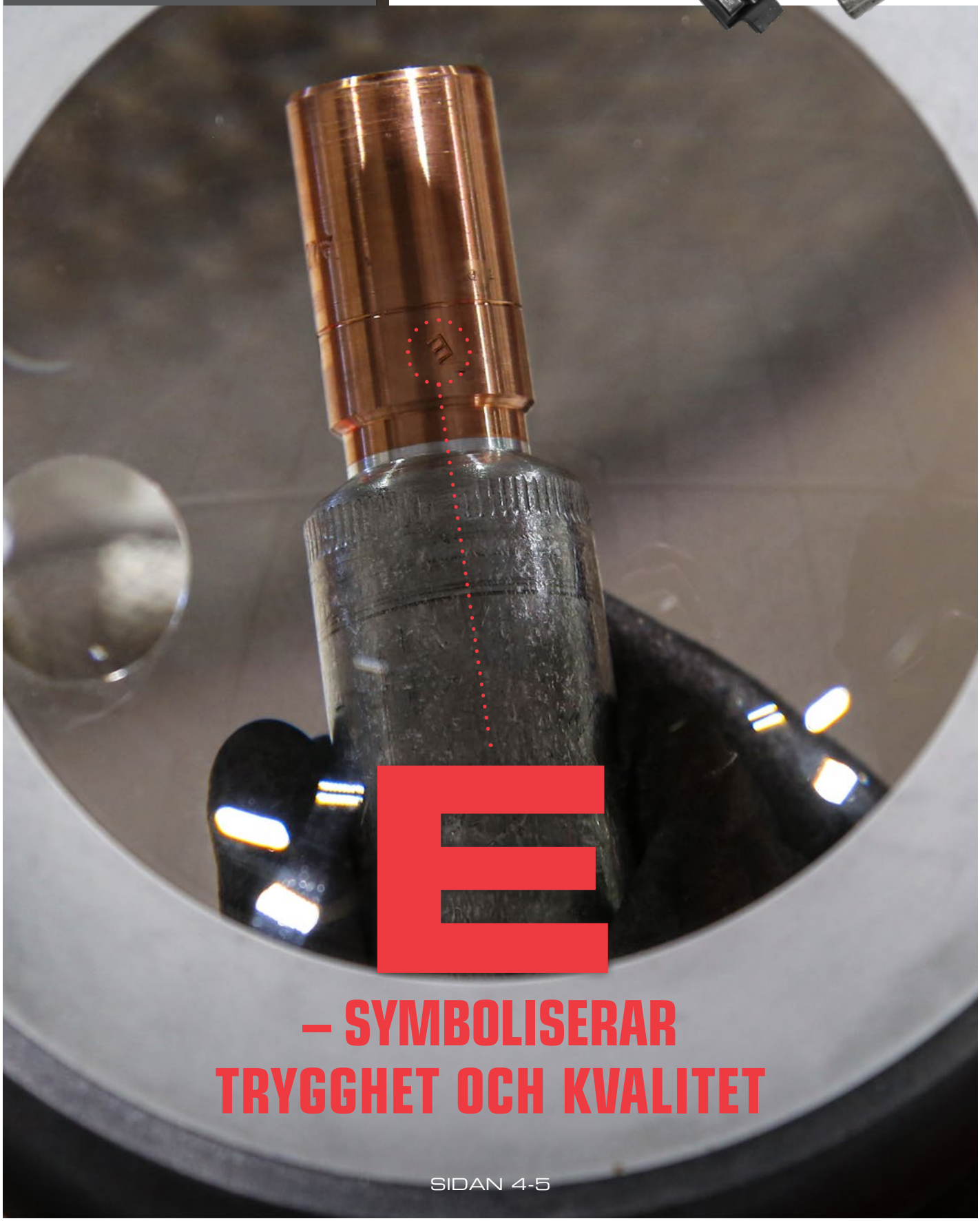
ELPRESS NEWS

MultiCrimp

UNIKT SYSTEM FÖR ALUMINIUMPRESSNING I V1300-SYSTEMET.

