



Erfolgreiche IRIS Zertifizierung

2005 hat die UNIFE (European Railindustry) begonnen für Produkte, die im Bereich Bahntechnik und Schienenfahrzeuge eingesetzt werden, einen eigenen Standard zu schaffen, um den hohen Anforderungen an Zuverlässigkeit und Betriebssicherheit in diesem Bereich gerecht zu werden.

Die Kriterien von IRIS (International Railway Industry Standard), die nicht nur den gesamten Prozessablauf von der Produktentwicklung bis zur Fertigung abdecken, sondern auch die Geschäftsabläufe vom Angebot bis hin zu Lieferung und After Sales Service, gehen in vielen Punkten über die allgemein bekannten und

Schweiß DIN für Schienenfahrzeuge. In der DIN EN 15085-2 sind verschiedene Zertifizierungsstufen vorgegeben. Die Wickelgüter, die J. Schneider seit einigen Jahren in Schienenfahrzeuge liefert, waren bislang mit Kupfer gewickelt und wurden somit gelötet. Hierfür war eine Zertifizierung nach CL4 ausreichend. Mit einem Zertifikat dieser Stufe ist es erlaubt, Produkte mit Schweißnähten von Herstellern einzusetzen, die selbst CL1 oder CL2 zertifiziert sind. Mittlerweile werden jedoch diese Wickelgüter auch in Aluminium gewickelt, was das Schweißen an den Spulen erfordert. Daher war eine CL 1 Zertifizierung nach DIN EN



angewandten Anforderungen der ISO 9001 deutlich hinaus. Um diesen hohen Anforderungen gerecht zu werden und in diesem Markt weiter erfolgreich tätig zu sein, hat J. Schneider die IRIS-Zertifizierung ab Januar 2015 angestrebt und nun im Januar 2016 auch erfolgreich abgeschlossen. Da sich die im Bereich Transformatoren eingeführten und angepassten Abläufe und Prozesse nicht nur auf die Wickelgüter für den Railwaymarkt beziehen, sondern den kompletten Geschäftsbereich abdecken, profitieren zukünftig alle Kunden von der Einführung dieser hohen Ansprüche an Abläufe und Produkte.

Eine wichtige Voraussetzung für die Zertifizierung war die Einführung einer speziellen

15085-2 unabdingbar. Diese höchste Zulassungsstufe ermöglicht es dem Unternehmen, Bahn zugelassene Schweißnähte an seinen Produkten herzustellen. Ein externer Schweißingenieur überwacht als Schweißaufsichtverantwortlicher die Einhaltung der Norm. Vier Schneider-Mitarbeiter wurden bereits zum Schweißer ausgebildet, um diese Schweißnähte fachgerecht und Normkonform ausführen zu können, ein Mitarbeiter wurde zusätzlich zur Schweißfachkraft ausgebildet, um mit dieser Qualifizierung den externen Schweißaufsichtverantwortlichen vertreten zu können.

Editorial

Liebe Leserinnen und Leser unseres Schneider Magazins,

Das bereits begonnene Jahr 2016 stellt uns alle wieder vor spannende Herausforderungen. Gesellschaftspolitisch prägen nicht zuletzt der Krieg in Syrien, der zu der Flüchtlingskrise in Europa führt, die Wirtschaftskrise in China und die anhaltende weltweite Terrorgefahr unsere Nachrichten. Die Auswirkungen zeigen uns als Unternehmen deutlich: Die Welt rückt wieder enger zusammen, die Märkte werden sich dadurch verändern.

Wir stellen uns auf diese Veränderung ein, versuchen ihnen einen Schritt voranzugehen. Im Januar konnten wir uns nach IRIS zertifizieren lassen. Diese internationale Norm für die Produktion von Komponenten für Bahnanwendungen ist eine wesentliche Grundlage, um im internationalen Wettbewerb für Schienenfahrzeuge zu bestehen. Mit der Einführung des Lean Management Systems zur Optimierung der Prozesse im Unternehmen wollen wir nicht zuletzt international wettbewerbsfähig bleiben. Veränderungen sind bereits sichtbar und spürbar. Erstmals waren wir als Aussteller auf Messen in Indien und China vertreten und haben erste Eindrücke und auch Kontakte mitgebracht. Diese gilt es nun auszuwerten und zu verarbeiten.

