www.joest.com
September 2017

JÖST times

LECKERES FRUCHTGUMMI DANK JÖST DOSIERRINNE

DEUTSCHLAND. Spezielle Dosierrinne für die Lebensmittelindustrie ausgeliefert

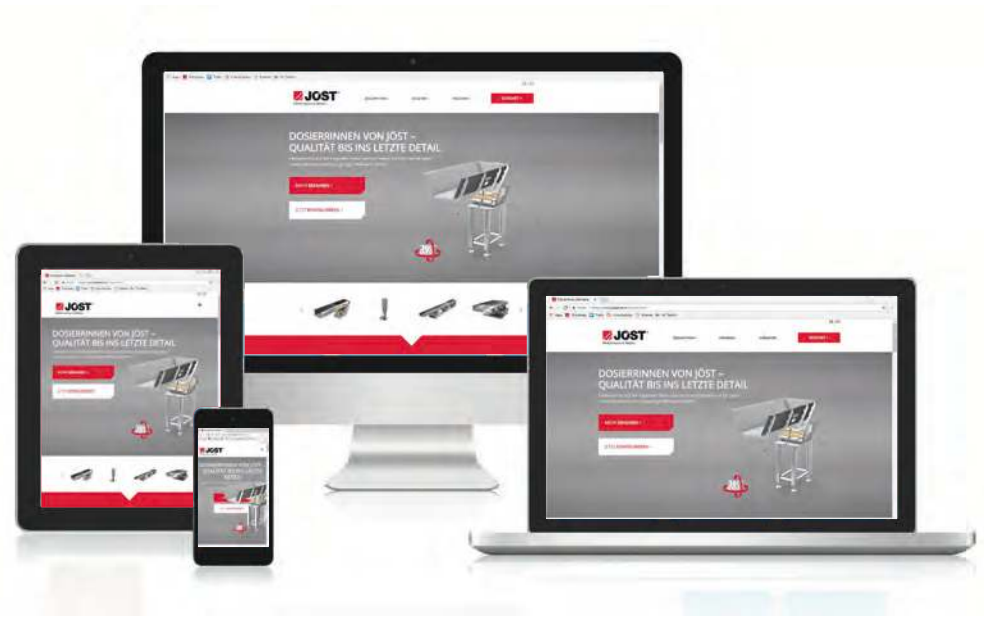
JÖST Dosierrinnen sind kompakte und leistungsstarke Magnetschwingförderrinnen, die mit den bewährten JD Dosierantrieben ausgerüstet sind. Die Maschinen eignen sich besonders für das kontinuierliche oder chargenweise Zuteilen von Schüttgut in der chemischen, der Nahrungsmittel-, Kunststoff- und Verpackungsindustrie.

Anfang des Jahres hat JÖST eine spezielle Dosierrinne für die Nahrungsmittelindustrie ausgeliefert. Bei einer Länge von ca. 750 mm kann die Rinne bis zu 250 kg/h Fruchtgummi dosieren. Hergestellt wurde die Rinne aus sehr dünnem Strukturblech, um weniger Haftung zu erreichen und das Material dadurch leichter und schneller fördern zu können. Die Dosierrinne ist elektropoliert und lebensmittelgerecht ausgeführt. Dank der Unterstützung aus Edelstahl mit Stellfüßen und des maximalen Überstands erreicht der Kunde größtmögliche Flexibilität und Reichweite.

JÖST Dosierrinnen werden in vielen Industriebereichen mit Erfolg eingesetzt. Nicht nur zur Dosierung, sondern auch als platzsparendes und kostengünstiges Förderorgan.

NEUE WEBSEITE ÜBER UNSERE DOSIERRINNEN

www.dosierrinne.com



Besuchen Sie uns auf unserem Messestand - wir freuen uns auf Sie!

POWTECH

POWTECH (Nürnberg)
26. - 28. September 2017
Halle 1 Stand 145

NEUE GIESSEREI IN DER TÜRKEI SETZT AUF JÖST MASCHINEN

TÜRKEI. Komplette Anlage aus Vibrationsmaschinen für die Türkei

JÖST hat die Vibrationsmaschinen für Trakya Dokums neue Gießerei in der Türkei geliefert. Die Anlage ist für die Herstellung von verschiedenen Automobil-Gussteilen auf einer Formanlage mit vertikaler Teilung konzipiert. Die Formlinie ist eine DISA 270A; Formabmessungen 950 mm x 700 mm, betrieben bei 400 Formen / Stunde, 150 t / h Sanddurchsatz und 12 t / h Gussdurchsatz im Durchschnitt.

