

Företagsfilosofin ska genomsyra hela koncernen



Höganäs vice Vd Sten-Åke Kvist och personalchef Anders Andersson hade bråda dagar i mars med att informera medarbetarna om Höganäs Total Quality.

Höganäs AB:s framtida och övergripande företagsfilosofi – Höganäs Total Quality – har under mars presenterats för samtliga medarbetare i Höganäs i form av tio halvdagseminarier. Höganäs Total Quality har också presenterats i Italien, Spanien, Tyskland och England och under april/maj står Japan på tur.

Tidigare har drivkraften i Höganäs kvalitetsarbete varit att uppnå målen Ford Q1 och ISO 9001. Dessa mål nåddes under 1993. Höganäs kvalitetssäkring är en ständigt pågående process, och Höganäs Total Quality utgör samlingsbegreppet för det framtida förändringsarbetet inom koncernen. Det är viktigt att alla medarbetarna får del av tankarna bakom filosofin. 25 procent av alla anställda finns idag på dotterbolagen!

– Höganäs Total Quality innehåller egentligen inga nyheter. Det är inte heller någon kampanj som "Alltid Rätt", utan snarare ett synsätt eller en begreppsfilosofi som nu ska genomsyra alla inom företaget!

– Alltid Rätt, ISO 9001 och Ford Q1 är delar av Höganäs Total Quality, fastän det senare inte tidigare varit ett begrepp, förklarar Per Engdahl, QA. En viktig drivkraft för ett lyckat kvalitetsarbete är att känna stolthet för sitt företag, så kallad företagsidentitet. Det är där namnet Höganäs kommer in i "Höganäs Total Quality-filosofin".

Den broschyr som alla anställda haft möjlighet att erhålla beskriver mycket lättfattligt andan bakom Höganäs Total Quality, som bygger på fem samverkande hörnstenar till nytta för företagets kunder. De fem hörnstenarna är: *allas aktiva medverkan, fokusering på processen, kontinuerliga förbättringar, förebyggande åtgärder samt samarbete med kunder och leverantörer.*

Vid seminarierna, som hölls i Sparbankens konferenslokal i Höganäs, medverkade vice VD Sten-Åke Kvist, Per Engdahl samt personalchef Anders Andersson. Sten-Åke Kvist och koncerncontroller Jan Lundahl turades om att hålla den inledande presentationen "Höganäs – vår framtid".

forts nästa sida

VD HAR ORDET

Höganäs AB är på väg tillbaka till börsen efter sju års frånvaro. I väsentliga delar är det ett annat Höganäs, som børsintroduceras. Verksamheten representerar ett renodlat företag inom järn- och metallpulverbranschen. En rad verksamheter har avskiljts, såväl den eldfasta- som elddistributionsverksamheten.

Viktigare är dock den strukturförändring, som har skett inom kärnverksamheten. I förhållande till bolagets storlek är det mycket omfattande investeringar som skett i Höganäs, Halmstad och utomlands. Under denna tid har styrelse och ägare inte enbart stöttat struktureringsprogrammet, utan även aktivt påverkat och påskyndat det. Resultatet har blivit, att Höganäs i dagsläget har en mycket modern produktionsapparat, som möjliggör en högkvalitativ tillverkning. Kapacitetsmässigt är vi väl rustade och kan med endast smärre tilläggsinvesteringar fördubbla produktionsvolymen. Den hittillsvarande ägarstrukturen har varit gynnsam för Höganäs utveckling.

Vad innebär då børsintroduktionen? Då tidigare huvudägare kvarstår med ett 20-procentigt aktieinnehav garanteras kontinuitet i verksamheten. Företagets strategi ligger fast. Det offentliga ägandet och dagliga börsnoteringar innebär, att vi kontinuerligt får en bedömning av hur våra prestationer står sig i förhållande till svensk industri i övrigt. På ett påtagligt sätt betygssätt vi och betyget är offentligt.

Genom erbjudandet om att förvärva aktier, som gått ut till samtliga medarbetare, blir det möjligt att bli delägare i företaget, och på det sättet tillgodogöra sig framtida värdetillväxt.

Inför børsintroduktionen har en beskrivning av Höganäs framtagnings, ett s k prospekt. Detta har distribuerats till samtliga anställda i Sverige. Enligt min och många andras uppfattning ger prospektet en bra bild av företagets produkter, kapacitet, resultatutveckling och mycket mera. Jag rekommenderar alla att läsa prospektet.

Hur blev då resultatet 1993 och hur ser framtidsutsikterna ut? Vänligen studera prospektet!

Claes Lindqvist

Företagsfilosofin...

forts från sidan 1

– Det har hänt otroligt mycket i företaget de senaste åren, sa Sten-Åke Kvist. Vi har t ex investerat omkring 800 miljoner kr under en femårsperiod. Våra konkurrenter ligger inte heller på latsidan. De är mycket aktiva och deras mål är att rubba den största, dvs Höganäs.

Quebeck, Kobe, Kawasaki och Kobelco är några av de konkurrenter som nu investerar för framtida skördar. Enligt Höganäs vice VD satsar t ex Kobe hundratals miljoner i nyanläggningar. Kobelco i USA, som är ett dotterbolag till Kobe, fördubblar sin kapacitet och Höganäs samarbetspartner Hoeganaes Corp. har nyligen tagit i drift en ny glödningsugn och redan beställt ytterligare en från Höganäs!

– Hur kan man satsa så oerhört mycket om företagen inte har stark framtidsstro, fortsätter Sten-Åke. Mycket tyder också på att volymen pulver kommer att öka, trots att bilproduktionen i Europa ifjol minskade med 17 procent.

Sten-Åke Kvist beskrev därefter ett intressant framtidsscenario där han visade utvecklingen av olika slag av pulver.

– Magnetiska pulver är något vi räknar med kommer att öka, tillade Sten-Åke.

”Konkurrenterna är aktiva”

– Vi måste vara medvetna om att konkurrenterna inte kommer att slå sig till ro och att marknaden ständigt rör sig. För att befästa sin ställning på marknaden måste Höganäs vara väl rustat och vi flexibla för de förändringskrav som kommer att möta oss, var hans avslutande ord.

Per Engdahl gav därefter historiska perspektiv på kvalitetsarbetet och beskrev därefter hur karaktären av företagets reklamationer har förändrats. För tio år sedan berodde 83% av alla reklamationer på pulvereigenschaften. Idag utgör denna siffra endast 41%. I dag gäller nya former av reklamationer, som emballage eller att Höganäs byter färg på etiketter!