Als nächste Messe steht nun Ende April die Hannover Messe vor der Tür. Mit der USA ist in diesem Jahr die weltweit größte Volkswirtschaft der Welt Partnerland. Rund 250 Unternehmen aus den USA werden als Aussteller in Hannover präsent sein. Wir und insbesondere auch unsere Tochtergesellschaft J. Schneider Power Supplies Inc. Denver, Colorado freuen uns auf interessante neue Kontakte. Aber auch Ihnen, unseren bewährten Partnern in Deutschland, wollen wir gerne unsere Neuheiten auf unserem neuen Standplatz in Hannover vorstellen. Besuchen Sie uns in Halle 13, Stand-Nr. D46! Wir freuen uns auf Ihren Besuch.

Bettina Schneider

Rolf Anti



**Wir sind dabei:
Hannover Industrie Messe
25. – 29. April 2016 · Halle 13 Stand D46 · neuer Standplatz!**



AKKUTEK SVC: geeignet zum Laden von Bleibatterien

Das AKKUTEK SVC (Special Voltage Charger) ist ein Ladegerät für Bleiakumulatoren, das über mehrere Anschlussvarianten verfügt. Maximal können 32 Stück von 12 Volt Blöcken angeschlossen werden, diese ergeben eine Gesamtspannung von 450 Volt. Als Minimum sind 5 Blöcke mit einer Gesamtspannung von 60 Volt vordefiniert. Dazwischen gibt es noch jeweils eine Variante mit 72V (6 Blöcke), 110V (9 Blöcke), 220V (18 Blöcke) und 366V (26 Blöcke). Die Ladung erfolgt temperaturgeführt. Die PC Software paraTEC-UCC ermöglicht die Einstellung auf eine beliebige Anzahl an Akkumulatoren.

Das Gerät kann in Anlagen eingesetzt werden, in denen große mechanische Belastungen und Temperaturschwankungen auftreten. Da es Bestandteil des Sicherheitskonzeptes der Anlagen ist, verfügt es über zusätzliche Sicherheitssysteme und Diagnosemöglichkeiten. Mit der PC Software paraTEC-UCC ist es möglich, den Lader zu parametrieren und im Betrieb zu überwachen. Desweiteren kann man die Betriebsart auswählen, dies ermöglicht eine Umstellung vom AKKUTEK SVC auf das UCC-TEC.



Das AKKUTEK SVC verfügt über folgende Merkmale:

- Große mechanische Stabilität
- Großer Arbeitstemperaturbereich
- serielle Schnittstellenanschlüsse für den Anschluss eines PCs (RS485) (für Datenaustausch, Parametrierung, Servicefunktionen, Fernüberwachung etc.) und für das Weiterverbinden zu weiteren AKKUTECS
- Besondere Störfestigkeit
- Einbindung in SPS via RS485 bzw. Meldekontakte möglich
- Batterieüberwachung
- Potentialfreie Relaismeldekontakte
- Potentialfreie Open-Kollektor-Meldeausgänge

Intelligentes Netzteil mit integriertem Puffer

Clever und smart so könnte man das Puffernetzgerät AC C-TEC von J. Schneider Elektrotechnik kurz charakterisieren. Smart, da es sich um die Kombination aus Netzgerät und Puffermodul in einem einzigen Geräte handelt, was bedeutet, dass es mit weniger Platz auskommt, im Vergleich zum Einsatz von zwei getrennten Modulen.

Clever aufgrund des eingebauten Prozessors. Dieser regelt die Ladung der Ultrakondensatoren und sorgt für eine exakt konstante Ausgangsspannung. Eventuell auftretende Fehler an Netz oder Gerät werden über potentialfreie Kontakte gemeldet. Das Gerät



verfügt über zwei Schnittstellen, die zur Kommunikation oder zur Programmierung genutzt werden können. Eine entsprechende Shut-down-Software ist beim Offenburger Stromversorgungs-Spezialist erhältlich.

Durch das Puffermedium Ultrakondensatoren ist das AC C-TEC wartungsfrei und kann auch in Umgebungstemperaturen von -40°C bis +60°C eingesetzt werden. Bei einer durchschnittlichen Umgebungstemperatur von 40 °C ist es auf eine Lebensdauer (= Restkapazität von 70 % gegenüber neuen Kondensatoren) von 20 Jahren ausgelegt.

