

Presentation av Ekonomiavdelningen!

Arbetet inom Ekonomiavdelningen innebär att man:

- Styr av externa och interna intressenters krav på ekonomisk information.

- Ges möjlighet att påverka företagets utveckling genom att analysera och tillhandahålla relevant ekonomisk information.

Koncerncontroller Jan Lundahl är den som är ytterst ansvarig för avdelningen och till honom rapporterar Mats Ebbesson, Karin Olsson och Kurt-Eric Engblom. Fysiskt sitter Jan, som ingår i företagsledningen, på direktionsvåningen. Detta hindrar honom emellertid inte från att kontinuerligt följa sina medarbetares arbetsuppgifter. Organisatoriskt är avdelningen indelad i Affärsredovisning, Ekonomiservice och Ekonomiska utredningar. På sidorna 1-3 presenteras Ekonomiavdelningens medarbetare och deras olika arbetsuppgifter.



Mats Ebbesson (sittande), Gunnel Bengtsson och Pelle Hedlund på Affärsredovisning ser till att Höganäs AB uppfyller formella lagliga krav och gör bokslut.

Externa krav styr affärsredovisningen

Devisen "verka utan att synas" stämmer väl in på Affärsredovisnings medarbetare. Myndigheter, kunder, leverantörer och anställda – alla är beroende av det arbete som utförs på avdelningen.

Mats Ebbesson ansvarar för Affärsredovisning och han tycker, trots datoriseringen, att det ändå är mycket som är sig likt på avdelningen i dag jämfört med för 15-20 år sedan.

– De flesta på avdelningen har varit med mycket längre än så, säger Mats. Självtillhör jag "ungdomarna" med mina 18 år på företaget. När jag började hade vi många koncernverksamheter som präglade arbetet vilket in-

nebar att betydligt fler arbetade på Ekonomi. Vi ansvarade t ex för Stockholmskontoret, Handöls Täljsten och Höganäs Färg. Det var mycket olika verksamheter och under 80-talet såldes också det mesta av.

– Det är förstås svårt att jämföra förr och nu, erkänner han. Arbetet är fortfarande lika stressigt, men vi har kommit bort från tråkiga räkneoperationer, som datorerna numera klarar. Däremot behövs alltid analyser och tänkande.

Stora penningflöden

Funktionen Affärsredovisning hanterar stora flöden av pengar. Den handlägger drygt 30.000 fakturor per år, ser till att 4000 leve-

rantörer får betalt och att ca 1000 kunder betalar i tid.

– Ibland inträffar det att vi också får påminna kunder som är slarviga när det gäller betalning. Men jag vill poängtera att vi har mycket pålitliga kunder. Kreditansvaret ligger annars på Marknadsavdelningarna, säger Mats.

Mats och hans åtta medarbetares arbetsuppgifter är riktade mot omvärlden. De ansvarar för att Höganäs uppfyller formella lagliga krav som att följa bokföringslagar, lämna deklarationer, att leverantörerna får betalt och att kunderna betalar.

Som vi senare ska se skiljer sig detta ar-

forts sid 2 ►

VD HAR ORDET



Produktionsrekord, utlastningsrekord, ständiga förbättringar, nya produkter, utveckling av processer – år 1995 har med all önskvärd tydlighet visat vilken vilja och kapacitet det finns inom vårt företag.

I 1995 års snart fullskrivna bok kan vi också läsa om den nya fabriken som vi under senaste året byggt upp i Kina, den första bolagsstämman efter återintroduktionen på Stockholms Fondbörs, att Underhållsorganisationen verksinriktats fullt ut, att Kopierpulver investerat i en ny spraytork, att en pilotanläggning för klistrade blandningar tagits i bruk, att Pulverket tagit i drift en ny bandugn och mycket mera. Höganäs AB har aldrig tidigare investerat så mycket under ett år som under 1995.

Vi kan läsa vidare om införande av nya datorbaserade informations- och kommunikationssystem, om PM-skolan i Indien och Italien, om vad vi tillsammans lärt om "Laganda" och hur verksamheten ser ut i helikopterperspektiv. Efter några års blygsam rekrytering har vi under det gångna året dessutom haft glädjen att åter hälsa ett antal nya medarbetare välkomna till företaget. Ett händelserikt, arbetsamt men bra år får slutbetyget bli för år 1995.

