

Resinit blad

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

Amersham flyttar avancerad produktion från USA till Resinit

Amersham Biosciences AB i Umeå är kund hos Resinit sedan många år.

När företaget flyttar produktion från San Francisco i USA till Umeå och Sverige, läggs delar av tillverkningen ut på Resinit.

– Vi betraktar Resinit som mer än en underleverantör. De agerar delprojektledare och svarar även för viss montering, säger inköparen Fred Burwall.

Amersham Biosciences utvecklar och tillverkar forskningsutrustning av yppersta klass. Slutkunderna finns företrädesvis inom de akademiska institutionerna och läkemedelsbolagen.

Utrustningen som nu börjat tillverkas i Sverige är instrument för tvådimensionell elektrofores och används för att kartlägga prover ned på molekylnivå. Utrustningen är ovärderlig i utvecklingen av t ex nya läkemedel.

DRIVKRAFT FÖR RESINIT

Delar av apparaten tillverkas i olika plastmaterial. Kraven på måttaktighet, ytfinish och renhet är högt ställda.

– Det är tillverkning som man inte lägger ut på vem som helst. Vi känner förtroende för Resinit efter att ha arbetat med dem i många år, säger Fred Burwall.

Samarbetet är till ömsesidig nytta. Så här säger Resinit vd Ingvar Norén:

– Amershams kravspecifikationer har varit och är en viktig drivkraft för Resinit utveckling.

I första skedet flyttas tillverkningen över precis som den är. Samma material och metoder ska användas i Sverige som i USA.

– Vi vill inte skapa mer problem genom att börja ändra på produkten. I nästa skede ska vi se över tillverkningsprocessen och utvärdera andra material, säger Fred.

Resinit har ett uttalat krav på sig att utvecklas, här handlar det om utrustning som ska ligga i den absoluta teknikfronten och då krävs ständig utveckling.

DET KRÄVS FÖRTROENDE

I uppdraget ligger inte bara tillverkning av enskilda bitar utan även delmontering, kvalitetskon-

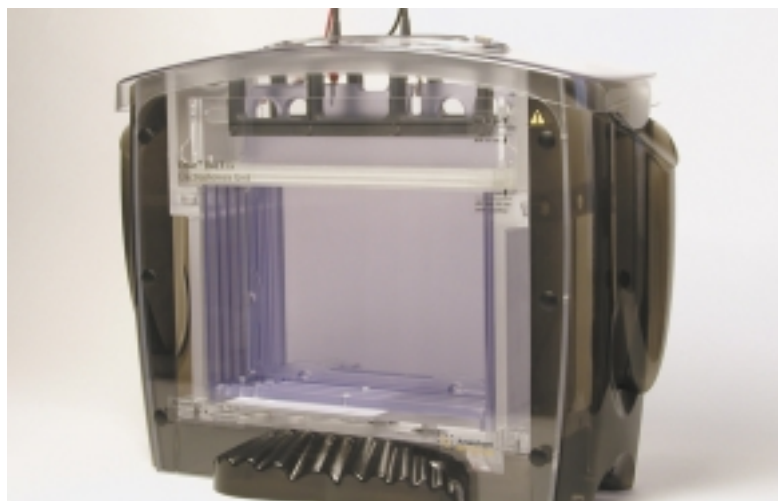
troll och packning. Målet är att Amershams montörer ska kunna sprätta upp påsen från Resinit och direkt använda komponenten.

Amersham Biosciences har egen plastbearbetning i Umeå, avancerad sådan som skulle klara jobbet på egen hand. Ändå väljer man att dela på arbetet med Resinit så att hälften av plastkomponenterna görs i Umeå och hälften i Västervik.

– Projektet är så stort att vare sig vi eller Resinit klarar det själva. Vi vill inte heller bli beroende av en leverantör, även om det råkar vara vi själva, säger Fred.

Att valet föll på Resinit beror på den långa gemensamma historien.

– Flyttning av en så här avancerad produktion fungerar aldrig smärtfritt. Vi behöver en partner som vi känner förtroende för och som är beredd att vrida axeln ur led för att lösa uppgiften, säger Fred Burwall på Amersham Biosciences i Umeå.



Utrustningen för tvådimensionell elektrofores som Amersham Biosciences AB valt att tillverka i Sverige med Resinit som underleverantör.

I slutet av augusti installerade Resinit den första av två nya maskiner som tas i bruk under hösten.

– Vi uppgraderar för att öka vår kapacitet för komplexa detaljer med snäva toleranser, säger Karl-Johan Karlsson, produktionsansvarig på Resinit.

Höstens första maskin är en CNC-styrd svarv med sidobearbetning. Modellen heter Mazak 250 MSY och är extrautrustad med y-axel och stångmagasin. Maskinen har plats för 16 roterande verktyg för sidobearbetning med högre varvtal än normalt, 6 000 rpm, för att ge ett bästa resultat i plast.

Den ersätter en CNC-svarv som tekniskt sett har många år kvar. Men som inte längre uppfyller ökad efterfrågan på komplexa detaljer.

– Resinit kan även skärpa sina toleranser genom att svarven klarar fler tempon i en uppspanning, förklarar Peter Sand-

Resinit investerar i en komplex framtid



Den nya svarven ökar Resinit's möjligheter att producera komplexa detaljer.

berg hos Mazaks återförsäljare Ravema AB. Nästa investering är en avancerad CNC-styrd fräs

som installeras längre fram i höst. Resinit tar en investering i taget för att inte äventyra leveranserna.

Nyanställd och kunnig

Per Alne är ny teknisk säljare på Resinit. Han har arbetat med skärande bearbetning i olika material under 15 års tid. Han har gedigen erfarenhet av konstruktion, ritningar och produktionsteknik. Under huvuddelen av tiden har Per arbetat i ledande ställning i verkstadsföretag med CNC-styrd produktion.



Per Alne, ny teknisk säljare på Resinit.

– Mitt mål är att vara en god rådgivare i materialval och produktions-

anpassning, säger Per.

Hans bild av en god rådgivare är en person som redovisar fördelar och nackdelar med olika material och bearbetningsmetoder. Det är inte givet att plast är det bästa alternativet i varje situation.

– Däremot sker en snabb utveckling inom det polymertekniska området. Allt fler detaljer kan med fördel tillverkas av plast, säger Per som hos Resinit fungerar som vägvisare på ett fält med ständigt nya möjligheter till lägre vikt och bättre prestanda.

Jag vill ha mer information, tack!

- ☐ Om företaget
☐ Kontakt av säljare

- ☐ Plastmaterials seminarium
☐ 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 2-03

ITAB
p l a s t