

# **JOEST**imes

A product of the  
**JOEST**® group

#01 | 2022



**JOEST liefert eines der**

weltweit größten Schwingsiebe

für die Hartsteinindustrie





#**JOEST**eam

# Corporate Communications



**Unsere JOESTimes ist in den letzten Jahren enorm gewachsen – und auch in diesem Jahr gibt es wieder zahlreiche spannende Projekte, Artikel aus der Welt und Einblicke in unsere Standorte sowie Berichte und Impressionen aus dem #JOESTeam.**

Das Jahr eilt mit großen Schritten dem Ende entgegen und auch hinter den Kulissen von Corporate Communications ist einiges passiert: Viel Neues wurde eingeführt und umgesetzt, einiges haben wir noch in der Pipeline und für das kommende Jahr auf der Agenda. Mit der Einführung einer internen Kommunikationsplattform, dem J-NET, haben wir Anfang des Jahres einen besseren und schnelleren Überblick über interne Themen und Neuigkeiten geschaffen. Großer Bestandteil des J-NETs ist außerdem eine umfangreiche Seite, auf der das gesamte

#JOESTeam mit Foto und weiteren Informationen abgebildet ist. Ebenfalls integriert sind dort auch die Kolleginnen und Kollegen unserer Tochtergesellschaften. Damit wurde ein umfassendes Projekt abgeschlossen, welches nun sukzessive immer weiter ausgebaut wird.

Nach langjähriger Pause startete bei JOEST auch endlich wieder ein neues Messejahr – mit neuem Konzept und frischen Inhalten waren wir in München auf der IFAT, der POWTECH in Nürnberg und auf der SOLIDS in Dortmund. Nach diesen erfolgreichen Teilnahmen geht es auch im nächsten Jahr mit der GIFA in Düsseldorf und erneut der POWTECH in Nürnberg weiter.

Was noch? Um all den Artikeln entsprechenden Raum zu geben, geht unser JOEST blog an den Start. Dieser

ersetzt als Unternehmensblog unsere News-Rubrik und verschafft durch verschiedene Filtermöglichkeiten einen Überblick über diverse Themen.

Und auch für das Jahr 2023 steht bereits das nächste große Projekt vor der Tür: Der Relaunch unserer Website. Diese bekommt mit einem neuen Layout und Design sowie überarbeiteten Inhalten einen modernen und frischen Anstrich. Bleiben Sie gespannt!

Detaillierte und weitere Infos finden Sie auf den nachfolgenden Seiten. Wir hoffen, Ihnen gefällt die diesjährige Ausgabe genauso gut wie uns – viel Spaß beim Lesen!

**Rebecca Riedel & Mandy Radojkovic**



# Inhalt





## **GESCHÄFTSFÜHRUNG**

07. Das Jahr 2022

## **JOEST INTERN**

03. Editorial – Corporate Communications

56. JOEST India – Namasté aus Indien

58. JOEST Korea – Annyeong-haseyo aus Korea

## **PRIMÄRE ROHSTOFFE**

08. JOEST liefert eines der weltweit größten Schwingsiebe für die Hartsteinindustrie

## **GIESSEREIEN**

16. JOEST Ausschlagrost mit Gegenschwingrahmen

24. JOEST Wendelbrecher mit Ausschlagrost für Bosch Rexroth

44. Längs- und querverfahrbares JOEST Chargierfahrzeug für Bosch Rexroth

## **SEKUNDÄRE ROHSTOFFE - RECYCLING**

18. Die OSCILLA Family

## **STANZINDUSTRIE**

26. Schrottsorgung mit drei verfahrbaren Containern

## **LEBENSMITTELINDUSTRIE**

27. Trocknungssystem für extrudierte Proteine

## **CHEMIE- UND PHARMAINDUSTRIE**

28. JOEST Kühlsystem mit Brauchwassererwärmung

30. JOEST Systemlösung für Trockeneisdosierung

50. Energieeffizient: Thermische Behandlung von hochreinen Kunststoffgranulaten

## **HEBE- & KIPPTECHNIK**

35. Hebe-Kippgerät mit integrierter Dosierrinne zur Behälteraufnahme

## **SCHRAUBEN- UND KLEINEISENINDUSTRIE**

36. Geräuscharme und schonende Fördertechnik für langjährigen Kunden

## **JOEST GROUP**

60. Messen 2022

## **JOEST WORLDWIDE**

40. JOEST Australia – Weiterentwicklungen der Konstruktion des GRIZZLY Siebes

42. JOEST Australia – Lösungen für die Lithium-Aufbereitung

43. JOEST Australia – Technisch modernste Eisenerz-Mine der Welt

62. Technical Management Meeting

## **#JOESTeam**

63. Betriebsversammlung

64. JOEST Can Do Award Verleihung

66. Erfolgreicher Abschluss unserer Konstruktionsmechaniker

67. Ausbildung bei JOEST

73. Neuer Betriebsrat stellt sich vor

74. #JOESTeam days

76. Mein Praktikum bei JOEST

77. Jubiläumslauf Münster Marathon

78. Unvergesslich

FRÖHLICHE  
*Weihnachten*

A member of the

 **JOEST** group

# Das Jahr 2022

Verehrte Kunden,  
liebe Mitarbeiter,

Wir wünschen Ihnen  
und Ihren Familien  
eine frohe und besinnliche  
Weihnachtszeit und  
viel Gesundheit, Glück  
und Erfolg für  
das Jahr 2023!

mit einer großangelegten Impfkampagne und begleitenden Maßnahmen ist es gelungen, das Coronavirus zwar nicht zu besiegen, die negativen Folgen aber erheblich einzudämmen. Wirtschaftliche Unterstützungen durch den Staat und günstige Darlehen durch die Kreditanstalt für Wiederaufbau haben es vielen Unternehmen ermöglicht, einigermaßen unbeschadet aus der Krise zu kommen.

Wir glaubten, nach der Pandemie sei alles vorbei. Dann überrollte uns jedoch am 24. Februar 2022 die furchtbare Nachricht eines Angriffskrieges Russlands gegen die Ukraine. Dieser brutale Angriffskrieg forderte nicht nur viele Menschenleben, sondern führte neben extremen Engpässen im Bereich der Energie und zahlreicher anderer notwendiger Produkte zu einer massiven Störung der Lieferketten. Diese Situation ging einher mit stark steigenden Preisen, in deren Folge die Inflation fast zweistellig geworden ist. Wir haben damit die höchste Inflationsrate erreicht, die Deutschland nach dem

2. Weltkrieg erleben muss. Gleichzeitig stiegen die Erzeugerpreise gewerblicher Produkte im Vergleich zu Dezember 2020 um 49 % auf ein Höchstniveau. Dazu gesellte sich eine immer schwieriger werdende Haltung der westlichen Welt gegenüber China. Bei zahlreichen Unternehmen unserer Branche wird daher das Engagement mit und in China überdacht.

Die schwierigen Rahmenbedingungen, vor denen wir im Jahr 2022 gestanden haben, werden sich sicherlich in einer Rezession im nächsten Jahr niederschlagen. Dennoch hoffen wir, dass wir dieses schwierige Umfeld gemeinsam mit unseren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen sowie unseren Lieferanten und Kunden meistern werden, um auch weiterhin als verlässlicher Partner in einem sich eintrübenden Umfeld wahrgenommen zu werden – Wir schaffen das.

Herzlichst,

**Dr. Hans Moormann Dr. Marcus Wirtz**



# JOEST liefert eines der weltweit größten Schwingsiebe für die Hartsteinindustrie

**NORWEGEN.** JOEST Ellipsenschwingsiebe für die Firma Norsk Stein.



Bereits in den Jahren 2008 und 2009 lieferte JOEST insgesamt acht große Linearschwingsiebe mit Abmessungen von 3.070 x 7.000 mm an die Firma Norsk Stein in Jelsa, Norwegen. Norsk Stein ist europaweit führender Hersteller von Schotter und Steinmaterialien und produziert über 15 Millionen Tonnen Zuschlagstoffe für den gesamten europäischen Markt.

Die von JOEST gelieferten Siebmaschinen rüsten die sekundären Brechanlagen mit zwei parallelen Produktionssträngen für extrem schleißenden Granit aus. Bei einer Gesamtleistung von 3.000 t/h wird das Material von 125 mm bis zu

5 mm klassiert. Mit Blick auf das Jahr 2014 wurde bereits eine Modifikation der Anlage vorgenommen, da verstärkt auf die Produktion von Wasserbausteinen eingegangen werden sollte. Dazu war eine Vergrößerung der Aufgabekörnung sowie eine Absiebung bei großen Trennschnitten von bis zu 220 mm erforderlich. Um diesen neuen Anforderungen gerecht zu werden, wurde ein Linearschwingsieb gegen ein Doppelwellen-Ellipsensieb getauscht.

Die guten Erfahrungen mit den Vorlieferungen und die reibungslose Zusammenarbeit mit dem #JOESTeam sowie die inzwischen verstärkte Nachfrage



nach Wasserbausteinen waren Grundlage für die weitere Beauftragung. So erhielt JOEST im letzten Jahr den Auftrag, auch die zweite Linie entsprechend zu modifizieren. In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden wurde hier ein Konzept für einen optimalen Austausch der Maschinen entwickelt.

Da sich durch die vergrößerten Trennschnitte der ersten Siebstufe die Durchsatzleistung der Anlage erhöht, war nicht nur der Austausch der Grobklassierung, sondern auch der Ersatz der nachgeschalteten Siebmachine erforderlich. Unter den gegebenen Umständen der vorhandenen Installationen wurden die maximal

möglichen Siebflächen eingesetzt. Zudem bestand die Herausforderung auch darin, den vorhandenen Stahlbau sowie sämtliche Übergabestellen anzupassen und ein entsprechendes Montagekonzept zu erstellen.

Aus den gewonnenen Erkenntnissen des bereits gelieferten Ellipsensiebes wurde die Grobsiebmaschine weiter optimiert. Um eine hohe Standzeit sowie eine schnelle und einfache Wartung zu gewährleisten, wurden der Schleißschutz an den Seitenwänden, die Auf- und Abgabe und auch die Siebdecktraversen optimiert. Die Siebmachine arbeitet trotz der großen



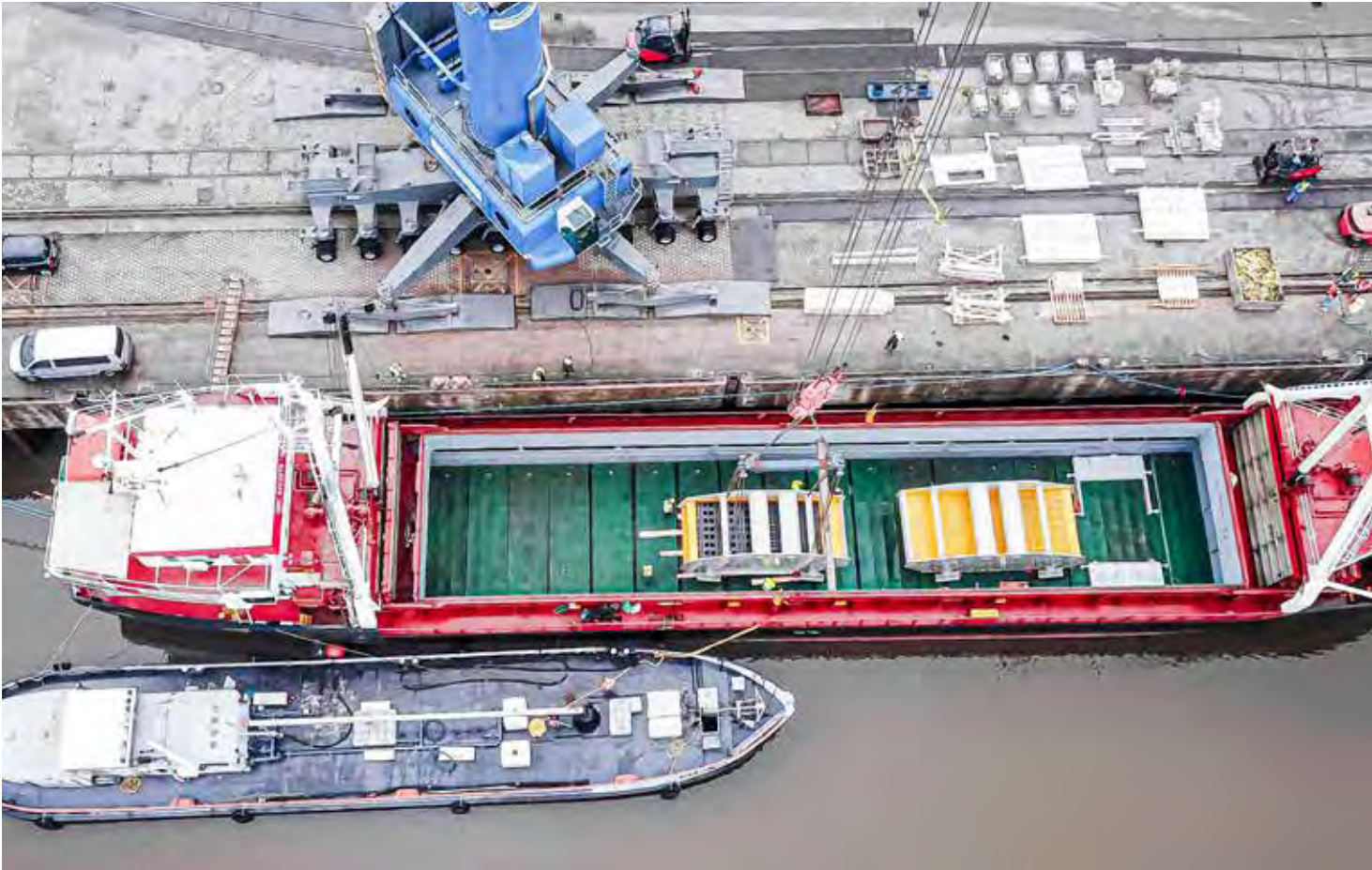




Durch das Gewicht und die Abmessungen der beiden Siebmaschinen waren Verladung und Transport eine weitere Herausforderung.