Nach dem SBC (Schubsynchronisierter Formtransportgurtförderer) werden die Formen auf einen reversierbaren Schwingförderer aufgegeben und durchlaufen eine Trennrinne mit einstellbarer Frequenz und einstellbarem Schwingwinkel. Die Softhandling-Strecke ist für fragile Gussteile gedacht, die eine Auspackdrehtrommel nicht durchlaufen dürfen.

Die Hauptstrecke verbindet das Ende der Formanlage, die Strahlmaschine, die Schleifplätze und die Schmelzerei im direkten Transportverbund. Nach dem SBC kippen die Formen auf eine reversierbare Schwingförderrinne und gelangen danach auf eine 25 m lange ansteigende Sand- / Gussförderstrecke und nachfolgend auf eine 90°-Kurve, die in die Auspackdrehtrommel führt.

Die Beförderung des Teilemassenstroms auf eine so lange Distanz zusammen mit dem Sandmassenstrom ermöglicht eine Wärmeabgabe der Gussteile zum umgebenden Sand. Auf diese Fördereinrichtung folgt eine Drehtrommel ohne eingebaute Siebstrecke. Danach eine Trennrinne mit einstellbarer Frequenz und einstellbarem Schwingwinkel, um die Gussteile vom Formsand zu trennen, die Sandknollengröße zu reduzieren und schließlich den zerkleinerten Sand durch die Roste abzuführen.

Nach der Trennrinne gelangen die Gussteile auf eine Primärleserinne, um das Kreislaufmaterial (KLM) zu entfernen, bevor dann Teile und KLM in die DISA CT-Strahlanlage gelangen. Nach der Strahlmaschine folgt eine Sekundärleserinne. Gussteile und Kreislaufmaterial werden auf getrennte Bahnen separiert. Die Gussteile werden direkt in den Gussputzbereich gefördert und das Kreislaufmaterial wird in einem hydraulischen V-Backenbrecher zerkleinert, um die Stückgröße zu reduzieren. Nach dieser Maschine wird das nun kleinstückige KLM mit Stetigförderern direkt zum Chargierbereich transportiert.

Alle Unwuchtmaschinen sind auf einem Gegenschwingrahmen verlagert; alle Resonanzförderer sind massenkompensiert ausgeführt, um die Übertragung von dynamischen Kräften ins Fundament zu minimieren. Alle Trennrinnen sind mit variabler Schwingfrequenz und Schwingwinkel ausgestattet, um die Prozessparameter optimal auf das momentan laufende Gussteil einstellen zu können.

Ziel dieses Projektes war die Errichtung eines kompromisslosen Layouts, um jede Art von ineffektivem manuellem Gussteiletransport oder Kreislaufmaterialtransport in Boxen mittels Gabelstapler zu vermeiden. Durch die effiziente Zusammenarbeit zwischen Trakya und JÖST wurde dieses Ziel erfolgreich erreicht.

VERARBEITUNG VON EISENERZ AUF KLEINSTEM RAUM

DEUTSCHLAND. JÖST überzeugt mit spezieller Bunkerabzugsrinne an Seilaufhängung

Mitte Juni 2017 hat JÖST zwei Bunkerabzugsrinnen mit speziellen Anforderungen an die Verfahrenstechnik und Einbausituation ausgeliefert.

