

Unikt utlastningssystem!

De positiva effekterna av lager- och utlastningsenhetens datorisering har redan kunnat skönjas. Nöjda kunder får rätt kvalitet och rätt produkt vid rätt tidpunkt. Ett avancerat dataprogram möjliggör arbete efter "först in - först utprincipen". Projektet som ledde till det nya systemet startade i januari 1992. Sedan den 9 augusti i år har arbetsuppgifterna förändrats för såväl truckförare som expeditiionspersonal.

Det koncept som projektledare Jerker Gustavsson, Data, och logistikchefen Rune Pettersson arbetat fram har tidigare aldrig använts i Sverige i en så avancerad form.

– Vi började leta referenser, men det fanns inga företag som hade något system så avancerat som vi hade tänkt oss, säger Rune Pettersson. Det gjorde att både Jerker och jag hade lite fjärilar i magen när det började bli dags att ta systemet i drift. Men nu känns det bara bra!

– Idén till det här lagersystemet föddes under min tid i Japan när vi byggde ett datorstyrt höglager. Sedan har Jerker och jag byggt vidare på erfarenheterna från Japan. Jerker har lagt mycket tid på projektet och även de anställda vid Lager/Utlastning har deltagit med liv och lust i att få systemet att fungera.



Tio truckar på lager- och utlastningsenheten har försetts med var sin skanner som avläser etiketterna på förpackningarna. Jerker Gustavsson (bilden) och logistikchefen Rune Pettersson har arbetat fram konceptet.

Datoriserade truckar läser streckkoder

Vad är då nyheterna i lagerhanteringen? En nyhet är att det manuella systemet med lagerbokföringen nu är ett avslutat

kapitel. I och med det har också många tidigare problem eliminerats. Tio stycken truckar har försetts med bildskärm och tangentbord inne i trucken samt skanner

forts sidan 2

"Vi har passerat en milstolpe"

Vi har passerat ytterligare en milstolpe i vår satsning på kvalitets-säkring. Verksamheten i Höganäs för järnpulver har blivit godkänd enligt ISO 9001. Detta och den tidigare Ford Q1-certifieringen är entydiga erkännanden att vi gjort mycket stora framsteg och förbättrat våra system och rutiner.

Nästa milstolpe blir "Höganäs Total Quality", ett begrepp som kommer att presenteras och diskuteras under hösten. Förutom de många gånger stränga och formella krav som de externa kvalitets-säkringssystemen lägger på oss, kommer vi inom ramen för "Höganäs Total Quality" addera våra egna och våra kunders krav och synpunkter. Mycket mer om detta i kommande medarbetarseminarer.

Den tillbakagång i bilproduktionen som är högst påtaglig i Europa, påverkar oss naturligtvis med lägre volymer inom PM-området som följd. För övriga delar av produktsortimentet har vi framgångar, vilka gör att totala försäljningsvolymen ser ut att hamna strax under fjolårets nivå. Det finns inget som nu indikerar en påtaglig förbättring av den allmänna konjunkturen 1994.

Claes Lindqvist, VD Höganäs AB

Kunderna söker sig till Höganäs Verkstad

—SIDAN 3—

Riverton 40 år —MITTUPPSLAGET—

Grattis Kent! —SIDAN 6—

FoU-nyheter! —SIDAN 7—

Fö. Is. Unikt utlastningssystem

(avläsare), som läser streckkodsetiketterna på förpackningarna framme på truckstativet. Streckkoden innehåller uppgifter som artikelnummer, lotnummer och vikt. All viktig information truckföraren behöver får han/hon fram på sin bildskärm i hytten.

Under inleverans till lager kan föraren se på truckens bildskärm var pallen skall placeras i lagret. Han kvitterar sedan inleveransen och uppdatering av lagersaldo sker automatiskt.

Varje dag kommer ett 30-tal lastbilar, som lastar mellan 20 och 25 ton vardera, till Höganäs för att hämta pulverleveranser. Vid ankomsten till utlastningen anmäler chauffören sig först på expeditionen. Han har som identitet för lasten ett skeppningspaketnummer.

Körorder på bildskärmen

Nästa steg är att expeditionsföreståndaren skapar körorder till truckförarna. Via datorn, som står på Järnkontoret, kommer körordern till truckens bildskärm. På bildskärmen avläser truckföraren vilken bil och chaufför som väntar samt var i lagret materialet skall hämtas och naturligtvis den efterfrågade kvantiteten. Någon risk för att kvaliteter som ännu inte hunnits godkännas lastas föreligger inte med det här systemet.

Truckföraren hämtar och lastar materialet efter det att han kvitterat uttaget med streckkodsläsare. Någon sekund senare har lagersaldot uppdateras.

– Det här sättet att hantera lager och



Truckförare Peter Johansson får all viktig information på bildskärmen. På skärmen ser han vad pallen skall placeras respektive hämtas i lagret.

utlastning är helt i linje med Höganäs kvalitetssäkringssystem, fortsätter Rune. Kunden får garanterat rätt kvalitet, rätt lotnummer och rätt kvantitet. Först in – först ut innebär att äldsta lotten skall ut först. Vi har nu nedbringat den genomsnittliga lagringstiden till 15 dagar och ambitionen är att ha ett lager på mellan 5000 och 6000 ton. Den snabba uppdateringen av lagret underlättar för oss att hålla en låg lagernivå.