SIDAN 2



E

– SYMBOLISERAR TRYGGHET OCH KVALITET

SIDAN 4-5

« PRODUKTNYHET »

Elpress MultiCrimp

Säkerställer att operatören gör rätt

Unikt system för aluminiumpressning i V1300-systemet. Systemet är framtaget för lågspänningsapplikationer (1 kV) och är anpassat för markbelagd kabel. Antalet dorn och matriser har minskat från tidigare 21 stycken (inklusive rundformning) till 3 st dorn och 3 st matriser för dornpressning av både rund och sektorformad Al-ledare i spannet 50-240 mm².

Egenskaper

- Endast 3 skarvsatser med isolation för area, 50-240 mm²
- flera areastorlekar kan pressas med 3 olika hylsor
- säker spårbarhet med dorninprägling på hylsan
- minskat antal dorn och matriser, från 21 st till 6 st
- minskat antal förbindningar, från 7 st till 3 st (50-240 mm²)
- rund- och sektorformad ledare i samma hylsa (utan behov för rundformning av ledare)

« PRODUKTFÖRÄNDRINGAR »

Elpress optimerar produktutbudet

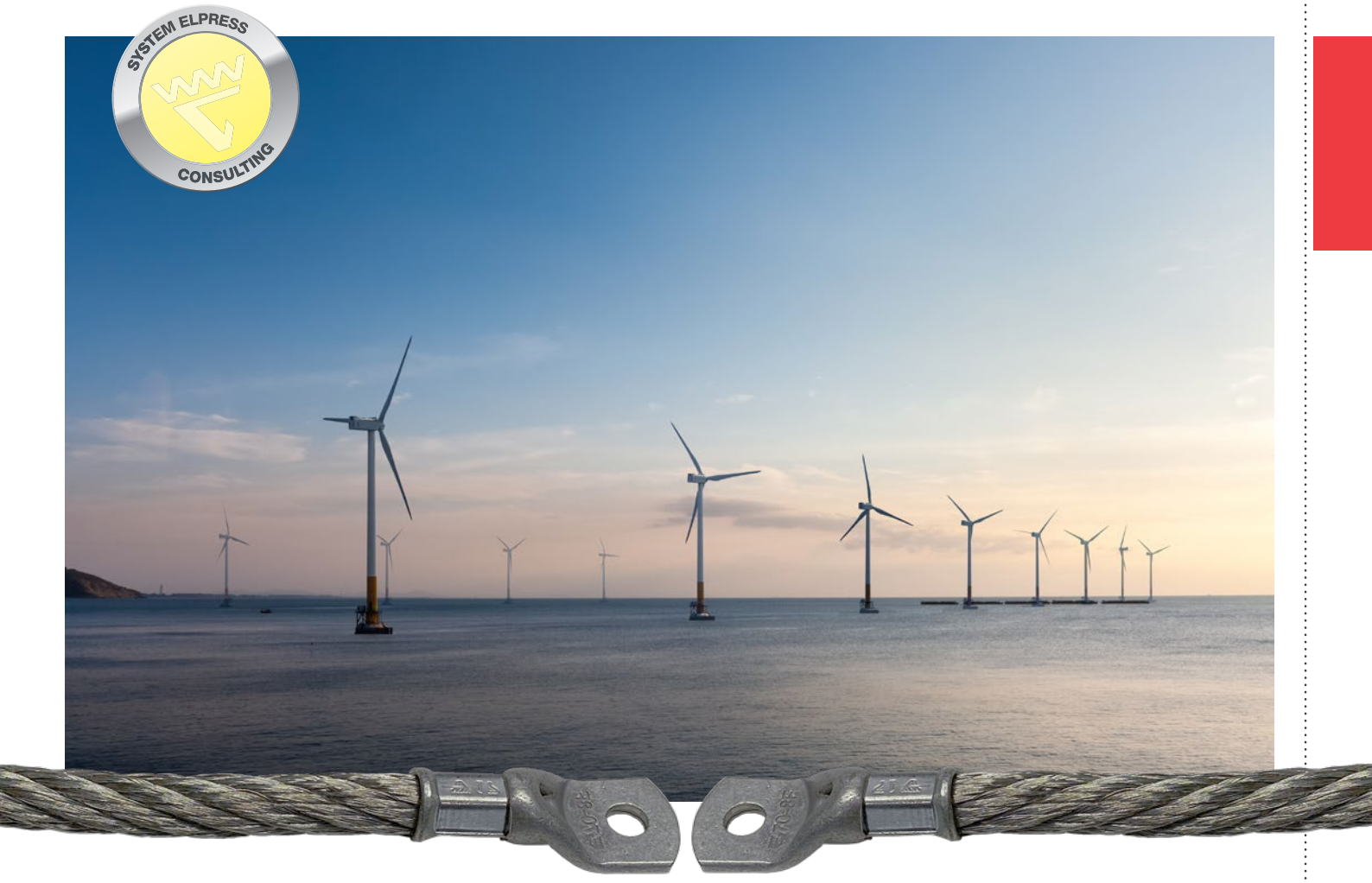
Elpress nya ändhylsetång, PEB0110T18, är designad med hög kvalitet och ergonomi för användaren. Med låg handtagskraft och med det välbeprövade 2-komponents handtaget ges bra greppkomfort. Likt de övriga verktygen i PEB-serien ligger verktyget välbalanserat i handen och har ett högfriktionsgrepp som gör det möjligt att använda t.ex. ett bord som stöd. PEB0110T18 är fördelaktig vid pressning av längre hylsor då den klarar av att pressa ändhylsor som är upp till 18 mm långa i en enda pressning. PEB0110T kan pressa ändhylsor som är upp till 12 mm långa och genom den roterbara backen får användaren en ökad flexibilitet då både front- och sidomatning kan göras i ett och samma verktyg.
Ändhylsetången EEB0160 utgår och ersätts av den nya tången PEB0110T18 samt den befintliga tången PEB0110T. PEB0110T18 och PEB0110T kan pressa ändhylsor från 0,14 till 10 mm², i jämförelse med EEB0160 som klarade ändhylsor mellan 0,14 och 6 mm².
Läs mer på vår hemsida om produktförändringarna.