Der internationale Kunde aus dem Bereich Mining betreibt seit einigen Jahren eine Anlage zur Aufbereitung von Eisenerz. Für die Trennung von magnetischen Bestandteilen aus der Feineisenerzfraktion sind bislang zur Beschickung der drei Meter breiten Sortierapparate Magnetschwingförderrinnen im Einsatz. Diese Förderrinnen ziehen zugleich das Produkt kontrolliert aus einem Zwischenspeicherbunker ab, womit zwei Prozessschritte in einer Maschine abgebildet werden.
Die geometrische Einbausituation zwischen Bunker und Sortierapparat sieht je Einheit eine 3 Meter breite und nur 1,4 Meter lange Schwingförderrinne vor, die - auch bedingt durch weitere stationäre Peripherie - in der Höhe der Situation angepasst auszuführen ist. Einerseits musste die Maschine so konzipiert und ausgelegt werden, dass sie den Produktstrom aus dem Bunker reguliert, andererseits aber auch die Belastung, die aus dem Bunker resultiert, aufnimmt. Zusätzlich muss eine über die Breite gleichmäßige Produktverteilung bei geringer Schichthöhe sichergestellt werden. Diese verfahrenstechnischen Anforderungen in Kombination mit der baulich beengten Situation ergeben bei einem Einsatz mit Magnetschwingfördertechnik erhebliche technische Probleme.

JÖST erhielt den Auftrag, für diesen Bedarfsfall individuelle Bunkerabzugsrinnen in massiver Ausführung zu konstruieren und zu bauen. Raue Umweltbedingungen im Mining stellen an das Design dieser neuen Fördereinheiten spezielle Anforderungen. Daher wurden Unwuchtmotoren eingesetzt, die in Kombination mit einer ausreichenden Leistungsreserve und dem Betrieb eines Frequenzumrichters variabel betrieben werden können. Der flexible Einsatz von JÖST-Standardkomponenten gewährleistet eine hohe Betriebssicherheit bei langer Standzeit. Der auslaufseitige Maschinenabschnitt wurde aufgrund des Magnetfeldes des Sortierverfahrens in VA gefertigt. Aufgrund des knappen Platzbedarfes unterhalb der Maschine ist die Schwingförderrinne komplett über Seilaufhängungen verlagert. Die Antriebstraverse wurde leicht nach hinten versetzt, um die Rinne flacher und kompakter bauen zu können und Störkanten zu vermeiden.

Bei diesem Projekt machte das JÖST Team wieder einmal deutlich, dass es für jeden Kunden die passende Lösung erarbeiten kann.

INDIVIDUELLE KOMPLETTANLAGE FÜR FREEZE DRY FOODS

DEUTSCHLAND. Eine gelungene Zusammenarbeit für die Nahrungsmittelindustrie.

Mit einer neuen und innovativen Komplettanlage der JÖST group kann der Kunde Freeze Dry Foods in Greven seine Rohware einwandfrei veredeln. Zum Spektrum dieser Rohware gehören gefriergetrocknete Kräuter, luftgetrocknete Gewürze und Gemüse. Im Veredelungsprozess werden die Naturprodukte von Fremdbestandteilen getrennt und in unterschiedliche Qualitätsstufen aufgeteilt.

Freeze Dry Foods ist seit über 30 Jahren führender Anbieter im Bereich der gefrier- und luftgetrockneten Zutaten für die weiterverarbeitende Lebensmittelindustrie. Für diesen Industriebereich gelten natürlich hohe Anforderungen an die Qualität und Sicherheit, die bei Freeze Dry Foods durch diverse internationale Zertifikate und Prüfsiegel wie IFS und FSSC gewährleistet werden.

Die neue Anlage besteht aus einer MUCKI Hub-Schwenksäule MSH 5 von DIETERLE, einer JÖST Dosierrinne FDL 500/-80 x 700 und einem JÖST Zick-Zack-Windsichter LZS 12/120 x 540. Die Anlage verarbeitet eine Aufgabemenge von bis zu 65 kg/h, dabei kann das Schüttgewicht der Produkte zwischen 45 kg/m³ und 150 kg/m³ liegen. Das Produkt wird manuell in den Aufgabebehälter mit Flachschieber und luftdicht schließendem Deckel an der MUCKI Hub-Schwenksäule MSH 5 aufgegeben. Nachdem der Ultraschallsensor vom nachfolgenden Vorlagebehälter den Minimalfüllstand meldet, wird der Übergabeprozess gestartet.

