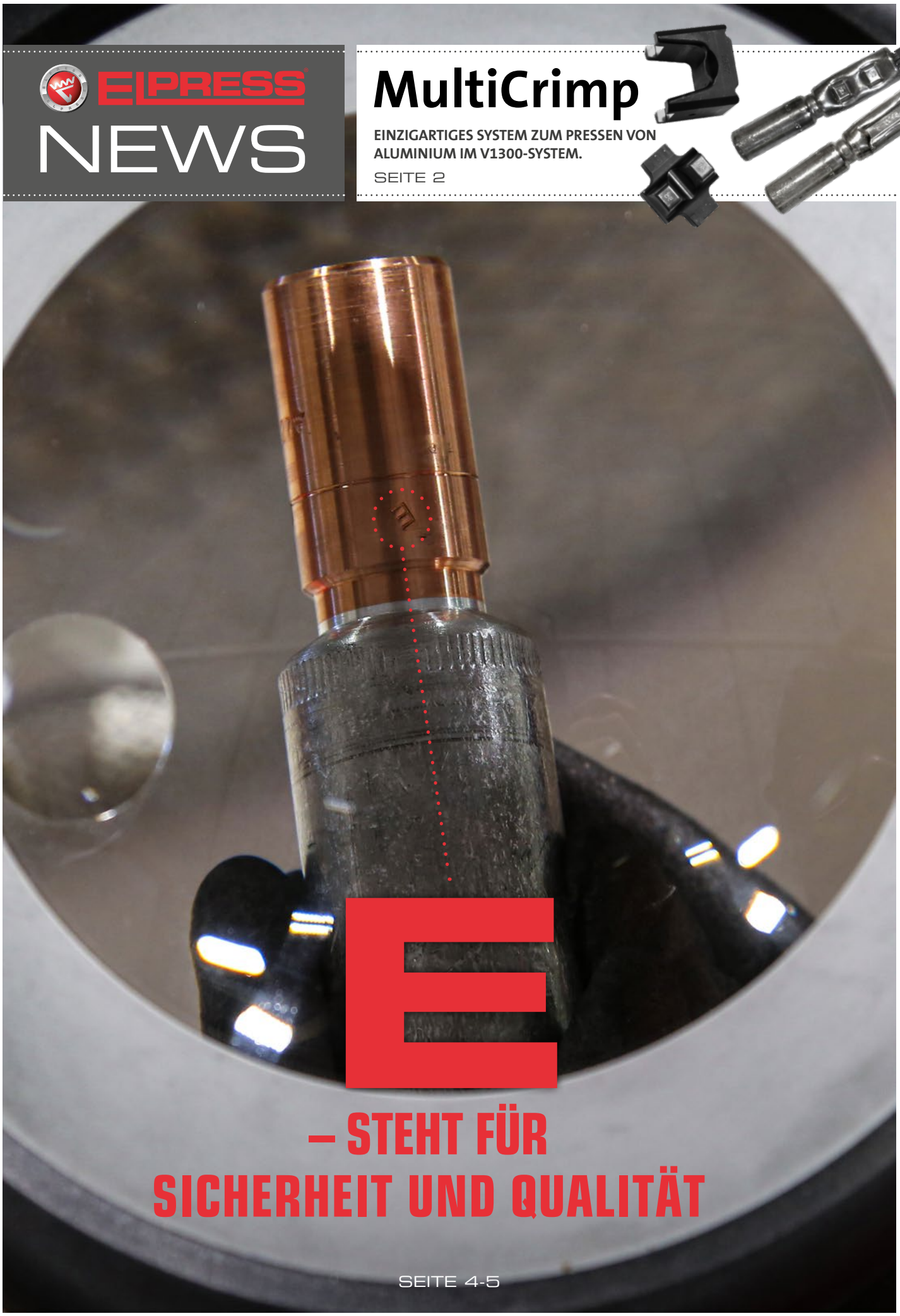
ELPRESS NEWS

MultiCrimp

EINZIGARTIGES SYSTEM ZUM PRESSEN VON ALUMINIUM IM V1300-SYSTEM.

