

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

Resinit's renare rum blir allt renare. Nu finns planer på att klassa det som renrum på riktigt.

– Vårt initiativ har fått ett positivt mottagande från kunderna. Det gör det möjligt för oss att gå vidare, förklarar produktionschefen Karl-Johan Karlsson.

Resinit skapade det renare rummet för snart två år sedan. Namnet valdes för att renrum leder tankarna till luftslussar, extrema filter och personal i rymddräkter. Här handlar det om ett betydligt renare rum än en verkstad men inte om steril miljö.

STÄNDIG UTVECKLING

I det renare rummet råder övertäck så att verkstadsluften inte har en chans att smita in. Personalen bär skyddskläder och handskar. Här tvättas, limmas, monteras och paketeras känsliga produkter, exempelvis komponenter till medicinsk apparatur. Rummet

Renare rum blir renrum?

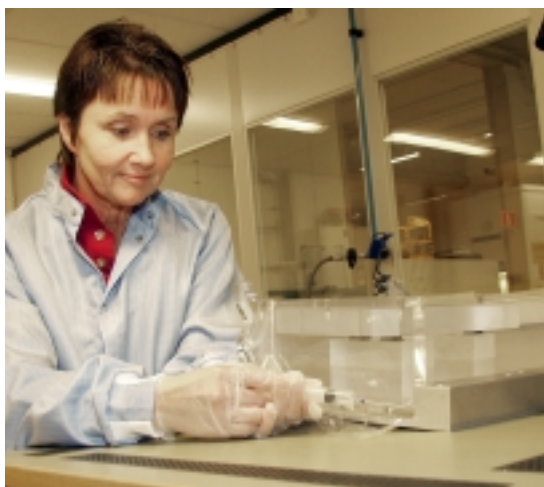
utvecklas hela tiden. Den senaste investeringen är ett bord för limning. Det har utsug i bordsskivan och fläktar ovanför huvudet på personalen som trycker ned limångorna i bordet för vidare transport ut från anläggningen. Förutom bättre arbetsmiljö blir hela miljön i rummet renare.

– Nästa steg är att filtera tilluften, berättar Karl-Johan.

ÖVERVÄGER KLASSNING

Efter den och några andra åtgärder uppfyller rummet de krav som ställs för de lägre klasserna av renrum.

– Vi överväger att ansöka om



Pia Nielsen monterar på det nya limbordet i Resinit's renare rum som utvecklas mot att bli ett renrum.

klassning som renrum. Hur vi gör beror på vad som efterfrågas av våra kunder, säger Karl-Johan. Klassning eller inte är en pappersfråga, vilket kan vara nog så viktigt. Men hur det än blir är målet att det renare rummet ska uppfylla kraven på ett renrum.

Tommy har koll på materialet

Tommy Forsling har ett finger med i varje order hos Resinit. Men det är få kunder som har pratat med honom, många vet inte om att han finns.

– Det är nog lika bra, skrattar Tommy. Hans titel är produktionsberedare, men i verkligheten gör han så mycket mer.

– Mina främsta uppgifter är att beställa rätt material i rätt tid, planera och bevaka ordern tills

den ligger i produktion, förklarar Tommy. Mycket av den traditionella beredningen sköts av operatörerna vid varje maskin. Det ger klara ansvarsförhållanden i en tillverkning som kännetecknas av specialprodukter med hög precision. Tommys uppgift är istället att bereda marken för operatörerna.

Beställning av material är en viktig del av planeringen. Resinit använder ett 30-tal sorters plast och tar hela tiden in nya material.

– Många material lagerhålls inte ens i Sverige, berättar Tommy. Det kräver bra känne-

dom om material och kontakter med leverantörer över hela världen samt god framförhållning.

Tommy började arbeta som svarvare på Resinit för 29 år sedan. Det han inte vet om plast, särskilt



Tommy Forsling ser till att allt finns på plats när produktionen startar.

om sådan som lämpar sig för bearbetning, är inte värt att veta.

Upptech Jelmtech!