PEB0110T
E-nr SE 16 621 65
E-nr NO 20 001 54

PEB0110T18
E-nr SE 16 639 91
E-nr NO 20 706 16

KRTS utgår – ersätts av KRFS

Elpress rörkabelskor KRTS utgår efter februari 2020 och ersätts av KRFS.



”VI FICK 100 PROCENT KUNDANPASSNING”

Teknisk know-how, effektivitet i produktion och global närvaro var nyckelfaktorer för att lösa Imencos uppdrag.

– Trots korta ledtider lyckades Elpress ta fram en kundanpassad lösning som vi är 100 procent nöjda med, säger Pontus Ekstam som är projektledare på Imenco.

På WindEurope Offshore i Köpenhamn i december styrde Pontus Ekstam bestämt stegen mot Elpress monter. Det norska ingenjörsföretaget Imenco är välrenommerade inom en mängd undervattensprojekt och globalt sett en av de viktigaste aktörerna för undervattens-kameror. På Pontus bord låg en beställning från en kund som man inte lyckats hitta en lösning på internt.

– Vi behövde ganska akut hitta en samarbetspartner för att ta fram en speciallösning till ett stort offshore projekt i norra Europa, berättar han.

Genom Imencos eget varumärke Imenco Corrosion Technology hade Pontus tidigare varit i kontakt med Elpress och kände till det erbjudande inom System Elpress som kallas Consulting, för bland annat kundanpassade lösningar för elektriska förbindningar.

> » **Vi behövde ganska akut hitta en samarbetspartner för att ta fram en speciallösning till ett stort offshore projekt** «

– Utöver att bara leverera kabelskor och pressverktyg, kan vi även erbjuda kompletta lösningar i form av förlängda flexibla förbindningar, till exempel slackar, som underlättar och effektiviserar för kunden. Det var den typen av lösning Pontus efterfrågade när vi sågs i Köpenhamn – en förlängd förbindning för montering under vatten – och Elpress kunde ge Imenco möjligheten att inom en månad tillverka en större volym i Kina av sin färdiga produkt, berättar Sven Behring, produktchef Globala Segment på Elpress.

Pontus Ekstam reste tillbaka till Norge där Imenco har sin bas.

– Jag förstod redan på mässan att Sven och hans kollegor fick en bra känsla för vad vi behövde och resten kunde vi smidigt lösa per telefon från våra respektive kontor, berättar Pontus.

Lyckligt ovetande om den Coronapandemi som snart skulle stänga Kinas gränser hade man siktet inställt på att få ut volymerna av den färdiga produkten ur Kina innan det kinesiska nyåret.