1996, som ännu är ett oskrivet blad, står för dörren. Klart är dock att omvärlden förändras i allt högre takt. För fortsatt framgång för Höganäs AB krävs att vi anpassar oss och förbättrar oss snabbare än omvärlden. Och det kommer vi att klara med den kunskap, erfarenhet, kraft och vilja vi tillsammans har. Men innan dess kommer Julen med ett välkommet tillfälle till samvaro med våra nära och kära.

Jag önskar Er alla en riktig GOD JUL och ett GOTT NYTT ÅR!

Claes Lindqvist

Externa krav...

bete mycket från det som Ekonomiservice utför.

Bokslut

Själv jobbar Mats huvudsakligen med inkomstdeklarationerna, de tre boksluten samt även med terminsaffärer (valutor). Höganäs gör tre bokslut årligen; sexmånaders, niomånaders och årsbokslut. Boksluten med rapporter distribueras till aktieägare och massmedia. Bokslutsperioderna är hektiska tider på året då ordet semester är bannlyst.

Årsbokslutsperioden infaller i januari-februari. Den kulminerar i slutrevisionen, då Mats, Karin Olsson och Jan Lundahl konfronteras med de av styrelsen tillsatta revisorerna.

– Vi ser revisorerna som något positivt, fastän deras uppgift till viss del är att kontrollera vårt arbete.

Gunnel Bengtsson, Per-Erik "Pelle" Hedlund och Stina Arvidsson är det team som jobbar närmast Mats. Lisbeth Thomasson, ansvarig för kund- och leverantörsreskontra har som sina närmaste medarbetare; Helén Andersson, Inger Lundberg, Ingrid Nilsson samt Sten Glibberg, Kassan.

Gunnel, som arbetat 38 år på bolaget, har som uppgift att registrera reseräkningar och hålla ordning på förskotten. Tidigare var det hon som höll i alla kreditkortsfakturor, men rutinerna för dessa har ändrats sedan de anställda nu använder "First Card".

Pelle bistår Mats i bokslutsarbetet. Han gör också bokslut för vissa dotterbolag i Sverige, hanterar lån, aktier och ställda panter. Pelle hanterar även försäkringsfrågor och fastighetstaxeringar.

En som kan tjäna pengar åt Höganäs genom snabba "klipp" är Stina Arvidsson. Nej, hon spekulerar inte i aktier och fonder. Däremot gör Stina företagets momsdeklarationer. Här gäller det att vara snabb och upp-



Koncerncontroller Jan Lundahl är ansvarig för de tre ekonomifunktionerna

märksam. Företaget får tillbaka ca 10-15 miljoner kr i moms varje månad!

Stina handlägger också företagets investeringsprojekt, registrerar anslagsärenden och håller ordning på anläggningsregistret.

Kund- och leverantörsreskontra

Kund- och leverantörsreskontra spänner över ett mycket brett område och arbetsgruppen omfattar Lisbeth Thomasson, Helén Andersson, Ingrid Nilsson och Inger Lundberg. Alla i gruppen är väl förtrogna med de olika slagen av arbetsuppgifter, vilket gör arbetet mera flexibelt och intressant.

Arbetsuppgifterna med leverantörsreskontra innebär att alla inkomna fakturor först registreras och därefter skickas ut för kontering och attest. Eftersom företaget har många leverantörer blir det som alla förstår en mycket omfattande hantering och det är viktigt att leverantörerna får betalt i rätt tid.

– Förr skickade vi ut alla fakturorna till avdelningarna för granskning, säger Lisbeth. Nu kan vi boka av direkt mot inköpsorder i datasystemet Rubin. Stämmer fakturan med



– Det är vi som ansvarar för företagets kund- och leverantörsreskontra, säger Ingrid Nilsson, Inger Lundberg, Helén Andersson och Lisbeth Thomasson.

Service ett honnörsord för operativ redovisning

– Vi som arbetar på Ekonomiservice sysslar huvudsakligen med den operativa redovisningen. Det innebär att vi samlar in information från dotterbolag och driftenheter som underlag för sammanställningar av kostnads- och resultatrapporter som görs varje månad, säger Karin Olsson, ansvarig för gruppen.

Ordet service definierar väl vad honnörsordet är för medarbetarna på Ekonomiservice. Funktionen servar varje månad styrelsen med ekonomiska rapporter. Dessa är klara att skickas ut 9-10 arbetsdagar efter månads-skiftet. Även driftenheter och vissa avdelningar erhåller månadsvis rapporter, statistik, ekonomiska nyckeltal och analyser. Detta görs sedan man först konsoliderat resultatet.

