

Claes Lindqvist:

– Detta är Höganäs Total Quality!

– Vi har passerat ytterligare en milstolpe i vår satsning på kvalitetssäkring. Verksamheten i Höganäs för järnpulver har blivit godkänd enligt ISO 9001. Nästa utmaning blir "Höganäs Total Quality".

Så uttryckte sig VD Claes Lindqvist i sin ledare i förra numret av Brännpunkten. I nedanstående intervju förklarar han närmare vad begreppet Höganäs Total Quality står för och vad det kommer att innebära för var och en.

– Vår satsning på kvalitet senaste åren har varit mycket framgångsrik. Jag tänker då på "Alltid Rätt-kampanjen" och certifieringarna enligt ISO 9001 och Ford Q1. Nu har vi ingen draghjälp av Ford och ISO 9000 längre med sina specifikationer. Därför sätter Höganäs AB upp egna mål, förklarar Claes Lindqvist.

– Vi har utvecklat en övergripande företagsfilosofi, som vi kallar Höganäs Total Quality. Det är ett samlingsnamn för våra totala göranden som ska resultera i lägsta totala kostnad.

Förändringar – ett normaltillstånd

– Vi ser stora förändringar i vår omvärld och slutsatsen är att det är ett normaltillstånd. Det är viktigt att inse att förändringar ställer krav på oss alla, men de öppnar samtidigt möjligheter. Höganäs AB har en organisation som kan tackla dessa förändringar. I vårt fortsatta arbete vidareutvecklar vi vår kunskap samtidigt som vi blir skickligare i umgänget med varandra.

– Höganäs Total Quality är enkelt uttryckt en produkt av process- och produktkvalitet, attityder, förhållningssätt till kvalitet och mänskliga relationer, fortsätter Claes Lindqvist.

– Höganäs Total Quality är ingen kortsiktig "historia" utan ett samlingsbegrepp för ett totalt kvalitetsarbete med kortsiktiga och långsiktiga mål. För att lyckas behövs ett helhjärtat engagemang från alla i företaget.



Höganäs Total Quality är ett samlingsbegrepp för ett totalt kvalitetsarbete med uppsatta mål, säger VD Claes Lindqvist.

Lägsta totala kostnad

Höganäs Total Quality bygger på fem hörnstenar som alla samverkar till nytta för våra kunder.

1. Kontinuerliga förbättringar
2. Förebyggande åtgärder
3. Samarbete med kunder och leverantörer
4. Aktivt deltagande/engagemang av var och en
5. Fokusering på processen

Allt detta sammantaget skall resultera i lägsta totala kostnad!

Personalen har en nyckelroll

– Aktivt deltagande behövs av var och en i organisationen för att vi ska fortsätta vara framgångsrika, säger Claes Lindqvist. Personalen spelar därför en nyckelroll. Vi kan alla bli skickligare i umgänget med varandra och hjälpa till att bryta ned mänskliga barriärer. Vi vill kombinera framgångsrikt lagarbete med satsning på varje individs unika kompetens!

Kunder och leverantörer berörs

– Ett nära samarbete med kunder och leverantörer kommer att bli resultatet av andan i Höganäs Total Quality. Som jag tidigare sa är det styrande i vårt handlande "lägsta totala kostnad". En konsekvens av detta är t ex att Höganäs har reducerat antalet leverantörer. Vi har i några fall bytt till leverantörer som har högre pris. Detta motiverat av att deras produkt i slutänden ger oss totalt lägre kostnad, då vår process går jämnare och vi erhåller bättre kvalitet.

– För kunderna innebär detta — trots att de betalar ett högre pris — att de får jämnare kvalitet, mindre spill och leveranssäkerhet som resulterar i lägsta totala produktionskostnad.

Ett koncept för Höganäs Total Quality har presenterats för samtliga chefer vid ett dagseminarium.

– Under våren kommer Höganäs Total Quality att presenteras för alla medarbetare, avslutar Claes Lindqvist.

China — Nu kommer vi!



Lennart Ahlberg och Peter Struve är två av Kinaprojektets medarbetare. Lennart, Peter och några andra medarbetare har intervjuats angående projektets framtidskridande.

- SIDAN 4 -

Huvudbry för helgen?

- MITTEN -

Kungaparet besökte Pune

- SIDAN 7 -

En jubilar!



Höganäs VD Claes Lindqvist och jubilar Doris Karlsborn, MAH, vid klockfesten i Mölle.

- SIDAN 3 -

Grattis! Brännpunkten 50 år

För 50 år sedan, i december 1943, utkom Höganäsbolagets personaltidning Brännpunkten med sitt första nummer. Sedan dess har ca 250 olika utgåvor producerats! Det nummer du nu håller i handen är alltså ett jubileumsnummer.