SEITE 2



E – STEHT FÜR SICHERHEIT UND QUALITÄT

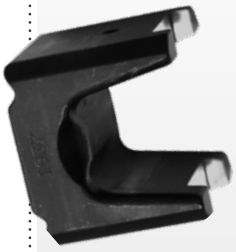
SEITE 4-5

« PRODUKTNEUHEIT »

Elpress MultiCrimp

Garantiert, dass die Bediener immer das Richtige tun

Einzigartiges System zum Pressen von Aluminium im V1300-System. Das System ist für Niederspannungsanwendungen (1 kV) ausgelegt und für am Boden verlegte Kabel geeignet. Die Anzahl der Dornen und Matrizen reduzierte sich von zuvor 21 Stück (einschließlich Rundformung) auf 3 Dornen und 3 Matrizen für das Dornpressen sowohl runder als auch sektorförmiger Al-Leiter im Bereich 50-240 mm².



Eigenschaften

- nur 3 Verbindungssets mit Isolation für den Bereich 50-240 mm²
- sichere Rückverfolgbarkeit dank Dorneinprägung auf der Hülse
- geringere Anzahl Dornen und Matrizen, nur noch 6 St. statt 21 St.
- weniger Verbindungen, nur noch 3 St. statt 7 St. (50-240 mm²)
- runde und sektorförmige Leiter in derselben Hülse (Rundformung von Leitern nicht erforderlich)
- leitungen verschiedener Flächenbereiche können mit 3 unterschiedlichen Hülsen gepresst werden

« PRODUKTÄNDERUNGEN »

