

(Seite 2) **WINDEN**  
Personenrettung  
in der Schweiz

(Seite 2) **STAHLWASSERBAU**  
Aus Alt wird Neu –  
Stahlschütze glänzen  
wieder

(Seite 3) **PUMPEN**  
Passgenaue Fertigung  
für Nordafrika

(Seite 4) **AKTUELL**  
Rüdiger Thiede –  
Verantwortung für Guss-  
und Stahl

**AKTUELL**

## KÖSTER BAUT FÜR DIE ZUKUNFT



### ALTE GIESSEREI MACHT PLATZ FÜR ERWEITERUNGSBAU

Im nächsten Bauabschnitt geht es dann weiter mit dem Abriss des letzten Altbau-Teils der Gießerei. Auch hier entsteht als Erweiterung ein Neubau, in dem die Kernmacherei mit neuen Kernschießmaschinen untergebracht wird. Auch das neue Strahlhaus und die Großteil-Handformerei werden in diesem Gebäude zu finden sein.

**ES GEHT WEITER: NACHDEM DIE GIESSEREI DIE STARTPHASE** gemeistert hat, sind schon die nächsten Bauten in Planung. Zum einen wird die neue Gießerei mit einer Aufstockung versehen. Hier entstehen

Sozialräume für die Belegschaft, weiterhin wird das Büro der Gießereileitung und ein Labor für die Untersuchung von Gusswerkstoffen dort untergebracht sein. Derzeit wird eine neue Modellagerhalle gebaut.

Im Jubiläumsjahr 2011 – Köster feiert dann 150-jähriges Betriebsjubiläum – kann dann mit einem neuem Erscheinungsbild unseres traditionsreichen Unternehmens gerechnet werden.

**EDITORIAL**

Thorsten Jansen

### SEHR GEEHRTE LESERINNEN UND LESER,

nachdem wir als Unternehmen bisher die größte globale Wirtschafts- und Finanzkrise ganz gut bewältigt haben, zeigen nunmehr einige volkswirtschaftliche Indikatoren wieder deutlich positivere Zukunftsprognosen auf.

Wir werden dafür unsere Investitionstätigkeit weiter fortsetzen, um unseren Kunden im Hinblick auf Effizienz und

Qualität ständig verbesserte Bedingungen bieten zu können. Mit Sorge betrachten wir allerdings die enormen Preissteigerungen bei Rohstoffen wie Roheisen, Schrott und Stahl. Aber auch andere wichtige Einsatzstoffe wie Furanharz für die Formherstellung führen mit Preisanhebungen von über 60% zu einem enormen Kostendruck!

Ich wünsche Ihnen eine glückliche Hand bei der Bewältigung der vielfältigen Zukunftsaufgaben! Gerne würden wir Sie dabei unterstützen!

Ihr Thorsten Jansen, Geschäftsführer

**TERMINE**

**IFAT**  
München → 13. – 17. 09. 2010  
Pumpen / Stahlwasserbau

**BWK BUNDESKONGRESS**  
Duisburg → 23. – 24. 09. 2010  
Pumpen / Stahlwasserbau

**CEMAT**  
Hannover → 02. – 06. 05. 2011  
Seilwinden

**SHOWTECH**  
Berlin → 07. – 09. 06. 2011  
Seilwinden

Mehr Informationen bei Elisabeth Kröger:  
(0481) 79 71 70  
e.kroeger@koester-heide.de

## Seilwinden für spezielle Anforderungen

## PERSONENRETTUNG IN DER SCHWEIZ



ALLE, DIE SICH MIT DEM THEMA Personenbeförderung bzw. Personen-bergung und -rettung beschäftigen, wissen, dass die Anforderungen extrem gestiegen sind.

## HOHE ANFORDERUNGEN

KÖSTER freut sich daher ganz besonders darüber, den namhaftesten Schweizer Krananlagenhersteller als neuen Kunden gewonnen zu haben. Fünf Systemseilwinden inklusive Förderkorb für die Personenbeförderung bzw. -bergung wurden in Auftrag gegeben.

## FULLSERVICE VON ANFANG AN

Der Auftrag umfasste die Baumusterprüfung inkl. aller notwendigen Protokolle und Bescheinigungen und natürlich die Konstruktion und die Produktion dieser Systemlösung. Frühzeitig stellte so das technische Büro von KÖSTER den Kontakt zu der zuständigen Berufsgenossenschaft her.



