



RESINIT

bladet

Resinit AB, Polymergatan 7, SE-593 50 Västervik, Sweden, Tel. 0490-823 20, Fax. 0490-219 11, E-mail: info@resinit.se, www.resinit.se

XANO – nytt namn, samma ägare

Det kan se ut som att Resinit fått nya ägare.

Förr hette moderbolaget ITAB. Numera heter det XANO.

– Det är samma ägare, men med större fokus på Resinit och dess systerbolag, säger koncernchefen Sune Lantz.

Gamla ITAB Industrier AB hade tre ben: Industrigruppen där Resinit ingår, butikssystem och elektronik. Verksamheten inom elektronik såldes 2003 och året efter bildades butiksverksamheten ett eget bolag som börsintroducerades.

– Två ITAB på börsen ställde till problem. En pressrelease från det enda bolaget kunde sänka börskursen för det andra, konstaterar Sune.

Butiksbolaget arbetar under namnet ITAB mot slutkund. Därför

fick de behålla namnet och heter idag ITAB Shop Concept. Det andra ITAB-bolaget har alltid arbetat genom respektive dotterbolag, t ex Resinit, och ett namnbyte skulle inte störa lika mycket.

XANO betyder ingenting, men har sin grund i koncernens strategi. Den är att förvalta och utveckla expanderande företag med expertkompetens inom respektive område. Bokstaven X spelar således en viktig roll i affärsidén.

Till namnet hör en symbol. För den som bor i sjöstaden Västervik ser den ut som en propeller. Men det är ett nav som symboliserar en grupp där tekniskt kompetenta företag kompletterar varandra och erbjuder kunden en komplett lösning.

– Vi utgår från kundens behov, inte från ett visst material, säger Sune.

Han pekar på att gruppen på sistone har kompletterats med ett systerföretag till Resinit. Det heter LG Precision Parts och tillverkar finmekaniska detaljer av främst metall till bl a den medicinsktekniska industrin. I gruppen finns sammanlagt nio företag inom plast och metall som tillsammans erbjuder bred kompetens inom utveckling och tillverkning, i plast, metall, montering och logistik. Gruppens samlade kompetens finns tillgänglig genom Resinit. Namnbytet har också inneburit att Resinit's webbplats bytt utseende och försetts med texten "Member of XANO".

Koncernchefen
Sune Lantz



Spillet återvinns som energi

Vad händer med plasten som blir kvar efter bearbetningen? Med spånorna från fräsning och svarvning och spillbitarna som kapades bort?

Hos Resinit är svaret att allt återvinns som energi. I de flesta fall är det bättre för miljön, än att skicka de relativt små mängderna till materialåtervinning. I synnerhet i Västervik som har en modern sopförbränningsanläggning med effektiv rening.

Västerviks stad värms i huvudsak med fjärrvärme. Bränslet är hushållssopor från flera kommuner, flis, olja samt selekterat industriavfall med bra bränslevärde. Spillet från Resinit tillhör den senare kategorin.

Plast är i princip högraffinerad olja med högt energiinnehåll. I värmeverket ersätter spånorna från Resinit ett antal liter eldningsolja. Den lilla mängd PVC som kommer från Resinit, är försumbar i jämförelse med den PVC som hushållssoporna innehåller. Värmeverket har reningsutrustning för de skadliga ämnen som bildas vid förbränning av PVC.

Plast kan även materialåtervinnas. Problemet är att plastens egenskaper förändras i processen. Vad som händer beror på sorten. I vissa avseenden kan vissa egenskaper bli bättre. Ett exempel är polyeten.

– Återvunnen PEHD fungerar i vissa fall bättre för glidskenor och liknande än nytt material, berättar Jan Landerdahl.

Resinit använder återvunnen polyeten t ex för att tillverka glidlistor och liknande till sågverksmaskiner. De återvunna listerna håller längre med bättre glid.

I andra sammanhang är återvunnen plast uteslutet, exempelvis i medicinteknisk utrustning. Det finns alltid en viss mängd föroreningar i återvunna material. Därför används bara ny plast inom detta område.

