

Merry Christmas

AND A HAPPY NEW YEAR



DAS JAHR 2018

**Verehrte Kunden,
liebe Mitarbeiterinnen,
liebe Mitarbeiter,**

wie schon das Jahr 2017 war auch das Jahr 2018 von einer positiven Entwicklung und Auslastung in allen Gesellschaften und Geschäftsbereichen der JÖST Gruppe geprägt.

Leider wurde auch JÖST durch die im Frühjahr grassierende Grippewelle zeitweilig personell stark geschwächt. Dies und Lieferprobleme insbesondere auch namhafter Zulieferer haben dazu geführt, dass wir teilweise unsere Lieferterminversprechen unseren Kunden gegenüber nicht wie gewohnt einhalten konnten. Dafür möchten wir uns bei unseren Kunden nochmals entschuldigen und haben umfassende Gegenmaßnahmen eingeleitet.

Die in Deutschland deutlich gestiegenen Personalkosten aufgrund des unerwartet hohen Tarifabschlusses werden die Expansion der Fertigung in unseren weltweiten Tochtergesellschaften weiter beflügeln.

Trotz der unberechenbaren amerikanischen Handelspolitik sowie geopolitischen Spannungen gehen wir von einer stabilen Entwicklung im Jahre 2019 aus. Insbesondere durch unsere weltweiten Tochtergesellschaften sind wir robust und flexibel für internationale Veränderungen aufgestellt.

Getragen wird dieser Optimismus auch von dem bevorstehenden 100-jährigen Jubiläum der JÖST Gruppe; das schaffen nur wenige Familienunternehmen.

Wir danken allen Mitarbeitern für ihren Einsatz sowie unseren Kunden und Partnern für die gute Zusammenarbeit.

Wir wünschen Ihnen und Ihren Familien alles erdenklich Gute und hoffen, weiterhin gewohnt partnerschaftlich den Erfolgskurs im Jahr 2019 fortsetzen zu können.

Dr. Hans Moormann, Dr. Marcus Wirtz



Ein Jahrhundert für Ihr Schüttgut

JÖST feiert im kommenden Jahr
100-jähriges Jubiläum!

Besuchen Sie uns auf unseren Messeständen.
Wir freuen uns auf Sie!



POWTECH (Nürnberg)
09. - 11. April 2019
Halle 1 Stand 1-145



GIFA (Düsseldorf)
25. - 29. Juni 2019
Halle 17 Stand A18

AUCH IN UNRUHIGEN ZEITEN ERFOLGREICH

INTERVIEW. 100 Jahre JÖST im nächsten Jahr – Interview mit Geschäftsführer Dr. Marcus Wirtz

Die Zeiten sind unruhig – der Abgasskandal, politische Erschütterungen, E-Mobilität und Industrie 4.0 fordern die Gießereien heraus. Dennoch schreibt JÖST unbeirrt weiter an seiner Erfolgsstory. Steigende Umsatz- und Mitarbeiterzahlen zeigen, dass das Unternehmen vieles richtig macht. JÖST darf also zuversichtlich dem 100-jährigen Bestehen im nächsten Jahr entgegensehen. Wie hat das Unternehmen aus Dülmen das gemacht? Die GIESSEREI sprach mit dem JÖST-Geschäftsführer Dr. Marcus Wirtz.

Ihr Unternehmen ist erfolgreich auf dem Markt und glänzt mit steigenden Umsatz- und Mitarbeiterzahlen. Sie haben offensichtlich vieles richtig gemacht. Was war aus Ihrer Sicht ausschlaggebend für diese Entwicklung?

Einer der Kernpunkte unserer Erfolgsstory ist die Geschichte des Unternehmens. JÖST feiert im nächsten Jahr sein 100-jähriges Bestehen. In den ganzen Jahren sind wir uns treu geblieben. Wir haben seit jeher Vibrationsmaschinen gefertigt, sind aber aufgeschlossen geblieben und haben unser Portfolio um weitere erforderliche Technologien ergänzt. Wir haben sie konsequent weiterentwickelt und mit neuen Maschinen ein kontinuierliches generisches und organisches Wachstum des Unternehmens ermöglicht. Heute bieten wir in unserem Bereich alles – von kleinen einzelnen Maschinen bis zu großen Lösungen. Mit Komplettlösungen erfüllen wir die Wünsche vieler Gießereien. Wir haben uns mit dem Kunden und dessen Bedürfnissen weiterentwickelt. Dazu ist Zuhören und Beraten unerlässlich – und natürlich Erfahrung.

Was waren die Meilensteine der Entwicklung von JÖST?