– I slutänden kunde vi med Elpress hjälp leverera rätt lösning i rätt tid. Framför allt är jag glad att vi i Elpress hittat en riktigt bra samarbetspartner för den här typen av kundanpassade lösningar och jag är övertygad om att vi kommer att få många fler tillfällen att arbeta tillsammans i framtiden, säger Pontus Ekstam. ■

TACK VARE PERSONALEN KAN ELPRESS LEVERERA HÖG KVALITET

Redan 1992 certifierade Elpress sig mot kvalitetsstandarden ISO 9001.

– Där fokus är att ständigt utveckla oss själva och våra kvalitetsmetoder för att uppfylla och överträffa förväntningarna från våra kunder, berättar Tobias Norlin som är kvalitets-, och miljöchef på Elpress.

Själva ISO9001 certifieringen är just ett kvitto på Elpress systematiska arbete och ett vedertaget baskrav i branschen.

– Kvalitetsarbetet är alltid ständigt pågående och det är viktigt att inte slappna av och känna att vi är nöjda, säger Tobias Norlin och betonar strävan att utveckla våra metoder där varje enskild medarbetare är viktig. Vidare är stabila processer med tydliga flöden en nyckelfaktor i kvalitetsarbetet.

Med åren har han varit med och tagit fram kvalitetsmetoder inom Elpress där kommunikation är A och O.

– När vi arbetar med kvalitetsförbättringar eller hanterar en avvikelse innebär det i förlängningen att vi skapar ett värde för kunden. Oavsett om arbetet ligger hos oss eller våra leverantörer är det viktigt att vi alla är delaktiga och tillsammans hittar långsiktiga lösningar för att på bästa sätt motsvara våra slutkunders förväntningar. En god dialog är en viktig förutsättning för att utveckla Elpress kvalitetsarbete, menar han.

Daniel Tosin som är kvalitetsingenjör på Elpress beskriver hur detta arbete kan se ut i praktiken.

– En av kvalitetsmetoderna vi arbetar med är 8D-principen, där ingår rot-orsaksanalys med korrigerande åtgärder och förebyggande åtgärder. En effektiv metod vi arbetar med för att hitta rot-orsaken är fem varför, precis som det låter handlar det om att ställa frågan varför fem gånger. När vi är framme vid fråga fem har vi gått till botten med problemet, menar Daniel Tosin.

Syftet är att hitta rätt lösning så orsaken till felet inte uppstår igen så det blir en permanent förbättring av processen.

Självklart arbetar Elpress även operativt strategiskt med att ta fram olika metoder för att på ett effektivt sätt eliminera risker i varje process.

– I riskanalysen tar vi hänsyn till vad som kan gå fel innan felet inträffar samtidigt som vi tittar på vilka åtgärder som är möjliga att vidta i respektive process, förklarar Tobias Norlin.

En hög kvalitetsmedvetenhet bland all Elpress personal är den enskilt viktigaste faktorn för Elpress höga kvalitet menar Daniel och Tobias.

– Det är tack vare vår personal som vi kan leverera den höga kvalitet som kommit att bli synonymt med varumärket Elpress, fortsätter Tobias.

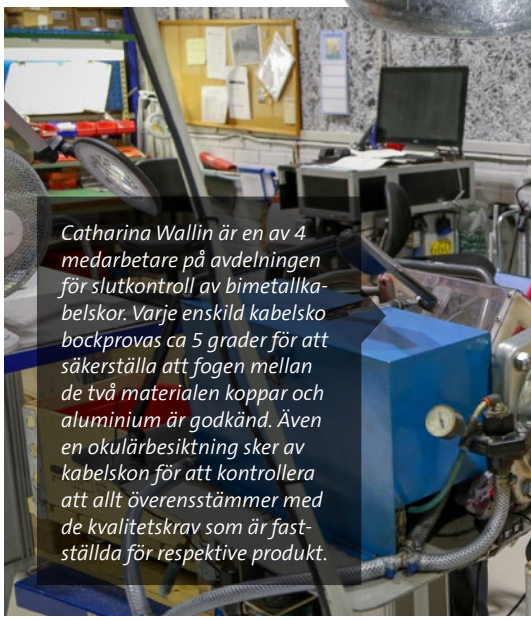
Förutom förebyggande kvalitetsarbete är slutkontroll av den färdiga produkten en viktig del i Elpress arbete.