Trennschnitte nahezu verstopfungsfrei. Bei der zweiten Siebmaschine bestand die Herausforderung darin, die erhöhte Produktleistung bei den Trennschnitten 16 und 5 mm normgerecht zu klassieren, da gerade der Feinanteil zum Verkleben der Siebdecks neigt. Mit der von JOEST konzipierten Lösung wurde so eines der weltweit größten Ellipsensiebe mit Abmessungen von 3.500 x 7.000 mm gefertigt und geliefert.

Die Beschleunigungswerte des Siebes sind überdurchschnittlich und in Kombination mit einem flexiblen PU-Siebbelag im Unterdeck ist es gelungen, eine sehr hohe Siebgüte zu erreichen.











**JOEST**

SCREENING TECHNOLOGY



**LOGISTONAUT**

DIE LOGISTIK-GESTALTER





**30**  
TONNEN

Durch den Selbstreinigungseffekt ist eine manuelle Reinigung des Siebdecks nicht mehr erforderlich, wodurch eine signifikante Kosteneinsparung bei gleichbleibender Produktqualität ermöglicht wird. Beide Siebmaschinen haben ein schwingendes Gewicht von mehr als 30 Tonnen und sind auf Gegenschwingrahmen mit ca. 18 Tonnen Eigengewicht aufgestellt. Angetrieben werden diese durch jeweils zwei ölgeschmierte Kreiserregerzellen, die eine Siebbreite von über 3.000 mm, die bisher als Maximum bei Kreisschwing-sieben galt, ermöglichen. Durch das Gewicht und die Abmessungen der beiden Siebmaschinen waren

Verladung und Transport eine weitere Herausforderung. Nach gelungener Verladung bei JOEST vor Ort wurden im Hamburger Hafen die Maschinen auf ein von JOEST gechartertes Frachtschiff verbracht. Seit Ende Mai sind die Maschinen in Betrieb.

Die Erwartungen des Kunden wurden hinsichtlich der Leistung, Effizienz und Verfügbarkeit übertroffen. Vor allem die sehr gute Projektabwicklung wurde gelobt.



“Ich freue mich, dass  
die Siebe sehr gut  
laufen. Die Produktion  
ist so erfolgreich wie  
noch nie!”

**Simen Midthun**, Projektleiter bei Norsk Stein







# JOEST Ausschlagrost mit Gegenschwingrahmen

ITALIEN. Anlage zur Guss-/Sandtrennung für Großgussformen.





**Für eine italienische Gießerei lieferte JOEST dieses Jahr eine Gesamtanlage zur Trennung von kalt-harzgebundenem Altsand und im Lost-Foam-Verfahren hergestellten metallischen Großussteilen.**

Neben einem speziell für die Gießerei-branchen gefertigtem Ausschlagrost mit umgebenden Sandauffangtrichter sind weiterhin noch JOEST Schwingförderrinnen für den Sandabzug und Sandtransport Bestandteil der Anlage. Auch der Schaltschrank und die Elektrik stammen aus dem Hause JOEST. Für einige weitere Teile der Anlage, wie bspw. ein Absaugsystem, wurde von JOEST das Engineering erstellt.

Der Ausschlagrost mit Abmessungen von 5.850 x 3.550 mm ist auf den darunter angeordneten Sandauffangtrichter installiert. Um die dynamischen Verlagerungskräfte auf ein Minimum zu reduzieren, sind Ausschlagrost und Sandauffangtrichter auf einem Gegenschwingrahmen mit Gummipuffern verlagert. Zudem ist der Sandauffangtrichter mit zwei Füllstandsensoren ausgestattet, sodass eine Überfüllung des Trichters vermieden wird. Die im Formkasten befindlichen Gussteile und der Sand werden mit einem bauseitigen Hallenkran auf dem Ausschlagrost abgesetzt. Durch die Schlag- und Rüttelwirkung des Ausschlagrostes wird der Sand aus-

geschlagen und fällt durch die Rostöffnungen in den Auffangtrichter. Die maximale Gesamtauflast des Ausschlagrostes liegt bei 50 t.

Die beiden Schwingförderrinnen für den Sandabzug und Sandtransport sind im Kellerbereich, unterhalb des Sandauffangtrichters, installiert. So wird der angefallene Altsand aus dem Trichter abgezogen und weiter transportiert, um dann in das nachgeschaltete Becherwerk aufgegeben zu werden. Die Sandförderrinnen sind jeweils mit einem Schwingungssensor ausgestattet, um die Maschinenschwingungen zu überwachen. Die Sandabzugsrinne beinhaltet zudem einen Temperatursensor, mit dem die Sandtemperatur gemessen wird.

Die gesamte Anlage wird inklusive auch der bauseitigen Maschinen über die von JOEST gelieferte Schaltanlage gesteuert. Neben dem Hauptschalt-schrank gibt es weiterhin drei Vor-Ort-Bedienstellen. Die Anlage kann sowohl manuell betrieben werden als auch im Automatikbetrieb laufen, wobei der Ausschlagrost von Hand ein- und ausgeschaltet werden muss.



# Die OSCILLA Family

**DEUTSCHLAND.** Die Familie der JOEST Spannwellensiebe im Überblick.



**Was benötigt man zur Siebung von siebschwierigen und inhomogenen Produkten? Eine spezielle Siebtechnik.**

Und diese wird durch die Produktreihe der OSCILLA Family ermöglicht. Durch nahezu verstopfungsfreie Arbeit können die Produkte so gelockert werden, dass eine Feinkornabtrennung möglich ist. Dazu sind konventionelle Siebmaschinen meist gar nicht in der Lage und deswegen werden in diesem Fall JOEST Spannwellensiebe der OSCILLA Family mit typischen Trennschnitten im Bereich zwischen 0,5 bis 40 mm eingesetzt. Die Basis bildet ein Resonanzsystem, bei dem der innere Siebrahmen als Reaktion auf den direkt erregten äußeren Siebkasten zu einer Relativbewegung als Grundlage für den Maschinengrundkörper angeregt wird. Es erfolgt also im ständigen Wechsel eine Spannung und Ent-

spannung der flexiblen Polyurethan-Siebmatte, die jeweils einseitig mit dem Grundkörper und dem Rahmen verbunden sind. Somit ist es möglich, auf dem Siebdeck Beschleunigungswerte von bis zu 50 G zu erreichen. Im Vergleich zu herkömmlichen Spannwellensieben sind hier durch die neu konzipierte Schubgummiverlagerungen in Kombination mit Aluminiumtraversen höhere Schwingweiten und Beschleunigungswerte erreichbar. Doch nicht nur das: In dieser Bauweise ist auch eine Mehrdeckausführung mit Spannwellendeck in Kombination mit konventionellen Siebelagen im Oberdeck ohne jegliche Probleme realisierbar. Und dabei können je nach Bedarf und Einsatzgebiet alle verfügbaren Siebdecksysteme von Drahtgeweben bis zu Lochplatten, Stangensiebe oder auch PU-Stecksysteme eingesetzt werden.





**OSCILLA Classic**



**OSCILLA Compact**



**OSCILLA Combi**



**OSCILLA Screen-Feed**



Die OSCILLA Family für Kunststoffrecycling



# OSCILLA Classic – Der Klassiker unter den JOEST Spannwellensieben.

**Für Produkte mit einer Korngröße bis zu 100 mm und Fraktionen bis zu 40 mm steht das Spannwellensieb OSCILLA Classic zur Verfügung.**

Bei diesem Spannwellensieb wird der Grundrahmen in eine Kreisbewegung versetzt, die wiederum den inneren Rahmen anregt und eine überlagerte Schwingung erzeugt. Somit wird auf das Produkt eine zusätzliche Beschleunigung ausgeübt und der Materialtransport gefördert. Selbst bei Überschüttung der Siebmaschine würde sich diese eigenständig wieder freiarbeiten. Zudem ist die Neigung

beliebig verstellbar und kann bis auf 10 Grad reduziert werden. Hinzu kommt, dass die Antriebseinheit des Spannwellensiebs wahlweise in fett- oder ölgeschmierter Ausführung zur Verfügung steht.

Die Anwendungsgebiete der OSCILLA Classic reichen von Kunststoffen, Haus- und Gewerbemüll über Schredderschrott und Kompost bis hin zu Naturstein, Erzen oder auch Mineralien und Kohle.





# OSCILLA Combi – Das kombinierte Spannwellensieb.

**Das Spannwellensieb OSCILLA Combi ist die Kombination aus der OSCILLA Classic mit jeglicher Art von konventionellem Siebdeck.**

Verwendet wird das Kombi-Sieb, um das Spannwellensiebdeck mit vorgeschalteten, größeren Trennschnitten zu entlasten oder die maximale Körnung zu begrenzen. Dazu besteht auch die Möglichkeit einen zusätzlichen Trennschnitt einzubringen, der für ein Spannwellensiebdeck nicht geeignet ist. Dabei ist es allerdings nötig, dass das Produkt in der gröberen Körnung rieselfähig ist. Die häufige Kombination mit dem Kaskadensiebbelag des Fingerkaskadensiebs TopSpin, welches durch seine Geometrie auch bei heterogenen Produkten einen sehr

guten Selbstreinigungseffekt hat, ist sehr häufig in Gebrauch. Das Spannwellensieb ist mit einem Wellenantrieb ausgestattet und wird somit auch als Kreisschwinger betrieben. Die benötigte Grundschwingweite wird auf das Siebdeck eingestellt, da das Deck der OSCILLA Classic ohne Probleme angepasst werden kann. Die wesentlichen Anwendungsgebiete reichen von der Aufbereitung von Recyclingmaterialien wie Haus- und Gewerbemüll, Schredderschrott, Müllverbrennungsschlacke, Kunststoffe, Verpackungsabfälle bis hin zu Shredderleichtfraktionen (ASR).



OSCILLA Classic

+



Fingerkaskadensieb TopSpin

=



OSCILLA Combi



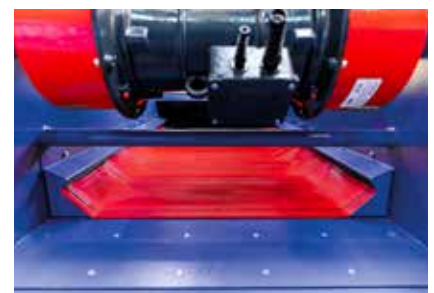
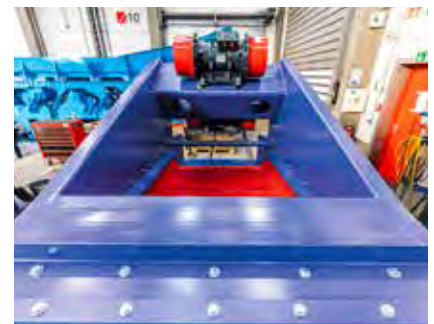
# OSCILLA Screen-Feed – JOEST Linearschwinger mit JX-Unwuchtmotor

**Das Spannwellensieb OSCILLA Screen-Feed eignet sich für Produkte mit einer Korngröße von bis zu 100 mm und Fraktionen bis zu 40 mm.**

Dabei wird eine Verbindung von einer Beschickungseinheit und einem OSCILLA Siebdeck eingesetzt. So wird gewährleistet, dass nachgeschaltete Sortiergeräte auch bei schwierigen Produkten effizienter und sortenreiner arbeiten können. Die Produkte werden entweder mit hoher Beschleunigung vorklassiert oder gereinigt und am Maschinenausgang trotzdem gleichmäßig auf die nächste

Einheit übergeben. Die OSCILLA Screen-Feed wird mit den bewährten JX-Unwuchtmotoren angetrieben und arbeitet als Linearschwinger.

Typische Anwendungsgebiete liegen in den Bereichen Kunststoff- und Glasrecycling, Haus- und Gewerbemüll, Plastik sowie Schlacke und Shredderleichtfraktionen (ASR).





# OSCILLA Compact – Geringes Maschinengewicht und Mehrdeckausführung.

**Das OSCILLA Compact lässt sich ebenfalls für Produkte mit einer Korngröße von bis zu 100 mm und Fraktionen bis zu 40 mm einsetzen.**

Für die OSCILLA Compact wurde als Antriebseinheit ein Schubkurbelsystem gewählt, wobei der innere Rahmen im Zusammenspiel mit dem Maschinenkörper als Gegenmasse angetrieben wird. Zusätzlich kommt eine Vertikalkomponente durch die Anordnung der schräggestellten Schubgummis in das Siebdeck dazu.

Doch wann kommt so ein System in Frage? Vorwiegend wird dieses eingesetzt, wenn geringe dynamische Rückstellkräfte gefordert sind und somit die Ausführung der Unterkonstruktion bzw. des Stahlbaus limitiert ist.

Neben Kunststoff- und Glasrecycling liegen typische Anwendungsgebiete auch in den Bereichen Bauschutt, Schlacke oder Metallschrott.