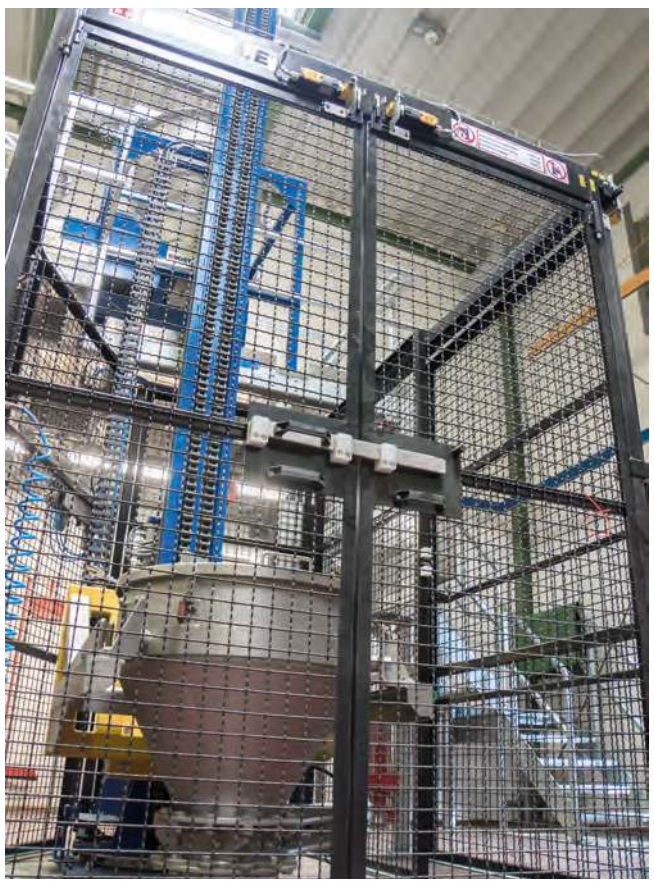
Der Aufgabebehälter wird in die obere Position gefahren und schwenkt über den Aufgabestutzen des Vorlagebehälters. Sobald die Schutzklappe oberhalb der Aufgabestation zur Seite geschwenkt wurde, wird der Aufgabebehälter luftdicht angedockt. Anschließend öffnen beide Flachschieber für eine Zeit, um das Schüttgut übertragen zu können. Nachdem das Produkt aus dem Aufgabebehälter abgegeben wurde, schließen die beiden Schieber wieder, der Aufgabebehälter wird abgedockt, in die Hubposition geschwenkt und in die Grundposition abgesenkt. Währenddessen wird die Schutzklappe wieder über die Andockstation geschwenkt. Die Schutzklappe ist installiert, um die Aufgabestation vor Verschmutzung zu schützen, während sich der Aufgabebehälter in der unteren Position befindet. Aus dem Vorlagebehälter wird das Produkt mit einer Dosierrinne abgezogen und mit einem regelbaren Magnetantrieb in die Zick-Zack-Windsichteranlage dosiert. Eine Rückhalteklappe verhindert hierbei das „Durchschießen“ des Produktes bei der Erst-Befüllung des Vorlagebehälters.