PEB0110T

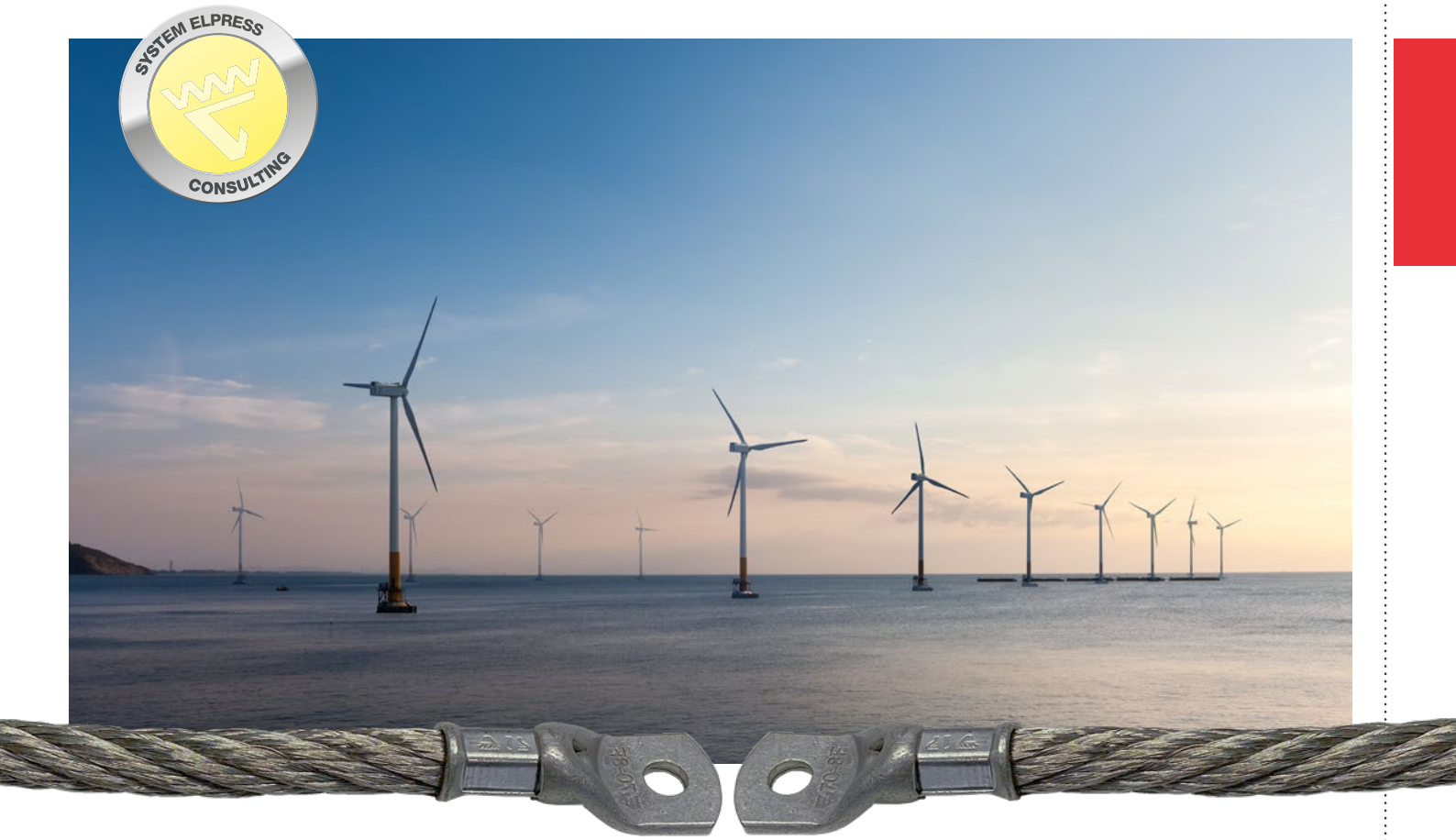
PEB0110T18

Elpress optimiert Produktangebot

Die neue Crimpzange PEB0110T18 von Elpress ist ganz auf eine hohe Qualität und gute Ergonomie für die Anwender ausgelegt. Erfordert geringe Griffkraft, und der bewährte 2-Komponenten-Griff gewährleistet einen hohen Griffkomfort.
Ebenso wie die anderen Werkzeuge der PEB-Serie liegt das Werkzeug gut ausbalanciert in der Hand und verfügt über einen Hochfriktionsgriff, der es ermöglicht, z.B. einen Tisch als Stütze zu verwenden.
Die PEB0110T18 ist beim Pressen längerer Hülsen von Vorteil, da Endhülsen bis zu einer Länge von 18 mm Länge in einer einzigen Pressung bearbeitet werden können. Mit der PEB0110T lassen sich Endhülsen bis zu einer Länge von 12 mm pressen.
Die drehbaren Backen ermöglichen dem Anwender mehr Flexibilität, da mit ein und demselben Werkzeug eine Front- und Seitenzuführung möglich ist.
Die Crimpzange EEB0160 wird aus dem Sortiment genommen und durch die neue Zange PEB0110T18 sowie die bereits vorhandene Zange PEB0110T ersetzt. Die PEB0110T18 und die PEB0110T können Endhülsen von 0,14 bis 10 mm² pressen. Im Vergleich dazu war die EEB0160 für Endhülsen von 0,14 bis 6 mm² geeignet.
Mehr zu Produktänderungen erfahren Sie auf unserer Webseite.

KRTS läuft aus – und wird durch KRFS ersetzt

KRFS-Rohrkabelschuhe von Elpress werden ab Februar 2020 durch KRFS ersetzt.



„WIR BEKAMEN EINE 100-PROZENTIG ANGEPASSTE LÖSUNG“

Technisches Know-how, eine effektive Produktion und eine globale Präsenz waren die Schlüsselfaktoren, um den Auftrag von Imenco erfüllen zu können.

„Trotz der kurzen Durchlaufzeiten gelang es Elpress, eine kundenspezifische Lösung zu entwickeln, mit der wir 100-prozentig zufrieden sind“, sagt Pontus Ekstam, Projektleiter bei Imenco.

Auf der Fachmesse WindEurope Offshore, die im vergangenen Dezember in Kopenhagen stattfand, steuerte Pontus Ekstam entschlossen den Stand von Elpress an. Das norwegische Ingenieurbüro Imenco hat sich durch eine Vielzahl von Projekten mit Arbeiten unter Wasser einen Namen gemacht und gilt weltweit als einer der wichtigsten Anbieter von Unterwasserkameras. Pontus hatte eine Bestellung eines Kunden auf dem Tisch liegen, für die intern keine passende Lösung gefunden werden konnte.

„Wir mussten dringend einen Partner finden, mit dem wir eine Speziallösung für ein großes Offshore-Projekt in Nordeuropa entwickeln konnten“, berichtet er.

Über Imencos Eigenmarke Imenco Corrosion Technology war Pontus schon früher mit Elpress in Kontakt gekommen und war mit dem Beratungsangebot innerhalb des Systems Elpress vertraut, das unter anderem kundenspezifische Lösungen für elektrische Verbindungen umfasst.