# JOEST Wendelbrecher mit Ausschlagrost für Bosch Rexroth

**DEUTSCHLAND.** Anlage zur Guss sandtrennung und Sandregenerierung.

Die Zusammenarbeit der Bosch Rexroth AG und JOEST hat sich seit vielen Jahren bewährt. Anlagen von JOEST finden sich in vielen Bereichen und ergänzen die Produktionsketten bei Bosch Rexroth.

**Bosch Rexroth modernisiert unter anderem den bisherigen Vorgang des Ausleerens ihrer Kokillen durch eine neue Guss sandtrennungs- und Sandregenerierungsanlage. Der Sand soll dabei nach dem Ausleeren der Kokille vom Gussteil getrennt und zur Wiederverwendung aufbereitet werden.**

Für JOEST war diese Aufgabe sehr komplex. Der Ausleerungsvorgang der Kokillen und die anschließende Zerkleinerung und Reinigung des Sandgemisches standen dabei im Fokus, bevor der Sand dem weiteren Produktionsprozess wieder zugeführt wird. Als Installationsort ist der Bereich in der Gießerei vorgesehen, an dem vormals ein Induktionsofen im Betrieb war. Dieser war durch einen Schacht, in dem der Ofen eingelassen war, mit dem darunter liegenden Keller verbunden.

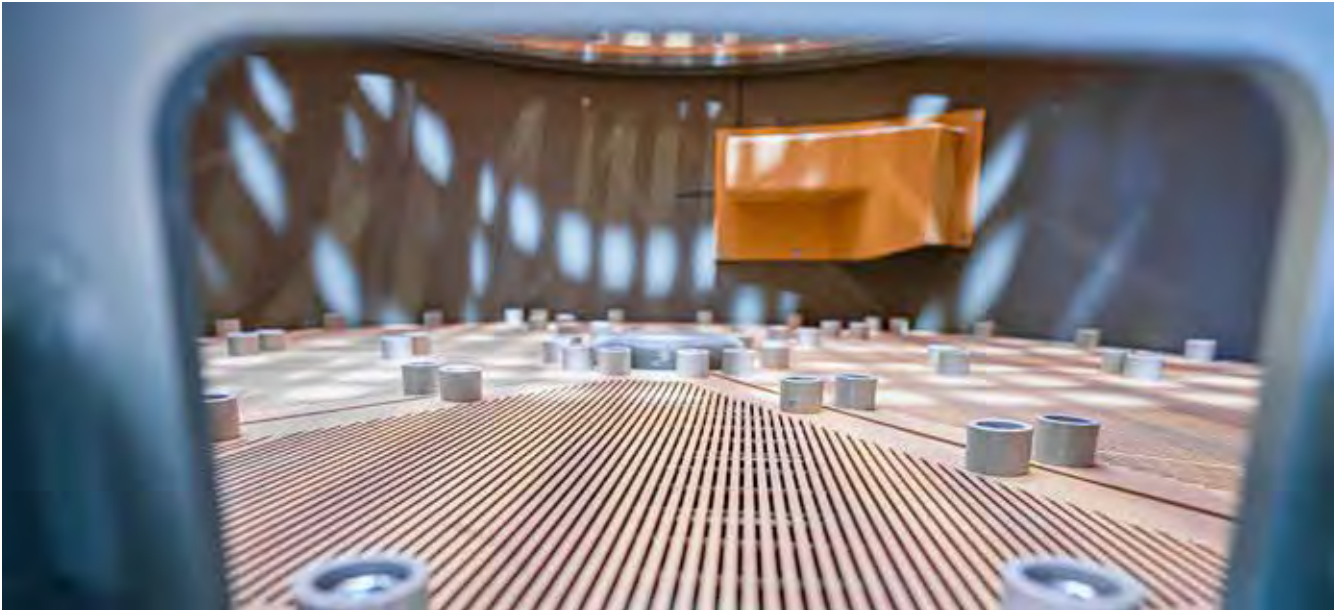
Um den begrenzten Bauraum optimal nutzen zu können, wählte JOEST als Hauptbestandteil für das Anlagenkonzept einen bereits mehrfach erprobten Wendelbrecher aus. Dieser Brecher mit einer Durchsatzleistung

von 5 t/h wird in den erweiterten Schacht abgesenkt und auf einem auf dem Kellerboden installierten Untergestell montiert. Der gesamte Bereich um die Anlage wird durch eine Schallschutzkabine abgegrenzt.

Bei der Ausleerung der Kokille führt der Wendelbrecher eine Schwing-Drehbewegung aus. Sand und Guss werden nun getrennt und die Sandbrocken zerkleinert. Durch den Rost fallen die Sandbrocken in das Innere des Wendelbrechers und werden dort weiter zerrieben. Nicht zerkleinerbare Bestandteile und grobes Eisen können abgeschöpft werden. Der Sand wird aus dem Brechertopf ausgetragen und über weitere Förderböden an der Maschine gesiebt.

Der nun ausgetragene Sand kann dem Verarbeitungsprozess der Gießerei wieder hinzugefügt werden. Die auf dem Rost befindlichen und vom Sand befreiten Gussstücke werden zur Weiterverarbeitung aufgenommen und ein weiterer Ausleerungsvorgang kann erfolgen. Durch Sensorik wird der





gesamte Prozess ständig überwacht und den Bedienern eine sichere Handhabung der Anlage ermöglicht.

Die kompakte Bauweise des Wendelbrechers ermöglicht den Einsatz auf einem begrenzten Raum und vermeidet die Notwendigkeit weiterer Stahlbaumaßnahmen wie Arbeitsbühnen oder Geländer. Der Wendelbrecher vereint Arbeitsschritte (Ausleeren und Trennen, Zerkleinern, Sieben, Fördern), für die sonst mehrere Maschinen benötigt werden und bietet eine übersichtliche Bedienung. Zudem sind die eingesetzten Bestandteile der Anlage wartungsarm.

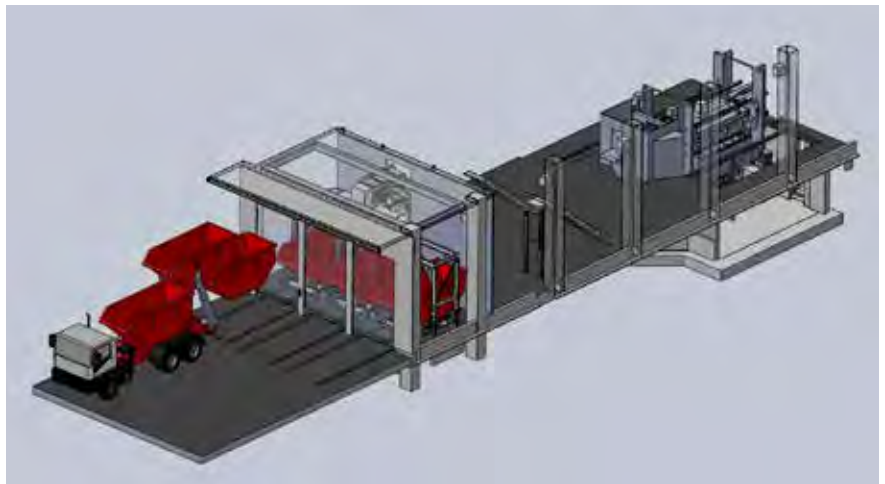
Die Anlage kann im ersten Quartal 2023 vor Ort montiert und anschließend in Betrieb genommen werden.





# Schrottsorgung mit drei verfahrbaren Containern

**DEUTSCHLAND.** GOESSLING Fördertechnik für Stanzschrottsorgung bei der Herstellung von Karosserieteilen.



Im Oktober dieses Jahres liefert JOEST eine individuelle vom Geschäftsbereich GOESSLING entwickelte Förderlösung zu einem langjährigen Kunden, der erneut auf die hohe Qualität und die positiven Erfahrungswerte setzt.

Bei der Herstellung von Karosserieteilen fällt unter der Stanzpresse Schrott an, welcher im Anschluss in Containern entsorgt werden muss. Mit der Erfahrung im Bereich der GOESSLING Fördertechnik bietet JOEST dem Kunden eine sehr robuste Lösung mit einem sehr gutem Service.

Eine besondere Herausforderung bei diesem Kundenprojekt bestand darin,

den Stanzschrott über ein spezielles Rutschen-System im Keller auf einen Doppel-Z-Förderer mit einer Nutzbreite von 625 mm aufzugeben. Der nachgeschaltete reversierbare Förderer besitzt an den Übergaben Schwenkrutschen. Diese verteilen den öligen Stanzabfall auf insgesamt drei verfahrbare Containereinheiten.

Das Fördersystem, bestehend aus einer Stahl-/Mangankonstruktion, ist wartungsarm und wird in öldichter Ausführung geliefert. Der Stanzschrott wird mit ca. vier bis sechs Tonnen pro Stunde gefördert.



# Trocknungssystem für extrudierte Proteine

**NIEDERLANDE.** Driessen beauftragt JOEST mit Vibrationsfließbettrockner.



**Der Auftragshersteller Driessen Food Extrusion mit Sitz im niederländischen Deurne verarbeitet gemischte, pulverförmige Rohstoffe auf Basis pflanzlicher Proteine zu hochwertigen Zwischenprodukten für die Lebensmittelindustrie.**

Zur Modernisierung der Produktion und zur weiteren Steigerung der Produktivität plant Driessen Food Extrusion die Errichtung einer neuen Produktionslinie. Für die Weiterverarbeitung von extrudierten Proteinen und Herstellung von hochwertigen Beschichtungen wird das #JOESTeam eine komplette Trocknungsanlage konzipieren und fertigen. Das geplante Trocknungssystem, bestehend aus einem Fließbettrockner mit Prozessluft-, Heißluft-, Kühlluft- und Abluftsystem sowie einem Wendelförderer, soll im Frühjahr 2023 geliefert werden.

Größte Herausforderung sind dabei die unterschiedlichen Materialien in Form

und Größe. Je nach Produktart variiert die Trocknungszeit erheblich, wodurch auch die Größe der gesamten Anlage bestimmt wird. Getrocknet werden Granulate, Flakes, Crumbs und andere Texturen mit einem Durchsatz von ein bis zwei Tonnen pro Stunde auf ein Feuchtegehalt von ca. 5 %.

Da die Lebensmittelindustrie höchste Anforderungen an die Maschinen stellt, liefert JOEST eine entsprechende, besondere Ausführung. So wird eine schnelle und einfache Reinigung ermöglicht und das Erreichen allergenfreier Produktziele gewährleistet.



**driessen**  **food extrusion**



# JOEST Kühlsystem mit Brauchwassererwärmung

**DEUTSCHLAND.** Energieeffizientes Fließbett zur Kühlung von Kunststoffgranulat.

---

## **Die Lösung:** **Brauchwasser-** **erwärmung.**

**Schon seit einigen Jahren arbeitet JOEST an der Optimierung der Anlagen zur thermischen Behandlung hinsichtlich des Energieverbrauches.**

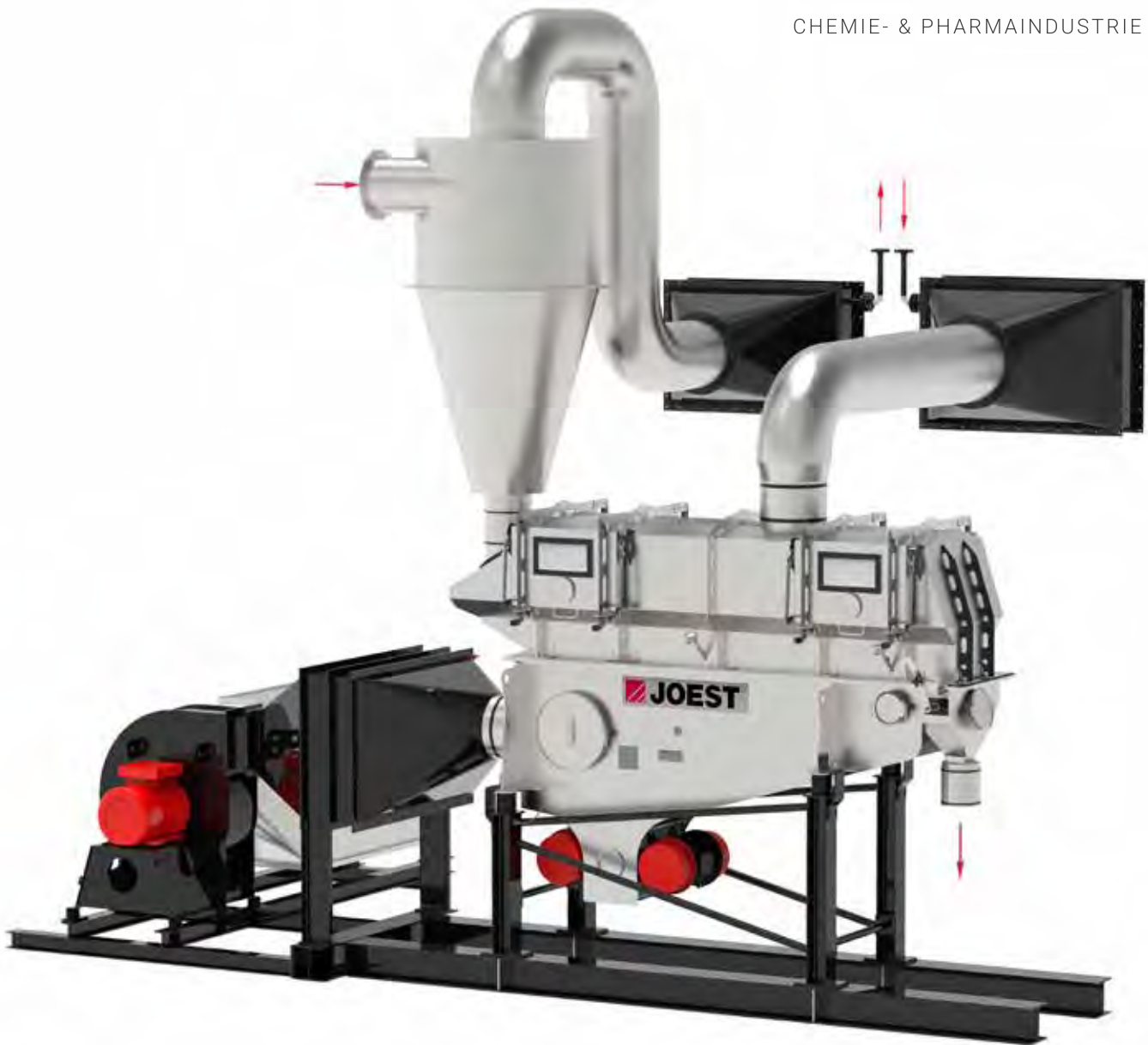
Die Optimierung des Energieverbrauches steht im Mittelpunkt bei der thermischen Behandlung. Der JOEST Vibrationsfließbettrockner ist bereits mit einem Abluftwärmetauscher zur Vorwärmung der Prozessluft ausgestattet. In ausgewählten Fällen ist auch eine Konzeptionierung der Trocknungssysteme mit Abluftrückführung möglich. Hierbei wird der Abluftstrom nach Reinigung mittels Filter oder Zyklon teilweise wieder dem Trocknungssystem zugeführt. Dies reduziert den Energieverbrauch mehr als 40 %. Für den JOEST Vibrationsfließbettkühler waren solche Maßnahmen bisher nicht verfügbar, da die warme Abluft im Kühlprozess selbst nicht wiederverwertet werden kann.