Jerker tillägger att en viktig fördel med

systemet är lättheten att ta fram statistik. Man har fått fina styrinstrument att arbeta med.

– Vi kan statistiskt ta fram text vid vilka perioder vi har höga toppar. Vilka artiklar som går mest och därför bör ha kortaste körväg. Vår ambition är att minimera körsträckorna genom att datorn placerar produkter med hög omsättningshastighet närmast utlastningen, liksom att planera utlastningarna så att arbetsbelastningen blir mindre ryckig, tillägger han.

Det är många gånger ett mycket stressigt arbete vid utlastningen. Att lasta fyra stora långträdare eller container i timmen kräver högt tempo och precision. Truckförarna är oerhört skickliga, vilket inte minst framgår när de lastar containrar. Omkring 60 procent av Höganäs pulverproduktionen går med container för vidare transport med båt. Resterande leveranser går med kombination bil-tåg.

Engagemanget bland personalen på avdelning MLU (Lager/Expedition/Utlastning) är mycket stort. Lars Hansen, chef för MLU, har en lång lista av fördelar. Lars säger:

– Systemet hjälper oss att få ned reklamerationsantalet till noll. Vi kan bara inte lasta fel material till en kund eftersom systemet då genast säger ifrån. Att alla inleveranser i lager automatiskt saldotsförs är en annan viktig förbättring. Tidigare fick vi börja varje arbetsdag med att stansa in föregående dags inlastning. Det är klart att det då och då kunde bli fel.

Många kunder och andra externa företag har redan gjort studiebesök hos MLU för att studera finesserna med lagerhanteringssystemet. Personalen – som består av Lars Hansen och Börje Olofsson på expeditionen, sex truckförare på utlastningen samt tre som arbetar kontinuerligt tväskift i lagret – har därför på kort tid blivit vana foto- och videofilmsobjekt.



– Det nya systemet gör att vi inte kan lasta fel material till en kund, säger Lars Hansen, chef för MLU, och expeditör Börje Olofsson (sittande).

UDB- medarbetare besöker Höganäs

Åtta utländska medarbetare inom Höganäs-koncernen besökte under en arbetsvecka i september moderbolaget i Höganäs. Oktetten utgjorde andra kullen i den utbytesverksamhet som startade förra året. Fyra av medarbetarna jobbar dagligen vid något asiatiskt dotterbolag medan de resterande fyra hörde hemma i något av de europeiska bolagen.

Programmet i år hade ändrats så att det överensstämde bättre med de önskemål och förslag som fjolårets deltagare framförde. Det innebar att den inledande dagen fick en helt annan utformning. Handledarna, dvs mentorerna, var med hela dagen och därmed skapades från början en bättre kontakt mellan dem och deltagarna.

Programmet under besöksveckan var annars mycket intensivt. De utländska medarbetarna fick stifta bekantskap med produktionen i såväl Höganäs som Halmstad. De träffade även folket på marknadsavdelningarna, FoU och Specialpulver och fick tillfälle att ställa frågor till



Sju av de åtta UDB-medarbetarna som besökte moderbolaget under en vecka. Fr v: M V Date, Höganäs India, Patrizia Noris, Höganäs Italia, Ana Penas, Höganäs Ibénca, Spanien, Lucinda Chen, Höganäs Taiwan, Gilberte Choquet, Coldstream, Belgien, J I Lee, Höganäs Korea och Kazuo Tatsuzaki, Höganäs Gadelius, Japan. Ej med på bilden: Karin Hassel, Höganäs GmbH, Tyskland.

dem. De fick även information om Höganäs kvalitetssystem av Per Engdahl. Det mesta av tiden ägnades naturligtvis åt att besöka de avdelningar de dagligen har mest kontakt med. Logistik- och ekonomiavdelningarna var de som fick ställa upp mest.

Karin Olsson, MES, Björn Haase, MPT, samt Lars Nilsson, Björn Lycke och Birgita Ziwek, samtliga på MLO, var utsedda handledare. Karin Olsson hade denna uppgift även vid starten i fjol och hon har bara positiva omdömen att säga om utbytesverksamheten. Karin som är

ansvarig för MES, (står för Ekonomisk Service) säger så här:

– Ett par av deltagarna har ekonomiska arbetsuppgifter och hade därför önskemål om att få träffa Höganäs ekonomipersonal och se hur avdelningen arbetar. Själv var jag mentor för Karin Hassel, Tyskland, Gilberte Choquet, Belgien, samt M V Date från Indien. Den senare är ekonomiansvarig i Indien och var därför mycket intresserad av att studera våra rutiner och arbets sätt. Som mentorer hade vi också ansvaret att ställa upp och hjälpa våra gäster om det hade uppstått något problem.