Per poängterade vikten av att alla medarbetare ser till helheten när det gäller målet ”lägsta totala kostnad”.

Sammanfattningsvis vågar man påstå att det var intressant information alla fick ta del av. Höganäs Total Quality bör efter seminarierna upplevas mycket konkret och betydelsefullt av företagets medarbetare!

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning
Årgång 52

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist
Redaktionskommitté: Anders Andersson, Anita Björk, Thor Löfstedt, Industriefacket, och Nils Carlbaum, PTK.

Produktion: Ordspråket AB,
Helsingborg

Tryckeri: AB Boktryck, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Halmstad ökar takten!



”Halmstadverken är på rätt väg” är den här sextettens absoluta mening. Jan Gabrielsson, Data/QA, driftledarna Jan-Erik Benjaminsson, William Karlsson, Niels Jensen, Sven-Arvid Johansson samt platschef Ulf Håkansson.

Höganäs atomiseringsverk i Halmstad togs i drift sommaren 1992. Verksamheten har kommit igång mycket bra och det görs kontinuerliga förbättringar i processen.

– Vi producerar en jämnare kvalitet än vad Bohus gjorde, säger platschef Ulf Håkansson. Men vi jobbar efter långsiktiga mål som innebär att vi skall vara som bäst 1995!

Höganäs Halmstadverken kommer i år att producera omkring 50.000 ton pulver. Produktionen kommer att öka betydligt mer sedan det är klart att atomiseringsverket även skall börja producera åt en extern kund! För det senare gäller nyinvesteringar som följer en tuff tidsplan!

Höganäs externa kund kommer att ställa stora krav på produktion och personal när det gäller driftsäkerhet. Investering görs i nyanläggningar av lagringsfickor och 400 m järnvägsräls. Kundens råmaterial kommer att levereras med tåg. Kunden förädlar och marknadsför sedan sin produkt.

– Vår produktion kommer att öka betydligt. Målsättningen är ändå att klara det inom befintliga skiftlag. Vi får nu göra ett nytt avtal med Sydkraft om att vintertid få utsträcka vårt energiuttag under fredagarna, säger Ulf.

Bygget upphandlades den 24 februari och veckan därpå sattes spaden i jorden. I juli månad skall bygget stå klart och Höganäs Halmstadverken börja öka produktionstakten.

För nyanläggningen har en extern projektledare hyrts in, Rolf Larsson, från konsultfirman Gekab i Halmstad. Rolf har tidigare erfarenhet av Halmstadverken då hans företag var inblandat i det förra projektet.

Av de problem med torkan och filter som Halmstadverken hade inledningsvis kvarstår endast filterproblemet.

– Diskussioner pågår med leverantören och dennes underleverantörer. Annars kvarstår endast respunkter av investeringen innan vi är helt nöjda, fortsätter Ulf.

– Vår kund, Pulververket i Höganäs, är belåten med det vi presterar. Vi fokuserar nu våra ansträngningar på att få ut exakt lika bra produkt hela tiden. Att vår kvalitet är mycket jämnare jämfört med Bohus beror bl a på att vi kör större charger, men också att grabbarna gör ett mycket bra jobb.

När det gäller kvalitetsstyrning ligger Halmstad inte i fas med Höganäs. Smärre problem kvarstår att lösa, som enligt Ulf, är av karaktären instruktioner, uppföljningar, rutiner och bättre rapporteringssystem.

Arbetar efter långsiktiga mål

– Vårt långsiktiga mål gäller hösten 1995, då vi skall vara bäst när det gäller kvalitet och lägsta totala kostnad. Vi jobbar därför nu mycket med verksamhetsplaner, där verksamheten delats upp i sex områden: kostnader och kostnadsuppföljning, driftsäkerhet, underhållssystem och driftuppföljning, inre och yttre miljön, personal samt kvalitet.

– Personalen har en enorm potential. Den är ett kapital som nu bättre ska tas till vara. Jag upplever att det finns en vilja hos killarna att göra allting bättre och att vi är på rätt väg när det gäller målet ”lägsta totala kostnad”. En sak vi måste förbättra är att informera om vad vi vill, våra mål samt om gjorda uppföljningar. Sammantaget anser jag vi har kommit igång bra och att vi följer uppgjorda planer, avslutar Ulf Håkansson.

Mer samhörighet

Trots det korta avståndet mellan arbetsplatserna i Halmstad och Höganäs är ”vi i Halmstad och de i Höganäs-temat” (eller tvärtom) vanligt förekommande, något som kan medföra att man från såväl Halmstads som Höganäs sida ej tar till vara de möjligheter som finns vad gäller befintliga resurser i form av exempelvis kompetens och specialistfunktioner. Inom detta område finns flera möjligheter till förbättringar.

Det gäller att ta initiativ och dra nytta av de fördelar som ett utökat utbyte och alla personliga kontakter kan ge.

"Mycket är olikt mellan Sverige och Belgien"

Efter åtta år i Höganäs tog Olof Andersson, i maj förra året, anställning på det belgiska dotterbolaget Coldstream S.A. Med på äventyret i Belgien är hustrun Zoja och den ett-åriga sonen Fredrik. För Olof har inte flytten inneburit samma stora omvälvning som för Zoja. Olof har tidigare, i mitten på 1970-talet, bott i landet i 2,5 år. Han talar och förstår därmed franska mycket bra, men erkänner ändå att livet i Belgien är mycket annorlunda än i Sverige.

På Coldstream har Olof en befattning som Market Coordinator, vilket innebär att han jobbar mycket med andra dotterbolag; diskuterar nya material, priser, leveranstider och reklamationer.

– När du arbetar i Höganäs tycker man Coldstream ligger rätt långt borta. Du vet inte riktigt vad de sysslar med, men när du kommer hit får du en helt annan syn. Visst lever man i sin egen lilla värld här, men när du ser allt "underligt" som Coldstream producerar, kan man inte bli annat än imponerad!

En kort beskrivning av Coldstream är här på sin plats. Företaget som köptes 1985 av Höganäsbolaget har omkring 100 anställda. Coldstream är mest känt för sin tillverkning av rostfria pulver. Coldstream tillverkar såväl vattenatomiserade pulver som gasatomiserade, samt använder också en process som kallas mikronisering. I gasatomiseringen används framförallt nickel och kobolt som huvudråvaror.

De rostfria pulvren har huvudsakligen två användningsområden. De används dels i tillverkningen av komponenter genom PM-teknologin, dels för tillverkning av filter. Vätskor av olika slag behöver oftast filtreras genom rostfria filter som varken korroderar eller missfärgar vätskan.