Für den Kunden VEKA Umwelttechnik wurde nun eigens ein energieeffizientes Konzept zur Kühlung von Kunststoffgranulat entwickelt, indem der Fokus zusätzlich auf die vor- und nachgeschalteten Anlagen gesetzt wurde. Auch bei der Maschinenbeschaffung

steht bei VEKA der Umweltgedanke im Vordergrund. Durch die Brauchwassererwärmung wird dem Umweltbewusstsein bei VEKA Rechnung getragen.

Grundsätzlich überträgt der JOEST Vibrationsfließbettkühler die bei der Kühlung abzuführende Wärmeenergie durch Konvektion, d.h. direkte Wärmeübertragung, sodass das Wärmeübertragungsmedium direkt mit dem Produkt in Kontakt kommt. Die Förderung im Kühler erfolgt mittels der in der Schwingfördertechnik bekannten Mikrowurfbewegung, die durch Anpassung von Schwingweite, Frequenz und Anlenkung (Wurfwinkel) individuell auf den Anwendungsfall und den Maschinentyp ausgelegt wird.

Das heiße Kunststoffgranulat wird mittels pneumatischer Förderung zum Fließbett transportiert und gibt dabei die Wärme an die Transportluft ab. Diese wird durch einen Luft/Wasser-Wärmetauscher geleitet und erwärmt so das Brauchwasser. Das Kunststoffgranulat gibt im weiteren Verlauf die Wärme an die Kühlluft ab, die dann durch den zweiten Wärmetauscher geleitet wird und das Brauchwasser weiter



erwärmt. Dieses kann im Anschluss mit ca. 55 bis 60°C in anderen Prozessschritten, welche Warmwasser benötigen, verwendet oder auch zur Heizung von Hallen und Büros genutzt werden. Die Investitionskosten für ein Wärmetauschsystem sind oftmals bereits nach einem Jahr durch entsprechende Energieeinsparungen an anderer Stelle gedeckt.

Nach Abschluss des Engineering werden die Maschinen bei JOEST gefertigt und Mitte 2023 an den Kunden ausgeliefert.





# JOEST Systemlösung für Trockeneisdosierung

**SCHWEIZ.** Individuell angepasstes Lastaufnahmemittel zur Behälteraufnahme sowie Produktbunker zur Aufnahme der Trockeneispellets.



---

Zur Dosierung von Trockeneispellets aus Transportboxen in spezielle isolierte Transportbehälter liefert JOEST als Entwicklungspartner dieses Jahr eine Systemlösung an den weltweit agierenden Branchenspezialisten ASCO Carbon Dioxide.

Praxisnahe Simulationen im JOEST Technikum haben Erkenntnisse im Umgang mit den extrem niedrigen Temperaturen von Trockeneis – bei Normaldruck ca.  $-78^{\circ}\text{C}$  – und die Auswirkungen auf die Maschinenteknik gezeigt. Die gewonnenen Erkenntnisse wurden durch Produktspezialisten bei JOEST analysiert und während des Detail-Engineerings in der Konstruktion umgesetzt.

Die Anforderung des Kunden lag darin, die Trockeneispellets mit einer hohen Genauigkeit zerstörungsfrei zu dosieren.







Praxisnahe Simulationen im JOEST Technikum haben Erkenntnisse im Umgang mit den extrem niedrigen Temperaturen von Trockeneis – bei Normaldruck ca.  $-78^{\circ}\text{C}$  – und die Auswirkungen auf die Maschinenteknik gezeigt.





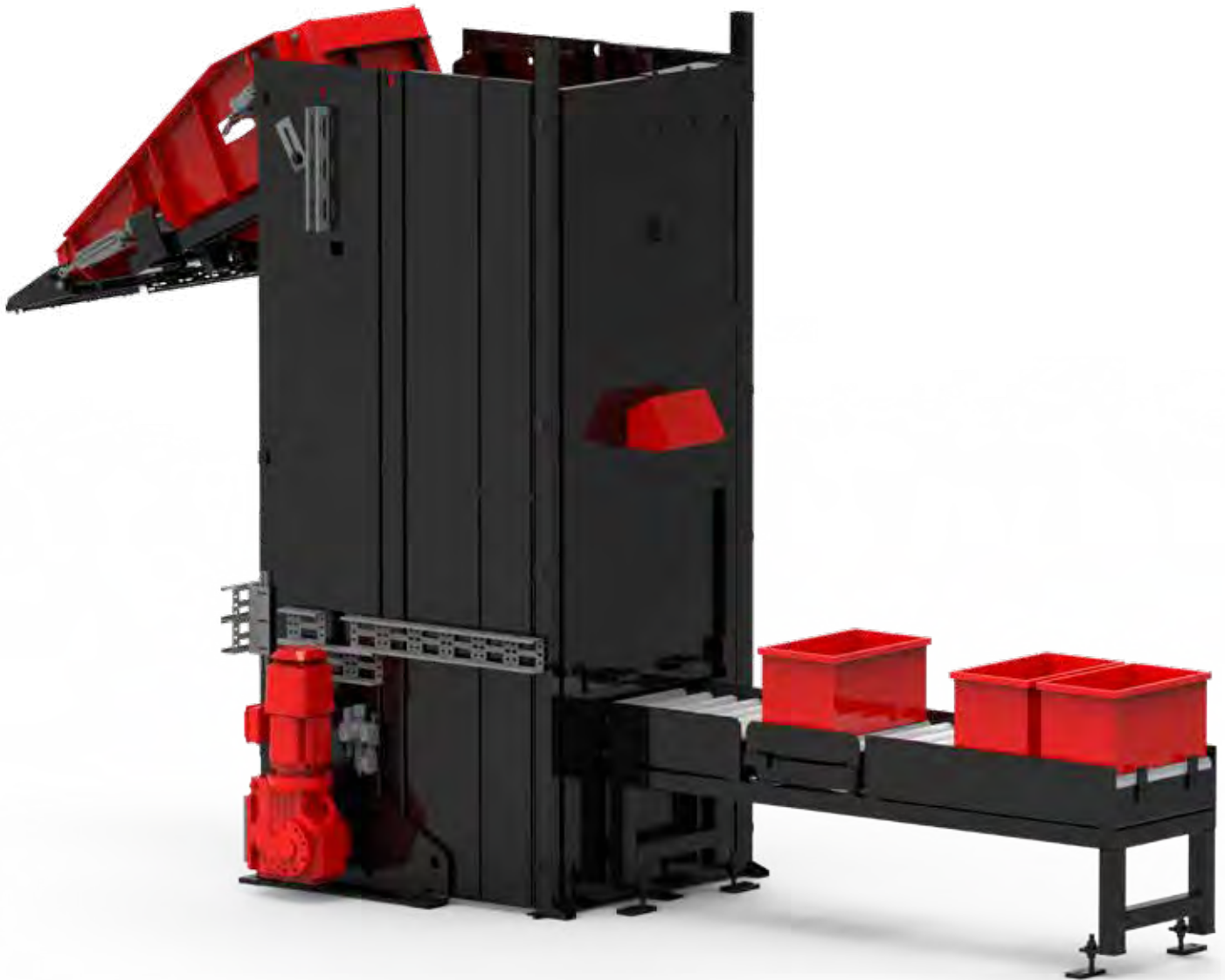
Hierbei waren die extrem niedrige Temperatur des Produktes und die damit einhergehende Temperaturdifferenz zur Umgebung eine besondere Herausforderung. Unterschiedliche Transportbehälter in der Zuführung, verschieden wählbare Chargengrößen und das Zwischenspeichern des Kistenvolumens waren zusätzlich in der Systemlösung zu integrieren.

JOEST konzipierte und fertigte dazu ein individuell angepasstes Lastaufnahmemittel zur Behälteraufnahme sowie einen Produktbunker zur Aufnahme der Trockeneispellets. Für die Dosierung des Produktes und zum Bunkerabzug kommen JOEST Schwingförderrinnen

zum Einsatz. Alle kälteempfindlichen Bereiche werden entsprechend abgeschirmt. Für eine höchstmögliche Flexibilität ist zudem eine ausziehbare Verteilerrutsche montiert. Das gesamte System wird durch eine intelligente Steuerung mit Dosierlogik 2.0 betrieben.

Die Systemlösung ist an den Kunden ausgeliefert und durch das #JOESTeam montiert. Die Inbetriebnahme erfolgt Anfang nächsten Jahres.





Die neuesten Hebe-Kipp-  
geräte können direkt mit  
einer integrierten Dosier-  
rinne ausgestattet werden.

# Hebe-Kippgerät mit integrierter Dosierrinne zur Behälteraufnahme

**DEUTSCHLAND.** Schonender und dosierter Produktaustrag direkt aus dem Behälter.

Bei konventionellen Anwendungen leert das Hebe-Kippgerät das Schüttgut in einem Schwall aus, u.a. auch in nachgeschaltete Rinnen. Während des Schüttvorgangs kann es zu Verstopfungen oder aufgrund der Fallhöhe bei empfindlichen Produkten zu Beschädigungen kommen.

Die neueste Generation unserer Hebe-Kippgeräte können direkt mit einer integrierten Dosierrinne ausgestattet werden. Die Rinne fungiert dabei als Lastaufnahmemittel für den Behälter. Während des Kippvorgangs schüttet

der Behälter seinen Inhalt langsam auf den Rinnenboden. Bei Erreichen der Befüllposition wird der Schwingantrieb zugeschaltet und fördert das Schüttgut dosiert und schonend in den nachfolgenden Prozess.

Diese Art der Beschickung kann für Galvaniktrommeln, Strahlanlagen, Verpackungsanlagen und viele andere Anwendungsfälle eingesetzt werden.





# Geräuscharme und schonende Fördertechnik für langjährigen Kunden

**DEUTSCHLAND.** KAMAX erhält CE-konforme Systemlösung vom Geschäftsbereich GOESSLING.

---

**Schon vor der Übernahme durch die JOEST group arbeitete die Firma GOESSLING mit KAMAX mit Sitz in Hessen zusammen. Die KAMAX Gruppe ist führender Zulieferer im Bereich der hochfesten Verbindungselemente für unter anderem die Mobilitätsindustrie.**

In der Vergangenheit hat sich die Geschäftsbeziehung die gemeinsame Zusammenarbeit gefestigt. So konnte der Geschäftsbereich GOESSLING ein weiteres Mal einen großen Auftrag gewinnen. Die Anforderung des Kunden bestand darin, den Teileausstrag von Schrauben aus einer Gewindewalze möglichst schonend und geräuscharm in einen Kundenbehälter zu befördern. Zudem war ein Automatikbetrieb sowie die Einhaltung der örtlichen Platzverhältnisse gefordert. Als Lösung konzipierte und fertigte

GOESSLING einen in der Höhe neigbaren L-förmigen Scharniergurtförderer mit einer Nutzbreite von 400 mm und einem Achsabstand von 2.400 mm mit einem Anstieg von 35°. Dieser fördert die Schrauben in eine Abgaberrutsche mit Spezialbeschichtung, welche die Schrauben mit einer automatisch schließenden Klappe speichern kann. Nach dem Öffnen der Klappe rutschen die Schrauben zunächst auf einen automatischen Stechschieber. Die Startposition des Stechschiebers, ebenfalls mit Spezialbeschichtung, befindet sich auf dem Boden des Kundenbehälters und wird je nach Füllstand des Behälters nach oben verfahren. Ebenso wird der Förderer je nach Füllstand in der Neigung nach oben verfahren. Durch die mögliche Verfahrbarkeit wird eine schonende und geräuscharme Förderung der Teile gewährleistet. Nach



der Befüllung eines Containers werden die Kundenbehälter auf einem Scharnierbandkettenförderer weitertransportiert und der nächste Behälter wird angefahren. An der Auf- und Abgabe werden die Kundenbehälter mit Hubstapler entsprechend auf- und abgegeben.

