage mit einem Durchsatz von weiteren 9.000 t/h erweitert werden. Durch die Erweiterung soll eine betriebssichere und flexible Produktion für die nächsten Jahrzehnte gewährleistet werden.

In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden hat JÖST eine neue Aufbereitungsanlage zur Kontrollabsiebung von Ei-

senerzpellets mit Fördereinrichtung für die Schiffsverladung entwickelt. Diese Neuanlage des Siebhauses besteht neben einem Vorratsbunkersystem aus sechs Bunkerabzugsrinnen, weiteren sechs Doppeldeck-Großsiebmaschinen mit Schurren, diversen verbindenden Gurtförderern und Maschinen zum Klassieren, Fördern und Brechen von Eisenerz.

Zum Lieferumfang gehören außerdem der gesamte Stahlbau, die detaillierte Planung, die Projektbetreuung sowie die Gesamtmontage und Inbetriebnahme. Während der gesamten Planungs- und Realisierungsphase war das Projektteam immer wieder vor Ort, um den aktuellen Stand mit dem Kunden zu besprechen und den Fortschritt der Montage zu überprüfen.

Vorratsbunkersystem

Der Vorratsbunker mit den Maßen 19 x 11 x 13 m bietet dem Kunden die Möglichkeit, 1.600 m³ Eisenerzpellets zwischen zu lagern. Die 11-16 mm großen Pellets können über drei verschiedene Bänder, aus unterschiedlichen Lagersystemen, dem Bunker zugeführt werden. Durch einen Trichter wird das Material auf ein reversierbares Band aufgegeben. Die optimale Befüllung des Bunkers wird durch den Einsatz von Fallstufen gewährleistet.

Der ca. 350 Tonnen schwere Stahlbunker ist in sechs gleiche Einheiten gegliedert. Auch hier sorgen Fallstufen für einen möglichst schonenden Transport der Pellets. Jedes Bunkerabteil besitzt zwei hydraulische Nadelschieber mit den Maßen 800 x 800 mm die als Notverschluss dienen.





Bunkerabzugsrinnen

Unter jedem der sechs Bunkerabteile befindet sich eine Bunkerabzugsrinne mit einem JÖST-Richterregger. Diese speziellen Austragsorgane für Bunker und Silos sind unempfindlich gegenüber Materialverstopfungen, erreichen sehr hohe Austragsleistungen und sind damit ideal für den Durchsatz von insgesamt 9.000 Tonnen Eisenerzpellets pro Stunde.

Siebmaschinen

Das Kernstück des Siebhauses sind die sechs Doppeldeck-Siebmaschinen, die jeweils eine Breite von 3.000 mm und eine Länge von 9.200 mm besitzen. Das Siebhaus, mit einer beeindruckenden Größe von 41 x 26 x 42 m, wurde aus über 1.700 Tonnen Stahl gefertigt. Diese gewaltige Größe ist ein entscheidender Faktor für den Eisenerzproduzenten. Die Siebmaschinen sind für eine optimale Materialverteilung in einer Back-to-Back Position angeordnet. Für Wartungsarbeiten oder Neuinstallationen war es dem Kunden sehr wichtig, die Siebmaschinen auch einzeln heraus heben zu können. Hierfür wurden zwei Ausfahrpositionen berücksichtigt.

Jedes Sieb hat eine Durchsatzleistung von 1.500 t/h und eine effektive Siebfläche von 27,6 m² pro Siebdeck. Das ergibt eine beeindruckende Gesamtsiebfläche von ca. 332 m², vergleichbar mit der Größe eines Grundstückes für ein Einfamilienhaus mit kleinem Garten.

Die Siebmaschinen klassieren das aufgegebene Material in Pellets, Fein- und Grobmaterial. Die Pellets werden direkt auf das Band zur Schiffsbeladung aufgegeben. Das Feinmaterial mit einer Größe von 0 – 6 mm wird durch einen Feinkorntrichter gesondert abgeführt und in einem weiteren Prozess wiederum zu Pellets verarbeitet. Das 20 – 50 mm große Grobmaterial wird zum Oversize Material Handling weiter gefördert.