Mikroniserade produkter utgörs av metaller som tillverkas genom olika mal- och siktningsprocesser. Huvudprodukterna utgörs av svärmaldal ferrolegeringar, molybden och wolframlegeringar. En kvarntyp i malprocessen går under namnet Coldstream och den kvarnen har gett namnet åt företaget.

Stor variation av pulver

– Fastän Coldstream endast tillverkar 3-4000 ton pulver årligen behandlar vi uppemot 2000 order. Det kanske inte låter så mycket, men vi har större variation på pulver och tillverkar fler lege-

ringar än vad Höganäs gör, säger Olof.

– I Ath, där företaget finns, sitter vi också mycket tätt tillsammans och har därför ideligen kontakt med varandra. För mig har flytten inneburit att jag sitter närmare marknaden. Jag känner därmed pressen från kunderna mycket starkare och påtagligare, fortsätter han.

– Första tiden i Belgien innebar en stor omställning för familjen. Det är nämligen en sak att besöka ett land på semester, en annan att bo där permanent. När den gråa vardagen tränger sig på känns det mesta annorlunda.



Olof Andersson trivs mycket bra i Belgien, trots landets kulturella olikheter med Sverige.

– Speciellt i början hade vi mycket att stå i och fixa. Sedan gäller det att snabbt bli hemvan i miljön; att lära vilka inköpsställen som är de bästa. Eftersom Zoja inte är lika duktig i franska som jag, har vi utvecklat ett speciellt system när hon ska gå och handla. Jag skriver ner vad hon ska säga samt eventuella följdsvår hon bör använda om hon får frågor.

Män handlar inte i Belgien...

– Jag är ofta med och handlar och då blir man uttittad. I Belgien är det inte lika vanligt, som i Sverige, att killar är ute och handlar.

– Innan vi flyttade sa alla att det är mycket billigare att leva i Belgien. Jag vet inte om jag instämmer i detta. Däremot finns det ett helt annat utbud av matvaror i Belgien och det gör det mycket spännande att handla. På fredagseftermiddagarna kan du exempelvis få prov-

smaka nya sorters öl av bryggarna.

Olof, Zoja och Fredrik bor i ett hyrt hus i Waterloo, som är en av Brüssels många förorter. De flesta amerikaner, tyskar, engelsmän och skandinavier som arbetar i Brüssel-regionen är bosatta här. Från Waterloo kommer Olof snabbt ut på motorvägen. Från bostaden har han ca 35 minuters bilkörning till Ath.

Waterloo mera amerikanskt än belgiskt

– Waterloo, ser mera amerikanskt ut än typiskt belgiskt. Men det är centralt att bo här, nära till Brüssel och mycket nära till intressanta platser i Belgien. Ledigheten brukar vi använda till att besöka historiska platser och sådana finns det gott om. Du har endast några timmars bilkörning så är du i Gent, Brugge eller i Oostende vid kusten. Bergsområdet Ardennerna är t ex mycket vackert. För dem som är intresserade att vandra finns där många utsökta vandringsleder.

Zoja, som tidigare arbetat på Höganäs Eldfast, hade först inget arbetstillstånd. Möjligheterna att få arbete är nu betydligt större i och med EU, men arbetslösheten i Belgien är relativt hög.

Saknar Kungliga Skånska Husartropen!

Är det då ingenting Olof saknar i Belgien?

– Skånes husarer! Jag tycker om den formen av ridning och kamratskap. Visst finns det ridverksamhet här, men säger jag att jag tycker om ridning så anses det lite suspekt.

– Jag trivs på Coldstream och familjen trivs i Belgien. Arbetet är intressant och vi jobbar nu intensivt med kvalitetsarbetet. Coldstream erhöll nyligen en fin utmärkelse från det amerikanska företaget Eatons europabolag. Vi är det första europeiska företag som fått deras närmsta erkännande för leverantörer. Detta är vi mycket stolta över, både på Coldstream och inom Specialpulver i Höganäs AB.

– På tal om kvalitet kan jag berätta att våra kvalitetsmöten i Ath går betydligt annorlunda till än i Höganäs. Det är en helt annan typ av möten, mera högljudda och med ett intensivt engagemang som alltid leder till ett mycket livligt diskuterande. Men det är belgarnas sätt att arbeta, och jag måste tillstå – det blir också bra resultat!

MTI ligger i frontlinjen!

Den välkända devisen "att verka i det tysta" stämmer in på avdelning Industristyrning (MTI), som av många inom Höganäsbolaget upplevs som anonym. Detta är egentligen mycket märkligt eftersom MTI ansvarar för företagets själva livsblod och nervsystem. MTI-personalen besitter nämligen specialistkompetens inom elkonstruktion, instrument och givare samt datoriserade processtyrnings- och övervaknings-system.

– Vi är med överallt så fort det händer något ute i fabriken och har ständigt fullt med jobb, säger MTI-chefen Mats Andersson. Bland arbetsuppgifterna är att delta i projekt med kalkyler, projektering, kontroll m m, och att utveckla nya styrprinciper samt finna nya mätmetoder. Vi svarar vidare för att dokumentation i form av ritningar och beskrivningar upprättas och arkiveras. Anläggningsdokumentationer görs idag på CAD, som är ett avancerat rit-hjälpmiddel. Dessutom hjälper avdelningen till vid igångkörning av nyinstallationer och med upprättande av driftsinstruktioner.

– Vi ansvarar även för att elkraft köps in och att högspänning distribueras fram till fabriksenheter. Höganäs AB är, som alla förstår, en stor kund av elkraft. Skulle elkraften slås ut vid något tillfälle finns en diesel och en gasturbin som reservkraft för att försörja nödvändiga fläktar etc.

– Vi försöker i den mån det går att styra över en del av elförbrukningen till natten, vilket bolaget tjänar en hel del pengar på. I Halmstad har vi ett speciellt avtal med Sydkraft eftersom produktionen där är igång mest under helgerna, tillägger Lennart Ahlberg och fortsätter:

Stora elslukare

– De stora elslukarna ute på driftarna är elektrolysanläggningarna, elugnarna och motorerna. Det finns massor av motorer i fabriken, totalt omkring 10.000 stycken här i Höganäs, i storlekar från 3 megawatt till 0,25 kW. Dessutom finns det ett oräkneligt antal givare för styrning samt magnetventiler som ska slå till och från när det gäller flöden av exempelvis luft och olja.