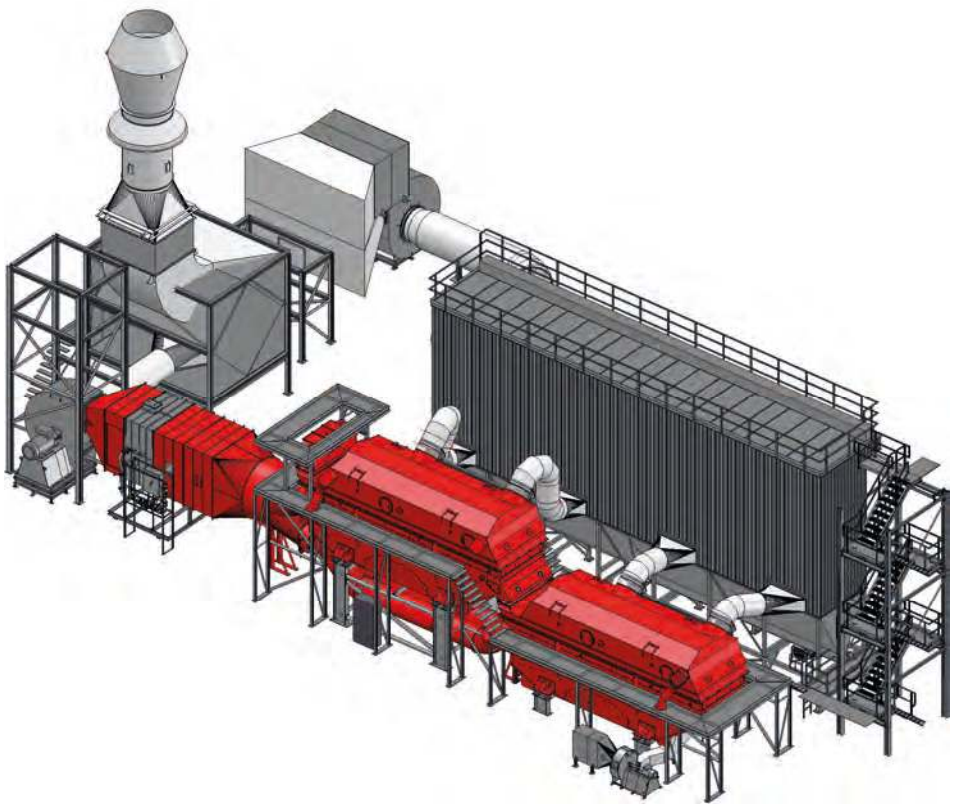
In der Zick-Zack-Windsichteranlage wird das Produkt in mehreren Stufen in eine leichte und eine schwere Fraktion selektiert. Die schwere Fraktion wird druckfrei am Sichterfuß ausgetragen. Die leichte Fraktion wird mit dem Luftstrom nach oben ausgetragen, im Hochleistungszyklon abgetrennt und dort über eine Zellradschleuse ausgetragen. Die Windsichteranlage wird größtenteils im Umluftbetrieb gefahren. Hierbei wurde darauf geachtet, dass am Schwergutaustrag ein geringer Unterdruck gegenüber der Umgebung herrscht. So kann hier der Materialaustrag ohne zusätzliches Absperrorgan erfolgen.

An die bauseitige Absauganlage werden nur geringe Mengen Falschluft abgegeben. Aufgrund der sehr unterschiedlichen Produktparameter muss die Luftgeschwindigkeit im Sichterkanal in einem weiten Bereich einstellbar sein. Dieses wurde über eine Drehzahlverstellung des Ventilators und einer zusätzlichen Bypassleitung mit Luftregulierschieber realisiert. So ist der Trennschnitt stufenlos einzustellen, ein Strömungssensor erfasst die Luftgeschwindigkeit.

Die hohen Qualitätsansprüche im Lebensmittelbereich erforderten, dass die gesamte Anlage inkl. der Förderwege gut zu reinigen sein muss. Dies wurde durch großzügige Inspektionsöffnungen und Wartungsdeckel mit Schnellverschlüssen gewährleistet. Um auch bei den Luftleitungen eine gute Reinigungsmöglichkeit zu bieten, wurden diese mehrfach geteilt und ebenfalls mit Schnellverschlüssen ausgerüstet.

Die hervorragende Zusammenarbeit innerhalb der JÖST group garantiert die Passgenauigkeit aller Komponenten der Anlage. Wir sind stolz, dass wir bei diesem gruppenübergreifenden Projekt zwischen DIETERLE und JÖST wieder einmal durch erstklassige Qualität, Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit überzeugen konnten.





TROCKNUNG VON DIATOMIT IN AUSTRALIEN

AUSTRALIEN. JÖST liefert Trocknungsanlage und Siebmaschine für australisches Agrarunternehmen

Greenvale Silicon, ein australisches Agrarunternehmen, hat eine mineralische Lagerstätte für amorphe Kieselsäure (Diatomit) von ca. 1,8 Milliarden Tonnen, welche eine der weltweit größten ihrer Art ist. Greenvale Silicon suchte nach einem Hersteller, der dieses granulierte Material trocknen, das verdampfte Prozesswasser zurückgewinnen und das Diatomit nach dem Trocknungsprozess absieben kann.

