

Kinafabriken snart färdigbyggd!

Några månader till — och Höganäs AB:s anläggning för atomiserat pulver i Kina är färdigbyggd. Går sedan allt enligt planerna kommer atomiseringsverket att tas i drift under hösten. Olika tillståndsärenden fördröjde initialt själva bygget.

När det äntligen kom i gång har ett imponerande arbete utförts och vVD Sten-Åke Kvist har endast beröm att ge till alla som deltar i projektet. Den här artikeln beskriver nuläget i Kina samt hur tufft det hittills varit.

Atomiseringsanläggningen, som ska producera atomiserat järnpulver för den kinesiska marknaden, byggs ca 45 km öster om Shanghai.

Höganäs joint venture-partner Shen Jiang Special Steel Corporation* har ett nybyggt stalverk alldeles i närheten. Från stalverket transporteras flytande stål till Höganäs (China) Ltd.

Holger Persson VD för Höganäs

(China) Ltd, Sten-Åke Kvist och VD:n för vår kinesiske partner utgör den styrgrupp som inför styrelsen ansvarar för projektet. Projektledaren Rolf Andersson, MT, har sedan förra våren vistats så gott som på heltid i Kina. Stig Andersson, MPA, är i egenskap av montageledare också i Kina. Lennart Ahlberg, MT, som ansvarar för den elektriska installationen i Kina, tillbringar också en stor del av sin tid där. Hemma i Höganäs är det många medarbeta-

rika myndighetstillstånd. Eftersom Höganäs (China) Ltd är ett joint venture är det myndigheterna i Shanghai — vilka är kompetenta men också överbelastade — som ska ge alla tillstånd och godkänna anläggningen när den är färdig, säger projektledaren Rolf Andersson.

Hur den kinesiska byråkratin arbetar visar följande erfarenheter: Först av allt måste Höganäs (China) Ltd ha myndigheternas godkännande i form av s k Preliminary

Design Licence. Man gör då upp en omfattande Preliminary Design Report (PDR), som kan sägas motsvara vår koncessionsansökan i Sverige, men dessutom ska den innehålla en detaljerad redogörelse för projektets ekonomiska förutsättningar. Dvs en detaljredovisad kostnadskalkyl, aktiekapital, lån, lönsamhet, avskrivningstid, antal anställda m m. PDR måste dessutom vara

gjord och stämplad av ett statligt Design Institute. Detsamma gäller bygglovet, som

Forts nästa sida



Atomiseringsverket i Kina är till storleken något mindre än Distaloyverket i Höganäs. Arbetsställningarna som löper runt fabriken är av bambu!

tare, som varit involverade med ritnings- och konstruktionsarbeten.

— Våren och en stor del av sommaren 1994 gick åt för projekteringen och för

Höganäs AB:s kurs i järnpulverkunskap ger en övegräpande syn på hela produktionsprocessen, sett från kundernas behov och krav. Brännpunkten har intervjut några kursdeltagare om deras syn på kursinnehållet.

— SIDAN TRE —

I takt med den allmänna uppsnyggningen inom industriområdet har en del gamla byggnader rivits och en del står på tur. Nya huvudvägar och parkeringsplatser planeras anläggas och komplettering ska ske av träd, buskar och grönytor.

— SIDAN FYRA —

På forskningsbiblioteket finns inte bara böcker och tidskrifter. Merparten av informationsökningen sker idag via interna och externa databaser. Sedan en tid tillbaka är det också möjligt att "surfa" bland all den information som Internet medger!

— SIDAN SJU —

man inte kan söka förrän man fått PDL Licence.

Sammanlagt tolv myndigheter skulle besluta innan Höganäs erhöll sina tillstånd. Det blev självfallet besvärligt att få igenom projektet under rimlig tid så att ritningar för entreprenadupphandlingarna kunde slutföras.

– Hela projektet hotades med flera månaders försening och höjda kostnader när Hälso- och Hygiendepartementet under PDR-stormötet i maj 1994 ansåg att vår anläggning skulle vridas 90 grader eftersom vinden i Kina företrädesvis, enligt myndigheten, blåser från norr eller söder och då skulle ge bättre genomluftning av fabriken, fortsätter Rolf Andersson.

I det läget fanns det ca 400 ritningar färdiga. Dessbättre accepterade myndigheterna vår design pga av att det flytande stålet från partnern Shen Jiang enbart kunde komma från en redan befintlig byggnad.

Den 5 augusti var det äntligen dags för byggstart. Fabriken byggs i ett stort deltaområde med avlagringar av lera och silt, som inte tål alltför höga laster, därför har grundläggningen även krävt extraordinära insatser. Grundvattnet ligger ca en halv meter under marknivån och man fick gräva sig ner tre-fyra meter för att finna fasthet i grunden. Därifrån har ett hundratal fundament gjorts för bygget och för våra stativ och maskiner.

Flexibilitet

För att så snart som möjligt få anläggningen produktionsklar startar plattformsmontaget med många tunga lyft så snart undergolvet är klart. Slutarbetena görs sedan samtidigt som alla installationer pågår. Detta kommer att ställa höga krav på flexibilitet och samordning enligt Rolf.