» Wir mussten dringend einen Partner finden, mit dem wir eine Speziallösung für ein großes Offshore-Projekt entwickeln konnten «

„Neben Kabelschuhen und Presswerkzeugen können wir auch Komplettlösungen in Form von verlängerten flexiblen Verbindungen anbieten, wie z.B. Slacks, die dem Kunden die Arbeit erleichtern und ein effektiveres Arbeiten ermöglichen. Genau nach so einer Art Lösung – eine verlängerte Verbindung für die Montage unter Wasser – fragte Pontus bei unserem Treffen in Kopenhagen, und Elpress ermöglichte es Imenco, innerhalb von nur einem Monat ein größeres Volumen Ihres fertigen Produkts in China zu produzieren“, erzählt Sven Behring, Produktleiter Global Segments bei Elpress.

Anschließend reiste Pontus Ekstam zurück nach Norwegen, wo Imenco seinen Unternehmenssitz hat.

„Ich erkannte schon auf der Messe, dass Sven und seine Kollegen genau verstanden hatten, was wir brauchten. Den Rest konnten wir problemlos telefonisch von unseren jeweiligen Büros aus abklären“, berichtet Pontus.

Als man noch nicht wissen konnte, dass die Grenzen Chinas schon bald aufgrund der Corona-Pandemie geschlossen werden würden, hatte man sich zum Ziel gesetzt, die produzierten fertigen Produkte noch vor dem chinesischen Neujahrsfest aus China zu exportieren, was sich als Glücksfall erweisen sollte.

„Letztendlich ist es uns dank der Hilfe von Elpress gelungen, die richtige Lösung zum richtigen Zeitpunkt zu liefern. Vor allem freue ich mich darüber, dass wir mit Elpress einen richtig guten Partner gefunden haben, mit dem wir diese Art von kundenspezifischen Lösungen umsetzen können, und ich bin überzeugt, dass wir in Zukunft noch häufig zusammenarbeiten werden“, sagt Pontus Ekstam. ■

DANK SEINES PERSONALS KANN ELPRESS HÖCHSTE QUALITÄT BIETEN

Bereits 1992 wurde Elpress gemäß der Qualitätsnorm ISO 9001 zertifiziert.

„Wir konzentrieren uns darauf, uns selbst und unsere Qualitätssicherungsmethoden ständig weiterzuentwickeln“, berichtet Tobias Norlin, Leiter Qualitäts- und Umweltmanagement bei Elpress.

Die ISO9001-Zertifizierung selbst ist nur eine Bestätigung der systematischen Arbeit bei Elpress und eine allgemein anerkannte Grundanforderung in der Branche.

„Die Qualitätsarbeit läuft immer beständig weiter, und es ist wichtig, dabei nicht nachzulassen und nicht mit dem Erreichten zufrieden zu sein“, sagt Tobias Norlin und betont den Wunsch, unsere Methoden weiterzuentwickeln, wobei das gesamte Personal eine wichtige Rolle spielt. Darüber hinaus seien stabile Prozesse mit klaren Abläufen ein Schlüsselfaktor in der Qualitätssicherung.

Im Laufe der Jahre war er an der Entwicklung neuer Qualitätsmethoden bei Elpress beteiligt, bei denen die Kommunikation das A und O ist.

„Wenn wir an Qualitätsverbesserungen arbeiten oder Abweichungen beheben, schaffen wir damit langfristig einen Mehrwert für die Kunden. Unabhängig davon, ob die Arbeit bei uns oder unseren Lieferanten geschieht, ist es wichtig, dass alle sich beteiligen und gemeinsam langfristige Lösungen finden, um die Erwartungen der Endkunden bestmöglich zu erfüllen. Ein guter Dialog ist eine Grundvoraussetzung für die weitere Entwicklung der Qualitätsarbeit bei Elpress“, sagt er.

Daniel Tosin, Qualitätsingenieur bei Elpress, beschreibt, wie diese Arbeit in der Praxis aussehen kann.

„Zu den Qualitätsmethoden, mit denen wir arbeiten, zählt das 8D-Prinzip, das eine Ursachenanalysemit Korrektur- sowie Präventivmaßnahmen kombiniert. Eine effektive Methode zur Ermittlung der Grundursachen sind die fünf Warums. Genau wie der Name vermuten lässt, stellt man dabei fünf mal die Frage nach dem Warum. Wenn wir Frage fünf erreicht haben, sind wir auch beim Grund des Problems angekommen“, erklärt Daniel Tosin.