Diatomit sind versteinerte Schalen von Diatomeen. Ein Kilogramm Diatomit enthält Millionen Muscheln oder Bruchstücke von Muscheln. Das Material ist voller Poren mit einem mittleren Porendurchmesser von 0,2 - 10 µm. Wasser kann die Poren infiltrieren und wird gegen die Schwerkraft gehalten, durch die Bodenwasserspannung kann das Wasser die Pore aber leicht wieder verlassen.

Die Vorgaben des Kunden waren 40 t / h Nassmassenstromaufgabe aus einer Mischeinheit auf 10 - 12% oder < 5% Feuchtigkeit (Nassmasse) nach dem Trockner zu bringen sowie das Absieben von verschiedenen Fraktionen. Nach der Anfrage über diese Anlage führte JÖST unterschiedlichste Tests durch, um die Trocknungseigenschaften zu bewerten, prüfte die Prozessgestaltung und bereitete eine Anlagenplanung nach Kundenwunsch vor.

Die Trocknungsanlage besteht aus zwei Vibrationsfließbetttrocknern mit einer Breite von je 2.500 mm, einer Länge von je 8.800 mm und einer insgesamt 44 m² großen Anströmfläche. Die Maschinen haben eine Wärmeleistung von 13.000 kW und die erforderliche Prozessluft beträgt 150.000 m³. 2.500 m² Filterfläche für Abluftfilter und Abluft-Wärmetauscher werden installiert. Das zusätzliche Doppeldecksieb ist 2.400 mm breit und 5.000 mm lang und trennt die Grob- und Feinstoffe.

Im Spätsommer 2017 wird die Anlage nach Australien geliefert. Mit dieser Lösung, die perfekt auf die Kundenbedürfnisse zugeschnitten wurde, kann JÖST wieder einmal durch erstklassige Qualität, effiziente Arbeit und absolute Zuverlässigkeit überzeugen.

ERSTE GROSSE ZUCKERFABRIK AUSGESTATTET

ANGOLA. Brasilianische JÖST Tochtergesellschaft erfolgreich in Südwest-Afrika

Biocom in Angola betreibt erfolgreich Vibrapen Zuckersiebe von JÖST*Mavi*. Es ist Angolas erste große Zuckerfabrik, um importierten Zucker zu ersetzen und den lokalen Markt mit weniger teuren Produkten zu versorgen. JÖST*Mavi* wurde als Lieferant für die Vorverpackungs-Siebanlage aufgrund seiner langjährigen Erfahrung mit großen Zuckerfabriken ausgewählt.

BACHELORARBEIT BEI JÖST

DÜLMEN. Fünf monatiges Praxissemester rund um die Sichtertechnik

Hallo, ich bin Hannes Rox. Ich studiere an der FH Münster Maschinenbau mit der Vertiefungsrichtung Anlagentechnik. Nachdem ich bereits ein Grundpraktikum in einem metallverarbeitenden Betrieb absolviert habe, freue ich mich sehr, mein Praxissemester bei der Firma JÖST durchführen zu dürfen. Begonnen hat mein Praxissemester im März 2017 und endete im Juli mit der Abgabe meiner Bachelorarbeit.

Meine Bachelorarbeit behandelt das Thema „Strömungs- und verfahrenstechnische Analyse eines Vibrationssichters.“ Bei JÖST habe ich die Möglichkeit, den Vibrationssichter AirVibe zu untersuchen, im Technikum Tests durchzuführen und die Verfahrenstechnik zu analysieren.

Unterstützung bekomme ich bei meiner Arbeit vor allem von meinem Betreuer, dem Sichterexperten bei JÖST und dem Verantwortlichen für das JÖST-Technikum. Die Zusammenarbeit im Team ist sehr gut, da mir beide Kollegen mit ihrer langjährigen Erfahrung mit Rat und Tat zur Seite stehen.

Die Praxisnähe ist für mich besonders interessant. Theorien und Hypothesen, die während des Studiums nur theoretisch erarbeitet und berechnet werden konnten, können nun direkt an der Maschine ausprobiert werden.

Die Zeit bei JÖST hat mir sehr gut gefallen und ich möchte mich bei den Kollegen für die Unterstützung bedanken. Ich würde mich sehr freuen, wenn vielleicht sogar ein paar Erkenntnisse meiner Arbeit in die Praxis umgesetzt werden können.

