

KÜFFER

Küffer Elektro-Technik AG
Industrie Neuhof 31
CH-3422 Kirchberg

fon 034 445 26 26

fax 034 445 26 12

mail info@ketag.ch

Inhalt

Messe Maintenance	1
Geräteprüfung	1
Montageautomat	2
Getrieberevision	2

Rückblick auf die Fachmesse MAINTENANCE in Zürich

„Bei uns stehen Sie im Rampenlicht“ war das Motto der diesjährigen Fachmesse für Instandhaltung in Zürich. Und tatsächlich: Weit über 100 Besucher schritten über unseren roten Teppich und posierten vor der Fotowand. Natürlich nicht umsonst: wir verlosteten 3 Wellness-Wochenende auf der Lenzerheide unter allen VIPs, die sich ablichten liessen. Aber nicht nur vor der Kamera waren unsere Besucher die Wichtigsten: An unserem Partnerstand mit BW Service AG und MB Diagnostik AG wurde Ihnen jeder Wunsch von den Augen abgelesen und die neusten Dienstleistungen der verschiedenen Firmen gezeigt. Peter Mathys, Joël Scheidegger und René Vogt heissen die glücklichen Gewinner der Verlosung. Die Preise wurden ihnen durch Michael Bitterli, BW Service AG, und Michael Kummer, KETAG, persönlich überreicht. Die Bilder der VIPs sowie der Übergabe der Gutscheine finden Sie auf www.ketag.ch. Für die vielen anregenden Gespräche, sowie das Mitmachen beim Fotowettbewerb, möchten wir uns an dieser Stelle recht herzlich bedanken.

„Der Kunde ist VIP“ schmunzelt Motti.



Serie zum Projekt AlpTransit Gotthard



In diesem Abschnitt bringen wir Ihnen die Fakten und Hintergründe des Projekts „Weichenheizung AlpTransit Gotthard“ etwas näher.

Teil 5 – Die Bemusterung

Um sämtliche Interessengruppen rund um die Weichenheizung (Projektleitung, Bauherrschaft, späterer Betreiber) zufriedenstellen zu können, haben wir die Anlagen in einem mehrstufigen Verfahren bemustert:

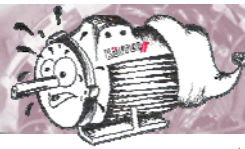
1. In unserem Werk Aufbau einer Mustersteuerung mit Peripherien in der Planungsphase zur Präsentation von Hard- und Software
2. Im Gleisfeld Die ersten vier Anlagen die letztes Jahr geliefert wurden, dienten zusätzlich zur funktionalen Bemusterung im Gleisfeld, mit einer offiziellen Abnahme von allen Interessengruppen. Zusätzlich wurde ein Montagehandbuch verfasst und genehmigt, nach dem die weiteren 18 Anlagen gebaut werden.
3. Instruktorenschulung Zur Ausbildung der Servicemonteurs des späteren Betreibers wurde ein Instruktor der SBB ausgebildet. Er ist quasi der externe Fachspezialist unserer Anlagen



Geräteprüfungen sind angelaufen

Die periodische Prüfung von mobilen Elektrogeräten wie Bohrmaschinen, Winkelschleifer, Scheinwerfer, Pumpen, Kabelrollen usw. nach DIN VDE 0701/0702 wird bei vielen Unternehmen immer wie mehr zum Thema, da die externen Kontrollinstanzen aktiver werden. Ein notwendiges Übel, dass auch uns zum Handeln bewegt hat: Seit dem vergangenen Dezember sind wir im Besitz eines brandneuen Gerätetesters. Mit der Prüfung unserer eigenen Handmaschinen und Kabelrollen konnten wir erste Erfahrungen sammeln. Gleichzeitig stellten wir die Dienstleistung bei den Jahresendbesuchen unserer treuen Kundschaft vor. Einige davon haben sich kurzentschlossen für eine erste Beratung oder Prüfung in Ihren Betrieben angemeldet. Bei der Prüfung werden die Daten vom Typenschild sowie die Art des Geräts durch den Messtechniker in den Gerätetester eingegeben. Dieser führt verschiedene, nach Norm definierte Messungen aus und protokolliert die Messdaten in eine Datenbank. Anschliessend druckt er eine Etikette aus, mit der das geprüfte Gerät bezeichnet wird. Zurück im Büro wird zusätzlich ein Prüfprotokoll je Gerät auf Papier ausgedruckt, welches dem Kunden mit der Rechnung mitgesendet wird.