Zur optimalen Befüllung wurde die Anlage so programmiert, dass es je nach Schraubentyp eine Rezepturverwaltung gibt und somit der Schraubenfluss individuell angepasst werden kann, die erfolgreiche Inbetriebnahme erfolgte im Juli.







Dr. Ing. C. Schilling  
Manufacturing







Als Lösung konzipierte und fertigte GOESSLING einen in der Höhe neigbaren L-förmigen **Scharniergurtförderer** mit einer Nutzbreite von 400 mm und einem Achsabstand von 2.400 mm mit einem Anstieg von 35°.





# Weiterentwicklungen der Konstruktion des **GRIZZLY Siebes**

**AUSTRALIEN.** JOEST Australia entwickelt eine Version in "Extra-Heavy-Duty" Ausführung.

**GRIZZLY Siebe werden als Primärabscheider zum Vorabscheiden des Materials vor Backenbrechern eingesetzt.**

Durch eine ständige Optimierung seiner Maschinen hat sich JOEST Australia führender Hersteller für hochbeanspruchte GRIZZLY Siebe etabliert.

Einmal mehr hat sich die konstruktive Herangehensweise des #JOESTteams ausgezahlt, um aus dem ohnehin erfolgreichen Produkt eine Extra-Heavy-Duty JOEST-Version zu machen. Diese kann nun anstelle von 4.000 t/h im Schnitt 5.500 t/h fördern, mit Spitzenlasten bis zu 6.000 t/h. Neben der Verbesserung der Durchsatzleistung von rund 30 % haben die Ingenieure

von JOEST durch eine verbesserte Auslegung der Kassetten eine Verlängerung der Verschleißzeit und Effizienzsteigerungen von 57 % erzielt.

Die oben genannten Beispiele zeigen die Philosophie, wie JOEST Australia den Anforderungen seiner Kunden gerecht wird. Nur so ist gewährleistet, erstklassige Ergebnisse in Sachen Effizienz und Nachhaltigkeit für den Kunden zu erzielen. Zudem wurde durch diese Herangehensweise der Erfolg auf dem After Sales-Markt gestärkt. Auch hier stehen operative Zuverlässigkeit sowie Effizienz im Mittelpunkt. Durch seine



innovativen und kooperativen Lösungen ist es JOEST Australia gelungen, seine Position als Premium-Siebhersteller auszubauen.

So sind die sehr gut ausgebildeten Ingenieure von JOEST Australia im Heavy-Duty-Mining sehr geschätzt. So stellt sich JOEST als eigenständiger Hersteller von Nischenprodukten heraus, der jahrelange Erfahrung mit Kundenorientierung verbindet und Ambitionen hat zu wachsen.





# Lösungen für die Lithium-Aufbereitung

**AUSTRALIEN.** Expansion der Tätigkeit im Bereich Batteriemetalle.



**In den letzten Jahren hat JOEST Australia mit seinem Hauptsitz in Perth seine Präsenz in der australischen Industrie für Batteriemetalle erheblich ausgebaut. 20 neue Maschinen in 18 verschiedenen Größen und Ausführungen wurden von JOEST geliefert.**

Vom Vorabscheiden und Klassieren bis hin zum Nasssieben werden verschiedene verfahrenstechnische Lösungen abgedeckt, um das Lithiumerz

„Spodumen“ zu verarbeiten. Spodumen wird für die Gewinnung von Lithium-Hydroxid benötigt, welches wiederum in der stark wachsenden Batterieproduktion gebraucht wird. Aufgrund der sehr speziellen Kundenanforderungen arbeitete das #JOESTeam eng mit den Ingenieuren des Kunden zusammen, um die Beschickungsanlagen und Siebmaschinen optimal auf die neueste Anwendung auf grüner Wiese auszuliegen.



# Technisch modernste Eisenerz-Mine der Welt

**AUSTRALIEN.** Auslieferung von sieben Doppeldeck-Siebmaschinen und Vibrationsrinnen.

**Vor kurzem hat JOEST Australia erfolgreich das größte Einzelpaket an Maschinen in einem Auftrag an einen großen Eisenerz Produzenten geliefert und in Betrieb genommen.**

Der Auftrag umfasste sieben Doppeldeck-Siebmaschinen und Vibrationsrinnen. Die Mine des Kunden gilt als eine

der technisch modernsten Eisenerz-Minen der Welt. Dank der engen Zusammenarbeit der Experten bei JOEST mit den Projekt Ingenieuren des Kunden konnte die Zustandsüberwachung der Maschinen in die kundenseitige Prozessüberwachung eingebettet werden.

# Längs- und querverfahrbares JOEST Chargierfahrzeug für Bosch Rexroth

**DEUTSCHLAND.** Erweiterung der Gattierung um Ofen 6.

---

**Zur Optimierung des Gießereibetriebs und zur Verbesserung der Fertigungsabläufe erweitert die Bosch Rexroth AG am Standort Lohr am Main seine bisherige Gattierungsanlage mit zwei Schmelzöfen um einen dritten neuen Ofen. Hierzu wird eine neue Ofenbühne in der Nachbarhalle gebaut.**

Keine einfache Aufgabenstellung für JOEST: Das bereits vorhandene Equipment zur Befüllung der Ofen-Chargierfahrzeuge mit Eisenschrotten und der zum Einschmelzvorgang notwendigen Zuschlagstoffe, welche beide an die Örtlichkeit der alten Öfen gebunden sind, muss weiterhin möglich sein.

Die Ingenieure bei JOEST entwickelten

daraufhin ein Konzept mit einem längs- und querverfahrbaren Chargierfahrzeug und einem verfahrbaren Gurtförderer. Das Chargierfahrzeug kann mit Hilfe eines hydraulisch absenkbaren Fahrwerks sowohl den eigentlichen Ofen in Längsrichtung als auch die beiden Befüllpositionen (für Eisenschrotte und Zuschlagstoffe) in Querrichtung anfahren. Der vorhandene Hallenkran ist mit einem Rundmagneten (Traglast bis zu 10 t) ausgestattet und befüllt den Schrottbunker auf dem Chargierfahrzeug. Anschließend fährt das Fahrzeug in die Position für die Zuschlagstoffbefüllung. Dies wird durch einen verfahrbaren Gurtförderer realisiert.

Die Zuschlagstoffe werden zunächst im Untergeschoss zusammengestellt und





dann in einen Befüllbehälter übergeben, der über einen Elektro-Seilzug einerseits in die Höhe transportiert und andererseits per Monorail an einem Stahlträger in Seitenrichtung verfahren werden kann. Die Zuschlagstoffe werden dann in den am Gurtförderer befindlichen und mitfahrenden Aufgabetrichter übergeben und von dort aus über das Förderband in den Zuschlagstoffbunker am Chargierfahrzeug transportiert. Anschließend kann das gefüllte Chargierfahrzeug dann über die Fahrwerksumstellung zum Ofen fahren und die Materialien können eingeschmolzen werden.

Das Chargierfahrzeug hat ein Bunkernutzvolumen von 9,75 m<sup>3</sup> zur Aufnahme von Eisenschrotten sowie ein Zuschlag-

stoffbehältervolumen von rund 0,5 m<sup>3</sup> und wird im Heavy-Duty-Design den hohen Anforderungen der Gießereien, wie hohem Verschleiß, hohen Fallhöhen und Umgebungstemperaturen sowie hoher Staubkonzentration in der Umgebungsluft, gerecht.

Der zugehörige Gurtförderer weist eine Gesamtlänge von rund acht Metern und eine Förderleistung von ca. 340 Litern pro Minute auf. Das Fassungsvermögen des Aufgabetrichters liegt bei ca. 400 Litern. Auf dem Chargierfahrzeug fährt ein Schaltschrank zur Spannungsversorgung der Aktorik und Sensorik mit. Aufgrund der Vielzahl der elektrischen Elemente erfolgt der Signalaustausch mit dem Schaltschrank „an Land“ nicht über











**JOEST**

**JOEST**  
Halle 3  
Arbeitsplatz 7







Die Bosch Rexroth AG arbeitet seit langer Zeit erfolgreich mit JOEST zusammen und betreibt diverse Gießereimaschinen wie Gusskühler, Trenn- oder auch Leserinnen.





eine separate Kabeltrommel, sondern über eine praxiserprobte industrielle WLAN-Kommunikation.

Die bereits im Jahr 2003 gelieferten und in Betrieb genommenen Chargierfahrzeuge an den beiden alten Öfen laufen seit fast 20 Jahren. Damit haben sich die verschleißfeste Bauweise und die Verwendung qualitativ hochwertiger Komponenten mehr als bewährt.

Bei diesem Projekt mit dem neuen Chargierfahrzeug ergaben sich durch den Einsatz von Bosch Rexroth eigens gefertigten Hydraulikkomponenten (Aggregat, Ventile, Zylinder) weitere Synergien. Die technischen Anforderungen

wurden zwischen beiden Firmen eng ausgetauscht und die Komponenten konnten schnell und kostengünstig bereitgestellt werden.





# Energieeffizient: Thermische Behandlung von hochreinen Kunststoffgranulaten

**CHINA.** Auslieferung eines Fließbettkühlers und -erhitzers mit Prozessluftsystemen.

---

**Gemeinsam mit der Tochtergesellschaft JOEST China mit Sitz in Peking konzipierte und fertigte JOEST in diesem Jahr einen Vibrationsfließbetterhitzer und -kühler zur thermischen Behandlung von hochreinen Kunststoffgranulaten. Die beiden Maschinen erfüllen an verschiedenen Stellen des Gesamtprozesses beim Kunden unterschiedliche Aufgaben. Im Produktionsprozess von LDPE zum XLPE müssen Granulate in einem Prozessschritt erhitzt und in einem weiteren Prozessschritt wieder gekühlt werden.**

Der Vibrationsfließbetterhitzer mit ca. 6 m<sup>2</sup> wird diskontinuierlich betrieben (Batchbetrieb) und ist mit einem energieeffizienten Umluft-Prozessluftsystem ausgestattet. Die Umluft wird über einen Elektrolufterhitzer temperiert,

nach dem Fließbetterhitzer entstaubt und wieder als zurückgeführte Umluft im Prozess eingesetzt. Das Produkt wird mit einem Durchsatz von 4.000 kg pro Stunde in zwei Chargen auf eine Temperatur von 80-85 °C gebracht und nachfolgend an den nächsten Prozessschritt weitergegeben.

Nach dem sich an den Fließbetterhitzer anschließenden chemischen Prozess wird das resultierende XLPE-Granulat durch den JOEST Vibrationsfließbettkühler mit ca. 4 m<sup>2</sup> Anströmfläche im Frischluft-Betrieb wieder gekühlt und temperiert. Der Kühler ist energieeffizient in zwei Zonen aufgeteilt und wird kontinuierlich betrieben. In der ersten Zone wird das Produkt mit Umgebungsluft, in der zweiten Zone mit konditionierter Kaltluft gekühlt. Die ent-





**JOST**



WEMA





Die Kunststoffgranulate unterliegen sehr hohen Reinheitsanforderungen und stellen hohe Anforderungen sowohl an den Fließbettheritzer und -kühler selbst auch an die Prozesslufttechnik. Jedwede Kontamination mit Fremdpartikeln ist zu vermeiden.



standene Abluft wird entstaubt und nach Außen abgegeben. Durch die Unterteilung des Kühlers in zwei Kühlzonen wird eine optimale Energieeffizienz erreicht, da die benötigte Menge an konditionierter Kaltluft auf das verfahrenstechnische Mindestmaß reduziert wird.