Pressat schema

Karin, Ulla Jonéus, Evy Lindstrand, Sven-Erik Karlsson och Christine Dorup har delat upp arbetsuppgifterna mellan sig. Det är nämligen oerhört viktigt att allt underlag är framme vid en viss tidpunkt varje månad för att schemat för utskick och genomgång av rapporter ska hållas.

Exempelvis arbetar Karin och Ulla med den "stora" resultatrapporten. Ulla jobbar även mycket riktat mot Division Gasatomiserade Pulver. Kurt-Eric Engblom, som organisatoriskt tillhör funktionen Ekonomiska utredningar, samarbetar med gruppen och ansvarar för rapporter och kostnadsgenomgångar med Pulververket och Distaloyverket. Evy håller i koncernens försäljningsstatistik och Sven-Erik håller i det som kallas diverse fakturering och inrapportering av bokföringsorder. Christine arbetar med service för hela ekonomiavdelningen.

Kurt-Eric ägnar ca 75 procent av sin arbetstid åt Ekonomiservice. Han har även ansvaret för att datasystemen inom avdelning-



Det är ett glatt och muntert gäng som jobbar med Höganäs operativa redovisning; Kurt-Eric Engblom, Christine Dorup, Ulla Jonéus, Karin Olsson, Sven-Erik Karlsson och Evy Lindstrand.

en fungerar. Text ekonomisystemet PROSIT med dess kopplingar till försystem och det lokala PC-nätverket

– Vi gör tio resultatrapporter under året, fortsätter Karin. När dessa är klara har vi kostnadsgenomgångar med de stora driftenheter för att stämma av hur produktionskostnaderna följer budget samt att försöka skapa en uppfattning om hur den framtida kostnads/resultatutvecklingen blir.

"Händer ständigt något nytt"

– Det kan tyckas som om det är frågan om rutinarbeten. Men arbetet är oerhört varierande och det dyker ständigt upp nya frågeställningar som kräver ny eller fördjupad ekonomisk information. Ett ex. är fjolårets intro-

duktion av Höganäs på Stockholms Fondbörs.

– Sedan har vi också specialprojekt som vi jobbar med kontinuerligt. Dessutom är vi alla hårt engagerade under budgetperioden september-november och själv är jag även inblandad i koncernredovisningen, som jag tidigare jobbat med under tio års tid. Sedan ett par månader har vi också börjat "köra in" oss på Logistics 2000, fortsätter Karin.

– Vi är en liten avdelning och det är därför viktigt att vi arbetar tillsammans och hjälper varandra. Jag tycker vi har en mycket bra stämning här.

Karin besöker ibland de utländska dotterbolagen. I samband med att datasystemet Movex för ekonomi nu introduceras på dotterbolagen blir det något tätare mellan resorna. Hon har redan varit i Tyskland, England och Belgien för att tillsammans med Jan Lundahl ge en första inblick i vad det nya systemet kommer att innebära för medarbetarna på dotterbolagen.

Coldstream

– I huvudsak ska en gemensam kontoplan i fortsättningen gälla även för dotterbolagen, tillägger Karin. Coldstream som jag besöker tre-fyra gånger per år sköter själva sin bokföring operativt och legalt. De har ingen controllerfunktion så jag brukar vara med i deras budgetarbete.

Det finns mycket annat som medarbetarna på avdelningen är involverade i. Text den årliga utbytesverksamheten med dotterbolagspersonalen. Under de senaste åren har avdelningen även haft tre grupper med ekonomer, som läser in en sk masterutbildning vid universitetet i Lund, vilka genomfört projektarbeten inom ekonomistyrningsområdet.

beställningen är den OK. Om inte, går den vidare till Inköpsavdelningen, som tar reda på orsaken till avvikelserna.

Alla inkommande betalningar faller under begreppet kundreskontra. Dotterbolagen utgör här en stor kundgrupp.

– I samband med försäljningsökningen det senaste året har också fakturaflödet ökat med ca 15-20 procent, avslutar Lisbeth.

När Sten Glifberg började på Kassan för 19 år sedan, efter att ha jobbat med el-abonnemang på NVSK, hade han Ingvar Ericson och Sven Lundgren som arbetskamrater. Mycket av den hantering som Kassan tidigare skötte har nu flyttats över till andra med hjälp av datasystemen och Sten är numera ensam i Kassan. Förändringen har för Sten inneburit att han också vid behov hjälper till med andra arbetsuppgifter inom gruppen.

Nytt reseräkningssystem

– Vi försöker idag ha så lite kontantaffärer

som möjligt, säger Sten. Kassan har därför en helt annan uppgift än förr.