Mentorerna poängterar hur viktigt det är att de utländska medarbetarna under en veckas tid får möjlighet att uppodla personliga goda kontakter med sina svenska kolleger. Att få ett "ansikte bakom namnet", som en av dem säger, underlättar det fortsatta dagliga arbetet och kontakten med moderbolaget.

Brännpunkten fick en pratstund med Patrizia Noris, Italien, Gilberte Choquet, Belgien, samt Kazuo Tatsuzaki, Japan, under en spännande rundvandring i stengodsfabriken. De var alla mycket positiva till verksamheten och var nöjda med sitt besök i Sverige.

Gilberte Choquet arbetar på Coldstream i Belgien. Hon gav utbytesverksamheten högt betyg och menade programmet var väl avvägt med nyttiga studiebesök i produktionen:

– Det allra bästa har ändå varit att få lära känna de personer närmare som jag så ofta talar med i telefon, säger Gilberte.

Ett omvänt utbyte finns också inom Höganäs AB. Under det senare året har flera medarbetare fått besöka något utländskt dotterbolag. Syftet med besöket är även här att medarbetaren skall få träffa några av dem hon eller han brukar ha kontakt med dagligen samt studera hur man arbetar på dotterbolagen.

Verkstaden har ökat andelen externa jobb

Höganäs Verkstads AB har haft ett tufft år, men det finns också många positiva inslag i verksamheten. Andelen externa jobb har t ex ökat kraftigt och motsvarar nu ca 50% av försäljningen. Verkstaden har vidare medverkat i ett intressant projekt med tillverkning av avancerade fartygsslosare, som gått på export till Ryssland, Tyskland och Holland.

– Det skall erkännas att vi haft ett jobbigt år. Kunderna har kort framförhållning vilket resulterar i snabba leveranser, men vi skall ändå vara nöjda eftersom vi haft full sysselsättning. Något som i mycket hög grad beror på ökningen av externa beställningar, säger VD Jan Lundegård.

Med detta har också Höganäs Verkstad uppnått ett av delmålen för 1993, att öka den externa försäljningen. I fjol var fördelningen mellan externa och

interna jobb: 70% interna och 30% externa.

– Det är annars mycket trögt i den mekaniska branschen, fortsätter Jan. Lågkonjunkturen har slagit hårt mot branschen, men jag tycker att man nu kan skönja en viss förbättring. Antalet telefonsamtal och förfrågningar ökar ständigt och jag ser därför hoppfullt på 1994.

I år har Höganäs Verkstad anpassat sin maskinpark och lokaliteter så att det bättre överensstämmer med verksamheten. En rejäl investering har gjorts i och med köpet av en ny långfräsmaskin. Den är till storleken större än den man tidigare haft och har helt nyligen tagits i drift.

– För nästa år hoppas vi på en del beställningar i samband med Kinaprojektet. Sammanfattningsvis kan man säga att 1993 har gått helt enligt planerna och enligt de förutsättningar vi haft att jobba med efter bolagiseringen, avslutar Jan Lundegård.

Hoeganaes Corp. 1953-1993:

"Höganäs och HC sam inom många skilda om

Sedan Höganäsbolaget 1968 överlämnade aktiemajoriteten i Hoeaganaes Corp., Riverton, New Jersey, har samarbetet inom FoU gått som en röd tråd mellan de båda företagen. Höganäs AB äger idag 20 procent av Hoeaganaes Corp. som även har anläggningar i Gallatin och Milton, USA.

Det var Höganäs-Billesholms AB:s dåvarande koncernchef P Eg. Gummesson som initierade och hårt arbetade för att koncernen skulle uppföra en anläggning i USA. Företaget, Hoeaganaes Sponge Iron Corporation, (förkortades HSIC) grundades 1950 och redan året därpå började Rivertonanläggningen att uppföras.

Den av Höganäs utvecklade tekniken

för järnpulvertillverkning byggdes in i fabriken som togs i drift år 1953. Antalet anställda var vid starten 80, varav 65 arbetade i produktion och resten på kontor. Under 50- och 60-talet arbetade många höganäsare i Riverton och bl a var Ulf Gummesson chef för HSIC. HSIC var då helägt dotterbolag till Höganäs-Billesholms AB. Ernst Geijer som var VD för Höganäs t o m 1988 var även han verksam i Riverton under ett antal år.

Fred Larsson och "Jersey Joe"

Bland de höganäsare som vistades i Riverton under pionjäråren på 1950-talet

kan nämnas Claes Bothén, Fred Larsson, Yngve Wahlberg, Erik Persson, Claes Nilsson och Herman Brundin. Fred Larsson har för evigt skrivit in sig i Rivertons historiebok genom att sparra världsmästaren i tungviktsboxning, Jersey Joe Walcott, vid dennes besök på dotterbolaget. Idrottsintresserade minns att det var "Jersey Joe" som knockade svenskhoppen Olle Tandberg på Råsunda. En kort tid efter Råsundamatchen blev "Jersey Joe" världsmästare medan Tandberg lade handskarna på hyllan och fortsatte med sitt måleriarbete. Hur det gick för Fred? Hans mod var imponerande, men sparringmatchen varade en mycket kort stund har det berättats!