Neue Wege mussten beschränkt werden – denn die drastisch gestiegenen Anforderungen an Winden in diesem Einsatzgebiet machten spezielle Innovationen notwendig, die mit der Berufsgemeinschaft abgestimmt wurden.

Eine technisch zuverlässige und vor allem qualitativ hochwertige Lösung für den speziellen Bereich des Krananlagenherstellers wurde so individuell entwickelt.

Nähere Informationen zu dem Thema: Michael Timm, Tel. (04 81) 79 71 18

## Alte und bewährte Technik muss kein Schattendasein fristen!

## ALT UND NEU MIT KÖSTER



DIE AUF DEM FOTO sichtbaren, teilerneuten Stahlschütze der Trinkwasserversorgung Magdeburg, Außenstelle Colbitz, bieten ein gutes Beispiel dazu. So konnten die sehr robusten Getriebe aus DDR-Produktion mit neuem Korrosionsschutz versehen und weiter verwendet werden.

Beton in das alte Bauwerk einbetoniert werden. Der Einsatz von Fertigbeton schied wegen der Zufahrtbeschränkung aus. Der Beton wurde daher von den KÖSTER-Mitarbeitern selbst erstellt. Jedes der beiden Schütze dient zur Zulaufregelung für die Infiltrationsflächen.

## KÖSTER-MITARBEITER SIND ALLROUNDER

Die seitlichen Führungs-schienen mussten mit neuem

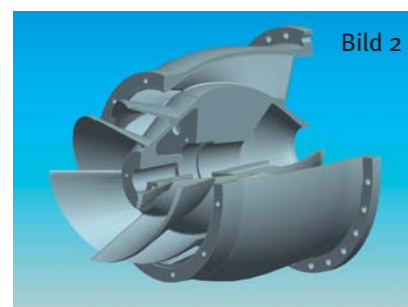
Die Triebstockstangen, die durch die Getriebe nach oben laufen, sowie die verzinkten Schütztäfel und die Führungsrahmen wurden von KÖSTER neu gebaut.

Durch Drehung der Welle oberhalb der Träger und damit der Zahnräder in den beiden Getrieben werden die Triebstockstangen gehoben oder gesenkt und nehmen die Schütztäfel mit. Dadurch ist unter der Schütztäfel der Durchflussquerschnitt veränderbar. Lediglich das in Bildmitte hinter dem Mittelgetriebe sichtbare, seit ewigen Zeiten zerbrochene Handrad hat der Bauherr später selbst noch ersetzt.

Wir meinen, die Schützanlage kann sich auch gut in der Sonne sehen lassen.

Nähere Informationen zu dem Thema: Olaf Kaes, Tel. (04 81) 79 71 22

KÖSTER-PUMPEN versuchen, sich an bestehende Bauwerke anzupassen. Selbst dann, wenn diese Bauwerke – Pumpwerke – ursprünglich eher ungünstig entworfen und gebaut wurden. Manchmal, wie in unserem aktuellen nordafrikanischen Projekt, müssen sie aus verschiedenen Gründen weiter genutzt werden. Auch dort regnet es manchmal sehr stark und in unserem Pumpwerk konnte so der Wasserspiegel bis über den Maschinenflur steigen, so dass die ursprünglichen Rohrgehäusepumpen mitsamt Traglager und Motor unter Wasser zu laufen drohten – bis zu ihrer schnellen Havarie (Bild 1). Als Nachfolger waren Tauchpumpen, aufgrund ihres Wartungsaufwandes und ihrer Empfindlichkeit, nicht gewünscht. Was tun? Natürlich zuerst eine neue halbaxiale Hydraulik für diesen Betriebspunkt entwickeln (Bild 2).



## INDIVIDUELLE, TECHNISCHE HERAUSFORDERUNG

Das Traglager der Pumpe und der darüber stehende Motor wurde auf ein dauernd trockenes Niveau gehievt. Da das Traglager zentrisch zur Welle liegen muss, kann seine Abstützung nur über ein verlängertes Rohrgehäuse mit Zentrierflanschen erfolgen, mit Flanschen also, die passgenau ineinander einrasten und damit die Information über ihren Mittelpunkt weitergeben. Die Antriebswelle muss – mit starrer Kupplung – entsprechend verlängert werden, bis ins nächsthöhere

## KÖSTER-Pumpen auf dem schwarzen Kontinent PASST AUCH IN NORDAFRIKA



Bild 1

Stockwerk hinein (Bild 3).