Mats och Lennart Ahlberg arbetar mycket med förprojekteringar, kostnadsberäkningar och upphandlingar. På senare tid har det blivit mer och mer projektledarjobb. Lennart Ahlberg och Peter Struve deltar t ex i Kinaprojektet (Brännpunkten nr 4/93), där Lennart är projektledare för el-sidan. De har nyligen kommit hem till

Höganäs efter ett par arbetsveckor i Shanghai.

Personalen arbetar idag betydligt mera internationellt än tidigare, då utbytet vanligtvis rörde sig om interna jobb för Handöl, SlipNaxos i Västervik, Skromberga och Höganäs Färg m m.

Utlandsuppdragen ökar

– Under de senaste tio åren har vi haft en hel del utlandsuppdrag. Detta upplevs i regel mycket positivt eftersom fin kontakt erhålls med våra dotterbolag och andra kulturer, säger Mats.

– Som projektledare är det också viktigt hålla reda på kostnaderna. Den del vi ansvarar för i Kinaprojektet motsvarar ca 20 procent av kostnaderna. I andra projekt är andelen större eller mindre. För rena nyanläggningar är vår totala del vanligtvis något lägre, tillägger Lennart.

Mats ser det också som en fördel för avdelningens personal att den då och då jobbar ihop med inlånade konsulter. Fördelarna är att man får in nytt tänkande i organisationen. Tekniken går dessutom framåt så fort, att man ständigt måste förnya sig och få input av kunskaper.

Framtidsprojekt

– Vi har sedan mitten av 1980-talet arbetat med olika processinformationssystem för att operatörer och övrig personal, som har den direkta påverkan på processen, ska ha aktuell information. Detta är ett område som nu snabbt växer. Inom några år kommer troligen all väsentlig information om processerna och olika förbrukningstal att hämtas in automatiskt och systematiseras i en för produktionen gemensam databas. Denna databas ger sedan underlag för att på bästa sätt kunna ställa in de olika processflödena och de olika styrparametrarna. Ett exempel kan vara vilken bandhastighet och pulverkaka som ska ställas in på en viss ugn, säger Mats och fortsätter:

– Den mängd information som alla mätgivare producerar är mycket stor. För att man inte ska drukna i informationsflödet måste ett stort arbete läggas ned på hur informationen ska lagras och presenteras. Vidare måste man kunna lita på mätsignalerna. På detta område har QA-satsningen medfört att man på ett systematiskt sätt gör



Hela personalen på avdelning Industristyrning samlad. Sittande: Ronnie Andersson och Helen Lundblad. bakre: Åke Fritzén, Peter Struve, Mats Andersson, Christer Nilsson, Lennart Ahlberg, Boris Persson och Richard Nilsson.

kontroller och därmed höjer tillgängligheten på mätdata från processen.

"Följer noga utvecklingen inom processautomation"

– För att kunna utföra vårt arbete på ett effektivt sätt är vi beroende av att vi hela tiden följer med i utvecklingen inom processautomation. Det kommer hela tiden nya produkter som vi måste studera för att kunna värdera om de betyder något för våra förhållanden. Vi har begränsat oss till ett fåtal system och leverantörer och jobbar mest med ABB, Siemens, SATT Control och Mitsubishi.

– I Höganäs gamla fabriker finns det en del gammal styr- och reglerutrustning som bör bytas för att erhålla större driftsäkerhet och bättre möjligheter att kunna styra noggrannare och mera automatiskt. Kontrollrummen är vidare ej anpassade för modern utrustning, så en del ändringar kommer att göras.

– Distaloyverket byggdes helt med datoriserad teknik och har fungerat väl, fortsätter Mats. Ca 30 datorer samverkar i ett nätverk. Styrsystemets (ABB Master) möjligheter har medfört att man sedan idrifttagningen 1990 väsentligt har kunnat förbättra kapacitet och kvalitet.

Givande samarbete

Ronnie Andersson, MTI, har tillsammans med produktionstekniker Dan Andersson, Distaloyverket, sett till att det på Distaloyverket pågått en ständig utveckling.

– Det finns stora möjligheter med ABB Masters styrsystem, säger Ronnie. Ju mera vi lär om systemet, desto mera upptäcker vi vilka möjligheter det har. Dan och jag kompletterar varandra bra. Jag har t ex lärt mig mycket av honom som rör själva processen. Vårt samarbete har därför bidragit till det goda resultat som uppnåtts.

– Långt driven automation har också sina risker, fortsätter Mats. Det är här yrkesskickligheten hos konstruktören/pro-

forts nästa sida

grammeraren kommer in. Det gäller ej enbart att göra smarta lösningar, utan det gäller att hålla sig till utarbetade principlösningar samt att lägga ner arbete på att ge tydlig information på bildskärmar och signallampor. Först då kan processoperatörer och underhållspersonal klara av att lösa uppkomna problem.

Spännande utmaning!

– En annan intressant och utmanande arbetsuppgift för oss är att finna lösningar som blir okänsliga för fel. Detta krävs i processer där ett avbrott betyder att material eller en dyr maskin kan förstöras. Här kommer givetvis ekonomin in i bilden. Det kostar mycket att bygga dubblerande system, vilket måste ställas i relation till vad ett driftavbrott kostar. Ett exempel på system som rimligen ej får falla ut oplanerat är reglersystemen på våra tunnelugnar. Vid den ombyggnad som nu planeras för Svampverket kommer vi att ha parallellarbetande system.

– Men den typen av arbetsuppgifter vi har och med de system vi arbetar i känner jag det som om vi ligger i frontlinjen inom industrin, avslutar Mats Andersson.

Övriga MTI-medarbetare har var och en sin specialistkompetens. Åke Fritzén och Boris Persson arbetar mycket med automatsystem. Åke fixar och grejar nere i Svampverket och Boris har nyligen deltagit i ett spännande och givande utvecklingsjobb som gäller pulverpåläggning på bandugnsband. Avdelningens enda kvinna, Helen Lundblad, är en mycket duktig CAD-ritare.

Richard Nilsson kan allt som rör mätningar i processen av temperatur, tryck, flöde, vikt etc. Vidare är han företagets expert på hur reglerstrategin ska läggas upp för att få en noggrann och stabil reglering av företagets kontinuerliga processer. Då det gäller val av mätgivare är det inte alltid man kan finna färdiga sådana utan egenutveckling måste tillgripas. Richard har nyligen utvecklat en ny volymviktsmätare. För att man ska kunna lita på värdena som kommer från alla mätidon har han också lagt upp ett omfattande kontrollprogram. Detta ingår numera i vårt kvalitets-system.

Krister Nilsson, jobbar med fabriksdatorsystem, vilket innebär att han samlar in processdata från automatsystemen och lab och sammanställer dessa data i diagramform, som blir hjälpmedel för operatören i kontrollrummet.