Riverton är belägen i närheten av hamnstaden Camden med Delawarefloden alldeles utanför anläggningen. År 1963 när HSIC firade sitt 10-årsjubileum hade antalet anställda ökat till 180 personer. Jubileet blev en enda stor fest med 2400 besökare. 40 anställda belönades för 10-årigt medarbetarskap.

Riverton granne med "Nya Sverige"

När Höganäsbolaget år 1953 startade fabriken i Riverton, New Jersey, var det i närheten av gamla svenskmärker. Två mil söder om Riverton ligger den plats där svenska nybyggare slog sig ned år 1638. Det var i den nuvarande staten Delaware som Sverige hade en koloni 1638-1655.

Det var i augusti 1637 som fartygen Kalmare Nyckel och Fågel Grip styrde ut från Göteborg för att i mars 1638 ankra vid Paradisudden i Delawarefloden. Jord köptes av fem indianhövdingar och fortet Kristina byggdes till skydd mot de fientliga holländarna. Under de närmaste åren grundades många nybyggen längs floden. Men det var inte förrän 1654 som den första amerikafebern drabbade Sverige. Örlogsfartyget Örnen med 250 manliga kolonister, ett mindre antal kvinnor och barn samt 50 soldater avseglade till "Nya Sverige". Seglatsen, som tog 107 dagar, gick via England, Kanarieöarna och Västindien. Den 20 maj 1654 ankrade Örnen utanför Fort Älvsborg. Den strapatsfyllda resan hade då skördat 100 dödsoffer.

Svenskarna umgicks fredligt med indianerna. Jordlotter fördelades bland

nybyggarna mellan de båda forteten Kristina och Älvsborg. Gator utstakades till ett samhälle som skulle bära namnet Kristinehamn, som ligger på den plats där staden Wilmington nu ligger.

Längs Delawarefloden norrut växte nybyggen fram som än idag bär namnen Uppland och Finland. Elfsborg heter idag Elsingborough och strax söder om Riverton finns platser med de svensk klingande namnen Swedesboro och Swedes Creek. Svenska ortsnamn även norr om Riverton är bevis på hur långt norrut svenskbebyggelsen sträckte sig.

I slutet av augusti 1655 trängde holländarna upp i Delawarefloden och de svenska forteten orkade inte stå emot. Den 14 september halades den svenska flaggan och "Nya Sverige" upphörde att existera som koloni. Svenskarna behärskade Delawarefloden ändå fram till William Penns ankomst 1682. Penn grundade staden Philadelphia, men fann vid sin ankomst fullt med färdiga samhällen med kyrkor, skolor och domstolar och allt annat, som hör civilisationen till. Svenskarna hade lagt grunden till staten Pennsylvania. Penn hade egentligen bara att ändra namnet från Nya Sverige till Pennsylvania. Resten är historia.

Keramik och telex-bowling

Under 60-talet startade också en avdelning – Hoeaganaes Ceramic Corporation – för import och försäljning av keramiska plattor och andra produkter, som framställdes av det svenska moderbolaget. Under de 15 år som Riverton var svensktägt var det också ett stort utbytesprogram mellan orterna. T ex utbyttes hälsningar mellan Rotary i Höganäs och Riverton. Ett annat mycket populärt inslag under "svensktiden" var Telex-bowlingen mellan Riverton, Höganäs och SlipNaxos i Västervik. Tävlingarna avgjordes samma dag och resultaten kablades via telex över Atlanten. SlipNaxos utgick vanligtvis som segrare, men i Brännpunkten nr 2-1967 läser man rubriken: Rivertons bowling-femman gav inte "sliparna" någon chans!

Varför såldes HSIC?

Vad var då orsaken till att Höganäs 1968 sålde sitt amerikanska dotterbolag? Motivet var att moderbolaget i Sverige inte ansåg sig ha finansiell kapacitet att bygga ut verksamheten både i USA och

Arbetar råden"

Sverige. 1968 såldes därför först 67% till Interlake Steel. Efter en tid förvärvade Interlake Steel (koncernen heter idag Interlake Group, reds anm.) ytterligare aktier så att man idag äger 80% och Höganäs 20%. I samband med förvärvet ändrades företagsnamnet (Hoeganaes Sponge Iron Corp.) till Hoeganaes Corporation., vanligtvis förkortat till HC.

Interlake Group omsätter totalt 700 miljoner USD. Den omsättningsmässigt största divisionen är specialiserad på tillverkning och marknadsföring av utrustningar till lager; såsom lagerhyllor, conveyrar, lösa väggar m m. En annan division – Air Space Division – tillverkar utrustningar till jetmotorer.

Omsätter en miljard

Näst största divisionen är Hoeganaes Corp. som har totalt ca 600 anställda och omsätter 125 miljoner USD (ca 1 miljard kronor), vilket också inkluderar anläggningarna i Gallatin, Tennessee och den lilla blandningsstationen i Milton. Alla stora funktioner som FoU och försäljning finns i Riverton. Gallatin har enbart små enheter för inköp och ekonomi.

