

Dematek OutLook

Nr 1 2011

**Dematek levererar
lösningen till det skjutbara
taket på Stockholmsarenan**



**Ny servicefilial
i Nyköping**

Ledare

2011 – ett år med möjligheter

Sällan har väl förväntningarna på ett år varit så stora som inför 2011. Alla vill glömma 2009 och 2010 års lågkonjunktur och det närmast avgrundsstora avbräck i svensk industri som det innebär. Inför 2011 har tongångarna varit helt annorlunda och nu så här ett kvartal in i 2011 kan vi konstatera att förväntningarna infrias. Efterfrågan på produkter och tjänster har ökat markant och vi expanderar på flera håll. På säljsidan genom nya säljare i Göteborg och i Borlänge. På servicesidan genom flera nyanställningar och även hela nyetableringar. Bland annat i Nyköping vilket man kan läsa om i detta nummer av Outlook. Jag är dessutom övertygad om att vi under året får se fler ställen än detta växa. Vi på Dematek är naturligtvis mycket glada över att vår satsning på kvalitet och kunnskap, både gällande produkter och tjänster, är så framgångsrik. Å andra sidan är jag fräckt nog att påstå att det inte är så konstigt. Kvalitet och kunskap lönar sig i längden. Både för säljare och köpare.

Produktkvalitet ger mer kostnadseffektiv drift då utrustningen håller längre. Detta är en av anledningarna till att Lycksta väljer att bygga in våra telfrar i sina anläggningar. Ett väl utfört underhåll utfört av utbildade tekniker minskar risken för oönskade driftstopp med höga kostnader som följd. Våra tekniker är utbildade på de produkter de servar. Vi kan dessutom borge för att de har rätt kringutbildningar när de kommer till din arbetsplats. Jag tänker främst på elsäkerhet, arbetsmiljö, fallsäkring, HLR och erforderliga körtillstånd. Det är, de facto, inte bara att "sätta i gång och skruva". Genom att välja certifierade servicetekniker från Dematek får du alltid detta med i paketet som en självklarhet. Det är kvalitet.

Vi gillar dessutom att ta på oss en hel del spännande uppdrag. Ta bara en titt på artikeln angående taket till Stockholmsarenan. Att ha en stor kunskaps- och erfarenhetsbank att ösa ur är också kvalitet. I fallet arenan utnyttjas kunskap och kvalitet till att hjälpa SGA fastigheter att uppnå sina målsättningar att skapa "en arena i världsklass". Det tycker vi är roligt att bidra till.

Trevlig läsning!

Jonas Hörnfeldt
VD, Dematek AB



Ansvarig utgivare: Jonas Hörnfeldt
Produktion: Karlöf Marknadsföring AB, www.karlof.lu.se
Adressändring: dematek@dematek.se
Framsida: Joakim Brännlund och Thomas Henriksson från Dematek vid Stockholmsarenan



Byggnationen av Stockholmsarenan invid Globen är i full gång. Full fart är det också för Demateks projektgrupp som nu arbetar med färdigställande av lösningen till det skjutbara taket över arenan.

För ganska precis ett år sedan fick Dematek ordern på att leverera mekaniseringen av det skjutbara taket på Stockholmsarenan.

– Egentligen är det ganska enkelt. Det är bara två luckor som skall öppnas och stängas. Enda skillnaden mot andra anläggningar som Dematek utfört är att de här luckorna är på 70 x 53 meter och består av fyra sektioner vardera. Det är tungt, det blir många hjul och många maskiner, säger Thomas Henriksson, produktansvarig på Dematek och ansvarig för mekaniken till projektet på Stockholmsarenan.