Um das Wachstum kontinuierlich zu stärken, hat JÖST Akquisitionen vorgenommen, die optimal passen. 1995 gab es die Übernahme der Uhde-Schwingungstechnik. Herweg kam 2002 hinzu: Neben der Schwingungstechnik bietet JÖST nun auch Wägetechnik und Speziallösungen. Die Förderung im Vakuum wurde ermöglicht. 2006 übernahm JÖST DIETERLE, einen Hersteller von Hebe- und Kippgeräten, der Schüttgüter transportiert, hebt, kippt, dosiert oder umfüllt. Die DIETERLE GmbH & Co. KG ist Anfang 2018 in der JÖST GmbH + Co. KG aufgegangen und keine eigenständige Gesellschaft mehr, sondern eine weitere starke Marke der JÖST group. Auf diese Weise haben wir das Portfolio erweitert, ergänzt und bieten nun ein noch breiteres Produktspektrum.

Erfolgreich ist ein Unternehmen nur im Team. Welchen Anteil haben Ihre Mitarbeiter am Wachstum?

Zentral für den Erfolg sind natürlich gerade auch unsere Mitarbeiter. Wir legen Wert darauf, in unserem Gießereibereich überwiegend Gießereifachingenieure zu beschäftigen oder Mitarbeiter, die aus dem Gießereibereich stammen. Alle tragen die Gießerei-DNA in sich. Das ermöglicht einen völlig anderen Zugang zu Kunden. Ferner hat JÖST eine sehr gute Personalstruktur aus älteren

und jüngeren Mitarbeitern, aus erfahrenen und talentierten Beschäftigten. Vor Ort Ansprechpartner zu haben, ist im internationalen Geschäft heute wichtiger denn je. Wir haben insgesamt zehn Tochtergesellschaften. Auf jedem Kontinent mindestens eine, wo wir auch fertigen, Ersatzteile bereithalten und Ingenieure beschäftigen. Ein wesentlicher Erfolg der JÖST group liegt in der erfolgreichen Internationalisierungsstrategie der letzten 20 Jahre. Jetzt sind wir präsent und sehen genau hin, was die Länder jeweils benötigen. Diese weltweite Präsenz ermöglicht darüber hinaus, einen schwächelnden Markt mit einem stärkeren auszugleichen.

Wie schlägt sich der Erfolg in Zahlen nieder?

Der Erfolg lässt sich an der Entwicklung der Umsatz- und Mitarbeiterzahlen ablesen. Um 10 bis 15 Prozent stiegen sie jeweils in den vergangenen drei Jahren. In Deutschland zählt JÖST heute 365 Mitarbeiter – 15 mehr als noch vor eineinhalb Jahren. Der Umsatz weltweit kletterte auf über 90 Millionen Euro.

Gute Zahlen trotz Widrigkeiten – der Abgasskandal hatte auch auf die Zulieferer der Automobilindustrie Auswirkungen. Welchen Einfluss hatte er auf JÖST?

Sicher, der Abgasskandal hat am Image des deutschen Maschinenbaus gekratzt. Es gab zunächst Irritationen, Projekte wurden mitunter zurückgestellt. Aber es wird wieder investiert, die Irritationen sind nur noch unwesentlich. Der Skandal ist nicht so stark wie erwartet durchgeschlagen. Die Delle konnten wir mit anderen Anwendungen ausgleichen. Zumal sich die europäischen Gießereien immer stärker international bewegen.

Effizienzsteigerung und Nachhaltigkeit auf Ihr Unternehmen?

Wir achten beispielsweise bei der Antriebstechnik, die immer schon zu unserer Kernkompetenz gehört, auf Energieeffizienz. Ein Beispiel: Wir haben einen großen Gusskühler – die größte Schwingmaschine Europas – gefertigt, die nur mit einem 15-KW Motor angetrieben wird. Auch wenn die Gusskühler zunehmend größer werden, senken wir den Energieverbrauch. Darüber hinaus optimieren wir bei JÖST natürlich unsere eigenen Fertigungsabläufe und Produktionshallen. Die Umstellung auf modernste Technik wie LED-Beleuchtung und Kaltstrahlheizungen spart dabei signifikant Energie.

Wie ist es Ihnen gelungen, die steigenden Anforderungen zu erfüllen?

In der Tat werden die Anforderungen immer komplexer – ihnen stellen wir uns aber gerne. Dazu entwickeln wir neue Verfahren und optimieren Maschinen, Steuerungen und die Anlagentechnik. Das gilt beispielsweise für die Kernsandknollenzerkleinerung. Um hohe Anforderungen zu erfüllen, haben wir auch das Personal für Entwicklungen kontinuierlich aufgestockt. Wir bieten ferner ein duales Studium an, das wir für die unterschiedlichen Bereiche deutlich ausbauen. Außerdem rüsten wir uns

als ein starker Ausbildungsbetrieb für die Zukunft. Wir zählen derzeit 35 Auszubildende – vom kaufmännischen Bereich bis zur Fertigung. Weil Kunden zunehmend nach lokaler Präsenz verlangen, hat JÖST 2017 in Korea eine weitere neue Gesellschaft gegründet. In China und Korea gibt es die klare Forderung, lokal zu fertigen, der wir auch gerecht werden. Wir kennen uns in den Ländern aus und wir haben hier eine Kombination aus lokalem und internationalem Personal.