Das Ziel lautet, die richtige Lösung zu finden, die verhindert, dass die Ursache erneut auftreten kann, so dass der Prozess dauerhaft verbessert wird.

Natürlich arbeitet Elpress auch im operativen Geschäft strategisch an der Entwicklung verschiedener Methoden, um in jedem Prozess die Risiken effektiv zu eliminieren.

„In der Risikoanalyse analysieren wir im Voraus, was schiefgehen kann, noch bevor der Fehler auftritt. Gleichzeitig prüfen wir, welche Maßnahmen im jeweiligen Prozess umsetzbar sind“, erläutert Tobias Norlin.

Laut Daniel und Tobias ist ein hohes Qualitätsbewusstsein des gesamten Personals der wichtigste Faktor für hohe Qualität bei Elpress.

„Dank unseres Personals können wir die hohe Qualität bieten, die zu einem Synonym für die Marke Elpress geworden ist“, so Tobias weiter.

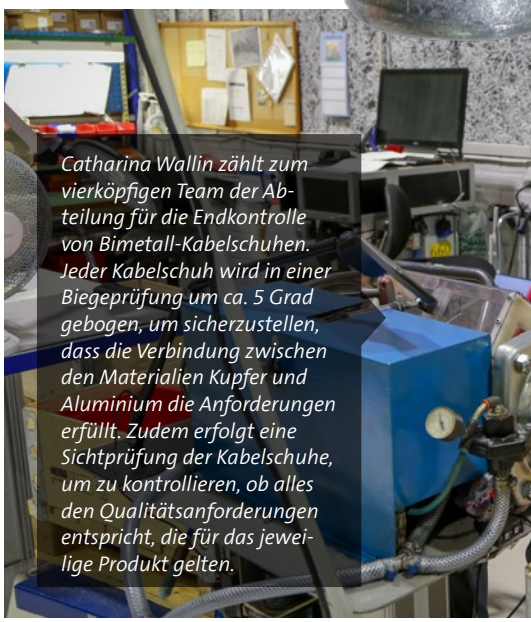
Neben der präventiven Qualitätsarbeit ist auch die Endkontrolle des fertigen Produkts ein wichtiger Bestandteil der Arbeit von Elpress.

Catharina Wallin zählt zum vierköpfigen Team der Abteilung für die Endkontrolle von Bimetall-Kabelschuhen. Hier wird jeder Kabelschuh in einer Biegeprüfung um ca. fünf Grad gebogen, um sicherzustellen, dass die Verbindung zwischen den Materialien Kupfer und Aluminium die Anforderungen erfüllt. Zudem wird eine Sichtprüfung der Kabelschuhe durchgeführt und kontrolliert, ob alles den Qualitätsanforderungen entspricht, die für das jeweilige Produkt gelten.

„Unsere Arbeit erfordert äußerste Genauigkeit, da unsere Kontrollen ein wichtiges Glied in der Kette zwischen uns und den Kunden darstellen“, sagt Catharina Wallin. ■

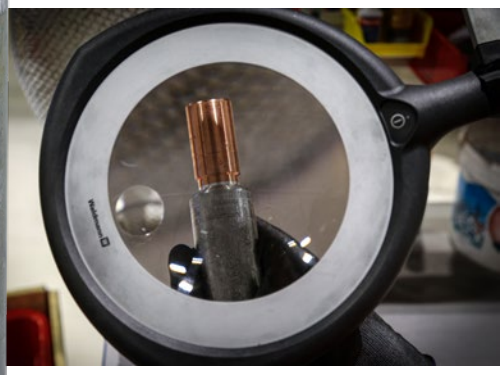
Das eingestanzte E versichert den Kunden, dass das Produkt die Qualitätskontrolle von Elpress erfolgreich durchlaufen hat.

Daniel Tosin, Qualitätsingenieur bei Elpress.



Catharina Wallin zählt zum vierköpfigen Team der Abteilung für die Endkontrolle von Bimetall-Kabelschuhen. Jeder Kabelschuh wird in einer Biegeprüfung um ca. 5 Grad gebogen, um sicherzustellen, dass die Verbindung zwischen den Materialien Kupfer und Aluminium die Anforderungen erfüllt. Zudem erfolgt eine Sichtprüfung der Kabelschuhe, um zu kontrollieren, ob alles den Qualitätsanforderungen entspricht, die für das jeweilige Produkt gelten.