Fakta – Stockholmsarenan

Funktion: Idrotts- och evenemangsarena med skjutbart tak för evenemang året runt

Ägare: Stockholms Stad genom bolaget SGA Fastigheter

Läge: Globen City, cirka 2 km från Slussen

Byggstart: Hösten 2010

Första evenemang: Våren 2013

Antal åskådarplatser: 30 000 sittplatser, cirka 40 000 vid konserter

Exempel på evenemang: Nationell och internationell fotboll, konserter, hästsport, motorsport, stora företagsmöten och banketter, mässor.

rar mekaniseringen till t på Stockholmsarenan

Projektgrupp

Demateks projektgrupp består av fem personer. Förutom Thomas är det Gunnar Jakobsson projektledare, Joakim Brännlund, administrations- och elansvarig samt de mekaniska konstruktörerna Sam Riström, som också arbetat med riskanalysen och Bo Skoglund, som stått för den mekaniska konstruktionen inkl. detaljkonstruktion. Externt är ytterligare fem personer inblandade i projektet.

– Det började egentligen för 10 år sedan. Redan då började man arbeta med projektet Stockholmsarenan och vi lämnade pris på komponenter, i form



Thomas Henriksson och Joakim Brännlund från Dematek på plats vid Stockholmsarenan.



Byggnationen av Stockholmsarenan är i full gång. Invigningen är planerad till februari 2013

► av motorer och hjul för att driva ett flyttbart tak, till konstruktionsfirman WSP, säger Joakim Brännlund, produktansvarig för drivteknik på Dematek.

Det kom inte längre just då, utan nästa gång som Dematek var med och offererade på mekaniseringen av ett skjutbart tak var till Swedbank Arena. Här var det dock ett utländskt företag som tog hem ordern.

Prestigeprojekt

– Projektet på Swedbank Arena var till skillnad mot Stockholmsarenan väldigt

detaljstyrt. Men vi lärde oss mycket och när det var dags för Stockholmsarenan kunde vi offerera en mycket

bra lösning. Det tyckte man tydligen på Peab också och den 22 april 2010 fick vi ordern, som är en av de största i Demateks historia. Utöver det har vi serviceavtal som option. Givetvis är det här ett riktigt prestigeprojekt för

oss, säger Thomas Henriksson.

Demateks åtagande är att bära och driva det åkbara taket, inklusive komponenter, elutrustning och montage. Förutom den rent tekniska lösningen har man på Dematek även arbetat

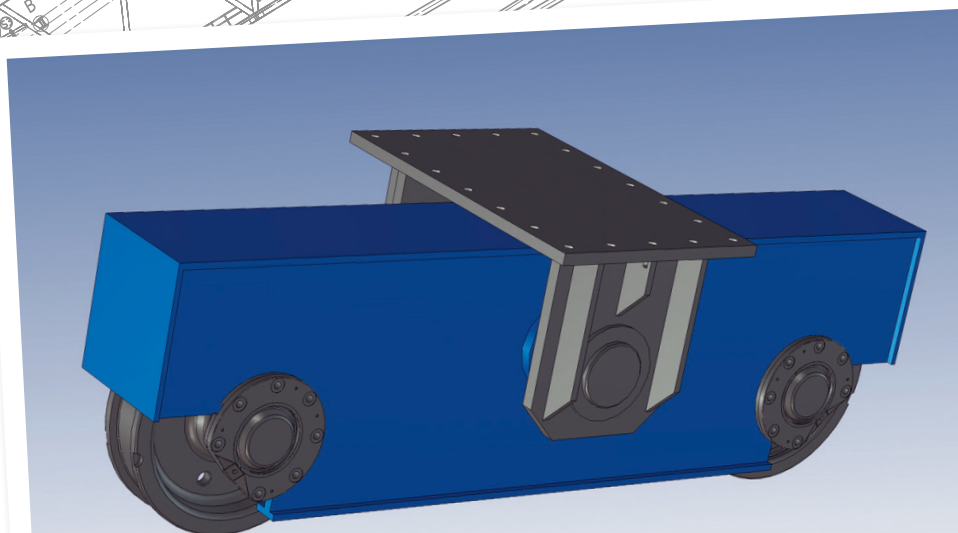
mycket med riskanalys som en aktiv del i arbetet.

– Vi valde Dematek dels för att vi fick förtroende för företaget och deras kompetens dels för att de hade ett konkurrenskraftigt pris. Samarbetet med Dematek fungerar jättebra. De är duktiga och pålitliga och de har lätt för att samarbeta med de övriga företag som är inblandade i projektet, säger Göran Grothe, installationsledare på Peab.