När Brännpunkten startade år 1943 fanns det endast 13 personaltidningar i hela landet. Ett flertal av dessa gavs ut av stora koncerner, banker och försäkringsbolag. Av dessa tidningar har alla utom en gått i graven, så Brännpunkten är följaktligen Sveriges näst äldsta!

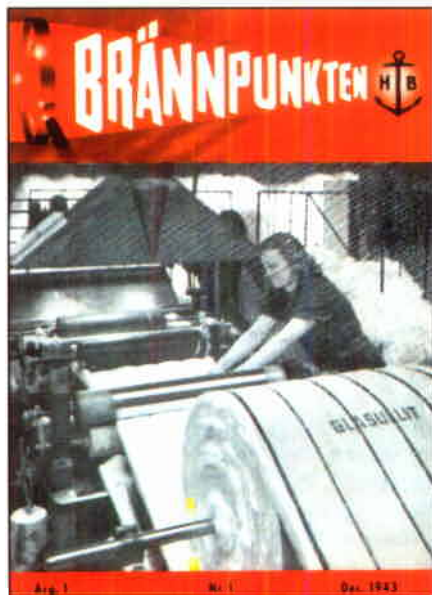
Den första utgåvan var på hela 36 sidor. Det var annars inte ovanligt att Brännpunkten, under sina två första decennier, to m hade ändå upp till 48 sidor med intressanta artiklar och notiser som på ett medryckande och läsvärt sätt beskrev koncernens skiftande verksamheter och dess medarbetare.

Mål: Ge ökad kunskap!

Tidningen första redaktör (1943-1967), Bertil Wallgren, berättar i en intervju införd i Brännpunkten 3/1991 att det var direktör P. Eg. Gummeson som tog initiativet till att en tidningen skulle ges ut för alla anställda inom Höganäs-Billesholms AB. Tidningen skulle fylla en kommunikativ brist samt bidra till att ge ökad kunskap och förståelse för koncernens verksamheter och vara en förbindelselänk mellan företagsledning och övrig personal.

På Höganäs AB:s bibliotek finns alla nummer av Brännpunkten arkiverade. Ulf

Carlback har också lagt in på data alla artiklar som publicerats under årens lopp. Brännpunktens nuvarande redaktör använder då och då bibliotekets utmärkta datareferenser för att få fram "äldre" fakta, som kan behövas till nya artiklar.



Omslagsbilden till första numret av Brännpunkten visade en symaskin för glasullitmatter vid Glasullsbolaget i Billesholm.

Premiärnumrets innehåll

Omslagsbilden till det första numret visade en symaskin för glasullitmatter vid Glasullsbolaget i Billesholm. Tolv sidor i premiärnumret ägnas sedan åt att beskriva koncernens verksamheter och olika enheter. Av dessa sidor ägnas fyra ynkliga rader åt att presentera Höganäs tillverkning av järnsvamp med orden: "Höganäs tillverkar även järnsvamp av anrikad järnmalm från Lappland. Järnsvampens huvudsakliga användning har hittills varit för kvalitetsstålstillverkning."

Tidningen innehöll en artikel om gymnastik ("Bästa motvikt mot ensidigt arbete") skriven av Ragnar Engberg, ordförande och ledare i Höganäs gymnastikförening. En förening som alltid stått bolaget mycket nära.

Det fanns vidare en ABF-spalt och en annons där tidningen söker lokalkorrespondenter för att bevaka nyhetsmaterialet åt Brännpunkten på de olika platser koncernen bedriver verksamhet. Intresserade ombads anmäla sig till platschefen som också skulle ge vitsord om de sökandes lämplighet.

1694 namnförslag!

Men varför kom tidningen att få namnet

Brännpunkten? Jo, dir. Gummeson utlyste en tävling bland alla anställda att ge tidningen ett passande namn. Inte mindre än 531 tävlande skickade in 1694 namnförslag, av vilka 948 var mer eller mindre olika. 100 kr, mycket pengar på den tiden, var utlovad till den som inkom med bästa namnet. Vi "saxar" nu från det första numret:

"Den 12 november steg sex herrar in på Hotell Schweiz i Höganäs. De utgjorde juryn i namnpristävlingen. Herrarna var VD P. Eg. Gummeson, kamrer Bertil Wallgren (titulerades så fastän han var reklamchef), förmän Åke Hansson, gruvarbetare John Sjöberg, ingenjör S.E. Jansson och fabriksarbetare Sven Karlberg. Efter att först ha avätit en bit god mat började de granskningen av alla namnförslagen.