Han har stor del av utvecklingen av MP-databas. Detta projekt som leds av Eva Jakobsson, MPT, är ett nystartat projekt som syftar till att på ett systematiskt sätt sortera och lagra alla viktiga produktionsparametrar, t ex förbrukningsdata, analyser och mätvärden.

Efter denna beskrivning bör avdelning MTI inte längre upplevas som en anonym avdelning. Personalen är hela tiden med där saker och ting sker. På MTI slår pulssarna för fullt!

Ombyggnad av silor

De fem höga silotornen vid Svampverket kommer under våren att få sin överbyggnad ombyggd och uppfräschad. Överbyggnaden, som består av såväl tegel som plåt, kommer att "kläs" med s k arkadbockad purpurrod plåt.

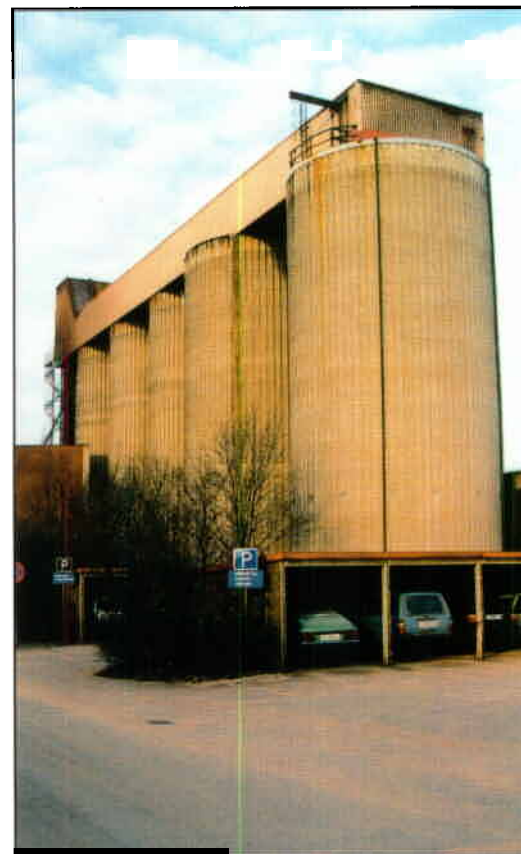
Den nya plåten monteras på aluminiumprofiler som först fästs på den gamla tegel- och plåtväggen. Det välkända Höganäsmärket, indirekt belyst, kommer att appliceras på den östra gaveln. De fem tornen med sin överbyggnad kommer därför i fortsättningen att ge ett mycket trevligare intryck än vad fallet är idag.

Silorna, som är av betong, är Svampverkets lager för krossgods, dvs krossad järnsvamp. Tre av tornen byggdes i samband med Svampverkets utbyggnad i början av 1960-talet. Senare har ytterligare två torn byggts.

De tre äldre tornen är inte fullt så breda som de yngre, vilka har en diameter av ca 11 meter. Samtliga torn är ca 23 m höga. De som har haft tillfälle att vara högst upp på tornen intygar att det är en magnifik utsikt över sundet och Kullahalvön som möter en. Överbyggnaden är 55 m lång och åtta-nio m bred.

– Överbyggnaden är betydligt smalare än de två bredaste silorna, därför måste dessa förses med hängrännor av komplicerad konstruktion, säger Hans Lidholm, avdelning MTB (Bygg/Fastigheter).

Ombyggnaden har ritats av Laufeld &



På försommaren kommer de fem silorna att vara ombyggda och uppfräschade.

Hallgren Byggnadsadministration AB i Helsingborg. AB Bröderna Jansson Nissavärvet, Halmstad, utför själva ombyggnaden som planeras att starta i mars och pågå ett par månader. Halmstadsföretaget har tidigare utfört mycket arbete vid Höganäs Halmstadverken.

"Andan och trivseln god på Höganäs AB"

Det är ganska precis två år sedan Höganäs AB startade kampanjen "Alltid Rätt". Kampanjen hade som mål att utveckla ett nytt samarbete i organisationen; att jobba flödesinriktat och att alla medarbetare insåg kund-leverantörsnyttan. Den kom därför att bli ett forum för företagets förändringsarbete. "Alltid Rätt-kampanjen" föregicks av en attitydundersökning, som nu två år senare följts upp med en ny enkät.

– De båda attitydundersökningar innehåller exakt samma frågor. Enda skillnaden är att den senaste undersökningen har ett par tilläggsfrågor om hur verksamhetsutvecklingsprogrammet har påverkat arbetssituationen, säger personalchef Anders Andersson.

– Den första attitydundersökningen var också ett viktigt underlag för cheferna om hur personalen trivdes samt hur de upplevde sina chefer. Den nyligen gjorda undersökningen visar sammantaget att det

skett en positiv utveckling på arbetsplatserna. På avdelningarna förekommer nu i högre grad än tidigare informationsmöten och chefer håller även planeringssamtal med sin personal.

– När det gäller "Alltid Rätt" upplever 49 procent av de som besvarat attitydundersökningen att kampanjen bidragit till positiva förändringar, fortsätter Anders Andersson. Totalt har var tredje anställd aktivt arbetat med förändringsarbetet och ytterligare 55 procent har deltagit i möten och diskussioner. Det är procentsiffror som vi upplever mycket positiva.

– Andan och trivseln är dessutom mycket god på företaget. Det finns naturligtvis vissa skillnader mellan avdelningar, men i stort är trivseln hög. I övrigt kan man inte utläsa några dramatiska förändringar. Inom Höganäs AB kommer vi nu fortsätta att jobba med chefskapet och kommunikationsfrågor.

PTA tar upp konkurrensen

Specialpulver har tillsammans med AB Dalforsån undertecknat ett samarbetsavtal rörande utveckling av plasmabeläggningar inom stålindustrin. Ytbeläggningar med PTA (Plasma Transferred Arc) har många fördelar och PTA har under senare år gett ett helt nytt innehåll åt ordet "svetsning"!

– Samarbetsavtalet gör att vi och AB Dalforsån ser fram emot ett händelserikt 1994, säger Specialpulvers FoU-chef Hans Hallén.

Den förhärskande metoden idag är framförallt pulverbågsvetsning för större svetsbeläggningar och TIG eller MIG för mindre och mer komplicerade svetsarbeten.

– PTA är en svetsprocess som utnyttjar ett koncentrerat plasma (Ar) som värme-källa. Detta innebär att en mycket låg insmältning av basmaterialet kan erhållas och att den värmepåverkande zonen kan hållas liten. Ytbeläggningar med PTA-tekniken ger mycket hög kvalitet och är mycket kostnadseffektiv, förklarar Hans Hallén.