Oversize Material Handling

Das ausgesiebte Grobgut (ca. 1-2 %) wird über Förderbänder und eine weitere Zwischensiebung in einem Brecher zerkleinert und anschließend wieder dem Feingutband zugeführt. Somit wird das komplette Material des Kunden aufgearbeitet und verwertet.

Gurtförderer

In der gesamten Anlage wurden 12 Gurtförderer mit einer Gesamtlänge von 410 Metern verbaut. Die Förderbandbreiten variieren zwischen 800, 1000, 1600 und 2000 mm. Das Material wird mit einer Geschwindigkeit von 3 m/s über die Bänder gefördert. Auch bei den Gurtförderern wurden der hohe Qualitätsanspruch und die kundenseitigen Ausführungsvorschriften komplett erfüllt.

Bypass

Der Kunde hat die Möglichkeit, die komplette Anlage zu umgehen und das gesamte Material über einen 23 m hohen Bypass direkt zur Schiffsbeladung zu transportieren. Eine weitere Funktion des Bypasses ist die direkte Aufgabe von bis zu 11.000 Tonnen Feinerz pro Stunde, welches nicht abgesiebt werden muss und somit über diesen Weg direkt zur Schiffsbeladung befördert werden kann.

Vorteile

Die verbauten schwingenden Komponenten wie Siebe und Rinnen sind auf einer separaten Stahlunterkonstruktion aufgestellt, die nicht mit dem Siebhaus gekoppelt ist, sodass Schwingungsübertragungen minimiert werden.

Alle Siebmaschinen und Bunkerabzugsrinnen sind zusätzlich mit einem Gegenschwingrahmen ausgestattet. Dieser bewirkt weniger dynamische Restkräfte im Stahlbau und wurde zusätzlich noch mit einem Stoßdämpfer ausgestattet. Dadurch ergibt sich ein optimiertes Massenverhältnis zwischen Vibrationsmaschine und Gegen-

schwingrahmen. Der Isolierungswirkungsgrad ist dadurch größer als 90 %.

Die großen Standard-Drehstrommotoren der Siebmaschinen der Altanlage werden über Keilriemen betrieben; diese müssen in regelmäßigen Abständen getauscht werden. Um die Wartungskosten bei der Neuanlage gering zu halten, hat sich der Kunde, auf Empfehlung von JÖST, für Direktantriebe mit Frequenzumrichter entschieden.

Alle Förderbänder sind mit hydraulischer Spannvorrichtung ausgestattet. Die längeren, ansteigenden Bänder haben zusätzlich eine eingebaute Bremse, die ein Zurücklaufen und damit eine Zwangsentleerung verhindert.

Training

Ein abschließendes Training an der Anlage gehört ebenfalls zum Lieferumfang. Hierbei wurden die Mitarbeiter des Kunden vor Ort in Theorie und Praxis durch JÖST Experten geschult. Im theoretischen Teil wurde Wissen rund um Themen wie Wartung und Reinigung der Anlage vermittelt. In der Praxis wurde z.B. eine Bandtrommel oder ein Siebbelag ausgebaut, damit die Mitarbeiter auch diese Arbeiten reibungslos und selbständig durchführen können.

Montage und Inbetriebnahme

Nach einem ausführlichen I/O-Check, bei dem u.a. überprüft wird, ob die Verkabelung richtig ausgeführt wurde und alle elektrischen Signale stimmen, erfolgte die Kaltinbetriebnahme jeder einzelnen Maschine. Hierfür wurde jede Maschine ohne Material separat eingeschaltet und getestet. Diese erfolgreichen Einzeltests waren die Grundlage für die Kaltinbetriebnahme der Gesamtanlage im Automatikbetrieb. Dabei wird beispielsweise überprüft, ob die Abschaltintervalle zwischen den Maschinen korrekt eingestellt sind.