Några tävlande hade skickat med klingande namn som "AB Bolagslyckan", "Viljans Ros" och "Blivande Glöden". Det fanns också vitsiga namn som "Också en kollektion", "Handslaget" och "Plattformen" samt namn som andades djup mystik; "Den svarta diamanten", "Röster från underjorden". Där fanns också bidrag från klassiskt bildade, t ex "Quo vadis Höganäs" (Vart går du Höganäs) och Pruna (Glödande kol).

En tävlande hade skickat in en rad synnerligen träffande namn: Sing-Singbladet, Slavhelvetet. Tyvärr uteslöts bidragen då insändaren glömt skicka med sitt eget namn.

Till sist enades juryn om Brännpunkten. Fem anställda hade inkommit med förslaget och förslagsställarnas namn lades därför omsorgsfullt i en urna. Fröken Gerda på Hotell Schweiz tillkallades i egenskap av Fortuna. Gerda såg till att hundralappen tillföll Ture P Andersson, Bjuv".

"Passande namn"

– Namnet Brännpunkten befanns vara lämpligt av flera skäl, berättar Bertil Wallgren. Dels skulle tidningen behandla aktuella saker och företeelser i företaget, d v s sådant som var i brännpunkten (fokus), dels genomgick företagets kända material kol och lera brännprocesser av olika slag.

Som redan framgått var jämpulvertillverkningen fortfarande bara ett embryo i koncernen år 1943. Då bedrev bolaget gruvbrytning i schakt belägna i Höganäs, Bjuv, Skromberga, Ormatorp, Gunnarstorp och Risekatslösa. Höganäskrukorna



Han som vann de hundra kronorna; gruvarbetare Ture P. Andersson, Bjuv.

forts nästa sida

30 trotjänare fick klockor

30 anställda erhöj i år varsin guldlocka för 20 års anställning inom Höganäs AB. Till den minnesvärda festkvällen på Grand Hotel i Mölle, fredagen den 26 november, kom 77 personer.

Förutom god mat och förstklassig underhållning av det populära dansbandet Cool Candys, höll VD Claes Lindqvist ett tal riktat till jubilarerna. Lojala medarbetare som under två långa decennier aktivt har medverkat till att befästa Höganäs position på världsmarknaden. VD gjorde som vanligt en historisk återblick med avseende på jubilarernas anställningsår. Därefter förrättade han utdelningen av jubileumsgåvorna. Jubilarernas tacktal framfördes sedan av doktor Jan Sjöholm.

I år huvudpersoner

Andra som ofta varit närvarande vid denna traditionella fest i egenskap av linjechefer fick den här gången själva vara huvudpersoner, t ex Bo Norberg, Ulf Hakansson och Jan Sjöholm.

Som tidigare nämnts bidrog också kvällens underhållning och dansmusik till att helhetsomdömet om jubileumsfesten blev — "bättre kan det knappast bli".

Vi är alla jubilarer!

Janice Cripps (England), Doris Karlsson, Jan Sjöholm, Sune Svensson och Hakan Thernström (MA), Birgitta Blom (MAK), Solveig Hedlund (MLO), Kjell Blomqvist, Leopold Dugel och Bo Norberg (MPH), Alf-Hugo Bengtsson (MPD), Ulf Hakansson (MPE), Bertil Lindblom (MPH), Jan Olsson, Reino Rita och Bertil Stahlberg (MPP), Lars-Göran Cronqvist (MPQ), Hakan Ljungberg (MPS), Bo Litzén, Olavi Mustonen och Roland Nilsson (MPT), Sven Andersson, Boudjemaa Belkheri, Helge Larsen och Ulf Olsson (MPU), Michael Bockstiegel (SM), Lars-Ake Nilsson (SR), Anders Gunnarsson och Kent Ahström (VA).



VD Claes Lindqvist gratulerar Bosse Litzén (MPT) till guldlockan.

En glad Roland Nilsson (MPT) tackar Höganäschefen för jubileumsgåvan.



tillverkades av lera som togs från ett dagbrott i Vallåkra.

En viktig lervaruprodukt för Höganäs-Billesholms AB var glaserade lerrör som på den tiden ansågs vara bästa materialet för avloppsledningar, sopnedkast och foderrännor. I Hyllinge ägdes en tegelfabrik som tillverkade vanligt s k röttegel; d v s murtegel, takpannor och dräneringsrör.

Johannes mindes 1864

Redan det första numret innehöll spalten "Veteranen har ordet". 91-årige Johannes Nilsson intervjuades om hur det var att

börja arbeta på bolaget som 12-åring, den 24 mars 1864. Arbetstiden i kärllfabriken var kl. 6-18 och Johannes hade 24 öre i lön om dagen.