Unternehmensbereiche entwickeln sich meist nicht alle in gleichem Tempo. Welches Produktportfolio für Gießereien wächst bei Ihnen aber besonders stark? Was sind die Gründe?

Ein Trend ist derzeit, dass aufgrund steigender Nachfrage mehrere Bremsscheibengießereien in Kastenformanlagen mit horizontaler Teilung investieren, um die Gussteile mit einem Gefüge herzustellen, das punktsymmetrisch zu deren Rotationsachse ist. Die Belegung der Formkästen ist maximiert; die Leistung moderner Formanlagen ist erheblich. Dies erfordert Guss-/ Sand-Trennungsanlagen in entsprechenden Dimensionen. Bei der Herstellung von Motorblöcken aus Eisengusswerkstoffen kommen zunehmend Verfahren zum Einsatz, bei denen das Gussteil keinen direkten Kontakt zum Nassguss sand hat, sondern vielmehr von einer Außenkonturkernstruktur umschlossen wird, um der Genauigkeit und Reproduzierbarkeit gerecht zu werden, welche die geforderten dünnen Gusswandstärken von bis zu 2,5 mm verlangen.



Solch filigrane Gussteile benötigen spezielle Auspackverfahren. Mit konventionellen Trennrinnen ist das nicht zu bewerkstelligen. Bei der Fertigung von Aluzylinderköpfen und mehreren Bauteilen für Elektroautos im Schwerkraftkokillenguss werden die Hohlräume der Gussteile durch gebaute Kerne abgebildet. Für die Herstellung dieser Kerne kommen aus Emissionsschutzgründen zunehmend anorganische Bindemittel zum Einsatz, die das traditionelle organische Coldboxverfahren ablösen. Es hat sich jedoch gezeigt, dass der Staub, der bei den verschiedenen nach dem Entkernen stattfindenden Prozessschritten entsteht, deutlich feiner und teilweise alveolengängig ist, d.h. bis in die Lungenbläschen vordringt. Dies schraubt die Ansprüche an die Anlagentechnik hinsichtlich Staubdichtigkeit und Verschleißfestigkeit erheblich nach oben. Da sich in unseren Konzepten stetig der unverzichtbare Rückfluss von Kundenerfahrungswerten widerspiegelt, haben wir geeignete Lösungen, die diesen Anforderungen gerecht werden.

Welche Märkte können in den Fokus rücken?

In Mexiko und der Türkei kommt es zu Expansionen. Die Automobilindustrie wächst, wodurch der Bedarf an Gießereien steigt. Zumal Endkunden erwarten, dass Gießereien sich in der Nähe befinden. Außerdem gibt es in Nordamerika einen Investitionsstau, vieles war ausgelagert. Jetzt könnte vieles zurückkommen. Die politischen und finanzwirtschaftlichen Probleme und Konflikte – wie jüngst in der Türkei – sowie Tweets aus den USA, können solche Entwicklungen allerdings über Nacht stoppen und Verschiebungen in andere Länder bedeuten. Daher ist unsere internationale Präsenz von essenzieller Bedeutung.

Auch die E-Mobilität rückt zunehmend in den Blickpunkt. Wie schätzen Sie diesen Markt ein?

Bis es keine Verbrennungsmotoren mehr geben wird, wird es noch lange dauern. Gerade der Bedarf bei Lkws ist sehr hoch. Der Lkw-Verkehr nimmt enorm zu und hier spielt E-Mobilität eine geringere Rolle und wird auch auf absehbare Zeit keine Lösung sein. Ich halte die von der Politik in Deutschland genannten Ziele bei der E-Mobilität für unrealistisch. Aber ich habe den Eindruck, dass sich das beruhigt und man zur Vernunft und realistischeren Einschätzungen und Zeitplänen kommt. Außerdem dürften sich die Märkte unterschiedlich entwickeln: In China, Nordamerika – und langfristig in Afrika – ist der Bedarf an Motoren immens, auch sind die zurückzulegenden Distanzen größer. Daran werden die Verbrennungsmotoren weiter ihren Anteil haben.