Die Kunststoffgranulate unterliegen sehr hohen Reinheitsanforderungen und stellen hohe Anforderungen sowohl an den Fließbetherhitzer und -kühler selbst als auch an die Prozesslufttechnik. Jedwede Kontamination mit Fremdpartikeln ist zu vermeiden. Daher sind sowohl Fließbetherhitzer als auch -kühler totraumfrei im Ultra-Clean-Design mit einer Oberflächenrauheit  $Ra < 0,4 \mu m$  bei produktberührten Teilen ausgeführt. Der Antrieb von Fließbetherhitzer und

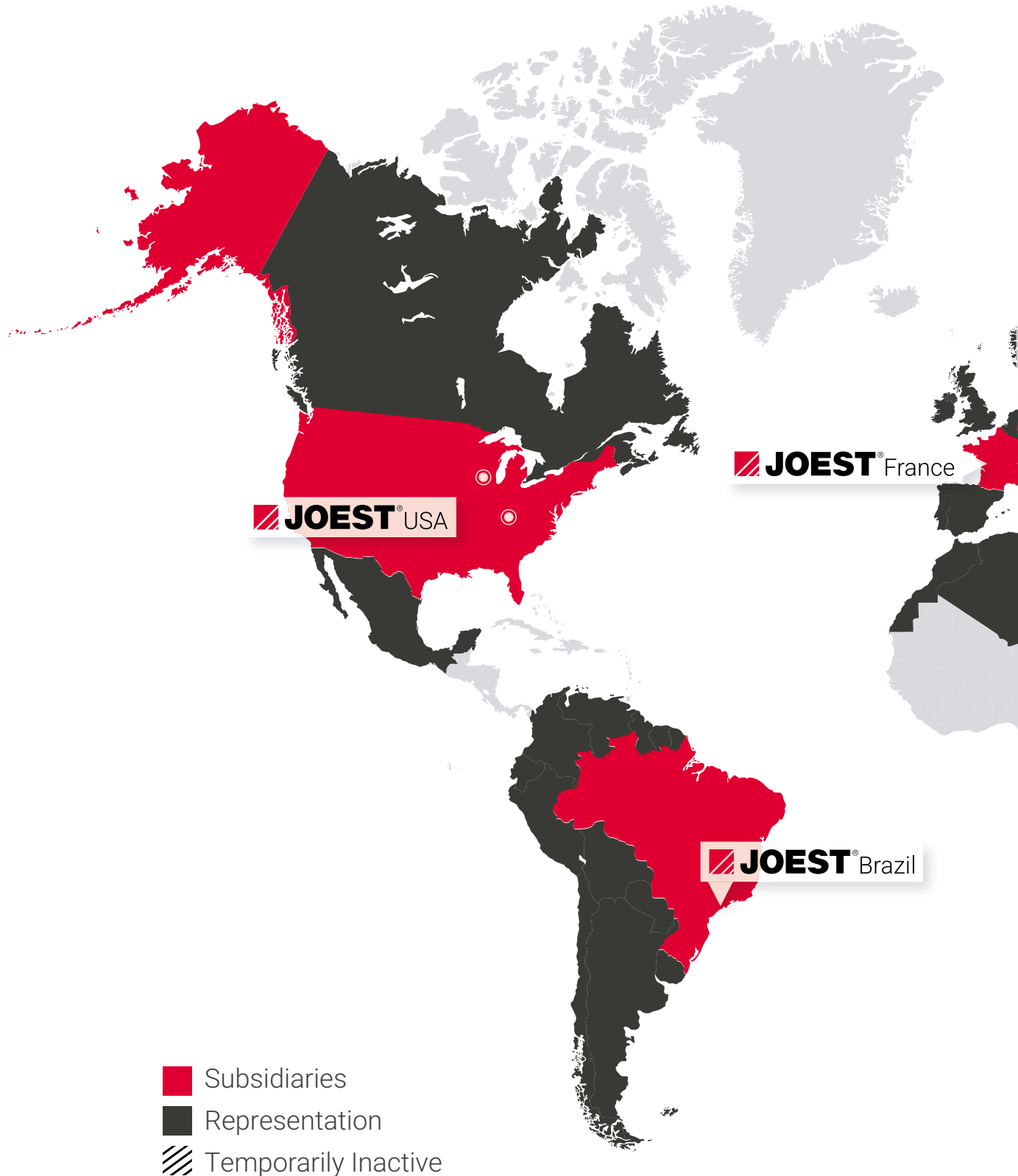
-kühler erfolgt mit jeweils zwei Unwuchtmotoren die über JOEST Frequenzumrichter betrieben werden. Fließbetherhitzer und -kühler wurden zusammen mit der maßgeblichen Prozesslufttechnik bei JOEST Germany konzipiert und gefertigt.

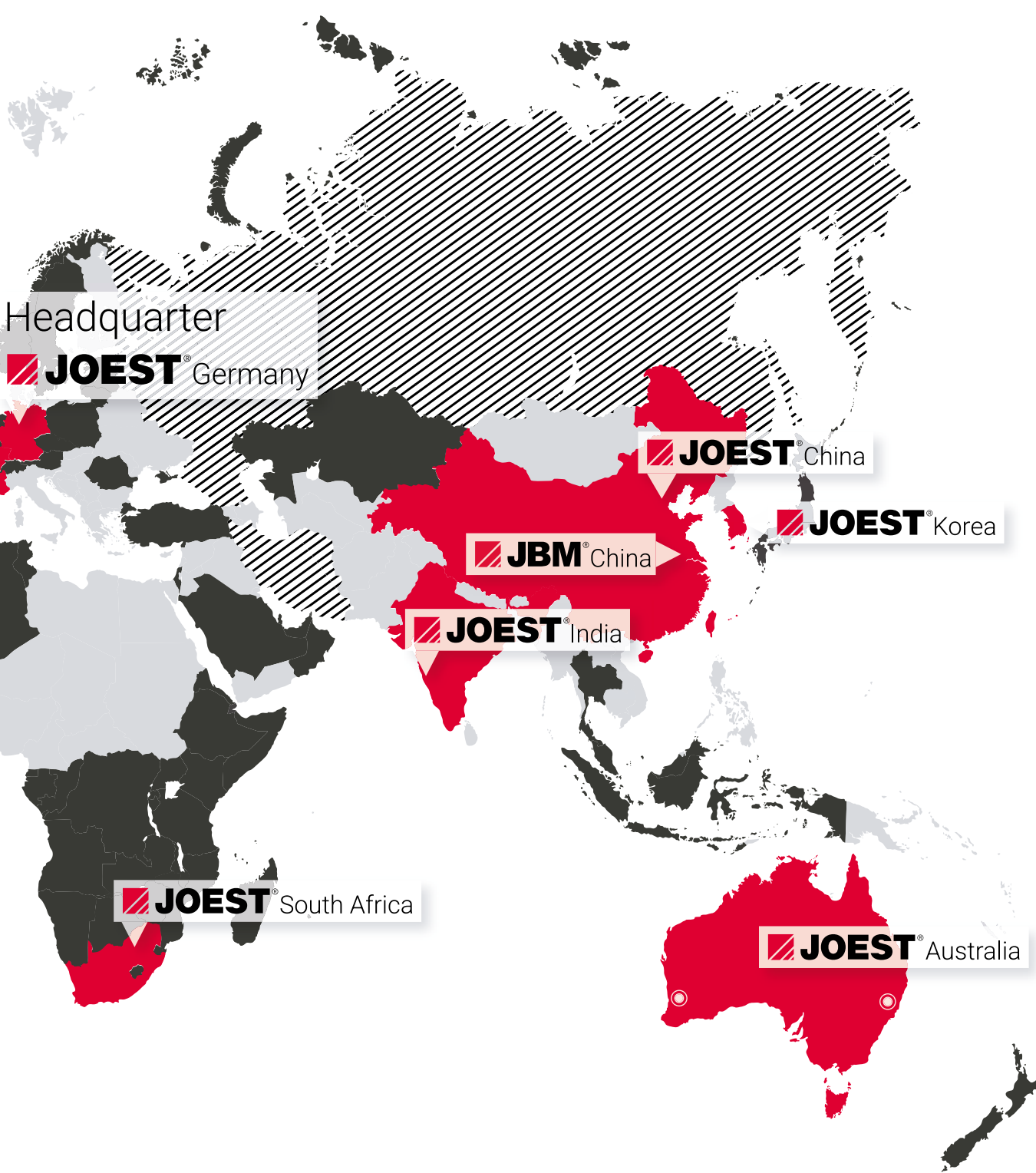
Zusätzlich zur Konzeption und Fertigung der beiden Maschinen konstruierte JOEST ergänzend eine Siebmaschine mit Abmessungen von 600 x 1.500 mm, die im nachgeschalteten Prozess eingesetzt wird. Die Fertigung und Auslieferung des Siebes übernahm dabei die Tochtergesellschaft JOEST China. Der Lieferumfang wurde Mitte 2022 fertiggestellt und ausgeliefert.





# **JOEST<sup>®</sup> group**









**Gründung:**

30.09.2009

**Mitarbeiter:** 197

**Fläche:**

600 m<sup>2</sup> Produktion

30 m<sup>2</sup> Bürofläche





# Namasté aus Indien

**INDIEN.** Eine andere Zeitzone und ein tropisches Klima: Dr. Marcus Wirtz besuchte im Sommer unser Tochterunternehmen in Indien.

---

 **JOEST**<sup>®</sup> India

Namasté – indisches Hallo

**Mumbai ist der Sitz unserer indischen Gesellschaft, wo wir 2009 mit Elektromag ein sehr erfolgreiches Joint Venture gestartet haben.**

Unsere indische Fertigung liegt in Vapi, ca. vier Autostunden nördlich von Mumbai. Die insgesamt ca. 200 Mitarbeiter wenden bei der Fertigung vor Ort die JOEST Technologien an und adaptieren diese für den dortigen Markt. In Vapi arbeiten neben den Mitarbeitern für die Fertigung auch Konstrukteure und Technische Zeichner, um Details für die Fertigung direkt einarbeiten zu können. Die komplette Maschinenfertigung wird am Standort Vapi durchgeführt. Alles basiert auf der Technologie aus Deutschland. Bei

unserem letzten Besuch vor Ort wurden gerade eine FSM für die Zuckerindustrie, aber auch Chargierinnen und Siebmaschinen nach technischen Standards von JOEST Germany gefertigt. Die Fertigung der Richterreger und Unwuchtmotoren findet im Hauptoffice in Mumbai statt. Die dort tätigen Ingenieure arbeiten sehr eng mit den Kollegen im Hauptsitz in Deutschland zusammen. JOEST India konnte im Sommer 2022 den größten Auftrag der Unternehmensgeschichte mit einem Volumen von umgerechnet über 1 Mio. € gewinnen



# Annyeong-haseyo aus Korea

**KOREA.** Dr. Marcus Wirtz besuchte im Sommer JOEST Korea.

---

**JOEST**® Korea

Annyeong-haseyo – koreanisches Hallo

**Korea ist für JOEST eine wichtige strategische Region. Dies liegt insbesondere daran, dass es dort Großkunden aus dem Bereich Stahlindustrie und Gießereien gibt, aber auch weltweite Anlagenbauer.**

2017 wurde unsere Tochtergesellschaft JOEST Korea gegründet, die sich seitdem sehr gut entwickelt hat. Von unserem Hauptsitz in Incheon, einer Halbinsel bei Seoul, betreuen wir die Märkte Korea, Japan, Taiwan und Indonesien sowie die Philippinen mit Schwerpunkten in der Gießerei und Stahlwerksindustrie sowie zunehmend auch im Bereich Recycling.

Wenngleich derzeit noch die überwiegenden Maschinen in Deutschland gefertigt

werden, wird immer häufiger lokale Fertigung nachgefragt. Damit werden Laufzeiten und Transportkosten minimiert. Die Fertigung bei lokalen Unternehmen wird sehr eng von deutschen Mitarbeitern aus der Fertigung, Endmontage und Qualitätskontrolle begleitet. Dadurch erzielen wir eine nachhaltige, langfristige und qualifizierte Zusammenarbeit mit den koreanischen Fertigungsunternehmen.





**Gründung:**

31.08.2017

**Mitarbeiter:** 2-4

**Fläche:**

30 m<sup>2</sup> Lagerhalle

40 m<sup>2</sup> Bürofläche





# Messen 2022

**DEUTSCHLAND.** Erfolgreiches Messejahr für die Firma JOEST. Ein neues und modernes Messekonzept bildet den roten Pfaden auf den Messeständen der JOEST group.





Nach langer Pause fanden in diesem Jahr endlich wieder Fachmessen statt. Ein persönlicher Austausch, informative Gespräche und zahlreiche neue Kontakte konnten auf der IFAT in München, der SOLIDS in Dortmund und der POWTECH in Nürnberg gewonnen werden. Das neue Messekonzept und die Präsentation neuer Produkte wurden erfolgreich angenommen.

**Wir blicken auf ein gelungenes Messejahr 2022 zurück und möchten uns bei allen Besuchern herzlich bedanken.**



# Technical Management Meeting

**DEUTSCHLAND.** Nach zwei Jahren fand endlich wieder ein persönliches Treffen statt.



Das internationale Technik- und Entwicklungsteam.



Geschäftsführer der JOEST Tochtergesellschaften mit den Eigentümern.

Im Juni 2022 konnten wir endlich wieder Vertreter unserer Tochtergesellschaften persönlich zu unserem jährlichen Technical Management Meeting in Deutschland begrüßen.

Der Austausch von Fachwissen, neuen Entwicklungen und Innovationen im Bereich Konstruktion und Technik standen im Mittelpunkt des zweitägigen Meetings. Dabei wurde wieder einmal deutlich, dass das persönliche Treffen die Kommunikation erheblich erleichtert und das "Wir-Gefühl" in der Gruppe gestärkt wird.

**ONE GROUP. ONE TEAM. WORLDWIDE.**



# Betriebsversammlung

**DEUTSCHLAND.** Erste Betriebsversammlung nach zwei Jahren Pause.

**Mitte November wurden alle JOEST Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen aus den Standorten Dülmen und Schermbeck vom Betriebsrat zur Betriebsversammlung eingeladen.**

Nach einer Einführung der Betriebsratvorsitzenden Anna Riering und ihrem Stellvertreter Frank Geilmann

berichteten die geschäftsführenden Gesellschafter Dr. Hans Moormann und Dr. Marcus Wirtz über das abgelaufene Geschäftsjahr sowie die Planungen für das Jahr 2023.