Mycket av de personliga kontakterna med andra medarbetare på företaget har också avtagit.

Sten hanterar bl a skatter och reseräkningar. Alla beställda färdbiljetter kommer till Kassan. Han sänder dem vidare till avdelningsekreteraren eller så kommer någon och hämtar.

– Mycket av det manuella jobbet är också borta med reseräkningarna. INVICTA-systemet räknar ut exakt vad traktamentet ska bli samt vilken summa som ska påföras lönen som beskattningsbar del av traktamentet, fortsätter Sten.

Ovanstående är endast summariskt vad de nio erfarna – 29 anställningsår i genomsnitt på företaget – medarbetarna på Affärsredovisning sysslar med. Alla är vi på något sätt berörda av deras arbetsinsatser, oavsett om vi är anställda, kunder eller leverantörer.

Bandugn 26 – "kapacitetshöjare"!

Bandugn 26 i Pulververket är en jätte jämfört med sina 17 "syskon". Ugnen är betydligt större än någon av de andra och har därför större kapacitet.

Trots ett mycket tufft tidsprogram har det lyckats för Mats Strömberg, hans medarbetare på MTM (Energi/Ugnsteknik) och underleverantörer m fl att konstruera, montera och få den på plats i tid. Det hela blir inte sämre av att provkörningarna och idrifttagningen också gått över förväntan!

Medarbetarna på MTM har med hjälp av inhyrda konsulter utfört ugnskonstruktionen. Ugnen är försedd med en hel del tekniska nyheter. Investeringen omfattar förutom en ny ugn även tillhörande inmatningsutrustning och utrustning för malning och siktning, egalisatorer samt utpackningsficka.

– Totalt är det många människor och företag som varit involverade i projektet, säger projektledare Mats Strömberg.

– Det mesta har naturligtvis tillverkats i Sverige. Vi lade bl a ut mycket av ugnstillverkningen på Höganäs Verkstad, medan Knisslinge Verkstad svarat för huvuddelen av montaget. Höganäs Entreprenader ansvarade slutligen för ugnsmurningen.

Även företaget Bröderna Jansson i Halmstad ska nämnas för ett bra utfört arbete.

Övertid

Enligt tidplanen skulle den nya ugnen stå klar att provköras den 3 november. Det schemat hölls med en dag, trots att datorerna var kraftigt försenade vilket innebar att Christer Nilsson m fl på avd. Industristyrning fick arbeta "dag och natt" för att hinna med den komplicerade programmeringen i ABB Master-systemet.

För att ro projektet i land är det många som har flyttat på sina semestrar samt arbetat övertid. Samarbete har varit ett honnörsord hela projektiden.

I slutet av januari månad fick avd. MT uppdraget att snabbutreda bandugnsprojektet. Först gjordes en förstudie över det blivande projektet, inkl. kapacitetsmål, kostnader, miljömål (t ex krav på ljudnivå m m) samt var ugnen skulle placeras. Täta kontakter hölls med medarbetare från Produktions- och Konstruktionsavdelningarna att alla viktiga synpunkter på ett tidigt stadium skulle beaktas. Den 26 mars gav Höganäs AB:s styrelse sitt klartecken för investeringen.

MUS, MINK och MUPP

Projektorganisationen bestod av en styr-

grupp (Sten-Åke Kvist, Svenn Erik Larssen, Lars-Erik Svensson och Gösta Ekenberg). Dessutom fanns det åtta delprojekt med utsedda delprojektledare samt partsammansatta grupper som också höll kontinuerliga möten. Exempelvis MUS, som är en förkortning för miljö, underhåll och skydd. Vid MUS-mötena träffades medarbetare från nämnda avdelningar samt facken. En liknande grupp sammansättning fanns för inköpsberörda (MINK) och nu i samband med idrifttagandet följer uppföljningsmöten, s k MUPP-möten.

– Under projektiden har vi hängt upp ritningar för personalen att studera. Vi fick också in många värdefulla synpunkter den vägen och över huvud taget har medarbetarna i Pulververket, på Underhåll och andra berörda avdelningar visat ett enormt stort intresse för projektet. Det har sannoligen inte varit någon brist på engagemang.

– På det hela taget måste jag säga att alla ställt upp helhjärtat för att bandugnen skulle bli klar i tid och projektmålen uppfyllas. T o m personalen hos våra underleverantörer flyttade på sina semestrar.