Dann ein festes Auflager für den Motor schaffen. Um Schwingungen zu vermeiden, die fast zwangsweise bei 4000kg rotierender Motor-masse auf einem hohen Stahlrohr entstehen, braucht

der Motor ein separates Trägerrohr, mit gleicher Achse wie das verlängerte Rohrgehäuse. Gleichzeitig aber mit größerem Durchmesser; dieser Träger muss ja wie eine Hülse über das verlängerte Rohrgehäuse mit dem Traglager greifen, wenn er sich auf dem nächsthöheren tragfähigen Stockwerk abstützt (Bild 4).

## PASSGENAUE FERTIGUNG

Die Zentrierung, die ja auch der Motor für seinen Wellenstumpf benötigt, ist von Bild 2 zu Bild 3 „verloren“ gegangen. Der Motor als Zukaufteil bringt aber einen Zentrierflansch mit. Also hat KÖSTER einen Passring angefertigt, der diese Zentrierung aufhebt, und ihn zwischen Hülrohr und Motor positioniert. Jetzt ist er frei verschiebbar, also von Hand zentrierbar, und kann dann in richtiger Position fixiert werden.

## MONTAGE IM TEAM

Hört sich eigentlich ganz einfach an. Wie hilft man jetzt noch der örtlichen Montagemannschaft? Einerseits durch projektangepasste Montagehilfsmittel: So wird z. B. die eigentliche Pumpe als Einheit noch ohne Traglager ausgeliefert, beim Aufrichten würden also Wellen und Laufrad nach unten durchrutschen... Also kommt eine Arretierung für die Wellen dazu, farblich markiert, mit Stellschrauben zum Hochziehen des Geläufs bis zum Kontakt mit der Klemmkupplung, die dann den Kraftschluss zum Traglager herstellt (Bild

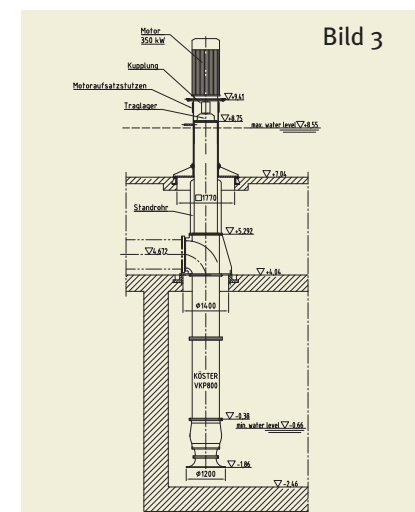


Bild 3

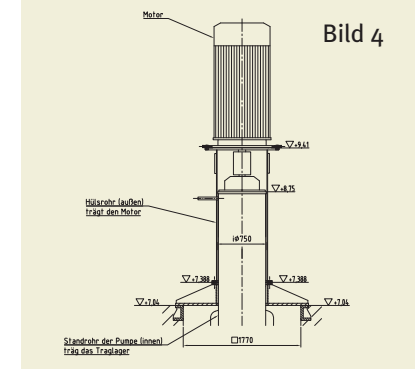


Bild 4

5). Andererseits durch „Lesefutter“: Eine ausführliche Montageanleitung, bebildert und englisch, nicht allgemein für alle Fälle (...Kunde, such Dir das Passende raus...), sondern speziell für diesen Job. Fazit: KÖSTER hat für 3m<sup>2</sup> verfügbarer Grundfläche ein 14m hohe Pumpe konstruiert. Der Kunde ist zufrieden und die Technik funktioniert und passt einwandfrei – auch in Nordafrika.

Nähere Informationen zu dem Thema: Dr. Christian Bendzuck

Tel. (04 81) 79 71 22



Bild 5

## → Guss- und Stahlkomponenten

### RÜDIGER THIEDE

Rüdiger Thiede ist einer der engagierten Mitarbeiter im Vertrieb, zuständig für die Guss- und Stahlkomponenten von KÖSTER. Wir führten ein Interview.