– Trots vår pressade tidsplan har vi hittills kunnat hålla våra mål för kostnader och tider, avslutar projektledare Rolf Andersson.

Sten-Åke Kvist håller med om att Kina-projektet är det svåraste projektet Höganäs hittills varit inblandat i:

– Vi var bra pålästa och förberedda på att det inte var enkelt att driva ett så omfattande projekt i Kina. Ändå överraskades vi av mängden tillståndsärenden som krävdes. När vi sedan kom igång med bygget har vårt folk i Kina gjort en bra arbetsinsats, säger Sten-Åke Kvist.

Kalkylerna håller

– Trots att Kina har en 25-30-procentig inflation har vi lyckats förhandla fram bra priser på maskiner och montage. Vår reviderade kostnadskalkyl ser därför ut att hålla.

– Nu närmast väntar mycket omfattande installationer, fortsätter Sten-Åke. Om inget oförutsett inträffar räknar vi med att börja provköra utrustningen omkring den 1 juli. Den planerade produktionsstarten

är däremot satt till 1 oktober. Närmast väntar också en intensiv personalutbildning. Ansvariga för den är bl a Jörgen Svensson och Hans-Göran Fraenkel från Halmstad. Jörgen ska lära kineserna göra stål efter våra specifikationer och Hans-Göran ansvarar för atomiseringsutbildningen.

De närmaste två-tre månaderna blir mycket hektiska då många installationer återstår att utföra. Bandugnen som konstruerats av MTM har nyligen levererats. Bandugnsstommen är redan uppsatt och Höganäs Entreprenader, som ansvarar för murningen, har redan två murare på plats. Monteringen av sikhallen före ugn har också påbörjats. Det arbetet pågår till mitten av maj.

Komplicerad vattenanläggning

Arbetet med plattformar och maskininstallationer för atomiseringsdelen är även det i full gång och monteringen av högtryckspumparna och högtryckssystemet till atomiseringen startar endera dagen. Därefter följer målning, dragning av rörledningar och elektricitet samt installation av styrsystem. Atomiseringsverket mycket viktiga vattenanläggning har konstruerats av Vattenteknik AB, Malmö. Anläggningen är ett komplicerat system som ska leverera ett mycket rent vatten. Den installationen startar också i april månad.

Rekryteringen av personal är i gång och en del chefer har anställts. Produktionschefen heter Anthony Tsai. Han är taiwanes och många medarbete i Höganäs lärde känna honom under hans sexveckorsutbildning i höstas i Höganäs. Adam Lee heter chefen för Administration/Ekonomi. Han och sekreterare Jenny L Zhao, som även tjänstgör som tolk, besökte Höganäs i slutet av förra året. Totalt kommer Höganäs (China) Ltd att behöva anställa ett 30-tal personer.

– Jag tycker det för närvarande ser mycket positivt ut i Kina och vi ser nu fram mot att få komma igång med tillverkningen av atomiserat pulver. Den kinesiska marknaden har en enorm potential och det är därför viktigt att Höganäs finns på plats i detta enorma land, avslutar Sten-Åke Kvist intervjun om Kinaprojektet.

*** FOTNOT: I april 1993 undertecknade Höganäs AB och det kinesiska företaget Shen Jiang Special Steel Corporation ett avtal om joint venture — företaget Höganäs (China) Ltd. Höganäs AB äger 65% av aktierna och partnern 35%. Det var i början av 1980-talet som de första svenska företagen etablerade sig i Kina. Några av "pionjärerna" var läkemedelsföretagen Astra och Pharmacia samt Höganäs gamla systerbolag Kanthal. Med dessa företag har Höganäs också haft erfarenhetsutbyte inför den egna etableringen i Kina.**

VD HAR ORDET



Höganäs AB har nu varit noterat på Stockholms Fondbörs ett år. Resultatet för 1994 blev det bästa hittills och överträffade de prognoser som lämnades i prospektet. Aktiekursen utvecklades bättre än generalindex.

1994 har varit ett mycket intensivt år. Samtidigt som produktionsvolymerna ökat har vi startat omfattande utbildningsprogram och investeringstakten har varit hög både utomlands och i Sverige. Sammantaget har detta inneburit att hela organisationen har gått på högvarv. Det är med stor tillfredsställelse jag konstaterar hur skickligt uppkomna problem har lösts, hur välvilligt alla ställt upp och den utomordentligt positiva inställning som alla visat.

1995 har börjat minst lika intensivt. Ett stort antal projekt bedrivs, investeringsprogrammet är omfattande och beläggningen god. Nya medarbetare har rekryterats och fler kommer att anställas. Satsningen på kompetensutvecklingen har kommit för att stanna, vilket innebär nya utbildningsinsatser. Detta gäller för enskilda medarbetare, grupper av medarbetare och även program för samtliga anställda.

Våra kunders krav ökar och nya tillkommer i ökad omfattning. Höganäs AB:s framgång är beroende av hur väl vi kan tillgodose kraven. Det gör vi med ökad kunskap och kompetens.