Nu väntar utbildning

Ett utbildningsprogram är framtaget för de medarbetare som kommer att arbeta med eller på annat sätt ha kontakt med bandugnen. Utbildningen gäller kontrollrumsoperatörer, ugnsgreppare och underhållspersonal. Vid utbildningen kommer alla nyheter med bandugnen och dess kringutrustning att fokuseras.

Det har gått drygt elva år sedan den senaste bandugnsinstallationen i Pulververket. I och med tillkomsten av 26:an är också alla ugnsplatser upptagna i Pulververket.

MTM-medarbetarna har under senare år varit mycket upptagna med ugnskonstruktioner. Bl a har avdelningen konstruerat bandugnar till Indien, Kina, Hoeganaes Corp., Kopierpulver och Distaloyverket.

– Närmast på tur står bandugn 4 för Distaloyverket som ska vara i produktion under maj månad nästa år. Så sent som hösten 1994 levererade vi en ugn till Hoeganaes Corp. i Riverton och Gallatin behöver nu ytterligare en bandugn till nästa sommar. Man kan därför säga att tempot är högt vad gäller ugnskonstruktioner, avslutar en mycket nöjd Mats Strömberg.



Driftingenjör Lars-Erik Svensson, Pulververket, och Mats Strömberg, MTM, har anledning att vara nöjda med bandugn 26.

Halmstad går över till fyra skiftlag!

Höganäs Halmstadverken har varit i drift under tre och ett halvt år. Sedan starten i maj 1992 har produktionen ökat med 150 procent! Atomiseringsverket har alltid klarat att producera över budget och personalen har ställt upp med övertid i takt med att tonnage ökat. För att klara produktionstopparna och möta den ökade efterfrågan har personalstyrkan nyligen utökats samtidigt som man går över till fyra skiftlag.

– Vi ska nu försöka hitta ett schema så att vi effektivt kan ta tillvara alla resurser. Eftersom vi de senaste åren till största delen inriktat oss på produktion, så finns det en del att göra med underhåll och även med program som kompetensutveckling av personalen, säger platschef Ulf Håkansson.

Efter en tids inskolning i nuvarande tre skiftlag kommer de nya medarbetarna att ingå i något av de fyra lagen. En driftledare, 14 driftoperatörer samt två medarbetare på underhåll ingår i varje skiftlag. Totalt blir det 68 personer i de fyra skiftlagen. Inklusive daggående personal utgör den totala personalstyrkan ca 90 medarbetare.

Övergång till åttatimmarsskift

Ulf berättar att man har beslutat att i fort-

► sättningen arbeta i åttatimmarsskift och därmed gå från de tunga tolvtimmarsskiften.

– Eftersom vi har en tillväxt på atomiserade pulver gäller det att rätt utnyttja de fyra skiftlagen, säger han.

Helene ensam tjeje

Helene Tegefaldt, Mikael Svensson och Otto Heiner heter tre nya medarbetare. Helene och Mikael började den 2 oktober medan Otto varit anställd en något kortare tid. Helene är enda kvinnan i produktionen, men det finns även en kvinnlig elektriker. Det finns ett klart uttalat önskemål att fler "tjeje" anställs även på de tyngre jobben i Halmstad.

– Jag har först pluggat fem år fram till 1994, dessförinnan var jag dagmamma. Jobbet här på atomiseringsverket blev jag erbjuden via arbetsförmedlingen, säger Helene. Det är intressant och roligt, men första veckan var jag helt chockad. Jag frågade mig ständigt: vad har jag gett mig in på? Killarna "testade" mig också i början, men det är bara att ge igen och försöka lära sig jobbet. Idag känner jag mig accepterad för det jag gör.

– Det är positivt med flickor i produktionen, tillägger Mikael. De är minst lika duktiga som oss killar. Och så blir det en viss skärpning när flickor jobbar med grubbbar. Jag önskar därför att fler "tjeje" söker sig till den här typen av jobb.

– Men det är klart att visst märks det att killarna är betydligt fysiskt starkare än oss tjeje, säger Helene.

– Det finns hjälpmedel för de tunga jobben, kontrar Otto och Mikael.



Mikael Svensson, Helene Tegefaldt och Otto Heiner är tre av de nya medarbetarna i Halmstad. Helene är enda tjejen i produktionen.

Minns "sista järnet" på Fundia

Mikael hade tidigare arbetat tre år på Fundia. Därefter pluggade han två år och jobbade sedan som säljare. Han tjänstgjorde även en kort period som FN-soldat i Bosnien.