Tobias Norlin, Leiter Qualitäts- und Umweltmanagement bei Elpress.



Auf der sicheren Seite

Elpress empfiehlt seinen Kunden, Presswerkzeuge und Backen regelmäßig zur Wartung und Kalibrierung einzusenden. Zudem ist es von Vorteil, ihr Werkzeug auf der Webseite von Elpress zu registrieren.

Roger Andersson, Serviceleiter bei Elpress, sieht in einer jährlichen Wartung und Kalibrierung von Presswerkzeugen und Backen nur Vorteile. Dies gilt für alle Geräte, von Miniforce-Handwerkzeugen bis hin zu PS710-Pumpen und Pressköpfen.

„Wenn wir ein Presswerkzeug kalibrieren, erhält der Kunde dafür ein Kalibrierungszertifikat. Wenn der Bediener beispielsweise Arbeiten in einem Stellwerk durchgeführt hat und es dort später zu einem Brand oder einer Abschaltung kommt, lässt sich mit diesem Zertifikat belegen, dass zugelassene Werkzeuge und Backen verwendet wurden. Wenn alles andere richtig gemacht wurde, müssen Sie sich darüber also keine Sorgen machen, sollte es zu einem Rechtsstreit kommen. Kalibrierungszertifikate sind ein Jahr lang gültig“, sagt Roger.

Die jährliche Wartung ist seiner Meinung nach immer eine gute Idee, egal ob Ihr Werkzeug nur selten zum Einsatz kommt oder häufig. Bei einer häufigen Verwendung ist eventuell zweimal im Jahr eine Kalibrierung erforderlich. Wichtig ist, dass die Bediener achtsam und vorsichtig mit ihren Werkzeugen umgehen und diese bei Leckagen oder anderen Mängeln umgehend einsenden.

„Im Service inbegriffen ist der Austausch von Verschleißteilen wie Öl oder Dichtungen, die auch dann austrocknen, wenn Sie Ihr Werkzeug nur wenig verwenden. Man muss immer auf der sicheren Seite sein. Der Service ist Teil unseres Elpress-Systems und damit eine Voraussetzung für eine sichere Verbindung“, sagt Roger.

Auf dem Display der PVX1300/PVX611 wird eine Meldung angezeigt, wenn der nächste Service ansteht.

Bei den älteren Modellen PVL1300/PVL611 leuchtet eine LED-Leuchte auf, wenn es Zeit für den Service ist.

„Eine andere Möglichkeit ist es, Ihr Werkzeug auf unserer Webseite zu registrieren.

Wer sein Werkzeug registriert, erhält außerdem eine Verlängerung der Garantie um ein Jahr. Dies gilt für Handhydraulikwerkzeuge wie z.B. PVX1300/PVX611. In der Praxis geht es also darum, die Lebensdauer des Werkzeugs zu verlängern“, erklärt Roger weiter.

Elpress arbeitet heute bereits mit Servicepartnern in Deutschland, England, den USA, Norwegen und Finnland sowie Indien und Australien zusammen. Darüber hinaus haben wir Tochtergesellschaften in China.

„Wir sind immer auf der Suche nach neuen, talentierten Servicepartnern. Derzeit suchen wir einen geeigneten Kandidaten in Südamerika“, sagt Roger.

Peter Larsson, technischer Leiter, mit dem Personal der technischen Abteilung.

FÜHRENDE POSITION IN DER KONTAKTTECHNIK BEHAUPTEN

Bevor Peter Larsson im vergangenen Sommer neuer technischer Leiter bei Elpress wurde, war er bereits zwanzig Jahre lang im Unternehmen tätig.

„In vielen Unternehmen würde dies vielleicht als sehr lange gelten, aber bei Elpress ist es eher die Regel als die Ausnahme, dass wir dem Unternehmen treu bleiben wollen", sagt er.

Führungspositionen bedeuten bekanntlich oft eine Verantwortung für das Personal. Für Peter Larsson, den technischen Leiter bei Elpress, spielen gerade Personalfragen eine wichtige Rolle und erfordern einen großen Teil seiner Zeit.