The Difference is Knowledge

Claes Lindqvist

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning
Årgång 53

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist

Redaktionskommitté:

Anders Andersson, Anita Björk samt Nils Carlbaum, PTK.

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg

Tryckeri: AB Boktryck, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Helikopterperspektiv – ett "lyft" för järnpulverkunskapen

Genom att se på verksamheten inom Höganäs AB ur helikopterperspektiv – kundens perspektiv – ökar förståelsen för de krav och förväntningar som finns hos våra kunder. Samtidigt ger det var och en av oss en möjlighet att se och bedöma hur det egna arbetet kan påverka kvaliteten på våra produkter.

Kursen "Järnpulverkunskap", avsedd för alla medarbetare i företaget, bygger på det sk helikopterperspektivet. Kursen fokuseras på helhetssynen, dvs samspelet mellan kund och leverantör. Stor vikt läggs vid att lära ut vad Höganäs produkter används till och vilka kraven på färdig produkt är.

Exempelvis behandlas svetsmetoder, tillverkning av svetselektroder och kunden ESAB:s mottagningskontroller när ämnet svetspulver diskuteras. Biltillverkaren Ford använder t ex järnpulver i detaljer till sina automatväxellådor, kopplingstryckplattor m m. Genom att lära ut förståelse för kundens process och krav samt koppla ihop det med Höganäs alla processer blir det lättare att se helheten.

Begreppet "helikopterperspektiv" är därför signifikativt för järnpulverkursen, som bl a bygger vidare på idén med "alltid rätt". Målsättningen med kursen är annars att alla medarbetare ska bli mera förtrogen med sin roll i den totala processen.

Proffsig lärare

I Jonstorp, närmare bestämt restaurang Solbacken, har järnpulverkursen bedrivits

under ett par månaders tid. Kurstiden är två dagar och utbildaren heter Bertil Nilsson. Han har tjänstgjort som lärare vid Lunds Tekniska Högskola och arbetar numera på en konsultfirma.

Bertil, duktig tekniker och pedagog, har i förväg läst in sig på Höganäs; dess företagskultur, tillverkningen, produkterna och marknaden. Men han ser sig inte som en expert, utan menar att de verkliga specialisterna på Höganäs är hans elever. Han har även skrivit det inledande och avslutande kapitlet i utbildningsmaterialet som alla deltagarna erhåller. Många elever har även bara beröm att ge "kurshandboken", för den logiska uppläggningsen och alla fina illustrationer.

Tills dags dato har omkring hälften av vårens 25 kurser avverkats. Under hösten kommer ytterligare medarbetare få chansen till denna utbildning. Genom att kursdeltagarna, ca 20 elever per kurs, kommer från olika enheter inom Höganäs AB har de många erfarenheter att delge varandra. Diskussionerna blir därför stundtals rätt livliga, men också givande.

När Brännpunkten besökte Solbacken hade Bertil en entusiastisk klass och det var verkligen "tryck" i lokalen. Några av de kursavsnitt som då behandlades var olika legeringselement och reklamationer samt vad det blir för konsekvenser för kunden om "vi" inte gör en jämn kvalitet.

Nöjda elever

Vad tycker då "eleverna" om järnpulverkursen? Brännpunkten frågade tre



medarbetare, av vilka två om dagarna inte har närtkontakt med pulver, processer o dyl.

– Det var en mycket givande kurs med massor av intressanta inslag, även från deltagarnas sida. Eftersom det bara var jag och ett par till, som inte har daglig kontakt med pulver var det extra intressant att höra synpunkter från dem som jobbar på Svampverket och Distaloyverket eller som sysslar med packning, säger Inger Linderöth, MAP.

– Det är stor skillnad mellan den gamla järnpulverkursen och den nya, tillägger Mats Ebbesson, MER. Hela kursupplägget var intressant och stimulerande att ta del av. Jag vill absolut inte ha kursen ogjord, men måste tillstå att jag hade rätt svårt att hänga med när vi hade grupparbete om reklamationer.

– Som kursen var upplagd har den något att ge alla deltagarna oavsett vad de jobbar med. Till skillnad mot den gamla järnpulverkursen, som var en genomgång av vad Höganäs producerar, fick vi nu stifta bekantskap med kundens krav och önskemål och vilka problem vi skapar för kunden om vi gör en undermålig kvalitet, säger Ralf Andersson som arbetar som operatör i Järnsvampverket.

– Även om kursen innehåller en del grupparbeten är det ändå mycket teknik, och jag tycker därför synd om de "icke tekniker" som deltog och som kanske inte är så bevandrade i bilmotorer och liknande. Kursen var annars bra och bör ha gett alla en tankeställare om hur viktigt det är med kvalitet. Sedan skulle det vara roligt om kursen kunde följas upp med ett studiebesök hos någon av våra kunder, avslutar Ralf.



Fullt så här lugnt brukade det inte vara under järnpulverkursen, som karakteriserades av livliga diskussioner och engagemang från deltagarnas sida.