Die neue dreiphasige Schaltnetzteil-Reihe TRETEC N leistungsstark – zuverlässig – kompakt

Die neuen dreiphasigen der Schaltnetzteile der TRETEC N – Reihe der J. Schneider Elektrotechnik GmbH gibt es in 4 Leistungsklassen:

TRETEC 2406 N Spitzenleistung 6 A bei 45 °C, Nennleistung 5 A bei 60°C

TEETEC 2412 N Spitzenleistung 12 A bei 45 °C, Nennleistung 10 A bei 60°C

TRETEC 2424 N Spitzenleistung 24 A bei 45 °C, Nennleistung 20 A bei 60°C

TRETEC 2448 N Spitzenleistung 48 A bei 45 °C, Nennleistung 40 A bei 60°C

Die Geräte sind besonders leistungsstark durch die eingebaute Leistungsreserve, die bei einer Umgebungstemperatur von $\leq 45^\circ\text{C}$ den Betrieb mit einer Überlast von 20% dauerhaft möglich macht. Für den Anwender bedeutet dies zum einen, dass er auch bei einer Nachrüstung mit zusätzlichen Verbrauchern evtl. kein zusätzliches Netzteil benötigt oder aber dass er bei Verbrauchern, deren Strombedarf am Maximum des Netzteils liegt, nicht zwingend das nächstgrößere Gerät einsetzen muss. Auch das problemlose Starten großer Lasten stellt für die Geräte kein Problem dar. Mit dem integrierten Power Boost liefern die Stromversorgungen für 5 Sekunden bis zu 150% Leistung, der Hyper Boost stellt sogar bis zu 400% für 20ms bereit. Der MTBF-Wert von bis zu 1.000.000 Stunden dokumentiert die hohe Zuverlässigkeit der Netzgeräte, der integrierte Schutz vor Störimpulsen bis 6kV bietet einen zusätzlichen Schutz. Der hohe Wirkungsgrad (bis zu 95%) stellt gerade auch bei einer besonders geringen Auslastung einen weiteren Vorteil dar.

Weitere Merkmale der TRETEC N – Reihe im Überblick:

- dauerhafter Zwei-Phasen-Betrieb
- Parallelmodus zur Leistungserhöhung (bis zu fünf Schaltnetzteile)
- Meldekontakt für Überspannung, Kurzschluss und Temperatur
- optimale EMV-Eigenschaften
- LED-Anzeige für den Betriebszustand
- Derating erst ab 60 °C
- QR-Code für den direkten Zugang zu technischer Dokumentation



Bettwaren in Manufakturarbeit Made in Germany



Für ein mittelständisches Familienunternehmen, das in Südbaden ein hochwertiges, variantenreiches Bettwaren-Programm mit Naturhaar-Daunen- und Kunstfaser-Füllungen fertigt, spielt die Qualität und Zuverlässigkeit der Bearbeitungsmaschinen eine wesentliche Rolle, um im Wettbewerb bestehen zu können, da Fehler oder Ausfälle den gesamten Betriebsablauf gefährden.

Um diese Zuverlässigkeit zu gewährleisten, wurde kürzlich eine Kardieranlage (Krempel) von den Spezialisten des Service Center Elektrische Antriebe

einer mechanischen und elektrischen Überarbeitung unterzogen.

Im Zuge der Retrofit-Arbeiten wurden folgende Arbeiten durchgeführt:

· **Komplette mechanische Überarbeitung**

Die Kardieranlage wurde komplett zerlegt, sämtliche Lagerungen, Lagersitze, Antriebswellen und Übertragungselemente überarbeitet oder ausgetauscht. Gleichzeitig wurde das Ablegeband umgebaut, um eine Arbeitserleichterung zu erreichen. Auch das

Antriebskonzept wurde überarbeitet, um eine bessere Energieeffizienz zu erzielen: Von einem Zentralantrieb mit vielen Übertragungselementen wurde auf Einzelantriebe (Servoantriebe mit Zahnriemenübertragung) umgestellt.

· **Kompletter elektrischer Umbau mit umfangreicher SPS-Steuerung und Visualisierung mit Bedienterminal**

Die Antriebe mit Geberrückführung wurden mit SEW Movidrive-Servoreglern ausgestattet.