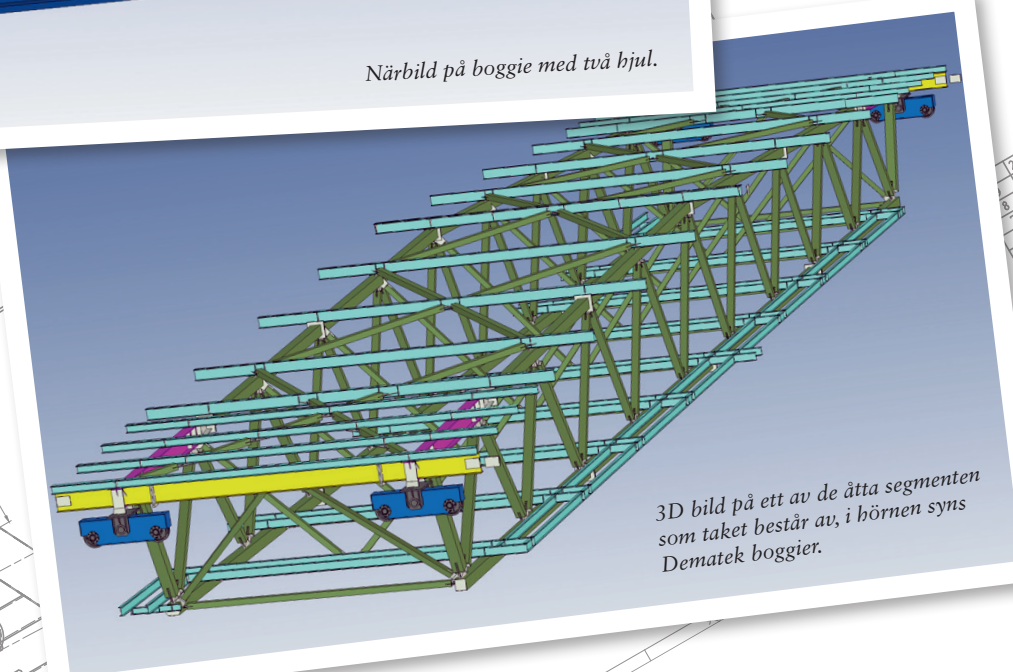
Två takhalvor om vardera fyra segment

Hålet i arenan som det skjutbara taket skall täcka är som en fotbollsplan, 70 x 105 meter och taket består av två

**Vi valde Dematek
för att vi fick
förtroende för
företaget och
deras kompetens**



Närbild på boggie med två hjul.



3D bild på ett av de åtta segmenten som taket består av, i hörnen syns Dematek boggier.

halvor om vardera fyra segment.

– Varje segment är på 13,5 x 70 meter och kommer bäras upp i sina hörn av en boggie med två hjul. Det är standardhjul (RNE 630) av samma typ som används på stora traverskranar. Boggiekonstruktionen är dock en speciallösning som vi tagit fram. Boggien innehåller bland annat en glidaxel som gör att taket kan vara flexibelt och klara förändringar som kan uppkomma på grund av väder och vind, säger Joakim Brännlund.

I arenans hörn är det fyra pelare och ovanpå pelarna ligger det två fackverksbalkar. Varje balk väger 1500 ton, är 15 meter hög och 6 m bred på

mitten! På varje balk finns en räls som taket kommer åka på.

– Vi levererar drivningen i form av fyra maskinrum, som varje är försett med fyra Demag standard lyftmaskinerier DH2000. Våra lyftmaskinerier används för att dra igen taket medan öppning sker med hjälp av tyngdkraften. Linorna sitter fast i det åkbara taket och går inne i balken, säger Joakim Brännlund.

Två maskinrum byggs in i varje balk. Maskinrummen är på 6 x 5 meter och innehåller även ett elrum med frekvensomriktare och övrig elutrustning samt en "hatt" ovanpå där en travers på 2 ton sitter, för att kunna lyfta upp reservdelar i framtiden.