– Jag slutade inte som säljare för att det gick dåligt, säger han. Men jag upplevde inte arbetet som utvecklande och dessutom önskade få ett jobb med mera stabilitet.

Även Otto har ett förflutet på Fundia. Fem år arbetade han där och han har även erfarenhet av den nuvarande ugnen. Efter sista "järnet" i februari 1991 började han som takläggare.

– Det blev en ny erfarenhet för mig att gå från skift till dagjobb, säger han. Jag gillar skiftjobb och är därför glad att ha fått chansen börja jobba på Halmstadverken.

Helene, Mikael och Otto tycker introduktionen på företaget varit bra. De har enkelt och effektivt anpassat sig till den nya sysselsättningen genom att arbeta i lag med erfarna och duktiga medarbetare. De har även hunnit med att göra studiebesök i Höganäs och därmed fått mera kunskap om hur "deras" pulver vidareförädlas och hur det senare används.

"Utmärkelsen viktig för framtiden"

Två år i följd har Höganäs AB erhållit utmärkelsen "EPMA Awards of Merits". I fjol belönades företaget för en ny Distaloyprodukt, som presenterades för marknaden 1993, och i år för den varmkompakteringsmetod som lanserades vid 1994 års stora PM-konferens i Paris.

– Det kan visa sig vara mycket viktigt för den framtida utvecklingen att vi så snabbt erhöi "awarden". Då utvecklingen av varmkompakteringstekniken har skett i nära samarbete med Hoeganaes Corp. delar vi utmärkelsen med dem, säger Ulf Engström, MRP.

Att Höganäs så snabbt efter lanseringen erhöi EPMA-utmärkelsen tar Ulf som en intäkt för att marknaden redan inser varmkompakteringens fördelar och möjligheter. Målet med varmkompakteringsmetoden var i första hand att höja komponenternas densitet. Glädjande nog medförde utvecklingen av metoden att man erhöi vissa andra fördelar som "extrabonus".

– För att vara frågan om ny teknik har det hänt mycket, och dessutom mycket snabbt, sedan Paris, säger Ulf.

– Sedan lanseringen 1994 har vi jobbat mycket aktivt. Vi har bl a byggt en pilotanläggning för att kunna leverera pulver till intresserade kunder och inlett samarbete med vissa andra.

– Kunder har även varit i Höganäs och gjort försök och prover tillsammans med oss.

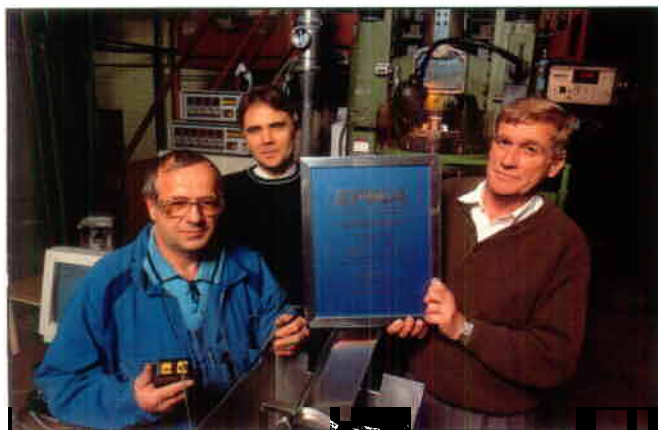
Flera kunder bygger nu upp produktionslinjer och bestämmer sig för att tillverka vissa komponenter enligt metoden. Vi besöker också kunderna och hjälper dem i deras egna anläggningar.

Tillverkningen av den pulvervärmningssutrustning som behövs för varmkompakteringsmetoden sker på licens av företaget Linde i Helsingborg. Höganäs samarbetar vidare med en presstillverkare i Tyskland och en verktygstillverkare.

Det var vid EPMA:s (European Powder Metallurgy Association) konferens i Birmingham den 24 oktober som organisationens ordförande delade ut den fina utmärkelsen till Höganäs AB.

I samband med tredagars-konferensen passade Höganäs på att också ha en liten utställning, som presenterade magnetiska material för framtida applikationer i tex. el-motorer. Nästa stora PM-konferens av global betydelse hålls i Washington D.C. nästa år.

Den är av samma dignitet som konferensen i Paris, som hölls i fjol.



Flemming Kaad, Ulf Engström och Björn Johansson med EPMA:s belöning för utvecklandet av varmkompakteringstekniken.