BETRIEBSBE-SICHTIGUNG IN DER MUCKI-BUDE

DÜLMEN. Am 07.07.2017 begab sich die Berufsschulklasse der technischen Produktdesigner aus dem zweiten Lehrjahr zu der Firma JÖST GmbH + Co. KG, um an einer Betriebsbesichtigung teilzunehmen. Die rund 30 Schülerinnen, Schüler, darunter auch drei Auszubildende von JÖST, und drei Lehrkräfte des Hans-Böckler-Berufskollegs aus dem Münsterland versammelten sich gemeinsam im Casino, wo der technische Leiter eine Präsentation über die JÖST group hielt. So bekam die Klasse einen ersten Eindruck von der Geschichte, der internationalen Stellung und den verschiedenen Geschäftsbereichen der Firmengruppe.

Nach einer Sicherheitsunterweisung durch die Ausbildungsbeauftragte wurden die Schülerinnen und Schüler in drei Gruppen über das Firmengelände geführt. So wurden den Azubis die Funktion der in Schwingung versetzten Maschinen sowie der Aufbau der JÖST-eigenen JVM-Antriebe näher gebracht. Im Technikum konnten die Gruppen bei Probeläufen eines Zick-Zack-Sichters und eines Wendelförderers zuschauen. Auch die Vorfertigung, die mechanische Fertigung, die Dosierrinnen-Abteilung und die Endmontage standen auf dem Programm. In der zuvor scherzhaft erwähnten „MUCKI-Bude“ von DIETERLE konnten sich die angehenden Produktdesigner umsehen und auch die Sparte der Hebe- und Kipptechnik der JÖST group kennenlernen.

Die Besichtigung endete im Besprechungsraum „Grizzly“, wo sich die Klasse mit selbsthergestellten Kunststofftassen bedankte.

61. ÖSTERREICHISCHE GIESSEREITAGUNG

GURTEN. Moderne Gießereiprozesse zur Herausforderung Leichtbau. Unter dem Motto “Moderne Gießereiprozesse zur Herausforderung Leichtbau” hat vom 27. bis 28. April 2017 die 61. Österreichische Gießereitagung stattgefunden. Veranstaltungsort war in diesem Jahr das Gelände der Firma Fill Gesellschaft mbH in Gurten. Zahlreiche Fachbesucher aus Österreich, aber auch aus dem Ausland, konnten sich bei verschiedensten Fachvorträgen rund um das Thema Gießerei informieren. Im Rahmen der Fachvorträge zeigten auch ca. 25 Aussteller, darunter auch JÖST zusammen mit seinem österreichischen Vertreter HAGI GmbH, ihre Produktpalette für die Gießereiindustrie. Es waren sehr interessante Tage in Österreich und wir möchten uns bei der Firma Fill Gesellschaft mbH und dem Österreichischen Gießereiinstitut für die Organisation bedanken.

SCHÜTTGUT UND RECYCLING-TECHNIK 2017

DORTMUND. Am 10. und 11. Mai hat JÖST an den parallel stattfindenden Fachmessen SCHÜTTGUT und RECYCLING-TECHNIK in Dortmund teilgenommen. Die knapp 6800 Messebesucher konnten sich bei fast 500 Ausstellern über Granulat-, Pulver-, Schüttgut- und Recyclingtechnologien informieren.

Zum zweiten Mal war auch JÖST bei dieser bedeutenden Fachmesse vertreten und konnte viele interessante Gespräche führen und Kontakte knüpfen.

Chemie und Nahrungsmittel, Recycling, Grundstoffe oder Gießerei – unsere breite Produktpalette ermöglicht es uns, auf unterschiedlichste Kundenbedürfnisse einzugehen und auch bei schwierigen Anforderungen gemeinsam mit dem Kunden individuelle Lösungen zu erarbeiten und umzusetzen. Egal ob es um eine Einzelmaschine oder eine Gesamtlösung geht – JÖST ist der richtige Partner.

Im Jahr 2018 wird JÖST wieder in Dortmund vertreten sein. Wir freuen uns schon jetzt auf Ihren Besuch.