# **JOEST**® *can do* Award Verleihung

**DEUTSCHLAND.** Erstmals wurde im November 2022 der JOEST Can Do Award verliehen.

**In Anlehnung an das ursprüngliche betriebliche Vorschlagswesen wurde für alle JOEST Mitarbeiter der JOEST Can Do Award eingeführt.**

Seit vielen Jahren gibt es bei JOEST ein betriebliches Vorschlagswesen. Etwas veraltet und kaum genutzt, wurde dieses nun durch den JOEST Can Do Award ersetzt. Durch den Award ist es den Mitarbeitenden möglich, aktiv den Erfolg des Unternehmens mitzugestalten und dafür entsprechend gewürdigt zu werden. Die ganze Belegschaft hat die Möglichkeit, Kolleginnen, Kollegen oder ganze Teams für den Award zu nominieren. Dabei wird insbesondere an umgesetzte Verbesserungen und/oder herausragende Leistungen von einzelnen Mitarbeitenden oder Teams gedacht. Die Plätze 1 bis 3 werden durch das Can Do Award-Gremium ausgewählt. Dieses besteht aus unabhängigen Mitarbeitern aus verschiedensten Abteilungen und wird nach zwei Jahren neu zusammengestellt.

Im November war es dann so weit: Auf der Betriebsversammlung wurden die ersten Can Do Award-Gewinner bekanntgegeben. Aus zahlreichen Nominierungen wurde auf dem **dritten Platz** ein Projektteam gekürt. Die geschäftsfeldübergreifende und zielorientierte Zusammenarbeit fast aller Geschäftsfelder bei JOEST wurde somit

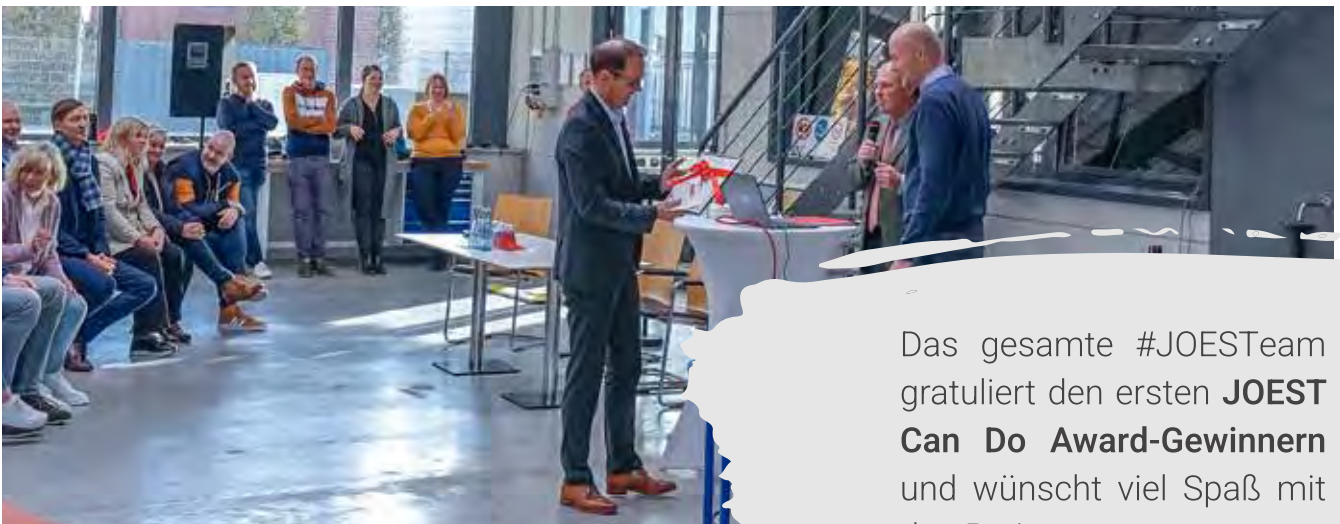
honoriert. Den Gutschein für ein gemeinsames Frühstück des kompletten Teams nahm der Projektleiter Dominik Radsak dankend entgegen.

Den **zweiten Platz** erhielt Dirk Hoffmann, der nicht nur bei der Firma JOEST im Bereich Logistik tätig ist, sondern auch als Rotkreuzleiter beim DRK in Buldern. Sein herausragender Einsatz und die selbstlose Hilfe in Zeiten der Pandemie für die gesamte JOEST Belegschaft wurde mit einem Scheck im Wert von 300,00 € belohnt.

Der **Erstplatzierte** Rainer Kersting überzeugte mit seiner speziellen Schweißvorrichtung für Wendelronden, die nicht nur eine hohe Schweißqualität, sondern auch eine enorme Zeitersparnis mit sich bringt. Bei einem Wochenende für Zwei im schönen Sauerland kann Herr Kersting die Seele baumeln lassen und seinen Sieg genießen.

**Herzlichen Glückwunsch an alle Gewinner!**





Das gesamte #JOESTeam gratuliert den ersten **JOEST Can Do Award-Gewinnern** und wünscht viel Spaß mit den Preisen.





# Erfolgreicher Abschluss unserer Konstruktionsmechaniker

**DEUTSCHLAND.** Wir gratulieren Jan Jasper, Sebastian Krevert, Sandor Heiß und Jannis Flossbach zur erfolgreich bestandenem Abschlussprüfung!



Die mittlerweile ehemaligen JOEST Azubis wurden in den letzten Jahren zu Konstruktionsmechanikern ausgebildet und nun in unterschiedliche Abteilungen übernommen.

Somit bleiben sie weiterhin Teil des **#JOESTeams**.

# Willkommen im #JOESTeam

**DEUTSCHLAND.** JOEST begrüßt neue Azubis im Jahr 2022.



**Auch in diesem Jahr startete das neue Ausbildungsjahr am 1. August. Das #JOESTeam darf in diesem Jahr insgesamt acht Auszubildende herzlich begrüßen.**

Der Tag begann in der Früh gleich mit einer Betriebsbesichtigung und Führung über das Werksgelände. Im Anschluss gab es die erste Sicherheitsunterweisung für die Neankömmlinge.

Nun starten aufregende Jahre für die neuen Auszubildenden, denn sie durchlaufen in den nächsten Monaten

verschiedene Abteilungen, um die unterschiedlichen Unternehmensbereiche der JOEST group bestmöglich kennenzulernen. JOEST wünscht den angehenden Industriekaufleuten, Konstruktionsmechaniker:innen, Technischen Produktdesigner:innen und dem Mechatroniker im Dualen Studium einen erfolgreichen Start in Ihr Berufsleben!





# Ausbildung zur Industriekauffrau bei JOEST

**DEUTSCHLAND.** Anspruchsvolle Aufgaben und selbstständiges Arbeiten.



**Mein Name ist Leonie Scheffler und ich habe Anfang August 2019 meine Ausbildung zur Industriekauffrau bei der Firma JOEST begonnen. Nach den ersten organisatorischen Angelegenheiten wurde ich am Empfang angelernt. Hier knüpfte ich die ersten Kontakte zu den verschiedenen Abteilungen und lernte den schriftlichen sowie telefonischen Kontakt zu nationalen und internationalen Kunden kennen.**

Während meiner Ausbildung durchlief ich verschiedene Abteilungen wie z.B. die Finanzbuchhaltung, Personal, Vertrieb, Marketing, Einkauf und noch viele mehr. Diese gewährten mir alle einen

tiefen Einblick in die verschiedenen Prozesse und wie sich die Prozesse überschneiden. Ich habe von Anfang an anspruchsvolle Aufgaben bekommen, die ich selbstständig bearbeiten durfte. Bei Fragen konnte ich aber dennoch auf die Unterstützung meiner Arbeitskollegen zählen.

Nach meiner Ausbildung wurde ich im Vertrieb mit Zuständigkeit für die Key-Account-Kunden übernommen. Die Arbeit hier macht mir viel Spaß, da ich ständig neue anspruchsvolle Aufgaben bekomme und mich so ständig weiterentwickeln kann.



# Ausbildung zum Industriekaufmann bei JOEST

**DEUTSCHLAND.** Große Abwechslung und spannende Einblicke.



**Hallo, mein Name ist Jonas Leufke, ich bin 22 Jahre alt und ich habe meine 3-jährige Ausbildung als Industriekaufmann bei der Firma JOEST dieses Jahr abgeschlossen. Im Anschluss meiner Ausbildung wurde ich bei JOEST übernommen und bin jetzt in der Finanzbuchhaltung tätig.**

Die Ausbildung bei JOEST zeichnet sich besonders durch große Abwechslung aus! Insgesamt 14 Abteilungen durfte ich auf dem Weg zum Industriekaufmann kennenlernen. Dadurch bekommt man einen kompletten Einblick in das Unternehmen und seine Prozesse und Abläufe – vom Lager bis zum Controlling. Dabei hilft auch das entgegengebrachte Vertrauen der Kollegen:

Man kratzt nicht nur an der Oberfläche, sondern beschäftigt sich intensiv und selbständig mit den spezifischen Aufgaben einer Abteilung.

Damit neben der Arbeit auch die Freizeit nicht zu kurz kommt, hat man eine 35 Stunden-Woche und insgesamt 30 Tage Urlaub im Jahr. Das hilft auch, wenn man sich nach der Arbeit auf eine Klausur in der Berufsschule vorbereiten will. Neben der Praxis im Betrieb lernt man am Richard-von-Weizsäcker Berufskolleg in Lüdinghausen das theoretische Wissen kennen. Die Berufsschule findet über die kompletten 3 Ausbildungsjahre wöchentlich (bis auf in den Ferien) statt.





# Meine Ausbildung bei JOEST

**DEUTSCHLAND.** Als Auszubildender Industriekaufmann lerne ich die verschiedensten Bereiche im Unternehmen kennen und durchlaufe mehrere Abteilungen.

Zuerst einmal zu meiner Person: Ich bin Simon Eigen, 21 Jahre alt und habe meine Ausbildung zum Industriekaufmann im August 2021 bei der Firma JOEST in Buldern begonnen.



**Seit gut eineinhalb Jahren bin ich bei JOEST und hatte die Möglichkeit verschiedene Arbeitsabläufe kennenzulernen.**

Nach einer Einweisung am ersten Tag und einem ausführlichen Betriebsrundgang startete meine Ausbildung in der Abteilung Registratur. Nachdem für zwei Monate der Aktenverkehr innerhalb des Unternehmens zu den Hauptaufgaben zählte, ging es anschließend an den Empfang. Dieser war für mich ideal, um die Kollegen kennenzulernen und zu erfahren, wer für welchen Bereich zuständig ist. Die ersten Arbeitsabläufe durfte ich also kennenlernen und so ging es nachfolgend in den Vertrieb im Geschäftsfeld „Gießerei“. Neben dem Alltag, der daraus bestand, Angebote und Auftragsbestätigungen

zu erstellen, durfte ich auch an einem Versuch mit Aluminiumkrätze im JOEST Technikum teilnehmen. Dies war wirklich sehr spannend und so konnte man neben dem Büroalltag auch mal die Maschinen in „Bewegung“ sehen. Doch auch die zwei Monate gingen mal wieder schnell um und so folgten danach mit den Abteilungen Lager und Qualitätskontrolle zwei Einblicke in den gewerblichen Bereich.

Zurück im Büro hieß es erneut für mich, meine Erfahrungen im Vertrieb, die ich bereits sammeln konnte, im Geschäftsbereich JVM anzuwenden. Zum Start des zweiten Lehrjahres durfte ich dann in der IT weiter Erfahrungen sammeln, wo mit dem Neubau der Etage 1 in Haus 3 ein Großprojekt mit auf der Agenda stand. Doch damit nicht genug,

denn im Folgemonat stand der Abteilungswechsel ins Marketing an und ich durfte zusammen mit der Abteilung „Chemie und Nahrung“ nach Nürnberg auf die Messe POWTECH fahren.

Unheimlich interessant war dort zu sehen, was für eine Organisation und was für ein Aufwand hinter so einer Veranstaltung steckt. Über fünf Tage verbrachten wir also gemeinsam unsere Zeit in Nürnberg, wobei während und außerhalb der Arbeitszeiten der Teamgedanke untereinander hervorragend funktionierte. Desweiteren durfte ich während meiner Zeit im Marketing bei der Umsetzung eines „JOESTeam days“

tatkräftige Unterstützung leisten. Dabei wurde wie schon im Jahr zuvor ein kleines Oktoberfest organisiert – als Dank für die Mitarbeiter/-innen. So gab es in der Mittagspause für alle bayrische Spezialitäten wie Weißwurst und Leberkäs.

Somit hatte ich während meiner bisherigen Zeit bei der Firma JOEST schon einige wirklich spannende Arbeitseindrücke, die mir mit einer gesunden Balance zwischen Büroarbeit und anderen spannenden Tätigkeiten die Hauptbestandteile eines Industriekaufmannes näher gebracht wurden.

Doch auch neben dem Durchlaufen vieler Abteilungen gibt es weitere Vorteile, wenn man seine Ausbildung bei JOEST macht. Dazu zählen sicherlich die flexiblen Arbeitszeiten, die durch das Prinzip der Gleitzeit so gut wie von selbst angepasst werden können, aber auch zahlreiche Urlaubstage. Somit ergibt sich ein rundes und mehr als zufriedenstellendes Paket.



## Das sagen meine Azubikollegen & Kolleginnen:



“ Ich bin Pia-Sophie Gahlen und arbeite gern bei JOEST, da man in einem Team sich und seine Fähigkeiten weiterentwickeln kann und über den Tellerrand hinaus einen Einblick erhält. ”



“ Ich bin Benito Geisert und ich arbeite gerne bei JOEST, weil wir flexible Arbeitszeiten haben und eigenständig arbeiten können. ”



“ Mein Name ist Tanja Grewe. Ich mag die Arbeit bei JOEST besonders, weil man viele Abteilungen durchläuft und sich so besser mit dem Unternehmen identifizieren kann. Außerdem kann man durch Gleitzeit und eine 35 Stunden-Woche auch seine Freizeit gut planen. ”





# JOEST Azubis haben gewählt

**DEUTSCHLAND.** Im November 2022 wurde ein neuer Vorstand für die JOEST Jugend- und Auszubildendenvertretung gewählt.

**Alle zwei Jahre wird die Jugend- und Auszubildendenvertretung (JAV) neu gewählt.**

Mit dem Ziel die Rechte und Interessen der Azubis und Jugendlichen im Betrieb gegenüber der Geschäftsführung und Abteilungsleitern zu vertreten, stellen sich für die nächsten zwei Jahre drei Mitglieder auf: **Leonie Scheffler** als Vorsitzende unterstützt von **Simon Eigen** und **Jonas Oppermann**.