Spanien – ett stabilt fotfäste för Höganäs

Det spanska dotterbolaget – Höganäs Iberica S.A. – är marknadsledande inom sin bransch på den Iberiska halvön. Förutom Spanien har Höganäs Iberica (HIB) också marknadsansvaret för Portugal. Årets försäljningsresultat väntas bli 30 procent över budget. Dotterbolagschefen Ramón Martínez och hans medarbetare Kristin Sverdrup och Ana Peñas ser därför positivt på HIB:s framtid och möjligheterna att möta kundernas krav samt att leva upp till att vara Höganäs AB:s "förlängda arm" i denna del av världen.

Höganäs har en marknadsandel på 70 procent i Spanien för PM-produkter och något högre andel för Chem/Met och svetspulver. Omkring 90 procent av försäljningen härrör till PM-pulver.

– Höganäs saknar naturligtvis inte konkurrens i Spanien. De största aktörerna på marknaden kommer från Canada och Tyskland, säger VD Ramón Martínez.

– Den inhemska PM-industrin dominerar av fem större företag.

Tre av dem är helägda spanska bolag, ett annat är dotterbolag till tyska Sinterstahl GmbH och ett tillhör den tyska in-

dustrigruppen Mannesmann.

– Två av kunderna har specialiserat sig på komponenter i små serier, medan de övriga tre producerar mycket stora serier.

Portugal saknar PM-industri

– HIB ansvarar även för den portugisiska marknaden, fortsätter Ramón Martínez. Där finns ännu ingen PM-industri, men vi betjänar ett antal svetspulver- och Chem/Met-kunder.

– Försäljningen av Chem/Met-pulver sker till företag som tillverkar produkter till aluminiumindustri och gjuterier. När det gäller gasatomiserade pulver ombesörjs försäljningen av ett lokalt företag, förutom försäljningen till industrigruppen Braun som vi ansvarar för.

HIB är involverade i ett antal projekt. Nyligen har ett startats med en kund i syfte att utveckla material för fordonsapplikationer. Ett projekt som, om det slår väl ut, kan resultera i mycket stora volymer.

40 år i Spanien!

Höganäs har varit representerat på den spanska marknaden sedan 1950-talet. Höganäs Iberica S.A. etablerades först 1988. Dotterbolaget fortsatte de aktiviteter som Höganäs forna agent, Åkerman Ltda, hade ansvarat för.

Medarbetarna på dotterbolaget har alla arbetat åt Åkerman Ltda före tillkomsten av HIB. Kristin Sverdrup började redan år 1969 och Ana Peñas började 1984.

– Själv har jag varit med sedan 1982, tillägger Ramón Martínez. Jag knöts till Åkerman strax före det jag avslutade mina ingenjörsstudier på Madrids Polytekniska universitet.

Kristin Sverdrup och Ana Peñas delar på de administrativa sysslorna och ordermottagningen. Kristin har specialiserat sig på PM-kunderna och Ana håller i övrig försäljning.

– Med tanke på dotterbolagets storlek är vi alla mycket flexibla i våra arbeten. Vi hjälper alltid varandra när det behövs, säger Ana och Kristin.

Fokusering på ökad kundservice

Ramón Martínez berättar att HIB i framtiden kommer att fokusera sin verksamhet på kundernas ökade behov av service och stöd.

– HIB kommer att ha ett utökat samarbete med moderbolagets avdelningar för produktion, logistik, marknad och FoU. Kunderna kommer att ha nytta av detta och betydligt snabbare få exakta besked.



Ramón Martínez tillsammans med medarbetarna på Spanienbolaget, Ana Peñas och Kristin Sverdrup.

► Vi kommer nu att förbereda oss för detta sätt att arbeta, säger Höganäs Ibéricas VD och avslutar med:

– HIB:s samarbete med moderbolaget är "excellent". Vi har ständig kommunikation med varandra och Höganäs stöd och uppmuntran är en källa till hjälp och glädje i vårt dagliga arbete!



– Den spanska PM-industrin består av fem större företag. Dotterbolaget fokuserar nu sina sin verksamhet på kundernas ökade behov av service och säljstöd, säger VD Ramón Martínez.

*God Jul
och
Gott
Nytt År*

önskar
Redaktionskommittén

"Viktigt att kommunicera och förstå varandra!"



– Rationell dialog är en kurs som är bra för den personliga utvecklingen, säger Christer Palmqvist och Tomas Nyman.

– Det vi lärde under kursen Rationell Dialog har vi glädje av både i jobbet och privat, säger Christer Palmqvist, avd Tillsatsmaterial, och Tomas Nyman, Distaloyverket.