Dematek – Leveransomfång Stockholmsarenan

- 4 st maskinrum med vidhängande elrum
- 16 st DH2000 (största lintelfern)
- 112 linsivor
- 32 st boggier med 64 st hjul RNE 630
- El- och styrutrustning med PLC
- Montage och idrifttagning

► Klart hösten 2012

– I det här projektet samarbetar vi med flera andra företag. Maskinrummen byggs av vår underleverantör MAVAB i Mariefred och boggielösningen kommer även den att tillverkas i Sverige. Det finska företaget Normek, som är underleverantör till Peab, tillverkar och levererar takhalvorna. I april i år börjar börjar den stora fackverksbalken monteras ihop på plats i arenan av Normek. Utrustning som skall sitta i maskinrummen, såsom lyftmaskinerier, monteras in hos MAVAB under maj månad och kring midsommar är det dags för Dematek att lyfta in maskinrummen och montera dit linskivfästen och dylikt, som skall sitta på plats när fackverksbalken lyfts upp på plats, säger Thomas Henriksson och fortsätter;

– Det här är verkligen ett spännande projekt och en utmaning för oss att arbeta med. Ju längre tiden går börjar vi nu arbeta allt närmre Peab:s underleverantörer så att alla pusselbitar kommer på plats. Vi beräknas vara klara

med vår del under hösten 2012 och invigningen av arenan är planerad till februari 2013. Det kommer att bli ett magiskt ögonblick när vi första gången kommer få se taket öppnas med hjälp av vår konstruktion.

Dematek – inte bara lyftutrustningar

Även om Dematek kanske är mest känd för sina lyftutrustningar så levererar företaget även en hel del lösningar inom drivteknik. Det kan t.ex. vara hjulblock och drivenheter till olika typer av vagnar inom industrin men även utrustningar till teatrar, event, idrottsanläggningar etc. Företaget har även gjort en hel del scenspecifika lösningar till exempelvis Joe Laberos show och musikaluppsättningen av Mama Mia.

Dematek har även byggt de öppningsbara luckor som sitter på taket till byggnaden där de två SkyView-gondolerna, som åker upp längs utsidan av Ericsson Globe, tar emot och lämnar av besökare. Beställare av dessa luckor var SGA Fastigheter AB, som även äger Stockholmsarenan.



Så här kommer Arenaområdet se ut när det är klart 2013.

"Den ökade efterfrågan är också bakgrunden till att vi nu startar upp en ny servicefilial i Nyköping"



Servicetekniker i Nyköping. Niklas Karlsson, Ted Klingenberg, Simon Andersson och Tobias Kindblom.

Ny servicefilial i Nyköping

Dematek har idag en av de största serviceorganisationerna inom lyftteknik i Sverige. Nu växer vi ytterligare då vi i april öppnar en ny servicefilial, i Nyköping.

Service har alltid varit en mycket viktig del i Demateks erbjudande och idag arbetar cirka 110 personer i serviceorganisationen, som täcker landet via 35 filialer. Företaget erbjuder ett brett program av servicetjänster, allt ifrån förebyggande underhåll till fullservice, där Dematek inom ramen för avtalet svarar för ett fullständigt åtagande inklusive reservdelar. Efterfrågan på Demateks servicetjänster ökar allt mer.

– Ja, vi har ett riktigt uppsving på service nu, säger Benny Wiström, servicechef Region Öst på Dematek. Den ökade efterfrågan är också bakgrunden till att vi nu startar upp en ny servicefilial i Nyköping. Här har vi bland annat stora serviceuppdrag åt SSAB, men det

är även många andra industrier i området som behöver våra tjänster.

Flera nya, tunga serviceobjekt

Demateks filial i Nyköping bemannas från start av fyra servicetekniker, som huvudsakligen kommer att arbeta inom området Nyköping, Norrköping, Finspång, Katrineholm och Linköping.

– Det verkar vara positivt för industrin inom hela regionen för tillfället. Vi har mycket ombyggnader på gång och har också fått in många nya, tunga serviceobjekt. Det känns som att det nu är lite av en rekyl efter den åtstramning som var i samband med lågkonjunkturen, säger Benny Wiström.