— Leran bråkade vi med fötterna, säger veteranen Johannes i premiärutgåvan, och berättar sedan vidare om koleran år 1873, då de friska fick ligga i tält på askbunken!

Koleran kom till Höganäs året efter det bolaget fått två nya engelska pressar för rörtillverkningen. Johannes fick själv enbart kräkningar och diarré och klarade sig lindrigt undan den dödliga sjukdomen.

Efter 61 år i bolaget, samt flera trohetsmedaljer, pensionerades Johannes 1925.

Nr 1-1943 var också ett Julnummer och vad kunde mera vara på sin plats än att sista sidan ägnades åt en sju verser lång julhälsning som anspelade på koncernen. Vi avslutar därför den här tillbakablicken på Brännpunktens startnummer med att återge den avslutande versen i denna hälsning:

*"Åt koncernens arbetskår
Ättemodern ger appellen:
Friska tag på nästa år,
Frid och ro i julekvällen."*



Arbetet med joint venture-projektet i Kina präglas av ett gott samarbete. Från vänster; Thommy Ljungquist, MTK, Yu Maode, tolk som bor i Höganäs, Lennart Ahlberg, MTI, Shao Chong-Ming, Shen Jiang Special Steel Corp., Jan Andersson, projektledare, Wang Zhong-Fang, Shen Jiang Special Steel Corp., Mats Strömgren, MTM, och Peter Struve, MTI.

Kinaprojektet gör framsteg!

Våren 1993 slöt Höganäs AB och den kinesiska stålkoncernen Shen Jiang Special Steel Corporation i Shanghai ett avtal om joint venture (Höganäs ägarandel 65% och Shen Jiang 35%). Arbetet med projektet är nu i full gång, i såväl Kina som här hemma i Höganäs.

– Arbetet är inte helt lätt. En komplicerad byråkrati samt språkbarriären ställer ibland till problem, säger vice VD Sten-Åke Kvist. Målet är ändå att vi sommaren 1995 ska vara igång med driften!

Atomiseringsverket ska byggas omkring fyra mil väster om Shanghai, i ett av de större industriområdena. Närmaste granne, precis på andra sidan gatan, blir Shen Jangs stålverk. Från stålverket kommer det av Höganäs och Shen Jiang gemensamt ägda atomiseringsverket att köpa flytande smält stål till sin process. Några

transportkostnader lär det knappast bli tal om.

Även om det är frågan om att från grunden bygga helt nytt, kommer en del nedmonterad utrustning från gamla Bohusverken att användas. Det gäller utrustning för i synnerhet de skåp utrymmena.

Atomiseringsverket blir omkring 120 m långt. För en eventuell expansion ska verket slutligen kunna rymma sex bandugnar. Höganäs har också satt upp mycket höga krav för att god arbetsmiljö skall erhållas.

På avdelning MTM (Energi/Ugnsteknik) arbetar just nu Mats Strömgren och hans personal med den nya bandugnskonstruktion. Men innan det blir dags för installation våren 1995 är det mycket som återstår att göras.

Tur att vi är förberedda!

– Tidigt hade vi kontakter med svenska företag som redan hade joint venture. Idag

är vi glada för de erfarenheter vi hunnit samla på oss bl a vad gäller den kinesiska byråkratin, fortsätter Sten-Åke Kvist.

Samarbetet med partnern — Shen Jiang Special Steel Corporation — fungerar bra och med gemensamma krafter driver man nu projektet vidare.

I den projektgrupp som bildas för att föra Kinaprojektet i hamn ingår Jan Andersson, Halmstadverken, projektledare, Rolf Andersson (MT), Kjell-Uno Ohlsson (MTK), Thommy Ljungquist (MTK), Lennart Ahlberg (MTI), Peter Struve (MTI) samt de två kineserna Wang Zhong-Fang och Shao Chong-Ming representerande Shen Jiang Special Steel Corp. Till uppgiften som montageledare har Stig Andersson, MPA, tackat ja.

För projektet finns även en styrgrupp bestående av Sten-Åke Kvist, Höganäs AB, Holger Persson, Höganäs Taiwan Ltd.

forts nästa sida

samt Shen Jiangs VD Yan Zhang. Holger Persson är också VD för det nya bolaget.

Rent vatten — ett problem!

Anläggningens vattenverk kommer att bli mer omfattande än vad man först räknat med. Det vatten som finns tillgängligt håller inte den kvalitet som krävs för atomiseringen. Vattenfrågan är därför ett problem som just nu har högsta prioritet. Ett stort kinesiskt konsultföretag skall nu hjälpa till med att reda ut vattenreningsproblemet.

