



Küffer Elektro-Technik AG
 Industrie Neu Hof 31
 CH-3422 Kirchberg
 fon 034 445 26 26
 fax 034 445 26 12
 mail info@ketag.ch

Inhalt

Umbau DC auf AC	1
Lagerwechsel eines Seilbahnantriebs	1
Retrofit einer Fließbandsteuerung	2
Proaktive Instandhaltung eines Belagswerks	2

Die Wandlung vom Reparaturbetrieb zum Dienstleister

Unser Unternehmen wurde im vergangenen Jahr 65-jährig. Im Laufe der Zeit haben sich sowohl die Ansprüche unserer Kunden wie auch der Stand der Technik verändert. Das führt dazu, dass die Wertschöpfung durch Reparaturaufträge im Bereich Motoren je Kunde rückläufig ist: ein neuer Elektromotor ist preislich attraktiv und spart zudem noch Energie. Da stellt sich die Frage, wie wir unsere Fachleute (Mechaniker, Elektromaschinenbauer, Elektromechaniker und Automatiker) erfolgreich einsetzen können? Die Antwort auf diese Fragen bekamen wir von unseren Kunden. Sie schilderten uns bei Kundenbesuchen, wo ihre Bedürfnisse liegen:

- Wartung ihrer Lüftungsanlagen
 - Stellvertretung des Betriebselektrikers bei dessen Abwesenheit
 - Nachfolge des pensionierten Betriebselektrikers
 - Zustandsmessungen zur zustandsorientierten Wartung
 - Abholservice
 - Geräteprüfung
- Jede kundenspezifische Lösung ist dabei ein Win-Win-Situation: Der Kunde erhält eine massgeschneiderte Dienstleistung und unsere Facharbeiter erleben interessante, abwechslungsreiche Serviceeinsätze. Und welches Bedürfnis haben Sie?

Herzlichst
 Ihr Michael Kummer

Umbau von DC- auf AC-Antriebe

■ Ein Unternehmen, welches Produkte für das Baugewerbe herstellt, hatte noch fünf Gleichstrommaschinen an ihrer Produktionsmaschine im Einsatz. Die Antriebe wurden jährlich durch uns kontrolliert und wenn nötig gewartet. Nun hatte sich der Kunde entschlossen, die Antriebe durch Drehstromantriebe mit Frequenzumrichter abzulösen. Nach der Datenaufnahme vor Ort durften wir ein Konzept und ein Angebot für den elektrischen Umbau ausarbeiten. Nach dem Abgleich mit der mechanischen Seite erhielten wir dann auch den Auftrag:

- Elektroschema
- Aufbau und Verdrahtung der Schaltschrankfelder (auf neue Montageplatten)
- Rückbau der alten Schaltschrankfelder sowie der Kabelanlagen
- Einbau der Montageplatten in die bestehenden Schaltschränke
- Anschluss und Verkabelung der neuen Antriebe und Sensoren
- Inbetriebsetzung

Umsetzungszeit: 2 Wochen

„Neues Leben eingehaucht“ strahlt Motti



Lagerwechsel vor Ort bei einem Seilbahnantrieb



■ Bei moderneren Seilbahnen sind heute ausschliesslich Drehstrom-Asynchronmotoren eingesetzt. Bei unseren regelmässigen Zustandsmessungen werden sowohl der mechanische wie der elektrische Zustand überprüft. Drängt sich nun ein Lagerwechsel bei einer solchen grossen Maschine auf, und der Zustand der Wicklung ist unbedenklich, ist es oftmals einfacher, dass unser Servicetechniker zu dem Antrieb reist als umgekehrt. Manchmal sind diese sogar so kompliziert im Seilbahngebäude eingebettet, dass sie erst nach dem Rückbau des Gebäudes ausgebaut werden könnten. Beim Antrieb auf den Bildern sind die Platzverhältnisse zwar feudal, da aber der Antrieb in der Bergstation der 1. Sektion verbaut ist, wäre die Anlieferung in unsere Instandhaltungswerkstatt dennoch aufwendig. Mit den entsprechenden Hilfsmitteln wie hydraulischen Abziehangen, Hebezeug, Koffer mit Schiftplatten, Lagererwärm- und Laserausrichtgerät ausgerüstet hat ein Team von je einem Servicetechniker der BW Service AG und uns den Auftrag in Angriff genommen. Dank der kompetenten und umsichtigen Vorbereitung des technischen Leiters der Bahn konnte der Einsatz zeitgerecht ausgeführt werden.