Annat som kännetecknar PTA är att det är en automatiserad och i hög grad reproducerbar process. Det finns stor variation av applikationer, allt ifrån underhåll av turbinblad för jetmotorer till beläggningar av kolkrossar. Dessutom finns en stor flexibilitet av tillsatsmaterial eftersom gasatomiserade pulver utnyttjas i processen. Både pulver tillverkade i Höganäs (Ni-bas) och Coldstream (Fe- och Co-bas) används för PTA. Det har sagts att PTA-tekniken har givit en helt ny dimension och mening av ordet påläggssvetsning. Ett betyg som egentligen säger allt!

Hettiger ledande i Europa

– Specialpulvers förvärv av Hettiger, beläget i Erlenbach utanför Würzburg, var baserat på den unika utrustningen som detta företag utvecklat inom PTA till stålindustrin, men också den applikationskompetens som finns inom företaget, fortsätter Hans.

Det var år 1990 som Hettiger Schweiss-technik GmbH införlivades i Höganäs. Företaget grundades 1972 av innovatören Franz Hettiger, som byggt upp företaget till att bli Europas ledande tillverkare av högkvalitativa PTA-system.

AB Dalforsån ligger i Vikmanshyttan, beläget ca tio km från Hedemora, d v s mitt i bergshanterings ursprung i Bergslagen. Företaget bildades ursprungligen 1977 av British Steel för ytbehandling av grafit elektroder. Sådana elektroder har också tidigare levererats till Bohusverken från Dalforsån. Största skälet för lokaliseringen till Vikmanshyttan var naturligtvis närheten till marknaden; de mellansvenska stålindustrierna.

Dalforsån har 25-30 anställda och verksamheten utgörs av beläggningar till stålindustrin, men är nu koncentrerad till svetsbeläggningar av stränggjutningsrullar.

– Precis som Höganäs har Dalforsån en hög exportandel. Förutom leveranser till svensk stålindustri finns i Finland, Danmark och Tyskland den största marknaden, tillägger Hans.

Dalforsån kommer att börja föra över en del av pulverbågsvetsningen av stränggjutningsrullar till PTA. I februari i år installerades hos företaget den största PTA-brännaren – en HP 600 som kan svetsa så mycket som 12 kg/tim och ändå behålla ringa påverkan av basmaterialet.



Kalevi Pietiläinen, Sven-Göran Englund och Bertil Holmgren, samtliga Dalforsån, tillsammans med Christin Vännman och Franz Hettiger, Höganäs.

Utveckling av samarbetet

– Nästa steg är att vi tillsammans skall inleda ett marknads- och utvecklingssamarbete i syfte att utnyttja PTA inom ett brett område inom framförallt stålindustrin.

– Detta har alla förutsättningar att bli ett fruktbart samarbete med Dalforsåns applikationskunskaper och långa erfarenhet med konventionell svetsning, Hettigers unika PTA-maskiner och djupa insikt i PTA-svetsning samt Höganäs pulverkunskap och välutrustade laboratorium. Nu får PTA-tekniken alla möjligheter att visa sin konkurrenskraft och vi ser därför fram emot ett spännande år, 1994, avslutar FoU-chefen Hans Hallén.

JULKRYSSET

Julkrysslet lockade rekordmånga lösare, både gamla uvar i kryssmanhang och sådana som aldrig tidigare sänt in sin lösning. Detta gläder naturligtvis kryssmakaren, i synnerhet då man ser vilken möda många lägger ned på att presentera en vacker lösning. En del är rent av små konstverk. Tack för dem!

Många lösningar, som sagt, och de allra flesta helt rätta. Det är bara två ord jag ska peka på, och enligt SAOL stavas de så här och inte på något annat sätt, nämligen ACCIS och CERAT. Redaktionen har godkänt att Lasse och Börje på utlåtningen kan anses vara både glada gossar och glada bossar.

Vi gratulerar pristagarna, och ber dem hämta sina vinster på Höganäs Saltglaserat.

Ha en skön vår, så möts vi så småningom igen i semesternumret.

Med Krysshälsning

Rune Sörelid

PRISTAGARE

1:a pris, Vattenbehållare: Lars-Erik Westman, Jonstorp

2:a pris, Ballongflaska: Sven Jönsson, MRP, Christer Nilsson, MPU, Jarl Hammarlund, Viken, Alf Andersson, Höganäs Verkstad

3:e pris, Karlssonkruz: Karl-Erik Stridh, MLO, Birgit Holst, M, Bengt Andersson, Jonstorp, Pernilla Nydahl, MS, Björn Haase, MPT.



Monica och Kent "deckare" på FoU

Höganäs AB har under en lång tid lett utvecklingen inom området pulvermetallurgi. Det som medverkat till uppnådda resultat är duktiga FoU-medarbetare samt ett fruktbärande samarbete med kunder. Men ett progressivt utvecklingsarbete kan aldrig utföras om inte kunniga medarbetare till sin hjälp även har känsliga och sofistikerade instrument. Två sådana viktiga instrument är svepelektronmikroskopet och dilatometern.

– Det blir allt vanligare att vi jobbar ihop med våra kunder. Antingen genom att vi är problemlösare åt dem, eller samarbetar i utvecklingsprojekt, säger Ulf Engström, chef för MRP (Produktutveckling). Om kundens krav kommer in tidigare i vårt arbete så bör också utvecklingen gå snabbare, vilket alla tjänar på. Här på FoU har vi därför en mängd instrument och analysutrustningar till vår hjälp i såväl utvecklingsarbetet som att ge service åt kunderna.

Simulerar processen i Dilatometer

– Dilatometern är ett sådant instrument. Det kan användas på många olika sätt och är därför ett mycket viktigt hjälpmedel, fortsätter Ulf. Exempelvis kan vi dilatometersimulera värmebehandlingsprocesser. Dilatometern visar då vilka struktursammansättningar, som blir resultatet av olika avkylningshastigheter samt hur olika legeringar uppför sig.

– Instrumentet möjliggör även att vi kan ta fram data som visar hur svalningen bör ske efter sintring, hur olika typer av material reagerar som följd av olika belastningar m m. Den data och information vi tar fram publicerar sedan Höganäs i broschyrer i form av diagram och liknande. Denna typ av information har blivit mycket uppskattad och till stor hjälp åt våra kunder.

Med hjälp av svepelektronmikroskop studeras bl a partikelytor och metallografiska tvärsnitt. En duktig operatör får av detta fram information om sådant som har betydelse för sintringen.