Nach der Warminbetriebnahme wurden noch einmal die letzten Einstellungen überprüft und ein abschließender Leistungstest durchgeführt.

Besondere Herausforderungen

Die besonderen Herausforderungen bei diesem Projekt lagen in den hohen Anforderungen des Kunden vor allem an Qualität der Ausrüstung, Siebeffizienz, Wartungsfreundlichkeit, geringem Materialverschleiß und hohem Automatisierungsgrad. Entscheidend für den Zuschlag an JÖST war vor allem das einzigartige Gesamtkonzept. Rechtzeitig vor Kälteeinbruch und den kurzen Tagen im skandinavischen Winter konnte Ende letzten Jahres die Außenhülle des Siebhauses trotz des engen Zeitplans geschlossen werden.

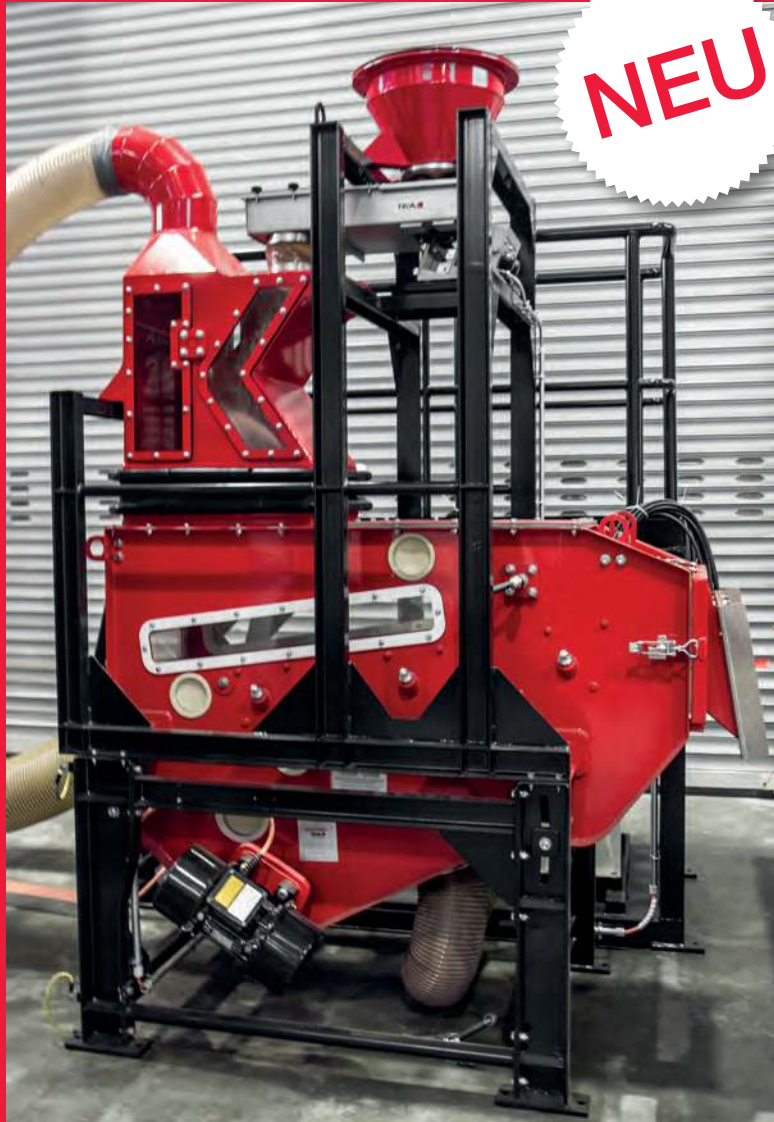
Wie alles begann

Grundstein für den größten Auftrag der Firmengeschichte legte ein erfolgreiches Vorprojekt aus dem Jahr 2012. JÖST lieferte dem skandinavischen Eisenerzproduzenten bereits eine ähnlich große Doppeldeck-Großsiebmaschine mit einer Aufgabeschwingförderrinne. Auch bei diesem Vorprojekt stellte der Kunde die oben genannten Anforderungen. Zusätzlich gestaltete sich hier die Installation in ein bereits vorhandenes und sehr enges Siebhaus als schwierig. Aufgrund der langjährigen Erfahrung von JÖST als einer der weltweit führenden Hersteller von Großsiebmaschinen wurden diese Schwierigkeiten dank des erfahrenen Personals problemlos gemeistert. Überzeugt durch die passgenaue, effiziente Lösung und das technische Know-How wurde JÖST für das aktuelle Großprojekt als Lieferant ausgewählt.

www.iron-ore-processing.com



K wie Komplettlösung – der neue K-Sichter



NEU

Als international führendes Unternehmen auf dem Gebiet der Schwingungs- und Luftseparationstechnik ist es JÖST sehr wichtig, immer am Puls der Zeit zu sein.

Durch die Kreativität und Innovationskraft unserer Ingenieure werden regelmäßig neue Produktentwicklungen in unser Maschinenprogramm aufgenommen. Dazu gehört in diesem Sommer eine neue Komplettlösung aus dem Bereich der Sichter- und Sortiertechnik. Der K-Sichter ist eine Kombination aus Schwingungstechnik und Luftseparation.

Das Aufgabematerial wird über eine Schwingförderrinne oder Dosierrinne dem Sichter zugeführt. Die Schwingförderrinne dient zur Produktverteilung über die gesamte Sichterbreite.