HC har två stora konkurrenter i Nordamerika – kanadensiska Quebec samt Kobelco, ett dotterbolag till Kobe. HC:s marknadsandel i Nordamerika är nästan lika hög som Höganäs andel i Europa. Riverton producerar i huvudsak svamppulver och Gallatin atomiserat pulver. Rivertons svampverk har två ugnar i drift och HC har betydligt fler kvaliteter som de inte glödgar än Höganäs.

Intensifierat samarbete...

Samarbetet har senaste åren intensifieras mellan Höganäs och HC. Årligen hålls FoU-konferenser, där parterna informerar varandra om projekt, kvaliteter samt produktion- och processförändringar. Företagen har mycket "öppna dörrar" och synpunkter på varandras arbete.

– Vi försöker även att utnyttja varandras resurser så vi inte dubblar projekt, säger Jan Tengzelius, MR. Vi arbetar dessutom mycket med att identifiera nya områden för gemensamma projekt. En annan

form av utbyte är att vi strävar efter att våra yngre ingenjörer skall få arbeta hos varandra en tid. Det är stor skillnad mellan HC och oss när det gäller produktion och applikationer. Det råder också olika kulturer och arbetssätt. Bandugnglödgningsprojektet är ett bra exempel på senare tids fruktgivande samarbete.

...på USA-marknaden

– HC och vi närmar oss, likheterna är flera än tidigare. Ett samarbete på marknaden är t ex att HC går ut med våra produkter i Nord- och Sydamerika. Många företag i Amerika och Europa går samman och de vill ha samma produkter de är vana vid hemifrån, avslutar Jan.

Några av de ingenjörer som arbetat i Riverton under senare år är Olavi Mustonen, Björn Johansson och Caroline Lindberg. Caroline var över så sent som mars-juli i år. Olavi besökte Riverton tre månader 1990 och arbetade då med processutveckling:

– Att få chansen arbeta i Riverton är mycket värdefullt, säger Olavi. Jag hade tidigare deltagit i FoU-mötena men hade ingen aning om hur det såg ut i Riverton. Tiden där gav mig inte bara nya tekniska impulser utan framförallt många värdefulla personliga kontakter.

Stan och Pat är ofta i Höganäs

Stan Carver och Pat McGeehan är två HC-anställda som besöker Höganäs ett par gånger varje år. Stan var tidigare platschef i Gallatin åren 1982-1990, men är idag ansvarig för avdelning Teknik i Riverton och tituleras Director of Engineering Han var dessutom med och byggde upp anläggningen i Gallatin 1979.

Pat började på HC 1983 inom FoU.

Han efterträdde sedan Stan 1990 som operativ chef – Plant Manager – för Gallatin. Båda två deltar årligen i FoU-samarbetet och uppskattar de goda relationerna som råder mellan företagen.

– Uppstår det något problem ringer kolleger i de båda företagen varandra för att höra om liknande problem uppstått hos dem och hur de lösts. Vi hjälper varandra med produktionstester och diskuterar frågor som är gemensamma, säger Stan och Pat innan de gör sig klara att lämna

Grand Hotel i Helsingborg för hemfärden. Den här gången varade besöket omkring en vecka.

Höganäs intressen i HC bevakas av de två styrelseledamöterna; Claes Lindqvist, VD för Höganäs AB samt Sven-Åke Henningsson, Höganäsgruppens koncernchef. I år

har det fina samarbetet Höganäs-Riverton pågått i 40 år. Ett samarbete de båda företagen har mycket gagn och utbyte av.



Pat McGeehan och Stan Carver i klassisk Helsingborgsmiljö. Pat och Stan är två HC-medarbetare som besöker Höganäs ett flertal gånger årligen.

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning
Årgång 51

Ansvarig utgivare:
Claes Lindqvist

Redaktionskommitté:
Anders Andersson, Anita Björk, Thor Löfstedt, Fabriks, och Bertil Johansson, SALF.

Produktion: Ordspråket AB,
Helsingborg

Tryckeri: AB Boktryck,
Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Internationella P/M-konferenser är unika tillfällen att få träffa kunder och få respons på nyheter. Höganäs passade därför på att lansera fyra nya produkter vid konferensen i Kyoto, Japan. I egenskap av världens ledande pulver-tillverkare hade Höganäs blickarna på sig. Traditionellt inbjöd företaget till "Höganäs Evening" – under den andra kvällen – till vilket 380 gäster kom.



Höganäs monter i Kyoto var utformad i japansk stil och väckte stor uppmärksamhet.

– Konferensen var oerhört välorganiserad och våra egna förberedelser startade för ett och ett halvt år sedan, säger marknadschef Hans Söderhjelm, MM. Det är viktigt att vara ute i god tid i Japan i sådana här sammanhang.

– Alla större pulvertillverkare var representerade samt hela den japanska P/M-industrin. Naturligtvis, var även de större företagen från Europa och Nordamerika på plats. Man missar bara inte ett sådant här tillfälle till produktlansering och möjlighet att ta del av den senaste

utvecklingen inom pulvermetallurgin.