Benny Wiström, servicechef Region Öst.



Fredrik Allard, ansvarig för försäljningsregion mellan på Dematek, Roger Sundberg, produktionstekniker på brytardivisionen hos ABB i Ludvika och Torgny Johansson, vd för Lycksta AB,

Demateks telfrar byggs in i produktionstekniska lösningar åt ABB

Lycksta AB är ett tillverkande och konstruerande företag som tar fram produktionstekniska lösningar åt industrin. Lycksta är kända för sin höga kvalitet och använder därför Demateks telfrar när man skall ha rörliga funktioner i sina lösningar.

På Lycksta i Västerås arbetar 15 personer med att ta fram nya lösningar på produkter samt moderna, produktionstekniska lösningar för olika uppdragsgivare inom industrin. Företaget både konstruerar och producerar i de egna lokalerna. Lycksta förfogar över en mycket avancerad och komplett maskinpark där de flesta tillverkningsjobb kan utföras.

– När det gäller produkter kan det

till exempel vara så att vi konstruerar en produkt och sen producerar den första serien åt ett företag. Sedan låter företaget någon annan sköta masstillverkningen. Det finns det andra som gör billigare än vi, säger Torgny Johansson, VD för Lycksta AB. Det andra benet i vår verksamhet är att ta fram produktionstekniska lösningar. Här kan uppdraget vara att vi till exempel skall ta fram en ny lösning på en hel pro-

duktionslina, med ergonomiskt riktiga arbetsplatslösningar.

Hög kvalitet

Lycksta arbetar åt ett stort antal företag, bland annat ABB, Bombardier, Westinghouse och LEAX.

– Vi är kända för att leverera hög kvalitet och ha bra servicegrad. Därför väljer vi också våra samarbetspartners med omsorg. Vi har arbetat med

Dematek i ett antal år nu och är mycket nöjda. Deras produkter håller högsta kvalitet och är säkerhetsmässigt i toppklass. Dessutom har de en bra serviceorganisation, vilket också är viktigt för oss. Det vi levererar bara måste fungera, säger Torgny Johansson.

Lycksta använder Demateks kättingtel-frar som delar i produktionslinjer där man skall ha rörliga funktioner. Oftast används den steglösa telfern DCS Pro, som är idealisk för precisionslyft av ömtåliga laster.

– Vi kombinerar Demateks utrustning med våra arbetsplatslösningar och bygger in telfern i den kompletta lösningen. Mycket av det vi tillverkat, där vi använt Demateks telfrar, har levererats till högspänningssidan hos ABB i Ludvika. Det har bland annat gällt produktionslösningar för högspänningsbrytare och lindningskopplare, säger Torgny Johansson.

Tryckprovningsskur

På brytardivisionen hos ABB i Ludvika tillverkas brytare till kraftbolag. Brytarna är stora pjäser med en höjd på upp till åtta meter och en vikt på upp till två ton. Brytardivisionen har under många år använt lösningar de tagit fram i samarbete med Lycksta. Det är sprängskyddade tryckprovningsskurer