Das Produktgemisch gelangt so in die Sichterzone und wird nach dem Querstrom- und Gegenstrom-Sichtungsverfahren in Leichtgut und Schwergut getrennt. Das Ultraleichtgut wird an einem Aspirationsstutzen abgesaugt. Das Schwergut gelangt in die Trenntischzone und wird wiederum in Leicht- und Schwergut getrennt. Durch ein geschlossenes Luftkreislauflsystem und seine kompakte Bauweise ist der K-Sichter sowohl in bestehenden, wie neuen Anlagen leicht und kostengünstig zu integrieren bei überragender Trennleistung.

Der neue K-Sichter kann vor allem als Komplettlösung für das Recycling von Bauschutt, Elektroschrott, Altreifen oder ASR (Schredderschrott) eingesetzt werden.



IFAT 2016

Auf der IFAT in München konnten Sie uns auch in diesem Jahr vom **30. Mai bis 03. Juni 2016** besuchen.

Auf dieser weltweit größten Leitmesse für Recycling haben wir mit dem K-Sichter eine Neuentwicklung im Bereich der Sichter- und Sortiertechnik vorgestellt.

Die Messe war für uns wieder ein großer Erfolg und wir haben uns über die deutsche und internationale Resonanz sehr gefreut.

Herzlichen Dank für Ihren Besuch!



Homogene Aufbereitung und optimale Sandtemperatur mit den JÖST Altsandkühlern für Gießereien

Altsandkühler dienen der Kühlung und Rekonditionierung von heißem Gießerei-Altsand. Der Altsandkühler Typ DWFA ist eine Komplettlösung bestehend aus einer Schwingförderrinne mit luftdurchlässigem Boden, einer stationären Ablufthaube, einer Befeuchtungseinrichtung, einem Ventilator und der Steuerung.

Der Sand wird unter optimalen Wärmeübergangsbedingungen in der Wirbelschicht durch Verdunstung von Wasser gekühlt. Die Endfeuchte wird durch die kontrollierte Zugabe von Wasser über eine temperatur- und leistungsabhängige Steuerung genau eingestellt.

Alle führenden Gießereien der Welt setzen auf JÖST Altsandkühler. Eine Technologie, die JÖST in den letzten 30 Jahren permanent weiterentwickelt und perfektioniert hat. In über 100 Installationen hat sich die JÖST Technologie im Vergleich zu anderen Sandkühlern als deutlich besser herausgestellt, da der Sand hinterher eine optimale Homogenität bzgl. Temperatur und Feuchtigkeit aufweist.