Under Kyoto-konferensen presenterades vetenskapliga rapporter såväl muntligt som i skriftlig form. Caroline Lindberg, MRP, beskrev i ett föredrag fakta och fördelar med Höganäs nya Distaloyer. Ulf Engström, även han MRP, talade om förbättrade toleranser på Distaloyer och Owe Andersson, MPU, presenterade MnX som är en ny tillsats som underlättar bearbetning av sintrade komponenter. MnX är en vidareutveckling av välkända MnS (mangansulfid). (De nya produkterna presenteras närmare i annan artikel i det här numret; Reds anm.)

– P/M-konferenserna har traditionellt arrangerats vartannat år i respektive Europa och Nordamerika. Den senaste konferensen hölls i San Francisco och 1994 är det Paris tur, fortsätter Hans. Japanerna hade länge önskat vara med i den här rotationen och arrangerade därför en internationell konferens "mellanåret 1993". I fort-

sättningen kommer vart annat års-principen att behållas, bara med den skillnaden att Asien blir representerat vart sjätte år i rotationsordningen.

Förutom Höganäs dominerades utställningen av de japanska konkurrenterna Kawasaki och Kobe. Höganäs hade anlagt en japansk touche över sin monter, vilket uppskattades mycket. I montern presenterades de nya produkterna med hjälp av planscher och videos, medan kundmöten hölls i anslutande konferensrum. Konferensen i Kyoto pågick samtidigt som den religiösa Gion-festivalen som samlar oerhörda folkmassor.

– Höganäs Evening arrangerades på Takaragaike Prince Hotel där de inbjudna gästerna bjöds på japansk mat med västerländska inslag. Konferensens avslutande dag ägnades åt besök hos den japanska P/M-industrin, avslutar Hans Söderhjelm som är mycket nöjd med den exponering Höganäs fick i Kyoto i somras.

SEMESTERKRYSSSET

Som så många gånger förr är det Kent Ringdahl som är upphovsman till den publicerade rätta lösningen. Idag inte bara för att den är rätt och tydlig. Kent kammade också hem förstapriset. Grattis Kent! Grattis säger vi också till de övriga pristagarna. Det är fina krus ni kan hämta på Höganäs Saltglaserat.

Bland lösarna fanns inga större avvikelser. Någon tyckte att far borde vara en

husgud, och inte riktigt alla kände till att ett fågelbo också kallas bale. På frågan "anlände" har vi godkänt både ankom och inkom som rätt svar.

Det är roligt med alla trogna och ständigt återkommande lösare, men jag är medveten om att många sänder inte in sina lösningar. Det är ju synd, för vinstchanserna är faktiskt ovanligt goda och priserna förmåliga. Bilderna i kryssen är alltid hämtade från aktuella Brännpunkt-nummer, så om du sparar tidningen, har du god hjälp att finna de rätta svarsorden.

Vi ser fram emot en vacker höst och så möts vi igen i nästa nummer, som utkommer strax före jul.

Med Krysshälsningar
Rune Sörelid

PRISTAGARE

1:pris, Vattenbehållare: Kent Ringdahl, Konstruktionskontoret.

2:a pris, Ballongflaska: Lars Ehlin, Halmstadverken, Per Jacobsson och Alf-Hugo Bengtsson, Distaloyverket, Ingemar Paulsson, Hamn och Transport.

3:e pris, Karlssonkrus: Maj-Britt Bergman, Höganäs, Torsten Johnsson, Viken, Mats Gunnemyr, Produktutveckling, Gunnar Skoglund, Marknadsavdelningen och Helge Hansson, Nyhamnsläge.



Fyra nya produkter lanserade på marknaden!

– Hög pulverkvalitet förenklar processen och den totala kostnaden blir lägre. Det är våra huvudargument till kunderna för att använda våra nya Distaloypulver, säger FoU-chefen Jan Tengzelius. Utvecklingen går mot allt snävare toleranser och högre hållfasthet och dessa krav uppfyller våra nya pulver.

Under sommaren, i samband med Kyotokonferensen, lanserade Höganäs tre nya Distaloypulver samt produkten MnX. Den senare säljs enbart i form av kundblandningar. MnX fungerar som ett fast smörjmedel som möjliggör tre gånger bättre bearbetning än produkten MnS (mangansulfid). Både MnS och uppföljaren MnX har utvecklats med Distaloy AE+ som bas. Borrtester utförda på material innehållande MnX respektive MnS bevisar de unika egenskaperna när det gäller bearbetning hos MnX. Utvecklingen av MnX har drivits som ett projekt med Ove Andersson som projektledare.

– En annan fördel med MnX är att man slipper de prickar eller fläckar på materialytan som ibland uppstår med MnS. Vi har nu levererat många provblandningar och vi märker att det finns ett mycket stort intresse speciellt i Korea och Taiwan för var nya tillsats, fortsätter Jan.



– Utvecklingen går mot snävare toleranser och högre hållfasthet, säger forskningschef Jan Tengzelius.

Höganäs AB har höga förväntningar på MnX och det har man även på Distaloy DC-1 (Dimensional Control). I likhet med de två andra nya pulvren, DH-1 och HP-1, är den baserad på Astaloy Mo. Astaloy Mo innehåller 1,5% molybden vilket ger enhetlig struktur. DC-1 har utvecklats i samarbete med Hitachi (artikel om projektarbetet var publicerat i Brännpunkten 4-1992, sidan 3).