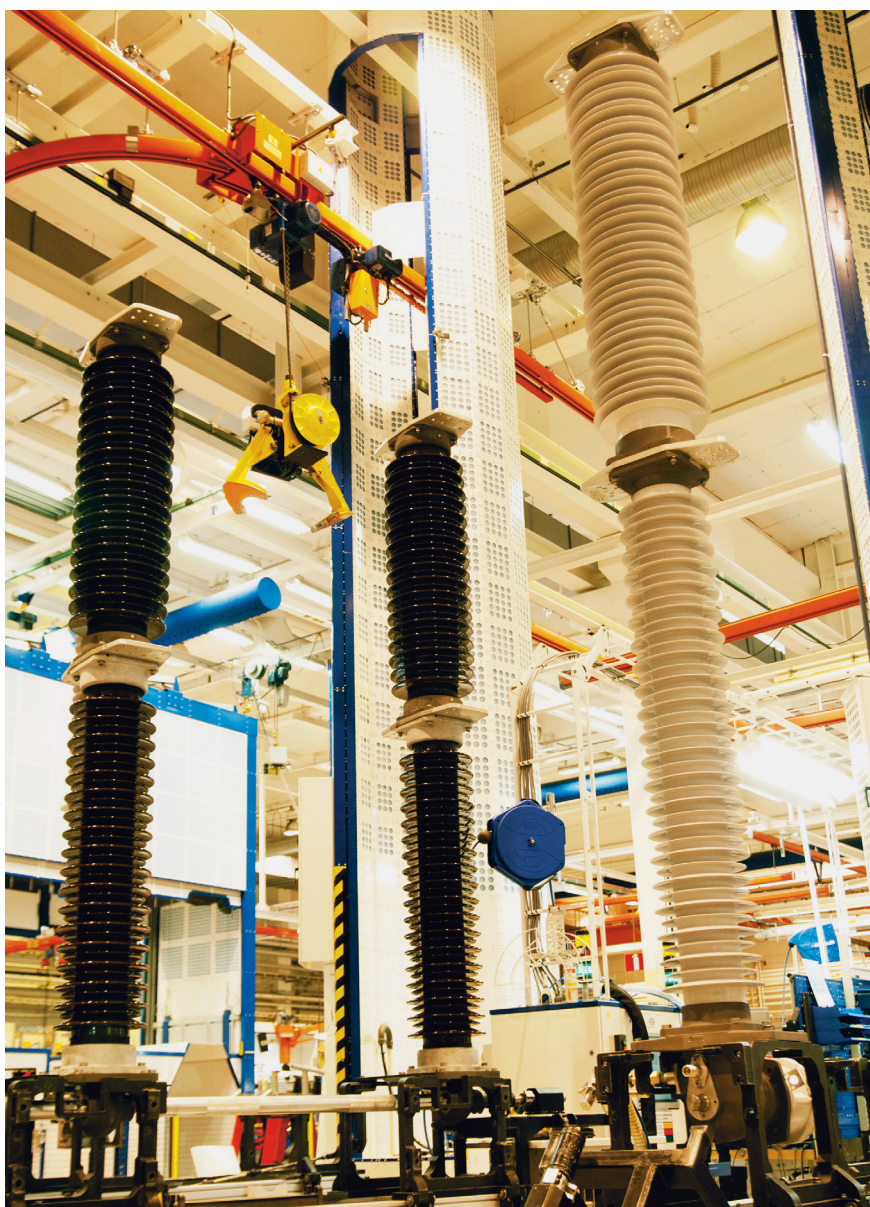
“Vi har arbetat med Dematek i ett antal år nu och är mycket nöjda. Deras produkter håller högsta kvalitet och är säkerhetsmässigt i toppklass”

där ABB trycksätter brytarna med 10,5 bar, för att säkerställa hållfastheten och hitta eventuella läckor, innan de fylls med gas. I en av tryckprovningsskurerna finns två telfrar från Dematek inbyggda.

– Med hjälp av telfrarna hissar vi ner portarna som stänger kuren. Efter tryckprovet, som varar i cirka fem minuter, så töms brytaren tills den är trycklös och då skickas en impuls till telfrarna som automatiskt öppnar portarna, säger Roger Sundberg, produktionstekniker på brytardivisionen hos ABB i Ludvika.

En annan lösning som ABB tagit fram i samarbete med Lycksta och där Demateks telfrar används, är sprängkurer där man kan tryckprova en brytpol hängande inne i en sprängskyddad tryckprovningsskur.