Nu anställer vi igen!

- Det är många år sedan Höganäs rekryterade i den omfattning som nu görs, säger personalchef Anders Andersson.

- I princip har det rätt totalt anställningsstopp sedan 1990 och under den perioden har antalet anställda reducerats med 25 procent. Därmed är den produktivitetsförbättrande delen i de målsättningar som företagsledningen satte upp 1992 uppnådda. Det andra målet var att höja kompetensnivån i organisationen.

För redan anställda har detta märkts genom omfattande satsning på såväl tekniskt/praktiska utbildningar som individ- och chefsutvecklingsprogram. Och när vi nu nyanställer märker de som söker sig till Höganäs detta genom skärpta krav på formell kompetens.

- Några problem att rekrytera personal som motsvarar dessa högre krav har vi inte upplevt, säger Anders Andersson. De annonser vi haft i dagspressen, avseende såväl högskoleingenjörer till FoU som produktionspersonal till Höganäs och Halmstad, har lockat ett stort antal kompetenta sökande.

Hög utbildningsnivå!

Höganäs rekryteringspolicy är att vid nyanställningar av tjänstemän i ingenjörsbefattningar ska dessa ha högskolekompetens. För att bli anställd i produk-

tionen är önskemålet fullständig teoretisk gymnasiekompetens, helst med teknisk inriktning.

Det senare kravet vållade nyligen debatt i en lokaltidning i Höganäs. Anders Andersson förtydligar därför vad som ligger bakom företagets önskemål:

- Det ställs idag höga krav på kunskaper inom olika områden, tex teknik, data och språk. Exempelvis ansvarar operatörerna själva för produktionen under stora delar av dygnet. Många processer har idag datoriserade styrsystem och allt fler kommer i sitt arbete i kontakt med såväl svenska som utländska kunder och leverantörer. Jag tycker det är viktigt att alla förstår att de teoretiska kraven vi ställer inte ska uppfattas som förolämpning mot eller diskriminering av de som redan jobbar här och inte har den efterfrågade formella utbildningsnivån. Dessa har istället stor och värdefull arbetslivserfarenhet som kan kompletteras med de utbildningsinsatser som nämnts tidigare.

- När vi nu åter har möjligheter att "fylla på" med nya medarbetare är det väsentligt, för att klara av en allt mer komplicerad produktionsapparat där vi arbetar med delegerat ansvar och delegerade befogenheter, att få nya medarbetare som redan från början kan möta dessa krav, avslutar Anders Andersson.

Industriområdet får behövlig make up!

Knappast någon kan ha undgått att lägga märke till att det pågår en livlig byggverksamhet och en allmän uppsnygning inom Höganäs AB:s industriområde. Laboratoriets tillbyggnad är snart klar och stommen för Fabrik XII:s 22 m höga tillbyggnad är rest. En tillbyggnad som kommer att hysa den nya spraytorken. På tur att byggas ut står också Centralförrådet.

Samtidigt pågår en sanering av själva industriområdet. Gamla byggnader rivs och fler kommer att jämnas med marken i år eller under nästa år. Nya "huvudvägar" för slig- och pulvertransporter planeras och de jordmassor som blir över efter att den 1300 m långa "graven" för en ny saltvattenledning lagts igen, kommer att läggas upp som en skyddande vall mot Sandflygsområdet. Vallen kommer ytterligare att förbättra bullerskyddet mot omgivande bebyggelser.

Vad som hittills skett av rivningar är att formlanan vid Snickerifabriken har rivits. På tur står det intilliggande virkesförrådet och den gamla eternitladan. Det finns även planer på att riva Ångcentralen och gamla Järnverket, men det sker troligen först under 1996.

Nya p-platser

I den allmänna uppsnygningen av området ingår också att skapa en mera enhetlig parkering åt de anställda och det blir även komplettering av träd, buskar och grönytor.

- Höganäs AB är ett högteknologiskt företag och vi vill att våra områden på sikt också ska överensstämma med den bilden. Vi har därför antagit en saneringsplan som vi nu jobbar efter, säger vice VD Sten-Åke Kvist.

- Vi kommer därför fortsätta att riva och snygga upp fram till år 1997, som är vårt jubileumsår. Efter saneringen och med nya huvudvägar och parkeringar som ger en snygg inramning hoppas jag att vi fått ett industriområde som vi är stolta över.

På bilden ses två låga byggnader, varav en är gamla Järnverket, vilka kommer att rivas.

I bakgrunden Fabrik XII och den resta stommen som ska hysa spraytorken.



FOTO: HANS LIDHOLM

Pampig invigning i Indien

Höganäs AB:s VD Claes Lindqvist har åter haft privilegiet att få tända den traditionella indiska lampan. Nu senast det inträffade var den 25 november vid invigningen av Höganäs India Ltd:s nya huvudkontor i Pune. Kontoret – som är beläget vid North Main Road, Koregaon Park i Pune – har fått funktionella och väl tilltagna arbetsytor.