Klar ist aber:

Die E-Mobilität ist ein Trend, der Anteil von E-Mobilität wird wachsen. Es wird einen Mix geben: im städtischen Bereich eher E-Motoren und Hybridtechnologie (mit Verbrennungsmotor). Hinzu kommen in anderen Regionen Wasserstoffantrieb und der klassische Verbrennungsmotor, der immer weiter optimiert wird. Um künftige Anforderungen an den Flottenverbrauch zu erfüllen, wird der Anteil an Hybridantrieben in den nächsten Jahren signifikant steigen.

Dabei werden ca. 25 bis 30 Prozent mehr Gewicht an Gussteilen benötigt. Dieser Trend wird nach Experten-Einschätzungen bis mindestens 2035 anhalten. Wenn sich dann schrittweise der Anteil von reinen Elektrofahrzeugen erhöht, wird der Anteil an Guss zwar deutlich zurückgehen, aber auch für die Lade-Infrastruktur und die weiter wachsende Anzahl an Windenergieanlagen sind viele Gussteile erforderlich.

Industrie 4.0 gehört die Zukunft.

Wie stellen Sie sich hier auf?

Industrie 4.0 ist eine besondere Chance, wir beschäftigen uns intensiv damit. Wir haben bereits Lösungen entwickelt: So bieten wir eine eindeutige Zuordnung von Daten zu den Gussstücken, führen zahlreiche Parameter zusammen und ermöglichen eine Rückverfolgung von Daten. So weiß der Kunde zum Beispiel, wo sich was befindet. Ziel ist es, Fehler früher zu erkennen und zu vermeiden. Es geht um die Meldung von Störungen, Vermeidung von Ausfällen und präventive Maintenance. Unsere Vision ist, dass man sagen kann, warum ein Fehler am Gussteil entstanden ist. Alle Daten – wie etwa Temperatur, Geschwindigkeit, Feuchtigkeit, Lagerbestand und Geräuschpegel – sollen zusammengeführt werden.

Ein wichtiges Beispiel:

Die von uns entwickelten Steuerungen sollen nicht nur steuern. Wir haben bereits intelligente Steuerungen – die Plattform ist vorhanden, die Hardware also da. Nun schauen wir, wie wir sie einsetzen, sodass diese Steuerungen auch ihr gesamtes Potenzial entfalten können. Dazu werden die Steuerungen zusätzlich mit intelligenter Software ausgestattet. Anbieten wollen wir beides: normale und intelligente Steuerungen.



Ohne Innovationen gibt es keine Weiterentwicklung des Unternehmens.

Wie gehen Sie hier strategisch vor?

Der Bereich Forschung und Entwicklung ist für uns essenziell. Daher arbeiten wir mit verschiedenen Hochschulen zusammen, zum Beispiel mit der TH Aachen und der FH Münster, Abteilung Steinfurt. Wir vergeben Master- und Promotionsarbeiten. Ferner bin ich Mitglied des Vorstandes beim VDMA-Fachverband Metallurgie sowie Vorsitzender der Fachabteilung Aufbereitungstechnik. Hier werden weltweite strategische Themen behandelt.

Mit welchen Investitionen haben Sie die Entwicklung Ihres Unternehmens beschleunigt?

Wir sind seit 1990 hier am Standort in Dülmen und haben seitdem permanent expandiert, indem wir in neue Anlagen und Fertigungskapazitäten wie Hallen investiert haben. Die Fläche erhöhte sich von 40 000 auf ca. 65 000 Quadratmeter.

Ein Beispiel:

Vor acht Jahren haben wir eine komplett neue Strahl- und Lackieranlage modernster Technologie errichtet. Seitdem können wir alle Lackspezifikationen bis zu den höchsten Qualitätsanforderungen flexibel und zeitnah selber ausführen. Dies ist besonders wichtig, wenn man Premiumqualität mit kurzen Lieferzeiten anbietet. Am 1. November ist das neue Technikum in Betrieb gegangen. Das haben wir noch größer gebaut. Hier können wir mit Kunden Versuche fahren für alle von JÖST angebotenen Lösungen sowie Maschinen und Prototypen testen. In den vergangenen Jahren haben wir insgesamt über 10 Millionen Euro am Hauptstandort Dülmen investiert.

Gibt es Pläne für weitere Investitionen in den nächsten Jahren?

Ja, dazu gehört zum Beispiel die neue Maschinentechologie der Brennschneidmaschine mit integrierten Bearbeitungszentren. Auch mit dem Einsatz von Schweißrobotern beschäftigen wir uns, um die Produktivität bei konstant hohem Qualitätsniveau zu realisieren. Als weltweit führendes Unternehmen für Vibrationstechnik mit Fertigungsstandorten auf allen Kontinenten steht Qualität für uns ganz oben, egal wo in der Welt Kunden von uns kaufen. Daher setzen wir weiter auf den Standort Deutschland und planen weitere Expansionen, insbesondere für qualitätskritische Teile und Komponenten.