Das Amt wurde von allen dankend angenommen. Mit Motivation und Ehrgeiz möchte das Team die kommenden Jahre die Interessen Ihrer Kollegen und Kolleginnen vertreten.



# Neuer Betriebsrat stellt sich vor

**DEUTSCHLAND.** JOEST Mitarbeitende haben eine neue Besetzung für den Betriebsrat bei JOEST gewählt.



**Bestehend aus elf Mitgliedern bilden JOEST Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen den neuen Betriebsrat.**

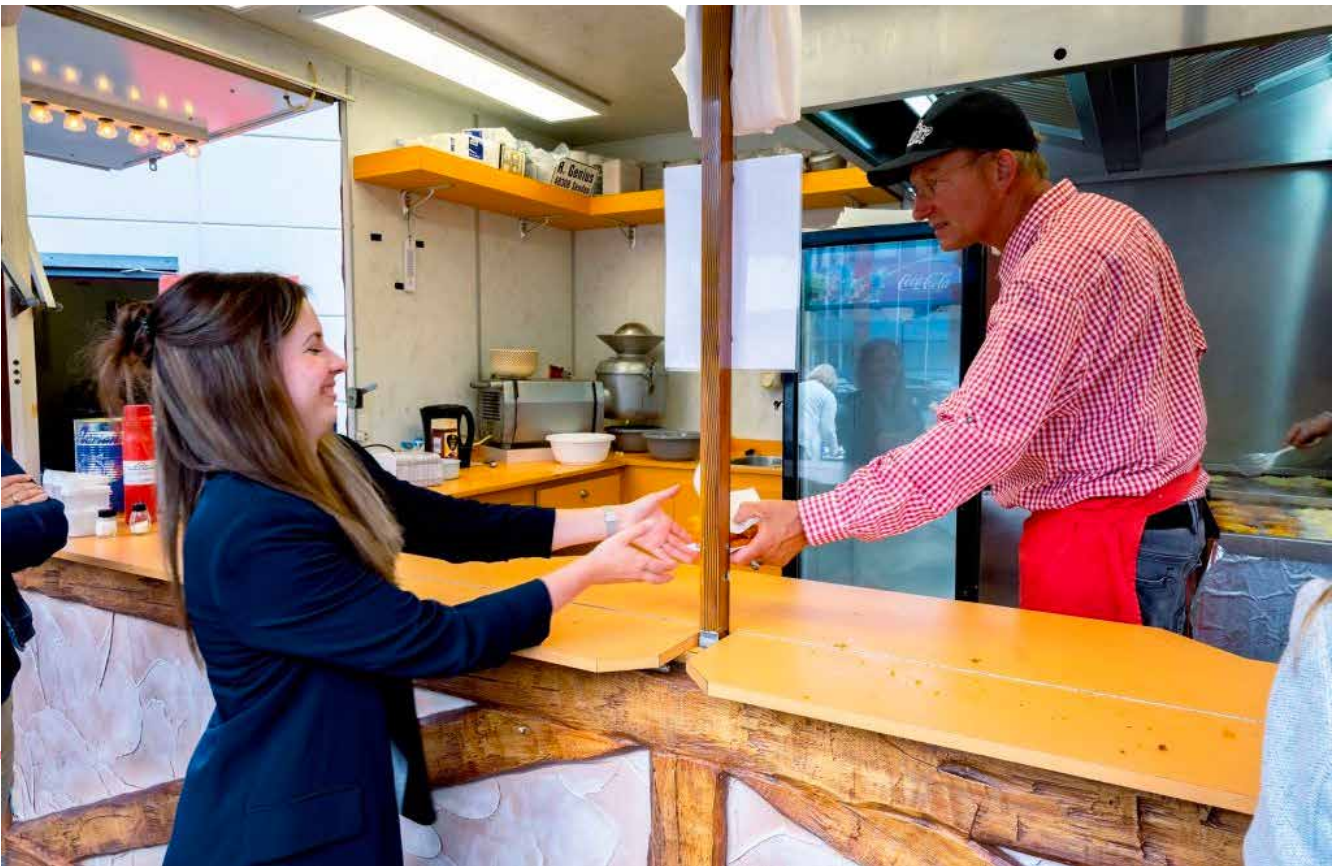
Sie vertreten ab sofort bei der Geschäftsführung die Interessen Ihrer Kollegen und Kolleginnen. Die Mitarbeit und die Gestaltung der Betriebsvereinbarungen sowie deren Abstimmungen zählen fortan ebenfalls zu den Aufgaben des Betriebsrat-Teams. Das gesamte #JOESTeam wünscht viel Erfolg bei der Ausführung und Umsetzung der neuen Aufgaben und bedankt sich für den Einsatz.

**Anna Riering** – Vorsitzende  
**Frank Geilmann** – Mitglied  
**Patrick Hesker** – Mitglied  
**Frank Tegelkamp** – Mitglied  
**Uwe Kleerbaum** – Mitglied  
**Hoai vu Lam** – Mitglied  
**Andreas Laudenschlager** – Mitglied  
**Niklas Riering** – Mitglied  
**Alexander Zukovski** – Mitglied  
**Helmut Wessel** – Mitglied  
**Lisa Kerse** – Mitglied in Elternzeit  
**Kristin Drastig** – Ersatzmitglied



# Apfelmus und Reibekuchen: Zweiter #JOESTeam *day*

**DEUTSCHLAND.** Leckere Reibekuchen, frische Luft und gute Laune für das gesamte #JOESTeam.



---

## Frische Reibekuchen, Apfelmus und kühle Getränke für das JOESTeam:

Unser zweiter #JOESTeam day war ein voller Erfolg. Eine nette Geste unserer Geschäftsführer Dr. Hans Moormann und Dr. Marcus Wirtz, allen Mitarbeitern für ihr tägliches Engagement, den Einsatz zu danken.







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

DEUTSCHLAND. JOEST feiert kleines Oktoberfest über Mittag.



Anlässlich unseres dritten #JOESTeam days wurde im September ein kleines Oktoberfest in Dülmen und Schermbeck gefeiert.

Dr. Hans Moormann und Dr. Marcus Wirtz ließen es sich nicht nehmen, sich persönlich bei den Mitarbeitern zu bedanken und Brezeln, Weißwurst und Leberkäs zu verteilen.





# Mein Praktikum bei JOEST

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

Hallo!

Ich heiße Anna Bettinger, ich bin 14 Jahre alt und gehe auf das Clemens-Brentano Gymnasium in Dülmen. Mein zweiwöchiges Praktikum hier bei JOEST habe ich vom 17. bis 28. Januar 2022 absolviert.



**“Das Praktikum hat mir sehr viel Spaß gemacht, da ich immer wieder neue Sachen gelernt habe und es so nie langweilig wurde.”**

Ich habe mir diesen Praktikumsplatz ausgesucht, um zu erfahren, wie ein Büroalltag im Marketing mit den dort verbundenen Aufgaben aussieht. Außerdem hat mich interessiert, wie man Webseiten bearbeitet und gestaltet oder Flyer oder Logos erstellt. Am Anfang war es ziemlich anstrengend, den ganzen Tag am Bildschirm zu sitzen, aber mit der Zeit habe ich mich immer mehr daran gewöhnt. Meine Aufgaben, die ich

bekommen habe, waren abwechslungsreich und haben mir sehr viel Spaß gemacht. Zu meinen Aufgaben gehörte zum Beispiel das Gestalten eines Flyers, um für Azubis zu werben oder das Bearbeiten von Webseiten. Ich durfte auch noch mithelfen, ein Video zu schneiden und zu bearbeiten. Dieses Praktikum hat mir allgemein sehr gut bei meiner späteren Berufswahl geholfen, da ich einen sehr guten Einblick in das Leben und den Alltag im Büro bekommen habe.



# Jubiläumslauf Münstermarathon

DEUTSCHLAND. #JOESTeam nimmt am 20. Jubiläumslauf in Münster teil.

Am Sonntag, den 11.09.2022, starteten in Münster am Schlossplatz mehr als 9.000 Läufer aus 45 Nationen beim Volksbank-Münster-Marathon.

In diesem Jahr waren über 1.500 Staffeln am Start. Auch JOEST war wieder mit insgesamt acht Läufern in zwei Staffeln vertreten. Die Staffeln bestanden aus Mitarbeitern aus den unterschiedlichsten Abteilungen. Vertriebsmitarbeiter, gewerbliche Mitarbeiter, Auszubildende und Kollegen der Supply Chain waren Teil der JOEST Staffeln. Beide Staffeln sind erfolgreich und gut gelaunt im Ziel angekommen.

Die erste Staffel lief mit einer Zeit von 03:38:23 über die Ziellinie und die zweite kurz danach mit 03:48:17. 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.



# Unvergesslich

Das gesamte #JOESTeam wird beide Kollegen immer in besonderer Erinnerung behalten und wünscht den Familien alles Gute und viel Kraft.



---

**Reinhard Pannenbäcker** war seit 2018 als Projektleiter bei uns tätig. Viele Projekte im In- und Ausland hat er in diesen Jahren geleitet und durch seine offene und freundliche, aber auch konsequente Art zum Erfolg gebracht. Sein Verantwortungsbewusstsein für seine Projekte war für ihn eine treibende Kraft.

Auch in den schwierigsten Situationen blieb er äußerlich ruhig und bestach durch sein unverkennbares, menschengewinnendes Lächeln.

**Wir sind dankbar, für die gemeinsame Zeit, für das gegenseitige Vertrauen und für die zahlreichen als Team gelungenen gemeinsamen Projekte.**

NIEMALS GEHT



**Jochen Wankmiller** war über 20 Jahre als Vertriebsleiter bei JOEST beschäftigt. Seine außergewöhnliche Kompetenz im Fachbereich der Gießereien, seine Bescheidenheit und Zugänglichkeit wurden im ganzen Unternehmen sehr geschätzt.

Viele Gießereikunden verbinden mit JOEST zuerst seinen Namen.

Seine langjährigen, tiefen Fußabdrücke werden immer bleiben und so auch die vielen positiven Erinnerungen aller Kollegen.

**Wir sagen Danke, für das Teilen des unglaublichen Wissens, welches die Firma vorangetrieben hat und prägt, die wertvollen Schulungsvideos und die zahlreichen, spannenden gemeinsamen Jahre, die unvergesslich bleiben.**

MAN SO GANZ



# What's Coming Next?

**DEUTSCHLAND.** Das Jahr 2023 bringt viel Neues mit sich.

**Neubau Gewerbestraße:** Der Startschuss fiel bereits im Herbst 2022 mit dem Abriss des alten Bürogebäudes und der Neubau ist in vollem Gange. Das Besondere: Die haus-eigene Kantine erhält größere Räumlichkeiten und unter dem Namen "JOEST bistro" öffnet die Kantine auch für externe Besucher ihre Türen.

**Relaunch der JOEST Website:** Im kommenden Jahr erhält die aktuelle Web-site von JOEST einen neuen Anstrich und wird mit aktualisierten Inhalten und frischem Design an den Start gehen.

**JOEST Ausbildungs-Informationstag:** Für interessierte Schülerinnen und Schüler öffnet JOEST im Frühjahr seine Türen, um über die zahlreichen Ausbildungsmöglichkeiten zu informieren. Weitere Informationen dazu finden sich zeitnah auf unserer Website.



## MESSEN 2023



12.-16. Juni  
Düsseldorf

## POWTECH 2023

26. - 29. September  
Nürnberg

SAVE  
THE  
DATE

# JOEST goes **Social Media**

**DEUTSCHLAND.** Liken, Teilen, Kommentieren – Folgen Sie unseren Social Media Kanälen?

**Die Verbreitung von News, die Pflege von Kontakten und die Erweiterung eines starken Netzwerkes: Über starke Social Media Plattformen möchte JOEST genau das erreichen.**

In Zeiten des digitalen Wandels sind soziale Medien zu einem wichtigen Bestandteil der Firmenkommunikation nach Außen geworden. Auch JOEST ist dort aktiv vertreten und teilt regelmäßig

interessante Beiträge zu Projekten und Mitarbeiteraktionen.

Auf LinkedIn wurde zum Beispiel der #machinemonday ins Leben gerufen, um dort immer montags eine JOEST Maschine vorzustellen. Erkenntnisreiche Videos mit ausführlichen Vorführungen und spannenden Themen finden sich auf dem eigenen YouTube Channel.

#FOLLOWUS #LINKEDIN #INSTAGRAM #YOUTUBE #NEWS #INFOS  
#JOESTGROUP #IMMERAUFDEMLAUFENDEN #JOESTBACKSTAGE



**LinkedIn**



**Instagram**



**YouTube**





## 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  
© 2022 JÖST GmbH + Co. KG

 **JOEST**<sup>®</sup> group

 **JOEST**<sup>®</sup>

 **GOESSLING**<sup>®</sup>

 **JVM**<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



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





A product of the

**JOEST**® group