

RESINIT blad

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

Helhetsprojekt med höga krav

■ När GE Healthcare skulle ta fram en helt ny typ av medicinteknisk utrustning med höga krav på kvalitet valde man Resinit som helhetsleverantör för projektet.

– Vi har jobbat med just det här projektet under 2,5 års tid. För oss har det inneburit att vi klivit upp ett snäpp ytterligare när det gäller kompetens, berättar Jan Landerdahl, projektledare på Resinit



Jan Landerdahl ser samarbetet med GE Healthcare som en viktig drivkraft i Resinit's ständigt pågående kompetens- och kunskapsutveckling.

Även amerikanska FDA, Food and Drug Administration, har godkänt tillverkningsprocessen. Från skärvätskor och smörjoljor till kolonnernas materialsammansättning har kontrollerats och godkänts. Allt för att säkerställa produktionen maximalt. Toleranserna är små i projektet, ner till $\pm 0,03$ mm. Slutligen monteras kolonnerna samman i Uppsala för leverans till GE. Sedan fyller GE kolonnerna med olika geléerna beroende på användningsområdet. Idag tillverkas kolonnerna i två storlekar med en tillverkningsvolym på 100 enheter av varje storlek. Fler nya storlekar är på väg att tas fram inom kort.

– Ofta väljer kunder oss för vår kompetens och kvalitet före priset. Det ger oss ett kvitto på att vi gör något riktigt bra. Att ett företag som GE väljer oss som helhetsleverantör ser vi som en riktig fjäder i hatten. Det bästa med den här typen av projekt är att vi är med redan från ritningsstadiet. Vi kan påverka produktens materialegenskaper och ekonomi från början, även om vi inte kan påverka själva designen så mycket, avslutar Jan Landerdahl.

Att projektet påverkat och drivit på utvecklingen av projektering, arbetssätt och kompetens ser Jan som ett stort plus.

– GE ställer krav som är tuffa att möta upp. Då gäller det att vara lyhörd för kundens behov och kunna utveckla våra möjligheter att vara tillräckligt kompetenta för projektet. Det tycker jag verkligen vi har lyckats med, fortsätter Jan.

Produkten som Resinit nu har helhetsansvar för produktionsmässigt är en helt ny typ av proteinseparator för läkemedelsindustrin. Systemet bygger på att man använder engångsseparatorer tillverkade i PP och PEEK istället för traditionella separatorer gjorda av stål och glas. Fördelarna är många med det nya systemet. Bland annat är dom driftsäkra och billigare att använda än tidigare system. Separatorerna, eller kolonnerna som dom även kallas, fylls med en speciell typ av gel som drar till sig en specifik typ av protein. Protein utvinns för bland annat insulinframställning.

– Medicinteknik är en väsentlig del av vår produktion idag och möjliggör en stabil utveckling av kunskap och kompetens i företaget eftersom just medicinteknik har kvalitet som största krav. GE har sedan början av 80-talet varit en mycket viktig och pådrivande kund för Resinit's utveckling. Både när det gäller materialkunskap men också förmågan att kunna jobba med komplexa projekt, berättar Jan.

Kolonnerna består av 30 olika delar varav Resinit tillverkar cirka 30% av dessa. Resten köps in från andra tillverkare. 20 av kolonnens delar har stränga certifikatkrav och kräver korrekt dokumentation.



Den nya typen av proteinseparator från GE Healthcare är avsedda för engångsansvändande, men har ändå mycket höga krav på kvalitet och certifiering.

Nyckelperson med viktig funktion



Åsa Aronsson, nyanställd ekonomiansvarig på Resinit.

■ Resinit samlar de viktiga funktionerna bokföring och fakturering internt för att ytterligare förbättra och förenkla för sina kunder. Sedan den 19 maj är Åsa Aronsson ekonomiansvarig på företaget.

Tidigare har Resinit valt att anlita ett externt företag för sina bokföringstjänster. Genom att istället samla ansvaret för bokföring, fakturering och löneadministration internt kommer ekonomiarbetet bli effektivare. Arbetet innebär också att sköta den kontinuerliga ekonomirapporteringen direkt till företagets ägare, Xano.

– Det här kommer bli jättespännande, säger Åsa Aronsson, nyanställd ekonomiansvarig på Resinit. Det är många funktioner att sätta sig in i och utveckla. När jag såg platsannonsern

kände jag instinktivt att det här var jobbet för mig.

Åsa kommer ursprungligen från Växjö och har sedan examen som gymnasieekonom bl.a. arbetat på Fagerströms Maskin och för Man Power med just ekonomi. Parallellt med nya jobbet läser Åsa 15 poäng ekonomi via högskolan i Kalmar för att ytterligare höja sin ekonomikompetens.

– Just nu så avslutar vi utvecklingsarbetet med ett nytt lönesystem på företaget som kommer att effektivisera hanteringen av lönerna, säger Åsa. Som ny Västervikare har hon inte bara fått ett positivt intryck av Resinit utan även av staden och dess omgivning.

– Både Resinit och Västervik har en så positiv inställning och mycket framåtanda. Här kommer jag verkligen att stortrivas, avslutar Åsa.



Från rostfritt till plast

■ När Mattias Svensson började sin bana som CNC-operatör var det rostfritt som gällde. Nu är det plast av olika slag för hela slanten.

– Att arbeta med plast är roligare. Det finns mer möjligheter och många olika material, berättar Mattias.

Mattias arbetar på fräsavdelning på företaget och tillhör specialgruppen för Resinit's nya maskinbearbetningskoncept.

– Det bästa med det här jobbet är variationen på de produkter vi kör i fräsarna, tillägger Mattias. Det är alltid spännande att komma till jobbet på morgonen. En sådan sak gör att man verkligen trivs på sin arbetsplats.

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



Resinit stänger för semesterveckorna 28 till 31.



Vi önskar alla en glad sommar!