– Projektet genomfördes i tre steg. Först i labbskala, sedan i pilotskala och slutligen i full produktion. Utmärkande för DC-1 är att dimensionsförändringarna under

sintring är lika för alla tätheter samt att materialet erhåller hög hållfasthet. Hemligheten bakom detta är bl a hur molybden och nickel förhåller sig till varandra och hur vi tillför dessa tillsatser. Komponenttillverkare kan reducera sina kostnader med 20% genom att använda DC-1.

– Det skulle förvåna mycket om Distaloyen DH-1 (Direct Hardening) inte får stor efterfrågan, även om den sannolikt får en långsammare utveckling än DC-1, säger Höganäs FoU-chef. Han fortsätter:

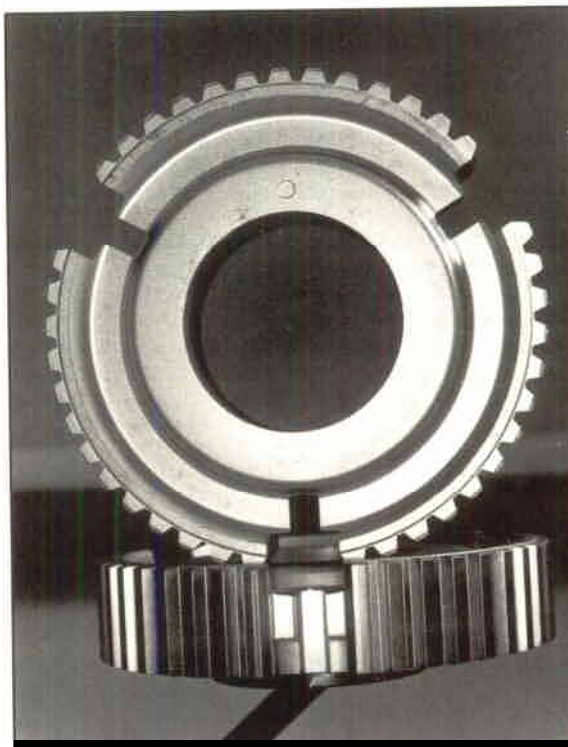
– Pulvret, som innehåller molybden och koppar, är användbart och mycket kostnadssparande när extrem hög hållfasthet eftersträvas. Det behöver sintras i ugn med fläktsystem i kylzonen och för detta krävs i de flesta fall ombyggnader av befintliga ugnar. Det är däremot vanligt att ugnar byggda under senare år har dessa funktioner.

Slutligen har vi då kommit till den tredje Distaloylanseringen, HP-1, som står för High Performance. HP-1 är även den baserad på Astaloy Mo med tillsatser av

nickel och koppar. Med HP-1 får materialet mycket hög hållfasthet i konventionella ugnar utan fläktsystem i kylzonen. Den har samma hållfasthet som Distaloy AG, men till skillnad mot den senare krymper

inte HP-1 vid sintring. Toleransegenskaperna är också mycket goda.

– Att HP-1 inte krymper är viktigt då materialet är hårt efter sintring och därför mycket svårbearbetat. Marknaden för denna Distaloy finns sannolikt hos tillverkare av komponenter, där snäva toleranser och hög hållfasthet efterfrågas. Men i pulverbranschen tar det tid att marknadsföra en ny produkt. När den sedan



Synkroniseringsnav (bilden) är en komplicerad komponent som kan tillverkas med hjälp av DC-1.

väl blivit accepterad, så sitter den på marknaden, säger Jan Tengzelius.

Marknaden för Distaloyer ökar procentuellt mycket snabbare än den för rena järnpulver. Höganäs AB arbetar nu hårt med marknadsföringen av den nya Distaloyfamiljen för att i framtiden få skörda frukterna.

**Brännpunkten
nr 4
utkommer
i december!**

MASSBREV

Vid obeställbarhet returneras försändelsen till avsändaren, som svarar för returportot.

HÖGANÄS AB

Brännpunkten, 263 83 Höganäs

Namn: Margaretha Johnsson

Ålder: 57 år

Arbete: Sekreterare, MR

Familj: Taxen Bianca

Bor: Lägenhet på Strandgatan i Höganäs

Fritid: Arkeologi, golf och det mesta i kulturväg (konserter, teater)

Margaretha Johnsson har sex somrar i rad använt två semesterveckor för att delta i utgrävningar av ett stort gravfält på Irland. De senaste tio somrarna har hon lärt sig älska Gotland och de spännande arkeologiska fynd hon får vara med att gräva fram. Hon har ett brinnande intresse för kultur i dess vidaste mening, men största chansen att få träffa henne är ändå på sekreteriatet på FoU. På lab har hon nämligen arbetat sedan år 1961.

Direkt efter gymnasietiden i Helsingborg fick Margaretha anställning på Höganäsbolaget. Hon blev internutbildad i Företagsskolan vars utbildning hade god renommé.