„Dass so viele Mitarbeiter sich entscheiden, für lange Zeit hier zu bleiben, stellt Elpress ein gutes Zeugnis aus. Zugleich haben wir aber derzeit ein recht hohes Durchschnittsalter und stehen vor einem Generationenwechsel. Deshalb müssen wir aktiv werden, um unsere führende Position im technischen Bereich der Kontakttechnik zu behaupten", sagt Peter.

Neben der Arbeit im Unternehmensverband HKIG (Höga Kusten Industrigrupp), in dem die führenden Technologieunternehmen der Region hinsichtlich Kompetenzbereitstellung, Forschung und Entwicklung zusammenarbeiten, hat Elpress auch einen eigenes Trainee-Programm auf den Weg gebracht.

> **» Dass so viele Mitarbeiter sich entscheiden, für lange Zeit hier zu bleiben, stellt Elpress ein gutes Zeugnis aus «**

„Diese Stellen schreiben wir unter unseren eigenen Mitarbeitern aus, es ist also eine Chance, intern Karriere zu machen. Mit anderen Worten: Wir bekommen Bewerber, die das Kerngeschäft bereits kennen, sich weiterentwickeln wollen und bereit sind, den nächsten Karriereschritt im Unternehmen zu gehen. Das sind Leute, die wir bereits kennen. Viele von ihnen sind auch in der Region geboren und aufgewachsen, was unserer Erfahrung nach eine Rolle dabei spielt, wie lange Mitarbeiter bei Elpress bleiben. Bei externen Einstellungen sehen die Herausforderungen anders aus. Dann geht es darum, die Leute zum Bleiben zu bewegen", erklärt Peter.

Im Lauf der Jahre ist das ambitionierte Trainee-Programm intern sehr beliebt geworden.

„Es hat sich gezeigt, dass bei dieser Art der Personalrekrutierung Zeit und Geld gut investiert sind. Vielleicht werden die Menschen in Zukunft Unternehmen außerhalb der Ballungsräume mehr zu schätzen wissen. Aber bisher sehen wir deutlich, dass diejenigen, die bei uns bleiben, meist auch aus der Gegend stammen", sagt Peter.

„Natürlich sehen wir auch das Potential in den vielen Menschen, die neu nach Schweden gekommen sind und uns kontaktieren. Kürzlich haben wir z.B jemanden aus dem Sudan neu eingestellt." ■

Reibungsloses Pressen mit höherer Sicherheit

In ergonomischer Hinsicht macht es einen großen Unterschied aus, ob das Pressen manuell oder mit einem batteriebetriebenen Werkzeug ausgeführt wird, wie Marius Klys von Legalett bestätigen kann.

„Außerdem haben wir den Eindruck, dass wir mit dem Presswerkzeug PVL130S besser und sicherer arbeiten können als mit der Zange, die wir zuvor verwendet hatten“, sagt er.

Anna Johansson arbeitet als Auszubildende im Verkauf bei Rexel, einem Unternehmen im Elektrogroßhandel. Bei einem Besuch beim Kunden Legalett Byggsystem AB erkannte sie, dass eine bessere Lösung für Pressungen benötigt wurde.

„Wir riefen Jonas Gustafson an, der als Verkäufer bei Elpress arbeitet. Er schlug vor, dass unser Kunde eine Vorführung des batteriebetriebenen Werkzeugs PVL130S erhalten könnte. Anschließend könne er es in aller Ruhe testen, bevor er sich entscheidet, ob er das Werkzeug kauft oder nicht“, erzählt Anna.

Legalett ist Komplettanbieter von Fundament-, Wand-, Balken- und Bodensystemen für alle Gebäudearten. Marius Klys arbeitet bei Legalett als Produktionsleiter für Fußbodenheizungen. Er war sich dieser Notwendigkeit sehr wohl bewusst und sah die Anschaffung als eine gute Idee.

Anna Johansson von Rexel und Marius Klys von Legalett Byggsystem testen das Presswerkzeug PVL130S.

„Wir waren schon längere Zeit auf der Suche nach einer besseren Lösung. Beim manuellen Pressen entsteht eine ergonomische Belastung für die Handgelenke, und bei uns müssen jeden Tag mehrere Pressungen durchgeführt werden“, berichtet Markus.

Er und die anderen Mitarbeiter waren schnell von den Vorteilen überzeugt.