Rolf Andersson och Arne Lundin (MS) är för närvarande i Kina. Rolf för kontakter med byggkonsulter och för att göra upphandlingar. Arne för att studera miljöfrågorna. På plats finns även Jan Andersson, projektledaren.

Tidigt hamnade Kinaprojektet på Kjell-Uno Ohlssons bord. Tillsammans med Thommy Ljungquist har han delat på mekanikprojektet, så att Kjell-Uno ansvarar för den "våta delen" och Thommy för den "torra".

– Jag har varit med från allra första början när det gäller Kina, säger Kjell-Uno. Först arbetade jag fram kalkyler och ritade en lay out för anläggningen. Nu jobbar Thommy och jag intensivt med externa konsulter för att försöka få anläggningen att se ut som den är tänkt.

Kjell-Uno var också involverad i det senaste Indienprojektet. På en fråga vad det är som skiljer det projektet mot det pågående svarar han:

– Det går inte att jämföra. I Indien gjorde vi en ombyggnad, nu bygger vi helt nytt. Det som komplicerar arbetet med Kina är att så få kineser talar engelska. Men det är oerhört intressant att få deltaga i ett sådant här projekt som vi nu jobbar med, fortsätter han.

Elkillarna tackar Li för hjälpen

Lennart Ahlberg och Peter Struve ansvarar för det som hör samman med elektriska installationer. Lennart har i år besökt Shanghai två gånger för projektets räkning. Lennart håller delvis med om att språket är ett problem.

– Vi har ett mycket gott samarbete med kineserna och arbetet i vår grupp flyter mycket bra. Vår kvinnliga tolk, Li Gui-Jun, är till mycket stor hjälp. Hon har hela tiden hjälpt oss till rätta och på egen hand tagit itu med att lösa våra problem. Li har verkligen varit en tillgång för oss i Kina, säger Lennart.

Det allra mesta i fråga om Kinaprojektet för elgruppen handlar fortfarande om skrivbordsarbete. Peter ägnar mycket tid åt att göra designer och lay outer. Men vid den här tiden nästa år är han och Lennart sannolikt i Kina. Vid den tidpunkten skall nämligen arbetet med installationerna vara i full gång, så att den första provkörningen kan göras sommaren 1995.

Bland alla involverade i Kinaprojektet som Brännpunkten talat med finns det ett brinnande engagemang för projektet.

Svampverket och Pulververket firar 30 år



Svampverket och Pulververket var två anläggningar som stod i fokus vid den stora fabriksinvigningen i Höganäs den 21 oktober 1963.

Det är i år 30 år sedan Järnsvampverket och nya anläggningar i Pulververket togs i drift. Det var för sin tid frågan om en jätteinvestering, säger Järnsvampverkets chef Bo Morin.

Enligt Bo, som själv anställdes i Svampverket i mitten på 1970-talet, har mycket förändrats under dessa tre decennier.

Modern och rationell utrustning

– För 30 år sedan hade Svampverket bara en ugn. Den är idag avställd. Annan viktig utrustning har bytts ut och moderniserats och tre nya ugnar har installerats. Råvarulagret har t ex byggts in och många moment har helautomatiserats, som fallet är med tömning och packning, säger Bo.

Den första järnsvampsugnen enligt Höganäsmetoden togs i bruk år 1912 i Höganäs. Det var en skropugn som var i drift i 51 år till 1963. Den tunnelugn som invigdes 1963 var 2,45 m bred och 227 m lång. Ugnen var vid denna tidpunkt den längsta tunnelugnen i Europa.

Den stora fabriksinvigningen 1963

Den stora fabriksinvigningen, måndagen den 21 oktober 1963, i Höganäs omfattade inte bara Svampverket och nyanläggningarna i Pulververket utan även fabriken för eldfast specialtegel. Totalt investerades 80 miljoner kr enbart i Höganäs. Det var mycket pengar på 60-talet och invigningen var också magnifik med 400 gäster, varav många från utlandet.

Flaggbomber över Höganäs

Dåvarande landshövdingen, Gösta Netzen, förrättade själva invigningen genom att utlösa ett sk pyrotekniskt skådespel. Dagfyrverkeriets höjdpunkt var sk flaggbomber, varvid två svenska flaggor och en 18 kvm stor duk med Höganäsbolagets ankarmärke bruna av fallskärmar seglade bort, in över staden i den västliga vinden. Det var en invigningsfestlighet som många äldre Höganäsbor ännu minns.

Mycket har hänt under de gångna 30 åren i Höganäs. Nästan på dagen 25 år senare (24 oktober 1988) togs t ex det första spadtaget till en annan jätteinvestering — Distaloyverket.