Anfang 2016 hat JÖST einen DWFA Altsandkühler an einen japanischen Kunden ausgeliefert. Bei diesem Kühler liegt die Sandmenge bei 100 t/h, die mit einer Temperatur von 100°C auf den Kühler aufgegeben werden. Innerhalb weniger Minuten wird der Sand gekühlt, so dass die Abgabetemperatur nur noch 40°C beträgt.



POWTECH 2016

JÖST und DIETERLE – Ihre starken Partner für Lösungen im Bereich der Pulver-, Granulat- und Schüttguttechnologien.

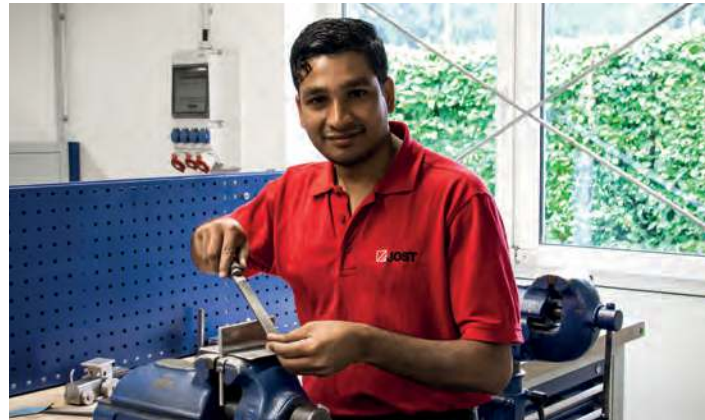
Das Messejahr 2016 hat begonnen und die JÖST GmbH + Co. KG und DIETERLE GmbH & Co. KG waren Aussteller der wichtigsten Messe im Bereich der Pulver-, Granulat- und Schüttguttechnologien. JÖST, einer der führenden Hersteller im Bereich der Schwingungstechnik und DIETERLE, Experte für Hebe- und Kipp-Technik, stellten auf der POWTECH 2016 vom **19. – 21. April** in Nürnberg einen interessanten Querschnitt des großen Produktportfolios vor.

JÖST Schwingmaschinen und Schwingssysteme für die Chemie- und Nahrungsmittelindustrie werden stetigen Weiterentwicklungen unterzogen, um neue Einsatzfälle zu realisieren, die den innovativen Herausforderungen der Kunden gerecht werden. In Halle 1, Stand 145 konnten Sie einen Wendelkühler in Aktion erleben sowie andere Maschinen und Lösungen für unterschiedlichste Anwendungen sehen. Die Firma JÖST zeigte die Verfahren, Maschinen und neue Technologien, die zum Trocknen, Sieben, Dosieren und thermischen Aufbereiten konstruiert werden.

Die Firma DIETERLE besitzt mehr als 65 Jahre Erfahrung in der Konstruktion und Herstellung von Hebe- und Kippgeräten und von fördertechnischen Anlagen. Auf dem Stand 143 in Halle 1, dem JÖST Stand gegenüber, zeigte die Firma DIETERLE einen „Mucki“, ebenfalls in Aktion, als ein Beispiel für das Verfahren von Hebe-Kipp-Geräten. Weitere Anwendungen und komplexe Systemlösungen wurden anschaulich multimedial dargestellt.

Die Messe war ein voller Erfolg und viele Kunden und Interessierte konnten sich von unserer Erfahrung und unseren vielfältigen Lösungen im Bereich der Vibrationstechnik überzeugen.