„Wir sind sehr zufrieden mit den PVL130S, die wir gekauft haben. Erst kürzlich sprach ich mich mit den Mitarbeitern, die das neue Pressewerkzeug benutzen, und fragte sie nach ihren Eindrücken. Alle waren sehr zufrieden damit“, sagt er. ■

KAPAZITÄTSSTEIGERUNG FÜR DIE PRODUKTION VON BIMETALL-PRODUKTEN

Die Arbeiten zur Erhöhung der Produktion sind in zwei Stufen unterteilt. Stufe eins ist seit Kalenderwoche fünf in Betrieb, und aktuell läuft die Arbeit an Stufe zwei.
Die Investition umfasst einen Roboter, der eine Drehbank belädt. Diese entfernt die Schweißfuge und führt die Endbearbeitung der Oberflächen von Bimetall-Produkten durch. Diese bestehen aus den Materialien Kupfer und Aluminium, die zusammengeschweißt wurden. In Stufe zwei wird die große Schweißmaschine mir der neuen Drehbank und dem Roboter sowie einer selbstentwickelten Anordnung für die Einmessung und Planung kombiniert, womit die Zelle komplett wird.

Das Bild zeigt die Techniker, die die Installation durchführten: Roland Brån von Ravema, Philip Boström und Dennis Wikberg von IRS-Robotservice, zusammen mit Torbjörn Norell (links), Produktionsleiter bei Elpress.

MEHR INVESTITIONEN IN DIE PRODUKTION

Elpress arbeitet kontinuierlich daran, den Maschinenpark in der Produktion zu erweitern. Bearbeitungsmethoden, Rechenleistung und Werkzeugwechsel werden ständig weiter verbessert, um die hohe Qualität unserer Produkte zu erhalten und einen effizienten Fertigungsprozess zu gewährleisten. Eine unserer Werkzeugmaschinen wird jetzt gegen eine neue der Marke Mazak ausgetauscht. Die neue Maschine ist für die Produktion unserer Werkzeugsysteme vorgesehen, z.B. Backen, Dornen und Matrizen. Dank der Investition sind wir auch in der Lage, eine kontinuierliche Produktion zu gewährleisten, das Risiko von Maschinenproblemen zu minimieren und weiterhin kurze Lieferzeiten für unsere Kunden zu garantieren.

PREISAUS-SCHREIBEN

Beantworten Sie unsere 3 Fragen richtig und gewinnen Sie mit etwas Glück ein aufladbares Feuerzeug.
Wir verlosen 3 Feuerzeuge unter allen richtigen Antworten.

FRAGEN

1. In welchem Jahr wurde Elpress gemäß der Qualitätsnorm ISO 9001 zertifiziert?

1. 1962
X. 1992
2. 2002

2. Wie heißt der Serviceleiter von Elpress?

1. Roger Andersson
X. Tobias Norlin
2. Daniel Tosin

3. Welches Presswerkzeug hat das Unternehmen Legalett Byggsystem AB kürzlich von Elpress gekauft, wobei es u.a. mit der Ergonomie sehr zufrieden war?

1. PVL130S
X. PVL130P
2. PVL130L

Senden Sie Ihre Antwort bis spätestens 15. Mai an:
ELPRESS AB, Box 186, 872 24 Kramfors, Schweden.
oder per E-Mail an: jeanette.ronnberg@elpress.se.
Die richtigen Antworten und Gewinner werden am 20. Mai auf unserer Webseite www.elpress.se bekanntgegeben.

Produktion: ADC Media • Layout: Nicklas Stavbom, Elpress • Druck: ADC Media 2020

MITARBEITERNEUIGKEITEN

Henrik Høj Rasmussen
KAM Global Segment, Renewable Energy
Mobil: +45 293 44 704
hhr@elpress.se

Aaron Phelan
Trainee
Tel.: +46 612 66 50 35
aaron.phelan@elpress.se

Nicklas Stavbom
Marketing Communicator
Tel.: +46 612 71 71 16
nicklas.stavbom@elpress.se

Suraj Oli
Verkäufer Indien
Mobil: +91 88 002 44 562
suraj.oli@elpress.in

WUSSTEN SIE SCHON, DASS...

Elpress verkauft jährlich mehr als

50 000 000

Kabelschuhe und bearbeitet über

100 000

Auftragspositionen