Sandflygsgården i ny regi

Höganäs personalmatsal Sandflygsgården drivs sedan måndagen den 13 december i regi av Scandinavian Service Partners (SSP). Företaget som tidigare hette SAS Catering har en omfattande verksamhet över hela världen. I Skandinavien finns ett 50-tal etablerade företagsrestauranger; allt ifrån regeringskansliet på Rosenbad i Stockholm till gruvorna på LKAB i Kiruna.

Claes Nyman, MAP, säger att skälet till att Höganäs AB väljer en annan entreprenör är att man vill försöka bredda matutbudet och därmed få flera anställda att ta vara på möjligheten att få en näringsrik och varierad måltid till en rimlig kostnad.

Sandflygsgården kommer successivt att genomgå en del förändringar, man kommer att fräscha upp lokalerna och även den maskinella utrustningen behöver förnyas och kompletteras. Även vad beträffar huvudverksamheten, själva maten och serveringen kommer en hel del nytt att presenteras allt efter hand.

Gäster blir väl omhändertagna

- Vi har besökt ett antal restauranger, som drivs av SSP och då fått en god bild av företagets servicegrad, personalens kunande och matkvaliteten. På goda grunder är vi övertygade om att vi har funnit en partner som kommer att ta mycket väl hand om Sandflygsgårdens gäster.

- Höganäs AB och Scandinavian Service Partners har tecknat ett avtal som ger Höganäs AB och dess anställda stora möjligheter att anpassa utbud och servicegrad allt efter önskemål. Under senare år har antalet lunchgäster tyvärr minskat drastiskt och vi tror att det med rätt koncept finns utrymme för ett ökat antal gäster, fortsätter Claes.

Ansvarig chef för Sandflygsgården blir Mikael Kjellgren, tidigare kökschef på Margretetorps Gästgifvaregård. Det kom-



Företaget Scandinavian Service Partners ansvarar sedan den 13 december för driften av personalmatsalen Sandflygsgården.

mer liksom tidigare att serveras frukost medan däremot lunchen alltid omfattar två "Dagens rätt", därtill kommer möjligheten att kunna inta en liten lättare lunch som soppa, sallad eller bakad potatis med olika fyllningar. En à la carte menu erbjuder tre olika alternativ mot pristillägg till lunchkuponen.

- För distribution till skiftesarbetare kommer köket att tillhandahålla folielådor med fack avsedda för infraugnsuppvärmning. Tanken är att dessa skall kunna beställas i förväg och distribueras under eftermiddagen för att finnas på arbetsplatsen så att den anställda bara behöver värma upp sin

beställda rätt när helst han eller hon önskar.

Öppettider kommer i fortsättningen att bli kl. 07-15. Frukost serveras kl. 07-09 och lunchen serveras kl. 11-13.30.

Viktig nyhet!

- En annan nyhet är att i fortsättningen ska all bokning av lokaler och beställning av måltider/kaffe ske direkt hos Sandflygsgården. Telefonnumret till Sandflygsgården är 33 83 00, (direktnummer 83 00) och faxnumret är 33 83 15, säger Claes.

Den nye restaurangchefen Mikael Kjellgren och hans personal hälsar alla gamla och nya gäster välkomna till Sandflygsgården!

Anders fick en snilleblix – blev 43 000 kr rikare!

Att det lönar sig att lämna in förbättringsförslag har Anders Winberg, Distaloyverket, kunnat erfara. Anders erhöll hela 43.000 kr för sitt förslag som reducerar spillet av pulver i elevatorbotten i samband med rengörning.

- Vi dammsuger och städar noggrant i elevatorn efter det vi kört en kvalitet, säger Anders. Då elevatorns botten är djup och består av många kanter har detta medfört att mycket pulver stannar kvar där och sedan städats bort. Det pulvret återanvänds inte.

- Städmomentet är också ganska jobbigt och man vill ju göra arbetet enklare för sig, fortsätter Anders. Mitt förslag gick ut på att minska bottenutrymmet och ändra bottenplåtarnas skrävinklar. Därmed blev det mycket mindre mängd pulver kvar på botten. Åtgärden har minskat spillet från ca 50 kg till 4 kg per elevatorrengöring.

Anders idé, som resulterade i 43.000 kr,



Anders Winberg, Distaloyverket, hade en förbättringsidé som slutligen resulterade i en belöning på 43.000 kr!

sparar alltså inte bara massor av kvalitetspulver och pengar åt företaget. Städningen av elevatorn har också blivit lättare.