Har du frågor om Resinit's miljöarbete och överväganden i valet mellan nytt och återvunnet material, kontakta Resinit.



Mycket att vinna på att ta med Resinit i utvecklingen

Per Alne och Jan Landerdahl är kundernas förlängda arm in i produktionen.

Deras uppgift är att bevaka kundens intressen och se till att slutresultatet uppfyller och helst överträffar kundens behov till lägsta kostnad.

– Bäst lyckas vi när vi kommer in tidigt i utvecklingsprocessen, säger Jan.

Vad han och Per bistår med är materialkunskap, mångårig erfarenhet av plastbearbetning och, viktigast av allt, erfarenheter av hur olika lösningar fungerar i praktiken. Rätt använt är Resinit helt enkelt en genväg förbi klavertramp.

– Det är stor skillnad mellan att konstruera i metall och i plast. Plast är inget enhetligt material utan många olika sorter med mycket skiftande egenskaper. Ett felaktigt materialval och fel konstruktion kan ställa till en hel del, säger Jan.

BANK AV ERFARENHETER

Han plockar fram ett exempel ur

Resinit's stora erfarenhetsbank. För många år sedan tillverkade man tätningar till en hydraulisk press. Tätningarna var av vävlaminat och fungerade utmärkt i det svenska klimatet. En av pressarna exporterades till Afrika och användes i en miljö med extrem luftfuktighet. Det ledde till fukt i hydrauloljan som gjorde att tätningarna började svälla. Pressen hade en kapacitet på 500 ton, men det räckte inte när tätningarna svällde. Pressen slutade fungera.

– Vävlaminat är hygroskopiskt och inget bra val i fuktiga miljöer, konstaterar Jan.

Kunder hos Resinit slipper göra om det här misstaget och många andra som Resinit samlat på sig sedan starten 1936. Flertalet erfarenheter är inte så dramatiska som exemplet med pressen. Oftast handlar det om hur man går tillväga för att t ex uppnå snäva toleranser.

– Med dagens maskinpark kan vi göra komplexa bearbetningar i en enda uppspanning. Men vissa gånger tvingas även vi göra bear-

betningen i två uppspanningar. I den situationen gäller det att identifiera vilka mått som är viktigast och bearbeta dem i samma uppspanning, säger Jan.

Hur det går till, behöver kunden inte bry sig om. Tala om vilka mått som är viktigast, så sköter Resinit resten.

ANALYS SÄNKER KOSTNADER

På samma sätt kan ändringar i konstruktionen göra det avsevärt billigare att tillverka komponenten, med ett lika bra eller rentav bättre slutresultat. Som alla konstruktörer vet, är det svårare att ge sig in i en färdig konstruktion och optimera den för de produktionstekniska förutsättningarna, än att ta med dem (och Resinit) från första början.

Men det går också att förbättra etablerade produkter. Resinit var nyligen med i ett projekt som handlade om värdeanalys. I det fallet handlade det om en större maskin. Genom nya material och produktionsmetoder kunde kostnaden sänkas rejält, samtidigt som funktionen förbättrades och driftkostnaderna sänktes.

– Vi delar gärna med oss av våra kunskaper och erfarenheter i en utvecklingsprocess, säger Per.

Det är ett budskap som flera av Resinit's kunder redan har uppfattat. Per och Jan är båda delaktiga i flera intressanta projekt och fungerar som kundernas förlängda arm in i produktionen.



Jan Landerdahl och Per Alne diskuterar bästa metoden att tillverka en komponent, utifrån en prototyp och pappersritningar. Nästa steg är produktionsanpassning i CAD.

Har du frågor om plast?

VD /Teknisk försäljning

Ingvar Norén
Tel: +46 (0)490-823 23
ingvar.noren@resinit.se

Teknisk försäljning

Per Alne
Tel: +46 (0)490-823 24
per.alne@resinit.se

Teknisk försäljning

Jan Landerdahl
Tel: +46 (0)490-823 26
jan.l@resinit.se