„Sicheres Arbeiten will geprüft sein“ sagt Motti.



KÜFFER

Küffer Elektro-Technik AG

Industrie Neuhof 31
CH-3422 Kirchberg

fon 034 445 26 26

fax 034 445 26 12

mail info@ketag.ch

Ihre Ansprechpartner

Marketing und Vertrieb
Michael Kummer

Abt. ADM (Administration)
Jürg Steffen

Abt. SRM (Antriebe)
Markus Friedli

Abt. AAB (Steuerungen)
Andreas Schneider

In einem Satz...

Herzlich Willkommen – John Wiskerke ist seit dem 03.02.2014 der neue Abteilungsleiter Steuerungstechnik.

Grosser Messeinsatz – Für Creabeton Einigen konnten wir während den Weihnachtsferien 260 Antriebe messen.

Lehrstelle besetzt – Unsere Lehrstelle als Automatiker per August 2014 konnten wir erfolgreich besetzen.

Training – Unser Weiterbildungsangebot im Bereich Antriebs- und Steuerungstechnik für Fachleute wird ständig ausgebaut.

Diplomarbeit – Simon Habegger, AVOR, wird in seiner Diplomarbeit der HF Automation unseren Leistungsprüfstand modernisieren.

Redesign

Umspulmaschine – Für unseren Partner BW Service AG dürfen wir die elektrische Ausrüstung einer redesignten Kabelumspulmaschine ausführen.

Retrofit eines Montageautomaten für Handgriffe

Der Montageautomat für Handgriffe von Schweissanlagen ist mit einer SPS ausgerüstet, die rund 30-jährig ist. In der letzten Zeit hat er immer wieder Arbeitstakte übersprungen oder sogar Parameter verloren. Der Betreiber klärte zuerst die Verfügbarkeit von Ersatzteilen ab. Da keine mehr erhältlich sind, prüfte er zudem die Beschaffung eines neuen Montageautomaten. Doch die Investitionen schienen ihm zu hoch für die Nachfrage nach den Produkten, die darauf montiert werden. Als Alternative rückte ein Retrofit der Steuerung durch KETAG ins Zentrum:

- Austausch der SPS-Hardware
- Engineering der SPS-Software in Codesys
- Optimierung des Programms
- Ersatz der spröden Kabel von Aktoren und Sensoren
- Umbau der Antriebseinheiten auf Frequenzumrichter
- Transport mit LKW und Kran

Die Kosten für das Retrofit belaufen sich laut Kunde auf weniger als 10% des Neupreises einer neuen Maschine. Zudem konnte durch die Programmanpassung die Prozesszeit optimiert werden.

„Wirtschaftlichkeit durch Retrofit“ prahlt Motti.



Revision eines übervollen Getriebes



Ein Getriebe ist ein rein mechanisches Aggregat mit teilweise gehärteten Zahnrädern, die im Ölbad dauergeschmiert laufen. Also eine robuste, unverwüsthliche und somit ausfallsichere Komponente im Antriebsstrang. Dass aber auch bei einem Getriebe eine Kontrolle als proaktive Massnahme zur Absicherung vor einem ungeplanten Betriebsausfall Sinn machen kann, zeigt folgender Beitrag. Das Schneckengetriebe wurde beim Kunden ausgebaut und zur Revision in unsere Instandhaltungswerkstatt gebracht. Der gesamte Innenraum ist mit einer dichten Mischung aus Kunststoff und Öl gefüllt. Durch die schlechte Schmierung und Kühlung wurde das Getriebe ganz heiss, wodurch die Standzeit aller Verschleissteile stark litt. Mit einer Getrieberevision brachten wir das Getriebe wieder auf Vordermann:

- Öffnen/Trennen des Gehäuses
- Entsorgung des alten Schmiermittels
- Ausbau und Ersatz aller Wellendichtringe und Lagerungen
- Reinigung und Grundierung des Gehäuses
- Kontrolle der Lager- und Dichtsitze
- Montage und Abdichtung

„Das läuft wie geschmiert“ sagt Motti

Text: Michael Kummer
Bilder: Nicole Rosatti