BAUSTELLE

DÜLMEN. JÖST hat am Standort in Dülmen mit der Erweiterung und Modernisierung der Fertigungs- und Lagerkapazitäten begonnen. Auf dem im Jahre 2008 erworbenen Grundstück mit einer Fläche von 32.000 m² wurde durch umfangreichen Bodenaustausch von 15.200 m³ weite Teile des Areals baureif erschlossen. In einem ersten Teilbereich entstehen zur Zeit 124 Parkplätze sowie eine kombinierte Lagerhalle für ein Hochregal und angelieferte Schweißbaugruppen mit einer Fläche von 1.500 m². Der erste von insgesamt drei Bauabschnitten wird voraussichtlich Ende September 2017 fertiggestellt sein.

GIRL´S DAY 2017

DÜLMEN. Der Girl´s day bietet jungen Mädchen die Möglichkeit, einen Tag lang Einblicke in vorwiegend technische und handwerkliche Berufe zu erhalten. Die vier Schülerinnen Gianna, Jessica, Paula und Anna vom Annette-von-Droste-Hülshoff Gymnasium in Dülmen und der Theodor-Heuss-Realschule in Coesfeld haben ihren Girl´s day bei der Firma JÖST GmbH + Co. KG verbracht. Nach einer Führung über das Betriebsgelände zeigte der Ausbildungsleiter den Mädchen einige typische Tätigkeiten und erhielten so einen ersten Eindruck in die tägliche Arbeit eines Konstruktionsmechanikers. Danach durften die vier selbst Hand anlegen und eine Aluminiumplatte bearbeiten. Dazu gehörte das Feilen, Anreißen, Körnen und den Namen einschlagen.

EINE GRUPPE – EIN TEAM

DÜLMEN. Anfang Mai 2017 trafen sich in Dülmen die technischen Vertreter der weltweiten JÖST Tochterunternehmen zum Technical Management Meeting. Bei diesem Meeting wurden wichtige strategische Themen wie z.B. die Ausrichtung und Planung für das Jahr 2018 und folgende Jahre, aber auch technische Innovationen und neue Ideen für die Zukunft besprochen und diskutiert.

Im Anschluss an dieses Meeting trafen sich auch die technischen Vertreter der weltweiten JÖST Standorte zum Technical Management Meeting. Im Fokus dieses Treffens stand der Austausch von Erkenntnissen und Innovationen im Bereich der Konstruktion und Technik. Alle Teilnehmer waren sich einig, dass es sehr erfolgreiche Gespräche waren und die internationale Zusammenarbeit innerhalb der weltweiten JÖST group immer stärker und effizienter wird.

TATKRÄFTIGE UNTERSTÜTZUNG DURCH NEUE AUSZUBILDENDE

DÜLMEN. JÖST begrüßt sechs neue Auszubildende im Team.

Anfang August begrüßte JÖST sehr herzlich sechs neue Azubis. Die jungen Kollegen werden zu Industriekaufleuten, Technischen Produktdesignern und Konstruktionsmechanikern ausgebildet. Während ihrer Ausbildung erhalten sie tiefe Einblicke in das Unternehmen sowie in alle relevanten Abteilungen und Bereiche.

Einer der neuen Kollegen ist dem JÖST Team schon bekannt. Sohel Shajahan aus Bangladesch hat 2016 im Rahmen der Flüchtlingsinitiative Buldern bereits ein Praktikum bei JÖST absolviert. Während dieser Zeit konnte er durch sein Engagement und seine Fähigkeiten überzeugen, so dass er nun zum Konstruktionsmechaniker ausgebildet wird.

„Wir sind stolz, dass die Initiative erfolgreich war und wir so zu einer gelungenen Integration beitragen können“ erklärt Geschäftsführender Gesellschafter Dr. Hans Moormann. Wir wünschen allen Auszubildenden einen erfolgreichen Start in ihr Berufsleben.

Social Media

LinkedIn XING YouTube g+

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

JOST group

www.joest.com

JÖST International

JOST Performance in Motion
DIETERLE HEBE- UND KIPPTECHNIK
HERWEG WAAGEN- UND VIBRATIONSTECHNIK
JVM DRIVES IN MOTION

JOST Deutschland
JOEST Frankreich
JOEST USA
JOEST Australien
JCVT China

JBM China
EJV Indien
JOEST Südafrika
JOEST Korea
JMS Brasilien