Investitionen sind wichtig, benötigen aber auch qualifizierte Mitarbeiter. Wie stellen Sie sich gegen den Fachkräftemangel auf?

Wir stellen fest, dass es schwieriger wird, Auszubildende zu finden. Das trifft vor allem auf den Bereich Elektrotechnik zu. Grundsätzlich sind wir aber sehr aktiv, um einen Fachkräftemangel zu vermeiden. So verfügen wir über ein gutes Netzwerk mit Verbänden und Hochschulen. Und wir können Mitarbeitern einige Vorteile bieten. So sind wir verkehrstechnisch sehr gut angebunden. Es gibt die Nähe zu Münster, aber auch zu Duisburg, Dortmund und Düsseldorf – ohne auf die Vorzüge des günstigen ländlichen Wohnens zu verzichten. Ein großer Standortvorteil.

Attraktiv ist ferner das duale Studium, das wir bieten. Junge Mitarbeiter haben sehr viele und gute Entwicklungsmöglichkeiten auch international. Mit Rücksicht auf die Familien sind die Monteure auch noch im Werk tätig. Die Mitarbeiter montieren die Maschinen hier, begleiten sie aber auch anschließend zur Baustelle zwecks Endmontage. Uns ist es wichtig, unsere Mitarbeiter nicht nur zu halten, sondern ein attraktives, motivierendes Arbeitsumfeld mit Perspektiven zu bieten. Und wir werden bestätigt – sie wollen auch bleiben!

Das Interview führte Michael Vehreschild, 4P Communications, Kleve. Veröffentlicht wurde der Artikel in der Ausgabe 12/2018 des GIESSEREI Fachmagazins.



HOCH- LEISTUNGS- VIBRATIONS- RINNE FÜR ROSTASCHE

NIEDERLANDE. JÖST, Spezialist für Schwingungstechnik, optimiert den Transport von Rostasche beim Abfallenergiebetrieb AVR in Rozenburg.

Die Firma AVR ist auf die Verarbeitung verschiedener Arten von Restmüll spezialisiert und wandelt diesen Restmüll in Energie und Rohstoffe für Haushalte und Unternehmen um. Diese Rohstoffe bestehen aus Metallen und Mineralien. Die Mineralien werden beispielsweise in neuen Pflastersteinen wiederverwendet. AVR extrahiert beide Rohstoffe aus den nicht brennbaren Teilen; eine Mischung aus feuchter Müllverbrennungsschlacke mit Metallteilen und Flugasche. Die Materialgröße beträgt im Durchschnitt 300 mm, jedoch mit Ausreißern bis 1.000 mm. Eine abrasive und korrosive Substanz mit der Neigung zu Verschmutzung und Verstopfung.

JÖST wurde mit der Handhabung dieser Schlacke während des Transports beauftragt. Der kontinuierliche Durchfluss von 50 m³ pro Stunde soll in einen Trichter gefördert werden und dann auf einen Schwenkförderer geleitet, dosiert und verteilt werden. Immer unter Berücksichtigung der oben genannten Materialeigenschaften.

JÖST liefert eine individuell abgestimmte Vibrationsrinne mit einer Breite von 1.800 mm und einer Länge von 4.750 mm. Zwei Unwuchtmotoren sorgen für eine lineare Schwingungsrichtung. Der komplette Trog ist aus Hardox-Stahl gefertigt und zusätzlich mit auswechselbaren 12 mm-Verschleißblechen ausgestattet. JÖST liefert auch die Stützkonstruktion einschließlich Schwingungsdämpfer und Motorbremseinheit für einen überschaubaren Start / Stopp-Vorgang.



JÖST BAUT NEUES TECHNIKUM

DEUTSCHLAND. Im November 2018 stellte JÖST die neue Versuchshalle fertig.

Ab sofort haben Kunden von JÖST die Möglichkeit, verschiedenste Schüttgüter im neuen Technikum zu testen.

Auf über 500m² steht ein Grundrepertoire der JÖST Maschinen, auf denen Versuche gefahren werden können. Die Proben können aus Sieb-, Förder-, Sichtung- oder Trocknungsversuchen im neuen Labor ausgewertet werden. Nach der Auswertung wird der Prozess so lange optimiert, bis das gewünschte Endprodukt erzeugt wird.

Ob Trockner, Kühler, Siebe, Sichter oder die patentierte RecoverMax®-Anlage – überzeugen Sie sich selbst, dass JÖST das bestmögliche Ergebnis für Ihr Schüttgut erzielen kann.

Auf den Fotos sehen Sie den Erstehungsprozess der Versuchshalle im Zeitraffer.



HEISS, HEISSER, JÖST!