Monica Carlsson, MRS (Lab.Service) är ansvarig för Metallografi. Monica och tre andra medarbetare är för närvarande de som arbetar med svepelektronmikroskopet. Men fler utvecklingsingenjörer på Höganäs AB kommer nu att utbildas på det avancerade instrumentet, som i likhet med dilatometern är en relativt dyr investering.

– Hälften av vårt arbete idag kan sägas utgöra kundservice, och det är en "bit"

som ständigt ökar, säger Monica som arbetat 28 år på företaget.

Hjälper kunder med problem

– Många av Höganäs kunder är små och har därför inga egna resurser att göra de prover och analyser vi gör i Höganäs. Jag upplever därför att mycket av mitt arbete idag består i att vara "problemlösare", eller en pulvermetallurgisk deckare, tillägger hon.

– För kunden är det nästan alltid så att har det uppstått ett fel, så är det pulvrets fel och då kontaktar man oss i Höganäs. Men det är ytterst sällan påståendet att det är fel på pulvret stämmer. Däremot finner vi många andra bakomliggande orsaker. När vi funnit felet föreslår vi kunden andra material eller att han gör förbättringar i sin process.

Fastän ett svepelektronmikroskop kan förstora 100.000 gånger arbetar Monica och hennes kolleger vanligtvis med förstoringar under 10.000. Ännu vanligare är att de arbetar med ljusoptiskt mikroskop som förstorar högst 1.000 gånger. Detta mikroskop har inte heller samma skärpedjup som svepelektronmikroskopet, men dess kapacitet räcker ändå till för många olika slags arbetsuppgifter.

Viktig analysutrustning

Svepelektroninstrumentet är dessutom försett med två analysutrustningar. Med hjälp av dessa kan Monica, samtidigt som hon studerar ett prov även analysera små enskilda områden. Hon kan se fördelningen av olika legeringsämnen och därmed också vilka faktorer som bidragit till att det erhållits en bra eller en dålig brotthållfasthet.

– Arbetssättet är vanligtvis detsamma

oavsett jag jobbar med utveckling av ett nytt material eller är sysselsatt med kundservice, säger Monica som också är engagerad i PM-skolan. Under två eftermiddagar får eleverna, under hennes ledning, arbeta med praktiska övningar och själva studera material i mikroskop.

För drygt ett år sedan stiftade Kent Andersson bekantskap med en dilatometer. Han arbetade tidigare på MTK men har nu sin arbetsplats förlagd till lab. Provbitarna som Kent arbetar med är 5 mm i diameter, men längden varierar.

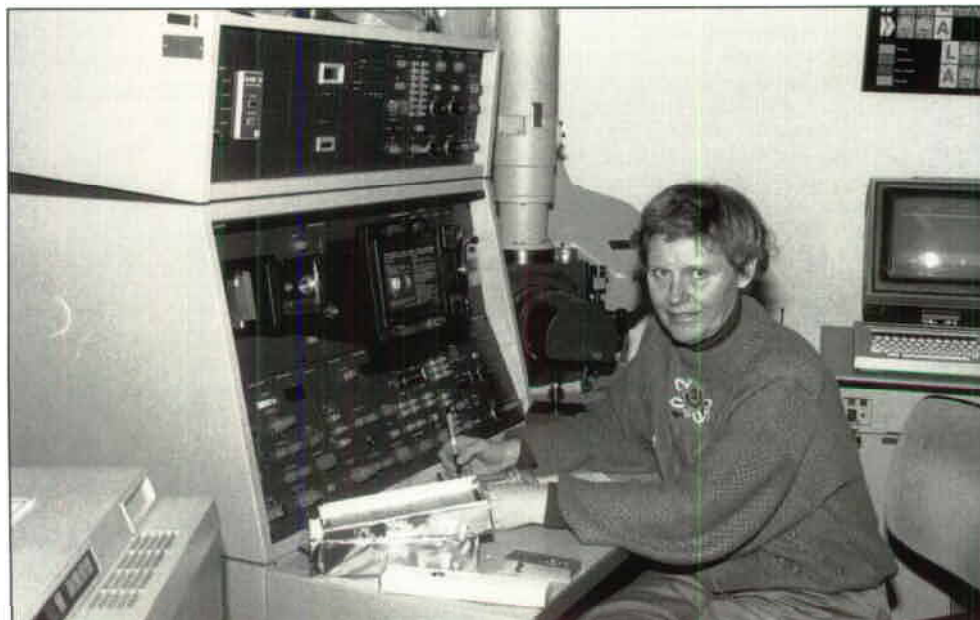
De små provbitarna placeras fjäderbelastad i en sk klocka. Provet har dessförinnan försetts med termoelement som har till uppgift att kontrollera temperaturen. Den känsliga fjäderanordningen mäter sedan längdutvidgningen under värmebehandlingsprocessen. Instrumentet är så känsligt att det avläser tusendelar av en millimeter.

Provbitarna värms i en induktionsugn och uppvärmningen sker i vakuum genom att all luft sugas ut ur klockan. Som avkylningsmedia används kväve, helium eller blandgas.

– Med datorn bestämmer jag hur snabb uppvärmningen ska vara. Hur länge ugnen ska hålla en viss temperatur och vilken hastighet avkylningen ska ha. Dilatometern ger t ex information om hur och när fasomvandlingar sker, och jag kan även avläsa temperaturen när fasomvandlingen börjar och slutar, säger Kent.

– Det gäller att få fram ett rikligt och väl-dokumenterat underlag, så vi kan producera schematiska bilder för svalningskurvor och liknande. Kunderna upplever det som positivt och vägledande att få ta del av den här typen av information, avslutar Kent.

Monica Carlsson, MRS, kan förstora upp till 100.000 gånger i svepelektronmikroskopet, som är ett av FoU:s bästa hjälpmedel.



MASSBREV

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

HÖGANÄS AB

Brännpunkten, 263 83 Höganäs

Namn: Steen Nielsen

Ålder: 42 år

Arbete: Operatör på Svampverket, MPS

Familj: Hustrun Bitte, tre söner i åldrarna 20, 16 och 13 år samt en livlig liten Skåneterrier.

Bor: Villa på Syréngatan 3, Höganäs

Fritid: Boulehallen och boulespel (samt att komma på idéer till förbättringsförslag för Höganäs AB)

Steen Nielsen är, enligt egen utsago, ingen morgonmänniska. Därför trivs han med treskiftet på Svampverket. Skiftgången innebär att han även kan lägga ned mycket fritid på Boulehallen, där han är hallföreståndare.