Integration von Flüchtlingen

Im Juni 2016 hat sich JÖST an einer Initiative der Steuerungsgruppe der Flüchtlingsinitiative Buldern (FIB) beteiligt und zwei jungen Flüchtlingen die Möglichkeit gegeben, sich bei einem 3-wöchigen Praktikum auf eine Berufsausbildung vorzubereiten. **Dilshad Khalaf aus dem Irak** und **Sohel Shajahan aus Bangladesch** haben in dieser Zeit selbstständig Bauteile gefertigt, Schweißarbeiten durchgeführt und Grundkenntnisse der Metallverarbeitung erlangt. Markus Große-Verspohl, Ausbildungsleiter der gewerblichen Auszubildenden bei JÖST, hat dieses Projekt betreut und war sehr zufrieden mit dem Engagement und Einsatz der beiden jungen Männer.



Praktikum bei JÖST

„Hallo, ich heiße Julius Berges, bin 23 Jahre alt und studiere im 8. Semester Maschinenbau an der TU Dortmund. Im Rahmen meines Bachelorstudiums ist ein 12-wöchiges Fachpraktikum vorgesehen. Dieses Praktikum habe ich im September 2014 (3 Wochen) sowie von Oktober bis Dezember 2015 (9 Wochen) bei der Firma JÖST absolviert.“

Es hat mich besonders gereizt, das Praktikum in einem mittelständischen Unternehmen durchzuführen, dessen Kompetenzen von kleinsten Maschinen für zum Beispiel Lebensmitteldosierung bis hin zu großen Maschinen für den Bergbau reichen. Ich durfte im Laufe des Praktikums die unterschiedlichen Bereiche der Konstruktion, Arbeitsvorbereitung und Qualitätssicherung sowie das Technikum kennenlernen.

Es war spannend den Weg eines Produktes von der Idee bis zur endgültigen Qualitätsprüfung miterleben zu können. Dabei hat mir besonders gefallen, dass die verschiedenen Abteilungen zusammen unter einem Dach arbeiten.

Nachdem ich in der Universität viel Theorie gelernt habe, war es interessant, diese in die Praxis umzusetzen und eine praktische Anwendung von Fachwissen mitzuerleben. Mir hat das Praktikum sehr gefallen und ich möchte mich bei den Mitarbeitern für die lehrreiche und abwechslungsreiche Zeit bedanken.“

Julius Berges

Alles Gute zum 60. Geburtstag

Dr. Hans Moormann, geschäftsführender Gesellschafter der JÖST GmbH + Co. KG, feierte im Mai 2016 seinen 60. Geburtstag. Seit Jahren setzt er sich nicht nur für das eigene Unternehmen, sondern im Regionalausschuss Coesfeld der IHK außerdem für die regionale Wirtschaft ein.

Neben dieser Aufgabe ist Herr Dr. Moormann Mitglied im Vorstand „Unternehmer nrw“, Mitglied der Vollversammlung der IHK und Mitglied im Industrieausschuss. Der Vorsitz im Wirtschaftsclub Westfalen e.V., das Amt als Handelsrichter am Landesgericht Münster sowie die Tätigkeit als Richter am Landesarbeitsgericht Hamm stehen für sein ehrenamtliches Engagement.

An dieser Stelle noch einmal herzlichen Glückwunsch vom gesamten JÖST-Team.



Technical Management Meeting (TMM)

Im Mai 2016 trafen sich in Dülmen wieder die technischen Vertreter aller weltweiten JÖST Tochterunternehmen zum Technical Management Meeting. Bei diesem Meeting werden die verschiedenen Erfahrungen und Innovationen im Bereich der Konstruktion und Technik ausgetauscht. Dieses regelmäßige Treffen stärkt und unterstützt die erfolgreiche Zusammenarbeit der einzelnen Tochterunternehmen. Wir freuen uns schon auf das nächste Mal.

Social Media






Impressum

Herausgeber

Dr. Hans Moormann
Dr. Marcus Wirtz

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

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

JÖSTgroup

Unsere Marken

JÖST International



www.joest.com


Performance in Motion


HEBE- UND KIPPTECHNIK


WAAGEN- UND VIBRATIONSTECHNIK


DRIVES IN MOTION

 Deutschland

 Frankreich

 USA

 Australien

 China

 China

 Indien

 Südafrika

 Slowakei

 Brasilien