NIEDERLANDE. JÖST liefert einen Wendelförderer für Aktivkohle mit einer Aufgabetemperatur von bis zu 300°C.

Im Juni 2018 verkaufte JÖST einen circa 7 Meter hohen Wendelförderer an einen Kunden in den Niederlanden. Ziel des Kunden war es, die bis zu 300°C warme Aufgabetemperatur im Fördervorgang auf höchstens 60°C zu kühlen.

Zuerst wird Aktivkohle aus einem vorgelagerten Prozess direkt in den Wendelförderer gegeben. Das Produkt mit verschiedenen Qualitätsstufen kann über zwei Materialaufgaben in den Förderer eingegeben werden. Für einen besseren Verschleißschutz sind die Ein- und Ausläufe auswechselbar.

Die Ronden des Wendelförderers sind in mehrere Kreisläufe zusammengefasst und mit Kühlwasserversorgung verbunden, die für einen Temperaturentzug sorgt. In den Wendelförderer hat JÖST einen Anschluss für eine kundenseitige Entstaubung vom Produktraum vorgesehen. Da das Produkt entzündlich sein kann, hat sich der Kunde zusätzlich für eine ATEXausführung entschieden.

Der Wendelförderer hat eine nicht stationäre, mitschwingende Einkleidung, die mit einem speziell hitzebeständigen Anstrich lackiert wurde. Diese Einkleidung wurde mit seitlichen Inspektionsöffnungen für eine bessere Zugänglichkeit ausgestattet.

Eine besondere Herausforderung stellte die Montage beim Kunden dar. Der Wendelförderer musste in einen bereits bestehenden Stahlbau eingebracht werden. Dafür musste die Einkleidung erst nachträglich an den Wendelförderer montiert werden. Da der Kunde seine Produktion vollkontinuierlich betreibt, stand nur ein kleines Zeitfenster zur Verfügung, welches JÖST für die Montage treffen musste.

Seit November 2018 ist der Wendelförderer beim Kunden in der Produktion eingesetzt und läuft zur vollsten Zufriedenheit des Kunden.



GUTE MARKTAUSSICHTEN FÜR DEN KEGELSICHTER

CHINA.

Chinas Stahlproduktion deckt in etwa 50 % des globalen Bedarfs ab. Dabei werden fossile Brennstoffe verbrannt und es entstehen umweltbelastende Schwefelverbindungen, weshalb die Rauchgasentschwefelung in China zu einem großen Thema wurde.

Handan Iron and Steel Group als Teil der HBIS Group Co. Ltd hat durch ihr Rauchgasreinigungsverfahren und die lange Lebensdauer dieses Effektes hohe Aufmerksamkeit bekommen. Sie machen sich die Eigenschaften des Aktivkohlegranulats zu Nutzen, um so die Abgase auf den Emissionsstandard zu reduzieren. In diesem Prozess nutzt man das Adsorptionspotential des Granulats, um die entstehenden Abgase zu entschwefeln.

Aktivkohlegranulat ist ein empfindliches Produkt, welches sich nach der Verwendung nur schwer wieder recyceln lässt. Um Kosten zu sparen und die Nutzungsrate zu steigern, hat Handan sich nach einer Lösung umgesehen und ist auf den JÖST Standardkegelsichter aufmerksam geworden.

Der Sichter ist ausgelegt für die Trennung von Aktivkohlegranulat bis zu einer Größe von 80 mm. Durch von unten eintretende Frischluft sorgt er dafür, dass das Leichtgut in den oberen Bereich des Kegelsichters gelangt und das Schwergut am unteren Ende wieder ausgeschieden wird. Mithilfe verschiedener Luftströme stoßen diese beiden nicht aneinander und das Leichtgut wird durch ein Rohrsystem an anderer Stelle wieder ausgetragen. Zu den Vorteilen zählt nicht nur die Anpassungsfähigkeit durch mehrere Sichterstufen, sondern auch die Möglichkeit eine hohe Aufgabemenge hineinzugeben.

Durch die Erfolge beim Trennen ist das JÖST Tochterunternehmen JOEST Vibration Technology (Beijing) Co., Ltd. (JCVT) in verschiedene Emissionsprojekte involviert.



China hat bereits heute viele neue Pläne für die Zukunft, wie zum Beispiel das sauberste und effizienteste Kohlekraftwerk der Welt. Somit ist JÖST davon überzeugt, dass der Standardkegelsichter eine hervorragende Zukunft auf dem chinesischen Markt haben wird und einen großen Beitrag zu der Verbesserung der chinesischen Umwelt leistet.

BLUMENBECKER & JÖST – ZUSAMMEN ERFOLGREICH

DEUTSCHLAND. INDIEN. MEXIKO. Blumenbecker Automatisierungstechnik entwickelt Steuerungstechnik für Metallgießerei in Mexiko.