Catharina Wallin är en av fyra medarbetare på avdelningen för slutkontroll av bimetallkabelskor. Här bockprovas varje enskild kabelsko cirka fem grader för att säkerställa att fogen mellan de två materialen koppar och aluminium är godkänd. Vidare utförs okulärbesiktning av kabelskon och kontroll att allt överensstämmer med de kvalitetskrav som är fastställda för respektive produkt.

– Vårt jobb utförs med största noggrannhet, vårt kontrollarbete är en viktig länk i kedjan till våra kunder, säger Catharina Wallin. ■

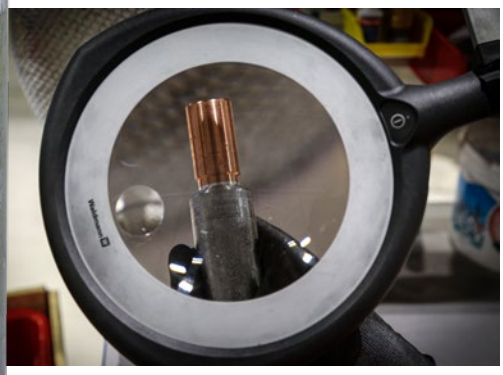
Ett stansat E är en trygghet för kunden att produkten har genomgått Elpress kvalitetskontroll.

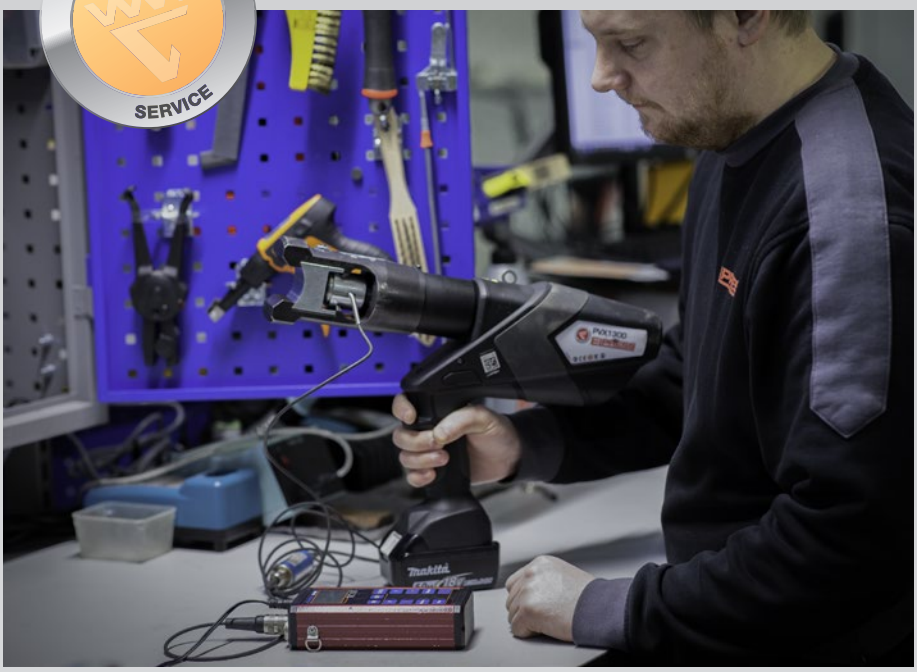
Daniel Tosin, kvalitetsingenjör på Elpress.



Catharina Wallin är en av 4 medarbetare på avdelningen för slutkontroll av bimetallkabelskor. Varje enskild kabelsko bockprovas ca 5 grader för att säkerställa att fogen mellan de två materialen koppar och aluminium är godkänd. Även en okulärbesiktning sker av kabelskon för att kontrollera att allt överensstämmer med de kvalitetskrav som är fastställda för respektive produkt.

Tobias Norlin, kvalitets-, och miljöchef på Elpress.





På den säkra sidan

Elpress rekommenderar sina kunder att regelbundet skicka in pressverktyg och backar för service och kalibrering. Det är också en fördel att registrera sitt verktyg på Elpress hemsida.

Roger Andersson är servicechef på Elpress och ser bara fördelar med en årlig service och kalibrering av pressverktyg och backar. Det gäller allt från handverktygen Miniforce till PS710 pumpar samt presshuvuden.