Vid invigningsfestligheten deltog förutom dotterbolagets styrelse-ledamöter även kontorets samtliga medarbetare. VD Virendra Sud, Höganäs India Ltd, redogjorde i sitt tal för företagets historiska utveckling. När han började arbeta för Höganäs år 1986 skötte han ensam den administrativa verksamheten från ett hotellrum. Kontoret flyttades sedan till hans bostad och därifrån till ett enkelrumskontor. För drygt sex år sedan flyttade Virendra Sud och några tjänstemän till lokaler i Sahajanad Complex, där staben av antalet medarbetare successivt har vuxit i takt med dotterbolagets expansion i Indien.

– Det känns mycket tillfredställande att vi nu har ett kontor som vi verkligen kan kalla "vårt eget", tillade en glad Virendra Sud.

Dagen till ära var kontoret vackert dekorerat i de traditionella orange och vita Marigoldblommorna. Den karakteristiska Höganäsflaggan kunde ses på långt håll vajande över kontorsbyggnaden. Den vackra trädgården gjorde också ett betagande intryck med pittoreska inslag av såväl vattenfall som yppig grönska.

Det nya kontoret gästades vid årsskiftet av Sveriges ambassadör i Indien, Karl Engström, och hans familj. De svenska gästerna fick då lära sig en hel del om Höganäs Indias verksamhet och på video



bl a ta del av produktionstekniken i Ahmednagar.

VD Claes Lindqvist tänder den indiska lampan under överinseende av Virendra Sud, Höganäs India Ltd. Hur vackert smyckat det nya kontoret var vid invigningen ger bilden till vänster besked om.



Utlandspremiär för P/M-skolan

Indien är en stor framtidsmarknad med många potentiella kunder till Höganäs. Det föll sig därför naturligt att Indien blev det land, som fick den första PM-skolan utanför Sveriges gränser. Den historiska kursen hölls i Pune i mitten av februari.

P/M-skolan startade 1992 och den första kursen var öppen endast för interna medarbetare. I mars 1993 öppnades skolan för externt deltagande. P/M-skolan är en intensiv och systematisk träningskurs i P/M-teknologi och applikationer.

Kursen i Pune, som varade fyra dagar, hade ett 40-tal elever från den indiska industrin. Dessutom deltog i kursen några studenter från det naturvetenskapliga college, där P/M-skolan var inhyrd. Erik Vännman, Staffan Laurell, Ralf Carlström och Björn Lindqvist medverkade som lärare från Höganäs, assisterad av dr Gian Filippo Bocchini, Höganäs Italia. Den senare är bl a specialist på pressning och verktygsdesign.

En annan föreläsare var Ingo Cremer som representerade en ugntillverkare.

– Kursen hade annars samma teoretiska uppläggning som tidi-

gare P/M-skolor i Sverige. Enda skillnaden var att antalet praktiska lektioner var något färre än vanligt, berättar P/M-skolans "rektor" Erik Vännman.

– Elevunderlaget i Indien var också annorlunda jämfört med de traditionella kurserna, dit våra kunder skickar sin personal för att utbildas av oss. Vårt mål med kursen i Pune var att rikta in oss mot presumtiva PM-tillverkare och erbjuda dem utbildning, fortsätter Erik.

Besökte Ahmednagarfabriken

Efter tre intensiva dagar i Pune fick eleverna avslutningsvis göra ett studiebesök vid Höganäsfabriken i Ahmednagar. Erik Vännman och de andra föreläsarna var emellertid kvar i Pune och höll en intensivkurs för kundens Mahindra Sintered Products medarbetare.

P/M-skolan fortsätter närmast i maj i Höganäs/Helsingborg. Under hösten kommer sedan ett flertal veckokurser att hållas, bl a en kurs som tolkas till koreanska och en som tolkas till taiwanesiska. Engelska är annars undervisningsspråket och från Tyskland har önskemål framförts om tyska som undervisningsspråk.

Totalt har de senaste tre åren ca 250 elever genomgått P/M-skolan. Intresset för den här sortens utbildning är också mycket stort bland Höganäs kunder och samarbetspartners.



Enligt uppgift från trovärdig källa är Staffan Laurell och Ralf Carlström inte krigsmålade – men kanske förskönade!

JULKRYSSSET

Det är alltid lika spännande varje gång jag får ta del av nya prislistan. Vem har vunnit, och vilka blev utan vinst? Ännu en gång. Jag hoppas ni inte ger upp, alla ni trogna lösare som återkommer gång efter gång utan att ha turen hamna i prislistan. Förr eller senare blir det säkert er tur.

Vi gratulerar denna omgångens vinnare, och ber dem hämta sina priser på Höganäs Saltglaserat. Ta vara på den vackra våren, så ses vi igen i semesternumret.