Behöver du hjälp med produktutveckling eller någon som löser dina konstruktionsproblem? Då ska du vända dig till Jelmtech, vackert beläget vid Hjälm sjön i Örkelljunga. På åtta år har företaget vuxit fram som en stark samarbetspartner inom många olika branscher, såsom medicinteknik,



Instrument för analys av glukos och albumin.

fordonsindustri, transport, IT och el-teknik. Genom åren har Jelmtechs utvecklingsingenjörer klurat fram allt från stöttåliga

ryggsäckar till medicinska analysinstrument. Företaget har kunskap och erfarenhet av att arbeta med många olika material, såsom tunnplåt, strängsprutad aluminium och formgods, men är mest kända för sitt nytänkande och breda kunskande när det gäller plastkonstruktioner. Tack vare ett stort och väl fungerande kontaktnät kan Jelmtech erbjuda värdeskapande totallösningar, från idé till färdig produkt. Upptech mer om Jelmtech på www.jelmtech.se eller skicka ett mail till utv@jelmtech.se

- Bearbetning av fem sidor i en uppspanning.
- Repeternoggrannhet på 5 µm.
- Så stort arbetsområde att monterade produkter kan bearbetas.

Detta är möjligt tack vare en CNC-styrd fräsmaskin som installerades hos Resinit under hösten.

Maskinen är en Mazak VTC-200C med rundbord som kan roteras och tiltas. Bordet är integrerat i maskinens styrsystem och ger femaxlig bearbetning. Fler ytor går det inte att fräsa i en enda uppspanning med mindre



Operatören Anders Larsson granskar en avancerad komponent tillverkad i den nya femaxliga fräsen.

En stor fräs för snäva toleranser

än att produkten svävar fritt i rummet. Fräsen var den andra stora maskininvesteringen på Resinit under hösten. Direkt efter semestern installerades en CNC-svarv av samma fabrikat.

– Fräsen anlände en fredag och på måndagen var den i full produktion, berättar produktionschefen Karl-Johan Karlsson.

MONTERADE PRODUKTER

Fram till nu har maskinen främst använts i ett projekt tillsammans med Amersham Biosciences AB, som beskrevs i förra numret av Resinitbladet. Projektet innefattar närmare 90 olika komponenter samt montering. Fräsen klarar så stora arbetsstycken att viss bearbetning görs på monterad produkt. Det innebär att måttfel som kan uppstå i sammanfogningen korrigeras. Resultatet blir en produkt med snävast tänkbara tolerans.

– Små fel kan adderas i monteringen och tillsammans bli stora. Inom vissa gränser går det nu att korrigera i efterhand, förklarar

operatören Anders Larsson.

Maskinen klarar arbetsstycken med en längd på 1640 mm, bredd 510 mm och höjd 500 mm.

LÄRORIKT PROJEKT

Bearbetning av fem ytor på en gång innebär att toleranserna snävas åt betydligt. Det tillkommer inga fel till följd av omfixturering. Därmed kan maskinens prestanda utnyttjas till fullo. I teorin är toleranserna så låga som 5 mikrometer.

– Vi vill gärna öka toleransen med en tiopotens för att kompensera för materialets egenskaper. Plast är mer eftergivligt än metaller, förklarar Karl-Johan som påpekar att det skiljer mellan olika material. Amershamprojektet är lärorikt för Resinit. Kunden är synnerligen krävande och produkten innehåller arbetsmoment som aldrig tidigare utförts av Resinit, troligen inte i Sverige för den delen. I kombination med den nya fräsen har det ökat Resinit's kompetens ytterligare, till nytta för alla kunder.

Jag vill ha mer information, tack!

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Om företaget | <input type="checkbox"/> Seminarium för plastmaterial |
| <input type="checkbox"/> Kontakt av säljare | <input type="checkbox"/> ITAB Plast AB |

Namn

Företag

Adress

Postnr Ort

Telefon Fax

E-post

Faxa eller skicka in kupongen till nedanstående adress. Eller ring din kontaktperson på Resinit.


Resinit

Resinit AB, Polymergatan 7,
593 50 Västervik, Tel. 0490-823 20
Fax. 0490-219 11

E-mail: info@resinit.se, www.resinit.se

ResinitBladet 1-04

ITAB
p l a s t