– När vi kalibrerar ett pressverktyg får kunden ett kalibreringsintyg. Har operatören till exempel gjort ett jobb i ett ställverk och det skulle bli en brand eller avbrott efteråt så kan man med detta intyg påvisa att godkända verktyg och backar har använts. Om allt annat gjorts rätt så bör man ha ryggen fri om det skulle bli en tvist. Kalibreringsintyg gäller i ett år, berättar Roger.

Oavsett om ditt verktyg används sparsamt eller mycket flitigt är den årliga servicen en god idé anser han. Används verktygen ofta kanske man behöver kalibrera två gånger per år. Det gäller att operatören är uppmärksam och varsam med sina verktyg och skickar in dem vid läckage eller andra fel.

– I servicen ingår byte av slitdelar såsom olja och tätningar som torkar oavsett om du använder ditt verktyg mycket eller lite. Allt handlar om att vara på den säkra sidan. Service ingår i vårt System Elpress och är därmed en förutsättning för en säker förbindning, menar Roger.

I displayen på PVX1300/PVX611 får du ett meddelande när det är dags för service.

Elpress serviceavdelning har nyligen fått nya arbetsstationer med förbättrad belysning.

I de äldre PVL1300/PVL611 är det en led-lampa som larmar för service.

– Ett annat sätt är att registrera sitt verktyg på vår hemsida.

Den som registrerar sitt verktyg får dessutom garantin förlängd med ett år, detta gäller de handhållna hydraulverktygen tex. PVX1300/PVX611. I praktiken handlar det alltså om att förlänga verktygets livslängd, fortsätter Roger.

Elpress har idag servicepartners i Tyskland, England, USA, Norge och Finland liksom i Indien och Australien. Dessutom via dotterbolag i Kina.

– Vi håller ständigt ögonen öppna för nya duktiga servicepartners och just nu letar vi efter en lämplig kandidat i Sydamerika, säger Roger.

SCAN ME

Teknikchef Peter Larsson med personal från Teknikavdelningen.

SATSNING FÖR ATT BEHÅLLA POSITIONEN INOM KONTAKTERINGSTEKNIK

När Peter Larsson i somras klev in i rollen som teknikchef på Elpress hade han arbetat tjugo år i företaget.

– På många arbetsplatser skulle det kanske anses som väldigt länge, men på Elpress är det snarare regel än undantag att vi vill stanna kvar i företaget, säger han.

Med chefskap följer som bekant ofta personalansvar och som teknikchef på Elpress är just bemanningen en kritisk fråga och något som upptar en hel del av Peter Larssons tid.

– Det är ett gott betyg till Elpress att många anställda väljer att stanna kvar här länge, samtidigt har vi idag en ganska hög medelålder och står inför ett generationsskifte vilket kräver att vi satsar för att behålla vår position på det tekniska området kontakteringsteknik, menar Peter.

Förutom samarbetet i Höga Kusten Industrigrupp – HKIG – där regionens ledande teknikföretag samverkar kring kompetensförsörjning, forskning och utveckling har Elpress även tagit fram ett eget Trainee-program.

» **Det är ett gott betyg till Elpress att många anställda väljer att stanna kvar här länge** «

– Det är tjänster vi utlyser bland våra egna anställda, en möjlighet att göra karriär internt. Med andra ord får vi sökanden som redan kan kärnverksamheten, som vill utvecklas och känner sig redo att ta ett nytt steg inom företaget. Det är personer vi redan känner och många av dem är dessutom födda och uppvuxna i regionen vilket vi ser spelar roll för hur långvarig en anställd blir på Elpress. Anställer man någon utifrån ser utmaningarna annorlunda ut, då handlar det om att få folk att stanna kvar, menar Peter.

Det ambitiösa trainee-programmet har med åren blivit väldigt populärt internt.

– Den här typen av rekryteringar har visat sig vara en bra investering i både tid och pengar. Möjligtvis kommer människor i en framtid i större utsträckning att uppskatta verksamheter som ligger utanför storstadsregionerna men hittills ser vi tydligt att de som stannar är de som kommer från området, säger Peter.

– Självklart ser vi även tillgången i de många nyanlända svenskar som kontaktar oss och har nyligen anställt en person från Sudan. ■

Smidigare och säkrare pressning

Ergonomiskt är det stor skillnad på att pressa manuellt och att pressa med ett batteridrivet verktyg, det kan Marius Klys på Legalett intyga.