Med Krysshälsningar

Rune Sörelid

PRISTAGARE

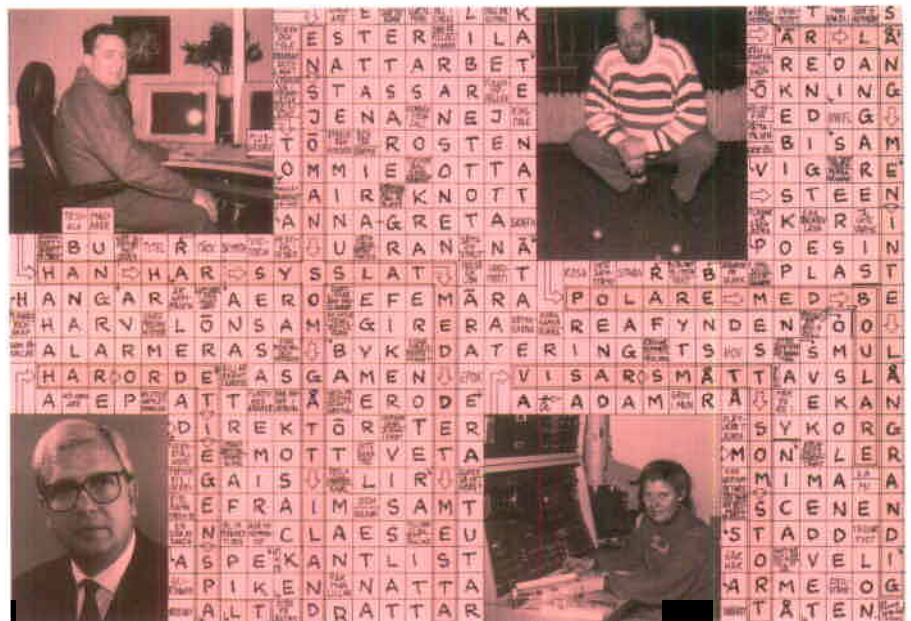
1:a pris; Vattenbehållare: Lars-Gösta Bengtsson, MPH.

2:a pris; Ballongflaska: Håkan Ljungberg, MPS, Runo Ekstrand (pensionär), Rune

Kronström, MS, och Ann-Charlotte Andersson, MRC.

3:e pris; Karlssonkrus: Barbro Nilsson,

MAH. Jenny Green (pensionär), Stefan Larsson, MPP, Britt Benemark, MPT, och Thommy Ljungqvist, MTK.



Biblioteket – mer än bara böcker

Mer information och färre böcker är den nya given på de flesta bibliotek. Så också på Höganäs AB:s forskningsbibliotek där informationshämtningen via interna och externa databaser blir allt vanligare.

– Antalet databaser ökar hela tiden och vi söker därför regelbundet av ett flertal för företaget viktiga databaser, förklarar Ulf Carlbark, MRB.

Några mycket nyttjade databaser är t ex Metadex, Compendex, Chemical Abstracts, Mbus, Predicats och Kompass.

Metadex är den för oss viktigaste externa databasen. Den täcker in områden som pulvermetallurgi, maskinbearbetning, värmebehandling, metallografi m fl områden. Compendex är en världsomfattande teknisk databas som indexerar 4.500 tidskrifter, böcker och andra källor. Några ämnesområden som täcks in är metaller, mekanik och elektronik.

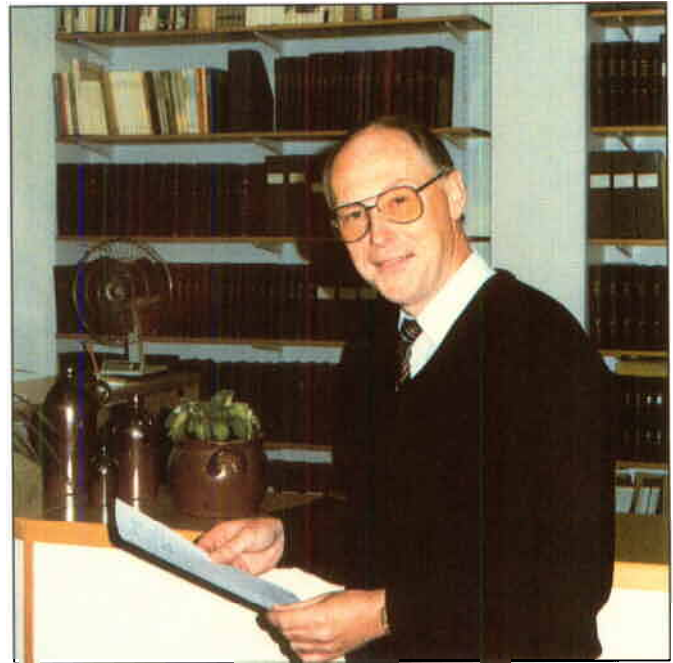
– Eftersom allt fler fulltextdatabaser blir tillgängliga kan man snabbt se resultatet av sin informationssökning. Har du rätt sökord hinner du inom loppet av tio-femton minuter med både sökningen och att få fram utskrifterna av viktiga artiklar. De senare printas snabbt fram på den egna skrivaren.

Biblioteket har även stående sökprofiler hos KTH, Stockholm. Den ena baserar sig på pulvermetallurgiska ämnen den andra på eldfasta termer. Fler och fler databaser blir numera tillgängliga på CD-ROM och biblioteket har tillgång till ett flertal sådana. Kirk-Othmer Encyclopedia of Chemical Technology är t ex ett 25 band stort uppslagsverk som finns bland bibliotekets CD-ROM-skivor.