– Här har vi haft höga krav



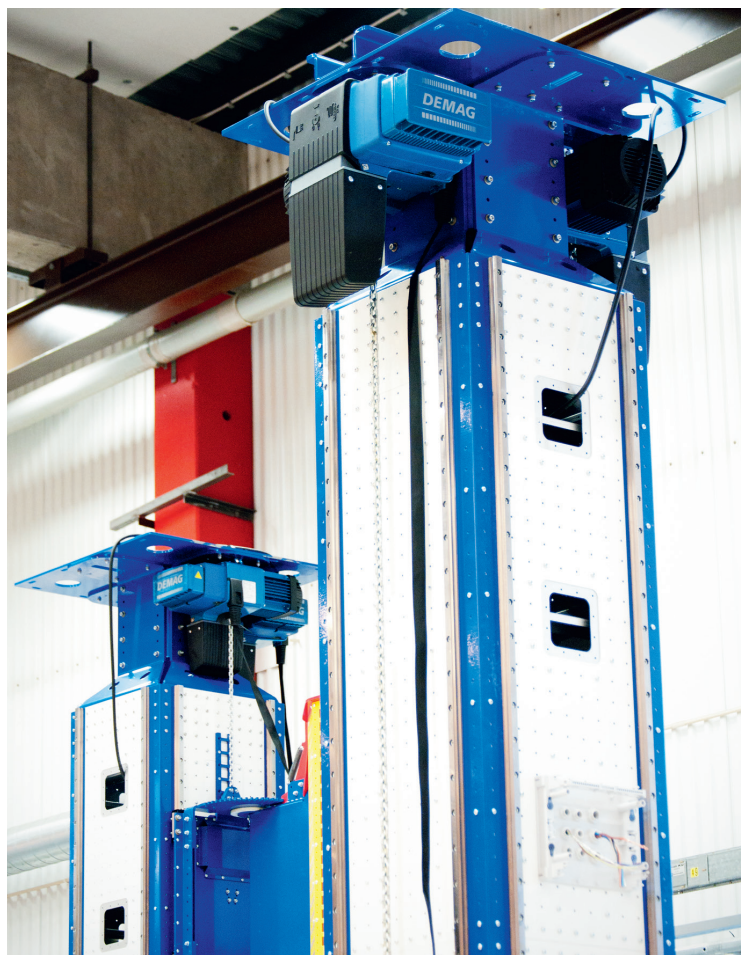
Sprängkur med roterande stängning.



Telfer försedd med arbetsorg (höj- och sänkbar arbetsplats).



Lyftutrustning som försörjer arbetsplatser med materiel.



Demateks 1250 kg telfer på montageenheterna.

► på säkerhet samt att den inte ska vara ett ytkrävande sprängskydd och medföra onödig omlastning av brytpol. Det hela fungerar bra och vi är mycket nöjda med lösningen, säger Roger Sundberg.

Montageenheter för lindningskopplare

ABB Components är underleverantörer till transformatorstillverkare och företagets lindningskopplare sitter på transformatorer över hela världen. Till ABB Components i Ludvika har Lycksta levererat kompletta montageenheter där Demateks telfrar också ingår.

– Lycksta är flexibla och levererar hög kvalitet. De har lyssnat på våra behov och tagit fram en mycket bra lösning. Tidigare använde vi oss av traverser i taket men med Lyckstas lösning är Demateks telfrar integrerade i produktionsmaskinerna, vilket är både säkrare och mer ergonomiskt. Med det här nya montagekonceptet räknar vi med att kunna halvera genomloppstiden i produktionen, säger Linda Wennberg, produktionschef ABB Components lindningskopplare.



Fredrik Allard, Torgny Johansson och Linda Wennberg, produktionschef för ABB Components lindningskopplare, vid montageenheterna i produktionen.



Bo Höglund, ansvarig för elutbildningar.

Ökade krav på utbildning inom el – Dematek Utbildning hjälper dig!

Kraven ökar på att man inom industrin skall ha dokumenterad utbildning inom el – det gäller såväl operatörer som de som utför elektriska arbeten. Dematek Utbildning har antagit utmaningen och kan nu erbjuda flera utbildningar inom el och dessutom konsult hjälp när det gäller riskanalyser och hur standarder skall tillämpas.

Ansvarig för elutbildningar och konsult inom el på Dematek är Bo Höglund. Bo har lång och gedigen erfarenhet och kompetens på området. Innan han började på Dematek arbetade Bo på ABB i 30 år, med bland annat elektronik, högspänning, och som ansvarig för CE-märkning samt teknik-ansvarig för robot.