Schaltechnik für extreme Bedingungen

Vibrationen wie in der Achterbahn, bis zu 50 °C Hitze. Das sind keine Bedingungen, unter denen sich Schalttechnik wohlfühlt. Doch Uwe Podlich von der Blumenbecker Automatisierungstechnik GmbH (BAT) und sein Projektteam haben genau das erreicht. Im Auftrag der Firma JÖST GmbH + Co. KG haben sie hitzeresistente und schüttelfeste Schalttechnik für zwei fahrbare Chargierfahrzeuge entwickelt und gebaut. Die auf Schienen laufenden Chargierfahrzeuge transportieren in einer mexikanischen Metallgießerei Schrottmaterial und Legierungsmittel von den Materialboxen zum Schmelzofen und fördern dann in diesen. Das Besondere: Die Steuerungstechnik sitzt auf den Maschinen und ist damit den extremen Umgebungstemperaturen, wie den starken Erschütterungen durch die Schwingförderrinne auf dem Fahrzeug ausgesetzt.

Erstes Turnkey-Projekt für den Kunden JÖST

Es ist die erste Gesamtlösung, die Blumenbecker für den Schwingmaschinen-Spezialisten JÖST realisiert. Bereits seit 2005 beliefern die Kollegen die Firma JÖST mit Schaltschränken. Jetzt lagen erstmals auch das Engineering, die Elektroverkabelung, die Software-Erstellung und die Inbetriebnahme in den Händen der BAT. Das Ganze bei einem sehr ambitionierten Zeitplan von nur zwölf Wochen. „Um das zu schaffen, mussten die Arbeiten vom Schaltschrankbau über die Elektromontage bis zur Software-Erstellung parallel laufen. Eine enge Abstimmung aller Beteiligten war da enorm wichtig“, erläutert Projektleiter Podlich.

Neues Steuerungskonzept bedeutete Umdenken

Der Zeitrahmen wurde noch sportlicher, als der Endkunde zum Projektstart das komplette Konzept aus der Angebotsphase änderte. Anstatt des geplanten zentralen Steuerungsstandes sollten die Steuerungen nun Bestandteil der Fahrzeuge sein. „Das machte die Entwicklung eines grundlegend neuen Technikkonzepts notwendig“, erinnert sich René Findling, der das Projekt als Key-Account-Manager betreut hat. Zwischen der BAT und der Firma JÖST liefen die Telefone heiß. Mehrmals täglich stimmten sich die beiden Projektleiter Uwe Podlich (BAT) und Reinhard Pannenbäcker (JÖST) ab.



Softwareprogrammierung und Inbetriebnahmen durch Blumenbecker in Indien

Im engen Teamwork wurden Lösungen gefunden. Dazu gehörte, dass nur vibrations- wie hitzeunempfindliche Elemente verbaut, die Schaltschränke gegen Erschütterungen zusätzlich verstärkt und extra Klimageräte installiert wurden. Zudem bekamen die Schaltschränke eine gummigepufferte Aufhängung. Die Programmierung der in Europa nicht sehr verbreiteten Allen Bradley Steuerung war eine weitere Herausforderung. „Doch auch hier konnte Blumenbecker dank seiner internationalen Aufstellung liefern“, sagt Pannenbäcker mit Anerkennung. Die Blumenbecker KAT Automation Private Limited (KAT) in Indien hat die Steuerungssoftware programmiert und ist auch für die Inbetriebnahmen der Fahrzeuge in Deutschland und Mexiko zuständig. „Wir haben mit Mhapne Prabhav eine eigene Kontaktperson für Projekte mit der KAT“, das mache laut Podlich die deutsch-indische Zusammenarbeit schnell und flexibel.

In der Summe ein erfolgreiches Projekt, das den Unternehmen JÖST wie Blumenbecker Lust auf mehr macht. Gemeinsame Folgeaufträge, bei denen Blumenbecker wieder Turnkey-Lieferant ist, sind bereits in der Pipeline.