– Dessutom upplever vi att vi gör ett bättre och säkrare jobb med pressverktyget PVL130S än med de tänger vi använt tidigare, menar han.

Anna Johansson arbetar som säljtrainee på elgrossistföretaget Rexel. På ett vanligt kundbesök hos Legalett Byggsystem AB uppfattade hon behovet av en bättre lösning för pressningar.

– Vi ringde upp Jonas Gustafson som är säljare på Elpress. Han föreslog att vår kund kunde få en demonstration av det batteridrivna verktyget PVL130S och sedan testa det i lugn och ro innan de bestämde sig för om de ville köpa in verktyget eller inte, berättar Anna.

Legalett är en komplett leverantör av grundsystem, väggsystem, bjälklagssystem och golvvärmesystem – för alla typer av byggnader. Där arbetar Marius Klys som produktionsledare för golvvärme, han var väl medveten om behovet och tyckte att det var en bra idé.

– Vi hade under en längre tid letat efter en bättre lösning. Handpressning innebär en ergonomisk belastning för handleder och för vår del handlar det om ganska många pressningar varje dag, berättar Marius.

Anna Johansson, Rexel och Marius Klys på Legalett Byggsystem provar pressverktyget PVL130S.

Skillnaden övertygade snart både honom och övriga anställda.

– Vi är väldigt nöjda med de PVL130S vi nu köpt in. Bara häromdagen stämde jag faktiskt av med de som använder det nya pressverktyget och frågade hur det kändes och alla var väldigt nöjda, konstaterar han. ■

KAPACITETSÖKNING FÖR PRODUKTION AV BIMETALLPRODUKTER

Arbetet med produktionsökningen är uppdelade i två etapper, etapp ett är sedan vecka fem i drift och nu arbetas det med etapp två.
Investeringen består av en robot som laddar en svarv som tar bort svetsfogen och gör slutfinishen på bimetallprodukter som består av ämnena koppar och aluminium, som har svetsats samman. I etapp två flyttas den stora svetsen ihop med den nya svarven och roboten, samt en egentillverkad anordning för inmatning och planing, varvid cellen blir komplett.

På bilden syns teknikerna som installerat, Roland Brån, Ravema, Philip Boström och Dennis Wikberg, IRS-Robotservice, tillsammans med Elpress produktionschef Torbjörn Norell (till vänster).

FLER INVESTERINGAR I PRODUKTION

Elpress arbetar kontinuerligt med utveckling av maskinparken i produktion. Bearbetningsmetoder, datorkraft och verktygsväxlingar utvecklas hela tiden för att kunna hålla hög kvalité på våra produkter och vara effektiv i vår tillverkningsprocess. Vi byter nu ut en av våra verktygsmaskiner mot en ny av märket Mazak. Den nya maskinen ska användas för tillverkning av våra verktygssystem, tex backar, dorn och matriser. Investeringen gör också att vi kan säkerställa kontinuerlig produktion, minska risken för maskinproblem och därmed fortsatt hålla korta leveranstider till våra kunder.

TÄVLING

Svara rätt på våra 3 frågor så har du chansen att vinna en uppladdningsbar tändare.
Vi lottar ut 3 tändare bland de rätta svaren.

FRÅGOR

1. När certifierade Elpress sig mot kvalitetsstandarden ISO 9001?
1. 1962
X. 1992
2. 2002

2. Vad heter Elpress servicechef
1. Roger Andersson
X. Tobias Norlin
2. Daniel Tosin

3. Vilket pressverktyg har företaget Legalett Byggsystem AB nyligen köpt av Elpress och var så nöjd med bland annat ergonomin?
1. PVL130S
X. PVL130P
2. PVL130L

Skicka ditt svar senast 15/5 till:
ELPRESS AB, Box 186, 872 24 Kramfors.
eller via mail till: jeanette.ronnberg@elpress.se.
Rätt svar och vinnare presenteras på vår hemsida www.elpress.se den 20/5.

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

PERSONALNYTT

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

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

Nicklas Stavbom
Marknadskommunikatör
Tel +46 612 71 71 16
nicklas.stavbom@elpress.se

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

VISSTE DU ATT....

Elpress har en försäljning av över
50 000 000
kabelskor per år
och levererar över
100 000
orderrader