Zur Kommunikation und Funktionssteuerung der Anlage wird eine SPS-Steuerung MoviPLC eingesetzt, mit der die Steuerbefehle und Sollwerte variabel vom Maschinenbediener über Visualisierung Bedienterminal DOP11C-100 eingestellt und gesteuert werden können.

3 Betriebsarten sind möglich: Referenzfahrt, Hand- und Automatikbetrieb. Mithilfe des in der Visualisierung integrierten Zählers kann die Stückzahl automatisch erfasst und überwacht werden.

Des Weiteren ist es möglich, bei Produktumstellung mit Hilfe der Rezepturverwaltung in der Visualisierung einfach per Auswahl auf das benötigte Programm umzustellen (vorher definierte Einstellwerte).



Messepräsenz in Indien und China

Erstmals war J. Schneider als Aussteller auf Messen in Indien und China vertreten.

Mit über 1.200 Ausstellern ist die alle zwei Jahre stattfindende **Messe Elecrama die größte Elektroindustrie-Messe Indiens**. Über 100.000 Fachbesucher aus Indien aber auch aus den Vereinigten Arabischen Emiraten, Saudi Arabien und Bahrain haben im Februar 2016 die Messe besucht. Exportleiter Guido Kutschki, der mit J. Schneider Produkten auf dem Gemeinschaftsstand der indischen Vertretung Akanksha Power & Infrastructure Pvt. Ltd. ausstellte, freute sich über zahlreiche Besucher aus den verschiedensten Branchen, wie z.B. Energieversorger, Hersteller von Mittel- und Niederspannungsanlagen, Automatisierung, Kondensatorenhersteller (MV, LV), Maschinenhersteller, Systemintegratoren und Trafokersteller.

Nur einen Monat später, Mitte März, war J. Schneider erstmalig auf dem deutschen Gemeinschaftsstand „**German Pavillon**“ mit dem Fokus „**Made in Germany**“ auf der **electronica Shanghai** als Aussteller präsent. Auch in Shanghai war sowohl die Messe als auch die J. Schneider Präsentation gut besucht. Drei potentielle Vertretungen für J. Schneider Produkte aus dem Bereich USV konnten gewonnen werden. Neben der Messeteilnahme wurden potentielle Kunden und auch Bestandskunden besucht.

Neue Arc-Stromversorgung PLASMATEC ARC für Kathodisches ARC Verdampfen (ARC-PVD)

Um dünne Hartstoffschichten aufzubringen, ist es vorteilhaft, energetisch stark ionisierte Ladungsträger verfügbar zu haben. In der Industrie wird hierfür meistens der Prozess des kathodischen ARC Verdampfens (ARC-PVD) angewendet.

Ein Nachteil dieses Verfahrens ist die Bildung von Droplets, die sich negativ auf die Schichtbildung auswirken. Die neue Arc-Stromversorgung von J. Schneider soll diese „Droplet“-Bildung durch eine kontrollierte ARC-Zündung und eine präzise Stromregelung minimieren. Die Entstehung von Transienten während des Zündens wird hierbei ebenfalls unterbunden. Die Vorteile der Beschichtung sind beispielsweise die Verlängerung der Standzeiten von Werkzeugen (Fräser usw.), die Reduzierung der Energiekosten und somit eine Erhöhung der Effizienz der Anlage.



internes

Langjährige Mitarbeiter bei J. Schneider Elektrotechnik

Im feierlichen Rahmen der Weihnachtsfeier der J. Schneider Elektrotechnik konnten die Geschäftsführende Gesellschafterin Bettina Schneider und Geschäftsführer Rolf Anti insgesamt 27 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für 665 Jahre Betriebszugehörigkeit ehren und ihnen für die Treue und die Loyalität in dieser Zeit danken.

Rainer Burgert und Bernhard May sind bereits seit 40 Jahren der J. Schneider Elektrotechnik treu. Rainer Burgert absolvierte seine Ausbildung zum Elektromaschinenbauer im Unternehmen und ist heute im Auftragszentrum Transformatoren tätig. Bernhard May trat nach seiner Ausbildung zum Elektriker ins Unternehmen ein und ist seit dort im Transformatorenbau beschäftigt. Beide erhielten neben der Urkunde des Unternehmens noch die von Ministerpräsidenten Winfried Kretschmann unterzeichnete Ehrenurkunde des Landes Baden-Württemberg.