Artikel und Fotos: B+M Blumenbecker GmbH

MESSESEN 2018

IN- UND AUSLAND



Aufbereitungstechnisches Seminar, Österreich
25. - 26. Januar 2018



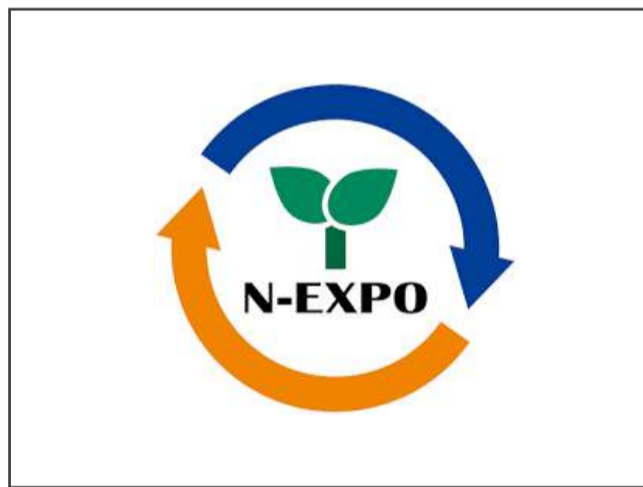
ISRI, USA
17. - 18. April 2018



Österreichische Gießereitagung, Gurten
26. - 27. April 2018



IFAT, München
14. - 18. Mai 2018



N-EXPO, Japan
22. - 25. Mai 2018



VracTech, Frankreich
16. - 18. Oktober 2018



Ankiros, Türkei
25. - 27. Oktober 2018



SOLIDS, Dortmund
07. - 08. November 2018



Mining Turkey, Türkei
13. - 16. Dezember 2018

8 LÄUFER – 2 STAFFELN – 1 TEAM

DEUTSCHLAND. JÖST-Team nimmt erneut am Volksbank-Münster-Marathon teil

Am Sonntag den 09.09.2018 starteten in Münster am Schlossplatz zum 17. Mal 9.000 Läufer davon 6.000 als Staffeln den Volksbank-Münster-Marathon. Der Marathon gehört zu den größten Marathonveranstaltungen in Deutschland und wurde bereits sechs Mal in Folge zum beliebtesten in NRW gewählt.

Auch JÖST war mit insgesamt acht Läufern, also zwei Staffeln, vertreten. Die Staffeln bestanden aus Mitarbeitern aus den unterschiedlichsten Abteilungen. Konstrukteure, Vertriebsmitarbeiter, gewerbliche Mitarbeiter und Geschäftsführer waren Teil der JÖST-Staffeln.

Die pure Lust am Laufen – war das Motto des diesjährigen Marathons und beide JÖST-Staffeln sind erfolgreich und gut gelaunt durch den langgestreckten Zieleinlauf bis hin zum historischen Prinzipalmarkt eingelaufen. Die erste Staffel lief mit einer Zeit von 03:38:12 ins Ziel ein und die zweite kurz danach mit 03:42:36.

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 JÖST-Team mit viel Spaß vertreten haben.



FÜNF MONATE AUF EINEM ANDEREN KONTINENT

AUSTRALIEN. Mein Praxissemester bei **JOEST Australia Pty Ltd.** Nach meiner Ausbildung zur Industriekaufrau arbeitete ich drei Jahre im Vertrieb Asien und Australien bei EIRICH in Hardheim. Dabei hatte ich bereits das Vergnügen, mit JOEST Australia zusammenarbeiten zu dürfen. Als ich mich dann 2016 dazu entschloss, Management und Vertrieb: Industrie in Vollzeit an der Hochschule Heilbronn zu studieren, war mir klar, dass ich das Praxissemester im Ausland absolvieren wollte. Diese unvergessliche Zeit von August bis Ende Dezember 2018 verbringe ich nun bei JOEST Australia, was mir den Neid meiner in Deutschland gebliebenen Kommilitonen eingebracht hat.

Zu meinen Aufgaben zählen das Erstellen von Prospekten und Broschüren sowie andere vertriebs- und marketingorientierte Tätigkeiten. Die Freundlichkeit und Offenheit der Kollegen machte mir den Start in Perth sehr einfach, wofür ich sehr dankbar bin. Dieses Praktikum gibt mir unbezahlbare Einblicke und Erfahrungen in die australische Kultur und Arbeitsweise, die mir nach meinem Studium zugutekommen werden. Neben der Arbeit habe ich natürlich auch die Möglichkeit mehr, von Australien zu sehen und zu reisen.

Ich hoffe, dass dies nicht mein letzter Besuch des australischen Kontinents ist und ich kann bestätigen, dass Australien immer eine Reise wert ist.

Sabrina Müller

Social Media





Impressum

Herausgeber

Dr. Hans Moormann
Dr. Marcus Wirtz
Dr. Christoph Stephany

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

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

JÖST[®]group



www.joest.com

JÖST[®]
Performance in Motion

DIETERLE[®]
HEBE- UND KIPPTECHNIK

HERWEG[®]
WAAGEN- UND VIBRATIONSTECHNIK

JVM[®]
DRIVES IN MOTION

JÖST International

JÖST[®] Deutschland

JOEST[®] Frankreich

JOEST[®] USA

JOEST[®] Australien

JCVT[®] China

JBM[®] China

JÖST[®] Mavi Brasilien

JOEST[®] Südafrika

JOEST[®] Korea

ELEKTROMAG-JOEST[®] Indien