Efter Företagsskolan "valsade" jag runt några år på olika avdelningar innan jag kom till receptionen på lab, säger Margaretha. När Gerhard Hofsten år 1961 blev forskningschef för den metallurgiska avdelningen tillfrågades jag om jag ville bli hans sekreterare. Svaret var ja, och följden har blivit att jag nu mer än 30 år har arbetat som sekreterare åt fyra forskningschefer.

Förutom Gerhard Hofsten, som är bosatt i Viken, har hon servat FoU-cheferna Per-Gunnar Arbstedt, numera bosatt i Ystad, Göran Wastenson samt nuvarande chefen Jan Tengzelius.

Jag samarbetar med Sonja Olsson som har det huvudsakliga ansvaret för Jan Tengzelius. Det innebär att jag får vara beredd att hjälpa Jan med alla akuta saker när Sonja är borta, fortsätter hon.

Självständigt arbete med skiftande uppgifter

En arbetsdag för Margaretha är därför inte den andra lik. Jämfört med förr är det däremot mycket mindre skrivarbete nu och arbetsuppgifterna är också mera skiftande.

Många gånger får jag en diskett av någon och sedan är det för mig att göra ett snyggt dokument. Vi arbetar numera mycket i projektform på MR och som projektkoordinator får jag en del pappersarbete, men det är ett roligt, intressant och mycket självständigt arbete.

Sedan är det rapportskrivningar och utskrifter av protokoll. Dessa

skall tryckas, distribueras och arkiveras.

När jag var ung hade jag inget speciellt drömyrke som jag såg fram mot att ägna mig åt i framtiden. Jag är humanist och har därför alltid varit språkintresserad. Just mina språkkunskaper har jag haft en oerhört stor nytta av i mitt arbete. Jag tycker nämligen det är roligt att lämna efter mig korrekta utskrifter. Dessutom händer det rätt ofta att jag får redigera vad andra har skrivit. Det är ganska vanligt med syftningsfel och felaktig meningsuppyggnad.

I Margarethas dagliga uppgifter ingår också reseverksamheten. Det innebär att hon beställer resor åt personalen samt tar hand om reseräkningar m.m. På sätt och vis fungerar hon som en liten resebyrå med all den service det innebär.

"Det underlättar att arbeta med män"

Jag har alltid arbetat med män, tillägger hon, och har därför svårt att tänka mig en arbetsplats som är kvinnodominerad. Kanske är det svårare att göra sig hörd för en kvinna på en arbetsplats med nästan bara män, men det uppstår å andra sidan sällan några konflikter.

Margaretha bor på promenadavstånd från arbetsplatsen. Att kunna gå till och från jobbet tycker hon är en fördel. Promenader blir det också med den stråvhåriga taxen Bianca. Bianca är hennes fjärde tax. De andra tre hade namnet Tanja.

Jag är uppväxt med hundar eftersom min far hade jakthundar. Bor man sedan



FoU-sekreterare på vardagarna och arkeolog på semestern. Det är Margaretha i ett nötskal!

MIN DAG PÅ JOBDET

som jag i en lägenhet är en tax ett bra val. Den är robust, trevlig, klok och har mycket av egen vilja. Har du hund blir det också lättare att komma ut i skog och mark. Hunden är ett trevligt sällskap.

För några år sedan började Margaretha spela golf. Vi frågar hur golfspelet har utvecklats:

Jag är inte speciellt begåvad på området men det är skojigt. Att spela golf på Mölle är heller inte något för nybörjare. Det lutar ju åt alla håll. Nu är mina ambitioner att bli duktig inte så höga, utan jag spelar för att det är roligt!

Gräver på Gotland varje sommar

Det stora fritidsintresset är ändå nordisk arkeologi. Margaretha börja läsa externa universitetskurser på 70-talet. Hon fördjupade sig i konsthistoria, antikens kultur och samhällsliv samt nordisk arkeologi.

Arkeologin har gett mig oförglömliga upplevelser, resor och minnen, säger hon. Under många somrar deltog jag och andra elever med vår lärare vid utgrävningen av ett stort irländskt gravfält.

De senaste tio somrarna har jag rest till Gotland på semestern för att delta i ett projekt kallat "Gotlands stenålder". Vi har utgrävningar på dagen och föreläsningar sker på kvällstid. Det hela administreras av Gotlands Folkhögskola i Hemse.

Vi är nu ett sammansvetsat gäng som hållit ihop under alla dessa år. Jag upplever att jag får en bra aktiv semester. Det enda jag behöver göra förutom de arkeologiska aktiviteterna är att bädda min säng. Dessutom är folkhögskolekurser såväl nyttiga som fostrande.

Margaretha har föreläskat sig i Gotland. Det är något speciellt med ön, dess kultur och människorna där säger hon eftertänksamt. Margaretha tillägger:

Gotland är osvenskt. När jag skall resa tillbaka till Höganäs säger jag alltid: Nu skall jag resa hem till Sverige!

Margaretha är vad man säger en allätare av kultur. Hon går regelbundet på konserter och teater i Helsingborg. En gång satt hon även med i Höganäsbolagets Konstförenings styrelse. Men det stora intresset heter ändå arkeologi.