Ny utbildning – Särskild instruerad person el

I år kompletteras Demateks elutbildningar ”Arbete i elanläggning” och ”Maskiners elutrustning” med den nya utbildningen ”Särskild instruerad person el”.

– Det här är en utbildning avsedd för alla operatörer inom industrin som skall sköta en maskin som har en elutrustning. För att t.ex. få byta en säkring eller återställa ett motorskydd måste man ha gått denna typ av utbildning. Normalt kanske underhållspersonalen sköter detta, men vid t.ex. nattsift kan den ordinarie operatören istället sköta detta, om de gått utbildningen vill säga,

säger Bo Höglund.

Utbildningen tar upp vilka risker som finns och hur man hanterar dem. Den är på totalt 4 timmar och består av en teoretisk och en praktisk del. Oftast sker utbildningen ute på företaget.

”Arbete i elanläggning” är en utbildning som Dematek Utbildning hållit under två år.

– Den här utbildningen riktar sig till alla som gör elektriska arbeten. Här lär vi bland annat ut, ansvar, elolycksfall, beteenden, aktuella föreskrifter, arbetsmetoder och riskanalys. Kursen är mycket populär och vi har examinerat många personer under de här åren, säger Bo Höglund.

Även utbildningen ”Maskiners elutrustning” med standarden SS EN 60204-1, är uppskattad inom industrin. Kursen riktar sig till alla som bygger, ändrar eller renoverar maskiner och maskiners elutrustning.

– Här utbildar vi såväl elkonstruktörer som elskåpbyggare. Men även företagets personal på underhållsavdelningar går kursen, så att de vet vilka

krav de skall ställa på de elskåp de köper in.

Konsult hjälp för maskinbyggare

När han inte jobbar med utbildning arbetar Bo Höglund som konsult på Dematek när det gäller att hjälpa maskinbyggande företag att lotsa sig fram mellan de olika direktiv och standarder för el och maskinsäkerhet, som finns.

– Alla maskiner som säljs måste idag vara CE-märkta och här finns det ett antal EU-direktiv som skall följas. Det kan dock vara lite av en djungel för de som inte arbetar med det hela tiden. Därför hjälper jag företag med allt ifrån hur man skall tolka och tillämpa standarder till att göra elbesiktningar, riskanalyser och hjälpa dem i hela processen med att CE-märka deras produkter. Det här är en efterfrågad tjänst från såväl små som stora företag, säger Bo Höglund.

Läs mer på Dematekutbildning.se

Nya KBK II-H / KBK II-HR ger ökad flexibilitet och lägre kostnader

Nu lanserar Dematek en nyhet i sitt KBK lättlastsystem – KBK II-H. Den nya modellen tål högre laster och man kan ha längre avstånd mellan upphängningspunkterna. Detta medför ökad flexibilitet och lägre kostnader.

Demags lättlastsystem KBK används framgångsrikt i företag och verkstäder av nästa alla typer och storlekar. Systemet innebär golvfri transport, exakt positionering och ergonomisk hantering. KBK består av flera modulkomponenter med vilka man enkelt kan sammanställa skräddarsydda utföranden.

– Bakgrunden till utvecklingen av nya KBK II-H var att öka flexibiliteten och samtidigt kunna sänka kostnaderna för våra kunder. Det har vi uppnått genom att den här modellen kräver färre upphängningspunkter jämfört med KBK II och man behöver inte heller ha upphängning precis vid skarven. Det här innebär att det nu går att bygga sitt system mer flexibelt. Samtidigt innebär färre upphängningspunkter givetvis lägre kostnader! Vi har nu sålt KBK II-H sedan årsskiftet och responsen från kunderna har varit mycket positiv, säger Andreas Gustafsson, produktspecialist på Dematek.

Fakta - KBK II-H / KBK II-HR

- Höjd: 243 mm
- Bredd: 104 mm
- Egenvikt: 23,6 kg/m
- Kompatibel med KBK II-skenan
- Möjlig att få med integrerade strömskenor
- Vid 1200 kg är 6 m upph.avstånd /spännvidd möjlig

"Samtidigt innebär färre upphängningspunkter givetvis lägre kostnader!"



www.dematek.se