Steen fick anställning på Svampverket som kapselbytare 1976. Hans arbetsuppgifter idag skiljer sig inte så mycket mot 70-talets, men införandet av självstyrande enheter har gett mer ansvar och flexibilitet. Men på några väsentliga punkter skiljer sig arbetet förr och nu. Det är idag mera automatiserat och mindre fysiskt tungt, sedan har arbetsmiljön förbättrats väsentligt!

Egentligen började jag redan 1967 på Höganäsbolaget, då jag anställdes som vaktmästarebiträde vilket var det samma som mopedbud. Eftersom jag inte hade fyllt 15 år fick jag istället använda cykeln, säger Steen som trots sina genuina danska namn är född i Värmland. Till Höganäs kom han med sina föräldrar 1965 från Oxelösund.

Steen hann också med att arbeta en kort tid 1968 i Specialtegelfabriken. Där fick han slita hårt - som han säger - med att hjälpa tegelstamparna. Därefter följde två år som "pinna-pojske" hos vägbyggarna Bergendahl & Höckert, innan Steen tog anställning på Ugnabygge i Höganäs.

Tröttande resor

För en ung grabb som jag, var arbetet på Ugnabygge bra. Jag låg mycket ute på jobb och lönen var hög. Med alla traktamenten tjänade jag bra med pengar. Men att resa mycket och nästan aldrig vara hemma har också sina avigsidor, säger Steen.

De sista åren arbetade han som eldfast murare. Jobbet på Ugnabygge innebar att han sett de flesta svenska järnverk innifrån, samt även varit med i projekt i Norge och Portugal.

När jag började på Svampverket för 18 år sedan var vi 13 man per skift, nu är vi sju som i praktiken gör samma jobb, fortsätter Steen. Det mesta av arbetet är idag automatiserat. Det är datorer och styrsystem som gäller och detta ställer helt nya och större krav på oss anställda.

Kunskaper från gamla Ugnabygge kommer väl till pass i arbetet. Förutom att jag avsynar och byter sictokapslar, kan jag även vid behov reparera vagnarna.

Fritt och flexibelt arbete

Det fina med jobben inom processindustrin är att man har ett relativt fritt arbete. Så har

det alltid varit på Svampverket, fast nu i högre grad sedan de självstyrande enheterna infördes.

Steen har under många år varit fackligt aktiv. De senaste fyra åren har han varit suppleant i klubbstyrelsen. Han har t ex varit mycket engagerad i matkommittén och som cirkelledare. Det krävs mycket av facket representanter, tillägger han, och en hel del fritid måste sättas av för detta. Steen tycker de fackliga uppdragen har varit intressanta och personligen utvecklande. Men nu har han för avsikt att trappa ned.

Tack vare skiftarbetet har jag mycket fritid. Men tiden räcker ändå inte till, säger Steen. De senaste åren har jag lagt ned närmare tusen arbetstimmar på Boulehallen. Under tiden har huset och trädgården blivit ordentligt eftersatta.

Familjen besatt av boule

Hela familjen Nielsen spelar boule i Föreningen Matak Boule Kullabygden (föreningen heter så; reds anm.). För sex år sedan lockade några arbetskompisar med sig Steen för att spela. Nu är det bara boule som gäller i familjen. Steens hustru, Bitte, blev svensk mästare i damdubbel förra året och de två yngsta sönerna blev fyra i junior-SM. Den yngste var då endast 12 år. En av sönerna har tidigare en tredjeplacering i SM.

Boulehallen ligger på Höganäs AB:s fabriksområde. Här hade tidigare Höganäsbolaget sitt förråd och ännu längre tillbaka höll finkeramik till i byggnaden. Då tillverkades bl a socklar till glödlampor. Hallen har 20 banor och anses vara en av landets vackraste, sannolikt är den också den största boulehallen. Hallens entré vetter mot Hultabogatan.

Det var efter SM i Höganäs 1991, som idén föddes att göra om förrådsbyggnaden till boulehall. Under SM-veckan tjänstgjorde delar av den som matsal.



Steen Nielsen tillhör de verkliga bouleentusiasterna i Höganäs.

MIN DAG PÅ JOBDET

Klubbens före ordförande, Bertil Magnusson på Matak, hade de rätta kontakterna både på Matak och Höganäsbolaget och har i hög grad varit den som ordnat att klubben nu hyr hallen av Höganäs AB.

Steen och Bitte fick för övrigt en fir "skalp" vid SM i Höganäs, när makarna i sin första match vann över Centerens partiledare Olof Johansson och hans hustru. Centerledaren är, som väl de flesta känner till, en hängiven boulespelare och brukar sällan missa ett SM.

Går långmarscher!

Med min kroppshydda kan det inte bli tal om så mycket annan idrott än boule, säger Steen skämtsamt. Men jag har tidigare cyklat en del motionslopp samt gått en del marscher. Det senare är populärt i Danmark och på kontinenten. Jag har t ex gått Helsingörmarschen och tvådagars på Jylland, där man går 4,5 mil varje dag. Det är en ganska tuff uppgift kan jag lova.

Som mycket ung var Steen med i hemvärnet. 15 år gammal hade han och ett gäng jämnåriga tränat hårt i månader för att delta i den populära Niejmegen-marschen i Holland. Dagen före avresan kom chocken. Någon kom på att Steen fortfarande var dansk medborgare i svensk uniform. Det gick naturligtvis inte för sig. Steen minns än idag hur hårt han tog beskedet att inte få resa med kamraterna till Holland. Men en som snabbt ordnade svensk medborgarskap, det var Steen.

Efter lumpen gjorde han FN-utbildning i Strängnäs och tycker än idag att det hade varit roligt att få göra FN-tjänst på Cypern. Nu blev det inte så.

Idéer på löpande band...

Fastän Steen lägger ned mycket tid på sitt fritidsintresse hinner han också med att kläcka massor av inkomstbringande idéer. Sedan de nya reglerna trädde i kraft har han fått godkänt ett stort antal förslagsförbättringar. Exakt hur många det är vill han inte säga, men enligt uppgift är de ganska många.

Äsch, säger han, det är bara frågan om små förbättringsförslag som underlättar jobbet. Det är idéer jag haft under årens lopp och som nu trillar fram i konkreta förbättringar. Som mest har jag fått 12.000 kr för ett förslag.

Men det kan bli frågan om högre belopp. Steen och sju andra kamrater i en kvalitetscirkel har lämnat in ett förslag som nu är inne i slutskedet av utredningen. Förslaget innebär att tunnelugnvagnarnas livslängd ökar avsevärt!