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

Kungen och drottningen på statsbesök i Indien

Kung Carl XVI Gustaf och drottning Silvia besökte under oktober månad Indien. Kungaparet anlände till Indien den 10 oktober och deras åttadagars statsbesök tog dem till huvudstaden New Dehli, industristäderna Pune och Bangalore samt till de historiska platserna Agra och Jaipur.

I kungaparets program under besöket i New Dehli ingick officiella banketter med Indiens president och premiärminister som värdar.

Den svenska ambassaden arrangerade under statsbesöket ett seminarium rubricerat "Möt Sveriges industri" där kungen och drottningen blev huvudpersoner. De fick sedan tillfälle att besöka det vackra Taj Mahal samt på nära håll studera natur- och djurlivet i Kanha National Park.

I den lilla byn Akotdiya, 15 mil från Jaipur, stöder Sverige ett intressant utbildningsprojekt och kungaparet stannade därför till där, innan de anlände till Pune.

Pune kännetecknas av ett mycket starkt svenskt-indiskt samarbete. Det var därför ett stort privilegium för de svensk-indiska företagen i Pune att ställa upp som värdar för kungaparet under deras två dagar långa vistelse. Förutom Höganäs India har Alfa-Laval, Atlas Copco, Sandvik Asia och SKF Bearings verksamhet i Pune.

Höganäs Indias VD, Virendra Sud, och hans hustru Rita fanns på plats på Punes flygplats för att välkomna kungen och



Kung Carl XVI Gustaf och drottning Silvia hälsas välkomna till Pune av Höganäs Indias VD, Virendra Sud och hans hustru Rita.

drottningen. Värdföretagen och de kungliga gästerna fortsatte sedan till SKF Guest House, där kungaparet erhöi ett traditionellt indiskt välkomnande. Den exklusiva banketten inramades av ett 30 minuters kulturprogram med klassiska indiska danser.

Besöket i Pune blev höjdpunkten under Indienbesöket. Innan kung Carl XVI Gustaf och drottning Silvia tog avsked av Indien för den här gången besökte de även Space Research Organisation i Bangalore.

VD har ordet

År 1993 går mot sitt slut. Stora förändringar har ägt rum såväl globalt som lokalt inom Höganäs AB. De många förändringar som vi inom Höganäs AB genomfört har resulterat i en lång rad förbättringar. Detta är naturligtvis mycket viktigt för att vi skall kunna bibehålla och förstärka vår position som världsledare inom vår bransch.

Lika viktigt i ett längre perspektiv är att vi lärt oss leva med förändringar och hantera dem på ett konstruktivt sätt. Vi har gått in i en ny tidsepok, där normaltillståndet kännetecknas av stora förändringar. Vi vet nu att vi har kapacitet att leva i detta nya normaltillstånd: vi kan hantera förändringar.

Med syfte att underlätta förändringsarbetet har vi under hösten utarbetat en policy som sammanfattar inriktningen av våra framtida ansträngningar. Denna kallar vi "Höganäs Total Quality". Syftet är att alla inom företaget på ett enkelt sätt skall

kunna ställa olika mål och aktiviteter mot en gemensam måttstock, nämligen "Lägst Totala Kostnad". Under våren kommer "Höganäs Total Quality" att presenteras för samtliga medarbetare inom Höganäs AB såväl utomlands som i Sverige.

Under 1993 har bilproduktionen sjunkit drastiskt i Europa och Japan, vilket betyder en tillbakagång i leveranser av PM-pulver. Till viss del har detta uppvägs av att vi under hösten börjat leverera våra högförädlade Distaloyer till Höganäs Corporation. Svets-, Special- och pulver för kemi- och metallurgisk industri har i stort sett levererats i takt med budgeterade nivåer. Tack vare högre kvalitetsnivåer och lägre kostnader kommer resultatet för Höganäs AB att tangera uppsatta mål, dvs våra gemensamma ansträngningar resulterar i att vi troligen når budgeterad resultatnivå.

Vi går mot ett nytt år med fortsatt låg ekonomisk aktivitet inom merparten av vårt marknadsområde. På goda grunder förutser vi stora förändringar, vilka vi framgångsrikt kommer att hantera. 1994

kommer att bli ett spännande och intensivt år, vilket vi är väl rustade för.

Jag önskar Dig och Dina närmaste en God Jul och ett Gott Nytt År.

Claes Lindqvist



MASSBREV

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

HÖGANÄS AB

Brännpunkten, 263 83 Höganäs

Namn: Peter Bengtsson
Ålder: 58 år
Arbete: Ingenjör på MTK
(Konstruktion)
Familj: Hustru Ann-Mari
Bor: Naturskönt i närheten av
Brunnby
Fritid: Resor

När Peter Bengtsson år 1990 slutade som SIF-ordförande och lämnade alla sina fackliga uppdrag hade han inte längre någon fast arbetsplats på Höganäs AB. Han saknade organisations-tillhörighet och var övertalig. Detta oroadе inte Peter, och i dag är han den sammanhållande länken i ett intressant emballageprojekt. Tillhörigheten är numera MTK.