– Under årens lopp har vi byggt upp fyra interna databaser, fortsätter Ulf Carlbark. Dessa innehåller uppgifter om inköpta böcker och beställda artiklar, forskningsrapporter samt artikelreferenser till Brännpunkten m m.

Rapportdatabasen innehåller forskningsrapporter och notiser från år 1960. **Referensdatabasen** är den databas som innehåller utvalda referenser från KTH och databasen Metadex. Databasen för det **historiska arkivet** innehåller rubriker till Brännpunkten från år 1943 samt referenser till styrelseprotokoll åren 1900-1950. Databasen för **litteratur** och artiklar heter BIBL och i den finns uppgifter om alla böcker som köpts sedan år 1984 samt alla artiklar som beställts under senare år. Den innehåller även information om standarder och referenser till rapporter från Hoeganaes Corp., USA.

– Forsknings- och utvecklingsingenjörerna utnyttjar ofta de resurser vi har inom Höganäs AB för att söka information på elektronisk väg. Naturligtvis ställer vi upp och hjälper andra medarbetare med informationssökning via de interna och externa databaserna, avslutar Ulf Carlbark.



– Vi söker regelbundet av flera för Höganäs AB viktiga databaser, säger Ulf Carlbark, Biblioteket. Antalet databaser ökar också hela tiden.

Handbok för investeringsprojekt

Vi har inom Höganäs AB i långa tider arbetat i projektform i investeringsprojekt, t ex Distaloyprojektet och Halmstadprojektet. Sedan i höstas pågår därför ett arbete med att ta fram en projekthandbok för investeringsprojekt. Den ska ligga till grund för företagets utbildning av projektledare samt vara ett "rättesnöre" för projektstyrning.

Målet med projekthandboken och utbildningen är bl a att ge bolaget ett gemensamt synsätt på hur investeringsprojekt ska genomföras. Det ger bl a möjligheter i projekten som;

- koppling till strategiska mål
- kraftsamling
- styrning och prioritering av projekten
- ge medarbetarna möjlighet att utvecklas
- Handboken beräknas vara klar i juni och därefter börjar den egentliga utbildningsfasen, säger Gösta Ekenberg, MT, som är samordnare för handboksprojektet.

– Men det är egentligen fel att säga att den är klar i juni. Handboken kommer nämligen aldrig att bli helt komplett och färdig, vilket inte heller är avsikten. Den består av två stora block; struktur och checklistor. Den senare delen kommer ständigt att behöva förnyas och få tillägg, som bygger på de erfarenheter vi gör efter hand.

– Projekthandboken kommer dels att tjäna som ett regelverk för projektstyrning, dels användas i Höganäs interna utbildning av projektledare, fortsätter Gösta.

Utbildningsbehov

Gösta säger vidare att det ursprungligen var vice VD Sten-Åke Kvist som initierade behovet av att "vaska fram" medarbetare, med lämplig bakgrund och erfarenhet samt villighet att bli en jobba utomlands, för utbildning till projektledare. Att det föreligger ett behov av flera projektledare har framkommit under de senaste årens stora projekt i Sverige och i utlandet.

– Vi samarbetar med en konsultfirma, Projektstyrning AB, som har en bred erfarenhet av projekthantering. På ett tidigt stadium insåg båda parter att det primära var att ta fram en projekthandbok med struktur, företagets rutiner och checklistor samt att därefter, med handboken som bas, gå vidare med nästa steg – utbildningen, säger Gösta.

Konsulterna har besökt Höganäs ett flertal gånger för inventering av uppgifter. Ett antal gemensamma arbetsseminarier har ordnats och nu närmast väntar en föreläsning för Höganäs ledningsgrupp.

– Handboken får en stor uppgift att fylla. Det kommer i framtiden att bli mera vanligt än idag, med medarbetare involverade i olika slag av projekt, små som stora. Avdelningar som FoU, Teknik, Data och Underhåll arbetar redan mycket i projektform och har vanligtvis även många anknäpningar till Höganäs AB:s stora investeringsprojekt, t ex Kinaprojektet.

– De medarbetare som senare kommer ifråga för utbildningen lär definitivt uppleva det som att de erhåller ett bredare arbetsinnehåll, avslutar Gösta.

MASSBREV

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

HÖGANÄS AB

Brännpunkten, 263 83 Höganäs

Den här gången gör vi ett tillfälligt avsteg från det traditionella upplägget av *"Min dag på jobbet"*. Istället för att presentera en medarbetare presenterar vi fyra, alla nya på sina jobb sedan årsskiftet. Hur känns det att vara nyanställd på Höganäs AB? Är det svårt att ställa in sig på nya arbetsuppgifter och vilka intryck av företaget får man som ny? Det var några av de frågor som vi ställde till nykomlingarna.