**Redaktion:** Herr Thiede, was stellt für Sie die größte Herausforderung bei KÖSTER dar?

**R. Thiede:** Im Prinzip das ganze Thema „Guss“ und das gießen. Es fasziniert mich immer wieder und ist auch die größte Herausforderung – genau das zu erstellen, was der Kunde benötigt und das in einer herausragenden Qualität. Weiterhin ist es eine tolle Herausforderung, in so einer neuen Gießerei – mit langer Tradition – zu arbeiten. Diese Investitionen, die hier in die Zukunft getätigt worden sind, ist alleine schon genug Herausforderung für uns alle!

**Redaktion:** Sie blicken schon auf eine gute Berufserfahrung zurück. Was reizte Sie besonders, nun in Heide, Schleswig-Holstein, zu arbeiten?

**R. Thiede:** Ich stamme aus Mecklenburg-Vorpommern und habe nach dem Abitur gleich in dem Bereich Maschinenbau gearbeitet. Nach der üblichen Wehrdienstzeit habe ich dann Maschinenbau studiert und war als Ingenieur tätig. Seit 1992 bin ich im Vertrieb – und genau das ist meine Welt, es macht mir Spaß, mit Menschen zusammen zu sein, unterwegs zu sein. Als dann der Ruf zu KÖSTER kam, habe ich mich sehr gefreut. Herrn Jansen kannte ich schon und wusste, dass die Chemie stimmt, was für mich wichtig ist. Und dann ist der Menschenschlag hier in Dithmarschen ähnlich wie in MV – ehrlich, herzlich und fair. Die Firma KÖSTER ist besonders interessant, da ich hier eine hohe Fertigungstiefe vorfinde, die immer mehr vom Markt gefordert wird. Und Guss ist genau mein Bereich. Ja, ich kann wirklich sagen, dass ich von meinem Beruf und den Produkten begeistert bin!

**Redaktion:** Wo sehen Sie die Alleinstellungsmerkmale von KÖSTER?



**R. Thiede:** Na, in der super Performance bei einem guten Preis-/Leistungsverhältnis! Wir sind qualitativ in der Spitzenliga und vor allem zuverlässig in allen Bereichen. Der Full-Service, schon von der Planung, Abstimmung bis zur Montage ist ein weiteres Plus, das der Markt auch sehen will. Wir produzieren nicht nur, sondern pflegen auch immer gute Kontakte zu Technikern und den Mitarbeitern beim Kunden.

## Bundesliga Aufsteiger FC St. Pauli in Heide

# DAS ERSTE TESTSPIEL DER SAISON BEIM HEIDER SV

### AUFSTEIGER FC ST. PAULI

hat das erste Testspiel in der Vorbereitung auf die neue Saison der ersten Bundesliga in Heide absolviert. Fast 4.000 begeisterte Fans waren am Samstag, den 26. Juni in Hochstimmung.

Köster unterstützt die vielfältigen Aktivitäten des Heider SV seit vielen Jahren als Sponsor und Werbepartner. Der Heider SV spielte in den 50er/60er Jahren teilweise in der damals höchsten deutschen Spielklasse der Oberliga Nord und ist noch heute die Nr. 1 in der ewigen Tabelle der Schleswig-Holstein-Liga. Seit 1948. Außerdem stellte der Heider SV 1957

mit Willi Gerdau den letzten Nationalspieler des nördlichsten Bundeslandes..

### → ZUR HALBZEITPAUSE WAR ALLES MÖGLICH...

In den ersten zwölf gespielten Minuten konnte der Heider SV schon zwei Tore erzielen. Zur Halbzeit stand es dann 2:1 für die Heider! Doch nach der Pause setzte eine Torlawine ein: Der FC St. Pauli drehte auf. Der Trainer Holger Stanislawski hatte fast die komplette Mannschaft ausgetauscht! Das Spiel endete dann 2:4 für den Bundesliga-Aufsteiger.



## IMPRESSUM

Herausgeber:  
KÖSTER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG  
Friedrichswerk 1-7 | 25746 Heide  
info@koester-heide.de  
www.koester-heide.de  
Verantwortlich:  
Elisabeth Kröger | Tel. (04 81) 79 71 70  
Konzept und Gestaltung:  
www.janzen.de | Husum