

RESINIT bladet

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

Tydlig effekt av utveckling



Peter Gadde, mätroomsansvarig, och Andreas Hellman, produktionsberedare på monteringsavdelningen, är de två nya tillskotten i beredningsgruppen.

Ett av de främsta skälen till att utveckla beredningsgruppen är att öka samarbetet mellan avdelningarna ytterligare. Främst mellan produktionen och mättrummet.

– Vi har kommit in mer i produktionen och har fått en ökad möjlighet till framförhållning. Nu bygger vi upp mätprogrammen i ett betydligt tidigare skede av processen än tidigare. Det gynnar kunden genom bland annat snabbare mätningar av utfallsprover, berättar Peter Gadde, mätroomsansvarig.

– Enkelt uttryckt kan man säga att tiden mellan förfrågan och order har kortats ner. Det genererar i sin tur mycket tidsbesparingar för hela projektet, inflikar Andreas Hellman.

Resinit's ambitioner att vara tidseffektiva för sina kunder ligger till grund för utvecklingen av konceptet. En viktig del i konceptet är dokumentationen som genomförs i varje projekt. Dokumentationen gör det enkelt att precisera vem av gruppens medlemmar som ska ansvara för den enskilda beredningen.

– Alla får en bredare information att ta med sig ut till respektive avdelning i och med det nya arbetssättet, säger Andreas Hellman.

En annan relevant fördel med den effektivare beredningsgruppen är möjligheterna att göra en direkt uppföljning tillsammans med kunden. Vid uppföljningen kan till exempel förslag till förbättrande och förenklande arbetsmetoder belysas.

I dagarna utvärderas resultatet av den nya beredningsgruppen. En sak är dock alla involverade övertygade om - de har blivit effektivare och mer insatta i projekten.

■ Företagets strävan efter att bli effektivare och ge kunderna bättre och snabbare resultat har alltid utvecklat Resinit's arbetssätt.

Nu blir effekterna av den utvecklingen ännu tydligare för kunden. Uppföljningar, kortare tid mellan förfrågan och order samt ökat internt samarbete är några exempel.

Tidigare bestod beredningsgruppen av två produktionsberedare. En från fräsavdelningen och en från svaravdelningen. Nu har gruppen förstärkts med två kompetenser för att ytterligare effektivisera beredningsgruppen. Mätroomsansvarige Peter Gadde och monteringsavdelningens produktionsberedare Andreas Hellman ingår numera i den mer kompletta beredningsgruppen.



Rigmor Kjell, produktionsberedare på svargruppen, och Stefan Hedqvist, produktionsberedare på fräsgruppen.

Resinits svarvgrupp samlar sig!

Sedan en månad tillbaka har svarvgruppen på Resinit jobbat med ett helt nytt koncept för att bli både effektivare och skapa en förbättrad arbetsmiljö.



Företagets Mazak-svarvar har idag samlats till en enhet som kan skötas av två operatörer istället för tre som det tidigare krävdes.

– Vi blir inte bara effektivare nu när svarvarna placerats närmare varandra, även den sociala arbetsmiljön har blivit bättre, säger Lasse Karlsson, CNC-operatör på Resinit.

Det nya konceptet är ett led i den utveckling som startades i och med anskaffningen av en ny svarv i höstas. Tanken är att både produktivitet och kompetensnivå ska öka. Att utbilda alla svarvoperatörerna i programvaran Master Cam är nästa fas i utvecklingen.

– När alla är utbildade på Master Cam blir vi automatiskt ännu mer effektiva i och med att alla operatörerna kan köra samtliga svarvar, berättar Tobias Green, ansvarig för svarvgruppen.



– Flexibiliteten och snabbheten kommer att öka i och med det nya konceptet, tror Andreas Johansson, CNC-operatör, svarvgruppen på Resinit.

GRÖNA NYHETER

Miljösystemet firar 1 år!

För exakt ett år sedan började Resinit att arbeta med ett nytt system för återvinning och avfallshantering. En väldigt viktig del i företagets miljöarbete anser Kurt Johansson, miljöansvarig på Resinit.

– Man måste leva lite som man lär. Vi har ett ansvar och det måste man ta på allvar, säger Kurt.

Att det nya systemet skulle vara enkelt att arbeta med var en av grundförutsättningarna. Valet av leverantör föll på Stena som har mångårig erfarenhet av liknande uppdrag. Systemet bygger på ett rullande schema för avhämtning av det sorterade avfallet. Stena sköter sedan all hantering. Enkelheten i systemet gör det mycket användarvänligt.

– Vi ville att det skulle fungera redan från början och inte generera en större arbetsbelastning. Det har vi lyckats med. De fyra olika fraktioner vi har idag fungerar helt perfekt. Mycket tack vare de interna miljöutbildningar vi har genomfört med alla våra medarbetare, berättar Kurt.



Kurt Johansson visar hur enkelt systemet är.



I de röda backarna sorteras det farliga avfallet som sedan automatiskt hämtas av Stena.

Ett resultat av det nya systemet är att företaget har blivit mer medvetet om sina farliga avfall. Idag har Resinit ett speciellt plåtskåp med backar för varje enskilt farligt avfall. Där sorteras bl.a. spray- och färgburkar, limrester, oljefilter batterier samt skärande och stickande material.

– Vårt brännbara avfall är mycket populärt hos det lokala värmeverket då det innehåller mycket energi för att generera fjärrvärme. Inget ont som inte för något gott med sig, påpekar Kurt avslutningsvis.

Vd:n har ordet!



“Resinit vässar sina verktyg”

Vi går mot allt tuffare tider rent konjunkturmässigt. Internt väntar vi inte bara in de bättre tiderna, utan det är nu det verkligen gäller att trimma allt som går att trimma. Flera mindre saker pågår hos oss just nu som kommer att gynna våra kunder:

- En omflyttning på svarvsidan har redan genomförts, se separat artikel.
- Vår egen tvättavdelning har utökats och försetts med delvis ny utrustning.
- Organisationen trimmas också för att möta större krav i framtiden.
- Det är även nu vi har lite bättre om tid att utbilda och förändra.
- Vi kommer även att se över hela vår egen energiförbrukning.

I processen som bedrivs hos oss finns det inte en enda stor förbättring, utan det är flera mindre och samordnade aktiviteter som ger resultat på sikt. Det är så vi vässar våra verktyg inför framtiden.

Ingvar Norén, VD, Resinit.

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