„Lagerwechsel am Berg“ schwitzt Motti.

KÜFFER

Küffer Elektro-Technik AG

Industrie Neu Hof 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

Administration
Jürg Steffen

Antriebstechnik
Markus Friedli

Steuerungstechnik
Christoph Geiser

In einem Satz...

Fabian bleibt – Unser Lernender Automatiker im 4. Lehrjahr, Fabian Küng, wird auch nach Abschluss seiner Lehre als Fachkraft in unserem Unternehmen weiter arbeiten.

Grossauftrag Maschinenumzug

Gemeinsam mit unserem Partner BW Service AG haben wir einen grösseren Auftrag für einen Maschinenumzug erhalten.

automation & electronics

Mit unserem Onlineshop elektrokomponenten.ch stellen wir an der Fachmesse in Zürich aus: automation&electronics2015

Keine Betriebsferien – Wir sind auch während den Sommerferien immer für Sie da.

Sommerrevisionen

Dürfen wir Sie bei den kommenden Arbeiten der Sommerrevision unterstützen?

Externer Betriebselektriker

Eine weitere Unternehmung in Oberbipp setzt seit diesem Jahr auf den Elektrounterhalt durch die KETAG.

Retrofit für den „Magnetic Pan Indexer“

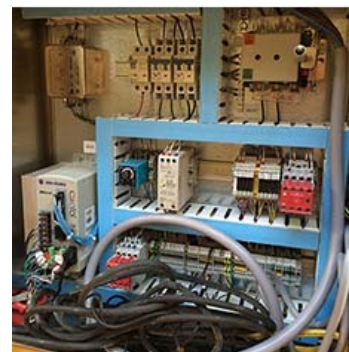
Der Leiter Technik einer Grossbäckerei in unserer Region beschreitet seit einiger Zeit den Weg, dass er das Engineering für Optimierungen und Anpassungen der bestehen Produktionsanlagen selber löst, jedoch die Umsetzung durch die KETAG ausführen lässt. Beim Retrofit des „Magnetic Pan Indexers“ ging es um die Optimierung der Übergabe der Anlage, die den Teig portioniert, auf die Förderstrecke mit den Backformen. Um die Teigportionen genau auf die Backform zu positionieren wurde ein neuer Servomotor mit entsprechendem Regler ausgewählt.

Für unseren Bereich Steuerungstechnik resultierten folgende Aufgaben:

- Elektroschema
- Koordination mit dem Programmierer
- Steuerungsbau
- Anschluss und Verkabelung an der Anlage
- Inbetriebsetzung
- Abnahme mit dem Kunden

Das Zeitfenster für den Umbau zwischen den Produktionszyklen war eng und wurde an einem Samstag realisiert

„Teig in die Form, Marsch“ kommandiert Motti



Bei einer routinemässigen Zustandsmessung zweier Antriebe wurden erhöhte Geräuschpegel der Wälzlager festgestellt. Damit für das Kieswerk Iff in Niederbipp der Mischer der Asphaltanlage nicht während dem Hochbetrieb still stehen kann, wurden in einer zweitägigen Aktion die beiden Antriebe komplett überholt. Die Arbeiten wurden so geplant, dass am Freitag nach der Produktion der letzten Charge die Mitarbeiter des Belagswerks mit dem Ausbau der beiden Antriebe begonnen. Als diese bei uns angeliefert wurden, starteten wir mit der ersten gründlichen Wäsche des Gehäuses. Das Ziel war es, die Antriebe so schnell wie möglich zu zerlegen, damit wir möglichst vor dem Feierabend noch die Wälzlager beschaffen konnten. Anschliessend wurden die Lagersitze gründlich gereinigt und nach Schäden untersucht sowie die Statoren über Nacht im Ofen ausgetrocknet. Am Samstagmorgen wurden die neu aufgezogenen Wälzlager mit frischem Fett versehen, der Motor wieder zusammen gebaut und zur Abholung fertig gestellt. Vielen Dank für den Einsatz der Mitarbeitenden, die sich auch ausserhalb der regulären Arbeitszeit für die KETAG einsetzen!

„Vorbildliche Wartung“ schwärmt Motti

Bilder: Sandra Kilchenmann

Text: Michael Kummer/Sandra Kilchenmann