Peter är ursprungligen Stockholmare, vilken inte alla hör av hans dialekt. Till Höganäsbolaget kom han år 1969 efter en kort sejour i Malmö. På 70-talet arbetade han bl a med investeringsprojekt i Svampverket och plaströrsfabriken. Det var också på 70-talet som Peters intresse för det fackliga arbetet tändes.

– Vi hade under 70- talet en mycket framsynt personalledning på Höganäs vilket bl a gav MBL en riktig rivstart här. Vid den här tidpunkten hade vi många sektioner och jag blev invald i min sektionstyrelse. Det var en bra facklig "skola" och ur facklig synpunkt var det "glada 70-talet", säger Peter.

1979 arbetade Peter med arbetsmiljöförbättringar hos Hoeganaes Corp. i Riverton. Han och hustrun bodde ungefär ett år i USA och han minns den tiden med glädje.

Ett år i Riverton

– Riverton ligger mycket centralt beläget och avstånden till Philadelphia respektive New York är som från Höganäs till Helsingborg respektive Köpenhamn. Vi passade naturligtvis på att se oss en hel del omkring när vi bodde där. Dessutom var mitt arbete på Riverton intressant och jag hade därför stort utbyte av vistelsen.

Väl hemma i Höganäs blev det en hel del jobb åt Bohusverken innan den intensiva fackliga perioden började 1983. Peter satt i koncernstyrelsen på s k PTK-mandat

vilket innebar att han representerade såväl SIF, CF och SALF. Som styrelseledamot i först Höganäs AB och sedan Kanthal Höganäs AB fick han uppleva sju dynamiska år med stora förändringar.

"Dynamiska och spännande år"

– Det var mycket spännande och hela tiden hände det något. För mig personligen var det också mycket utvecklande att på mycket nära håll kunna följa och lära känna koncernen, fortsätter Peter.

De två första åren efter det han lämnat det fackliga arbetet kom enbart att handla om Halmstadsprojektet. Den dagliga pendlingen till Halmstad medförde att Peter upphörde med en god vana. Under alla år hade han cyklat till och från bostaden, belägen mellan Nyhamnsläge och Brunnby. T o m luncherna åt han hemma och det blev därför många cykelmil varje dag.

– Jag är i grund och botten ingen motionär eller "hurtbulle", så den dagliga rutinen med att cykla försvann lika plötsligt som den kommit. Men hade inte Halmstadsprojektet kommit emellan hade jag kanske cyklat till och från jobbet än idag.

Älskar Kullabygden

Peter trivs med att bo på landet nära naturen. Han framhåller Höganäs vackra omgivelningar och säger:

– Jag trivs här i Höganäs och när man

MIN DAG PÅ JOBDET

bor som jag har man inte heller behov av sommarsemester.

Så mycket tid över till fritidsintressen har det inte varit för Peter. Huset där han bodde i 24 år tog mycket tid att hålla efter. Det huset är nu sålt och Peter bor numera ett "stenkast" därifrån åt Brunnbyhålllet.

Det emballageprojekt som numera selsätter Peter hela dagarna är helt i linje med Höganäs genomtänkta kvalitetssatsning.

– Höganäs använder många typer av emballage, t ex flex bag, fiberfat och nonseg. Det ligger i företagets strategi att inte bara tillverka världens bästa pulver, utan att allt annat som förknippas med Höganäs skall vara det bästa. Det är många interna avdelningar förutom kunder som kommer i kontakt med förpackningarna. Alla har sina speciella intressen och önskemål. För Peter gäller nu att hitta konstruktiva och lämpliga lösningar.

Återanvändning av emballage

– En flex bag används idag som en engångssäck. Den är en miljören produkt, som t o m är renare än naturgas när man bränner den. En flex bag skulle kunna återanvändas vilket ju också blir billigare för kunden. Vi tittar därför nu på möjligheten att med hjälp av en återanvändningsanläggning sätta in en ny innersäck. Det är kanske möjligt att återanvända en flex bag 8-10 gånger, säger Peter.

Peters arbetsrum vittnar också om vad för slags projekt han nu jobbar med. Olika slag av emballage upptar en stor del av rummet.

– Emballageprojektet är en intressant arbetsuppgift. Inom det här området finns det mycket att göra, säger han avslutningsvis.



– Åren som ordförande var spännande och dynamiska, säger Peter Bengtsson.