Den utfrågade kvartetten heter: *Karin Hallhagen*, 29. Hon arbetar som utvecklingsingenjör inom FoU:s sektion Ytkemi. *Ola Eriksson*, 26, är också anställd som utvecklingsingenjör inom FoU sektion produktutveckling, men kommer till ca 50% att även arbeta med patent. *Stellan Bengtsson*, 26, och *Ola Frick*, 47, har anställts som konstruktörer på avdelning Teknik. Signifikativt för dem är att de uppmärksamade Höganäs stora annonserings- och profileringskampanj i slutet av 1994.

Ola Frick och Ola Eriksson har tidigare erfarenheter av Höganäs AB. Ola Frick har vid två tillfällen arbetat åt företaget som konsult. Senast detta inträffade var 1990 i samband med uppförandet av Distaloyverket. Ola d.y. gjorde i höstas sitt examensarbete på företaget och det bör rimligen ha gett positiva upplevelser, eftersom han sedan direkt efteråt sökte sig hit.

Karin arbetade parallellt under studietiden på Chalmers kemitekniska linje. Efter examen hade hon arbetat på läkemedelsföretaget Astra Hässle i Mölndal. Det är frågan om lite annorlunda kemi hon idag arbetar med, än vad hon tidigare har erfarenheter av. Karin poängterar att hon fått ett mycket bra introduktionsprogram som nyanställd på företaget. Hon säger:

Viktigt att snabbt komma till rätta!

– Jag arbetar nu med smörjmedel och klistring vilket är helt nytt för mig. För mig gäller nu att snabbt sätta sig in i kvalitetsbeteckningar och kvalitetshandlingar. Eftersom det alltid finns någon till hands att fråga och alla är hjälpsamma har det gått över förväntan.

– Vad jag verkligen uppskattar är att jag så relativt snabbt fick vara med på kund- och leverantörsträffar. Det är betydelsefullt att lära känna människor man kom-

mer ha mycket att göra med senare, även om det endast kommer att handla om telefonkontakter. Dessutom har jag ett projekt att jobba med vilket medfört att jag redan besökt en leverantör i utlandet, fortsätter en nöjd Karin.

– Eftersom jag tog min examen på KTH i julas kom jag direkt från skolan till Höganäs, säger Ola Eriksson. Men efter tre månaders examensarbete här, har jag all fall ett visst begrepp om hur saker och ting fungerar. Förhoppningsvis kan jag också komma med en del nya idéer medan jag försöker att ta till mig alla nya intryck och andras erfarenheter.

Gott samarbete

– Precis som Karin tycker jag att företagsintroduktionen är bra. Det jag dessutom upplever som positivt, är den goda samarbetsandan som finns mellan olika avdelningar. Jobbet har hittills infriat förväntningarna och man känner sig verkligen välkommen.

Karin tillägger att hon anser det vara viktigt för det fortsatta engagemanget att nyanställda har en "smekmånad" med jobbet.



Nya medarbetare på Höganäs är bland flera Stellan Bengtsson, Ola Frick, Karin Hallhagen och Ola Eriksson, som kommer till tals i artikelserien *"Min dag på jobbet"*.

– Det gäller att hitta balansen mellan att komma in i det nya jobbet och dess uppgifter samt själva inlärningsfasen, säger Ola Frick. Han och Stellan fick som konstruktörer omedelbart börja jobba på högtryck på Avd. Teknik, som är inblandade i många projekt.

– Jag har fullt upp att göra och det trivs

MIN DAG PÅ JOBDET

ag med, säger Stellan. Jag har examen från maskintekniska linjen och får nu jobba precis med det jag läst. Är något oklart, är det bara att plocka fram de gamla studieböckerna och kolla.

Spännande projekt från första arbetsdagen

– Att som ny så snabbt få deltaga i spännande projekt, som till exempel rör konstruktion av nya bandugnar är tacksamt. Jag arbetar i en smal nisch och i en liten grupp bestående av endast fem personer, fortsätter Stellan. Jag vill inte heller påstå att jag känner någon press "uppiifrån", men har däremot egna prestationsmål som jag vill klara av.

– Jag insåg nog vad som väntade mig på det nya arbetet eftersom jag tidigare arbetat som konsult åt Höganäs, inflikar Ola Frick och fortsätter: Det är en trivsam och mycket otvungen atmosfär på bolaget, vilket självklart underlättar för alla att trivas.

– När man är helt ny på ett arbete är det viktigt att det ges vad Karin kallar en "smekmånad". Det är också bra om cheferna är införstådda med detta. Sett ur ett längre tidsperspektiv har alla parter nytta av att rimlig tid avsätts för det slaget av introduktion. Självt tycker jag att jag snabbt och effektivt blivit insatt i avdelningens arbetssätt och även från start fått meningsfulla arbetsuppgifter. Avsikten är att jag i framtiden ska arbeta en hel

del med Halmstadverken, men de första månaderna har ett annat projekt fått prioriteras, avslutar Ola d.y.

Att döma av dessa uttalanden kan man dra slutsatsen att det är relativt lätt för en nyanställd att smälta in i Höganäs AB:s företagskultur.