Bereits seit 35 Jahren sind Hartmut Heitz und Thomas Hug dem Offenburger Unternehmen treu. Beide hatten gemeinsam ihre Ausbildung begonnen und sind bis heute wichtige Stützen des Transformatorenbaus und tragen mit zum Erfolg des Unternehmens bei: Thomas Hug zeichnet sich nach seiner Weiterbildung zum Techniker als Technischer Leiter Transformatoren verantwortlich für die Berechnung und Konstruktion der aus Offenburg kommenden Transformatoren, Hartmut Heitz ist in verantwortlicher Position im Großtransformatorenbau.

Für 30 Jahre Betriebszugehörigkeit geehrt wurden Roland Kerk, Paul Heck, Ulrich Herp, Matthias Vetter, Erem Tzeggai und Joachim Kränzle.

Seit 25 Jahren sind sie Teil der Schneider-Familie: Stefan Dzieciol, Matthias Preuß, Martina Gasi, Slawomir Bidzinski und Michael Schillinger.

20 Jahre stellen sie ihre Arbeitskraft in den Dienst des Unternehmens: Deolinda Teles, Fjodor Wergler, Wladimir Klein, Alexander Henschel, Björn Schellenbach, Timo Kart, Albert Fitz, Petra Zimmermann und Claus Vögele.

Für 10 Jahre geehrt wurden Olaf Pötschke, Torsten Baetke und Patrick Herrmann.



Die geehrten Jubilare mit der Geschäftsführenden Gesellschafterin Bettina Schneider und Geschäftsführer Rolf Anti nach der Ehrung.



Freiburg Marathon

Zum zweiten Mal nahm ein Team der Schneider-Laufgruppe am Freiburg Marathon teil.

11 Schneider Mitarbeiter gingen an den Start: Manuel Hertler, Werner Kienzler, Andreas Demuth, Tobias Götz, Jörg Schreiber, Michael Nierlich und Sven Stutz absolvierten die Halbmarathonstrecke. Kathrin Litterst, Matthias Vetter, Manuel Geiler und Klaus Stoll liefen den Marathon mit 42,195 km. Alle Teilnehmer erzielten ein hervorragendes Ergebnis.

Impressum

Herausgeber dieses Magazins:
J. Schneider Elektrotechnik GmbH
Helmholtzstrasse 13
77652 Offenburg
Tel. +49 / (0)781 / 206-0
www.j-schneider.de · info@j-schneider.de

J. Schneider Elektrotechnik GmbH unterstützt soziale Projekte in der Region und weltweit

Die Spende zum Jahresende 2015 in Höhe von 15.000 Euro wird für die Unterstützung von drei unterschiedlichen Projekten verwendet. Bereits zum wiederholten Male unterstützt das Offenburger Unternehmen mit 5000 Euro eine Schule für Behinderte in Chimbote, Peru, die unter der Leitung der „Franziskanerinnen vom Göttlichen Herzen Jesu“ in Gengenbach steht. Die zweite Spende ebenfalls in Höhe von 5.000 Euro kommt dem Verein „Nepalhilfe im kleinen Rahmen“ zugute für die Schulverpflegung in Nepal. Mit der dritten Spende in Höhe von 5000 Euro unterstützt das Unternehmen eine Schule in Zimbabwe, Afrika.

Zusätzlich lud das Unternehmen im Januar Flüchtlingsfamilien aus Offenburg zu einer kleinen Veranstaltung ein und spendete in diesem Rahmen 1500 Euro an die Fahrradwerkstatt in Offenburg, in der gemeinsam mit Flüchtlingen gebrauchte Fahrräder für Flüchtlinge hergerichtet werden.

Mitarbeiter spenden 1200 Euro

Traditionell werden im Rahmen der Betriebsversammlung die an Weihnachten eingehenden Geschenke in einer Tombola unter den Mitarbeitern verlost. Der Erlös (1200 Euro) kommt jeweils einem karitativen Zweck zugute. In diesem Jahr hatte sich der Betriebsrat für die Unterstützung des ambulanten Kinder- und Jugendhospizdienstes der Malteser in Freiburg entschieden. 28 zumeist ehrenamtlich tätige Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter kümmern sich um Kinder, die an einer fortschreitenden oder Lebenszeit verkürzenden Krankheit leiden und um deren Familien, mit dem Ziel, ihnen die Lebensqualität in der verbleibenden Zeit so weit wie möglich zu verbessern und sie zu unterstützen.