De får medhåll av driftingenjör Kjell Paulsson, som menar att de insikter som kursen ger blir allt viktigare. Man måste kunna kommunicera, lyssna och förstå varandra.

Rationell Dialog ingick som ett avsnitt i chefsutvecklings-programmet. Kjell Paulsson tyckte att materialet och kursledaren Peter Löfgren var så bra, att även medarbetarna på Distaloyverket och Tillsatsmaterial borde få del av det.

Under två veckor, fördelat på två dagar per grupp, deltog 50-talet medarbetare i kursen. Indelningen var skiftlagsvis och man var aldrig flera än 7-8 åt gången.

Nervös filmning

– Vi blev videofilmade samt jobbade med dialoger, där vi växlade med att fråga och svara. Vi lärde oss förstå betydelsen av öppna och slutna frågor m m, säger Tomas Nyman.

– Personligen tycker jag det var nervöst under filmningen. Man blev lite spänd, men det var definitivt nyttigt.

– Jag har redan börjat praktisera det vi lärde oss, men anser inte i samma utsträckning som Christer att man alltid har nytta av det i jobbet, säger Tomas.

– Det beror säkert på att vi är färre anställda på Tillsats än på Distaloyverket och jobbar närmare varandra och därför måste kommunicera mera, tilläg-

ger Christer som gärna vill se en fortsättning på kursen.

– Kursledaren var mycket kunnig och rolig och uppläggen med lagom stora grupper där alla kände varandra var bra. Det gjorde att vi kände oss trygga. Allting var oerhört pedagogiskt och proffsigt, fortsätter han.

Mer kritiska TV-tittare...

– En intressant iakttagelse efter kursen är att jag numera ser på intervjuer i TV med andra ögon än tidigare. Vi lärde oss en hel del om frågor och kroppsspråk och jag kommer ofta på mig att sitta och analysera intervjuarna.

– Det är likadant här, tillägger Tomas. Jag tittar numera mer på den sortens program och upplever att Göran Skytte står i en klass för sig som intervjuare.

– Det känns positivt att medarbetarna uppskattade rationell Dialog. Personligen tror jag de insikter som kurser av det här slaget ger är mycket viktiga sett ur Höganäs Total Quality-perspektivet.

Nytt projekt på gång

– Vi går nu vidare med ytterligare en utbildning i vår. Utbildningsföretaget Semcon gör f n en anpassning av utbildningsmaterialet som används i Höganäs PM-skola för att bättre passa oss och vår verksamhet. Det är en utbildning, som jag hoppas personalen kommer att uppleva som ett "lyft" genom att de får djupare kunskap i pulvermetallurgi, avslutar Kjell Paulsson.

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 53

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist

Redaktionskommitté: Anders Andersson, Anita Björk och Nils Carlbaum, PTK.

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg

Tryckeri: AB Boktryck, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Namn: Bo Lithzén, 47 år

Arbete: Kopierpulver

Familj: Hustrun Diana, från tidigare äktenskap har de tillsammans 7 barn, 6 barnbarn. Två barn bor hemma.

Bostad: Ödåkra

Fritidsintressen: Tycker inte om att "lubba" i skogen eller gå på gym.

Tycker däremot om att dansa och är "livsnjutare".

När Bosse Lithzén, sektion Kopierpulver, talar om sin arbetsplats Höganäsbolaget säger han "Bruket". För honom är Bruket i det här sammanhanget inget skällsord eller något ned-sättande. Tvärtom, för det är få som kan "dra en lans" för företaget som Bosse. Snarare är Bruket en kvarleva från uppväxttiden i Västerås, med närheten till alla bruksorterna i Bergslagen. Och det som var tänkt som en "övervintring" på Höganäsbolaget 1973/1974 har istället utvecklats till 22 härliga arbetsår för den forne kocken.

Ungdomsåren var ganska livliga och visionerna många. Bosse hann med att gå till sjöss, bo ett år i Spanien och om inte en kompis i sista stund hade backat ut, hade han idag kanske varit bosatt i Australien. Emigrationspapper var i alla fall påskrivna.

Istället lockades Bosse ner till Skåne och jobb på Ramlösa Vårdshus och Fleninge Gästis. När "krogsäsongen" led mot sitt slut och det var dags att söka vinterjobb började han på Höganäsbolaget.

– Jag hade då inga planer på att arbeta längre än över vintern för att åter söka jobb inom restaurangbranschen när säsongen började, säger han. Men jag hade fått familj och insåg att nu behövdes säkrare inkomster än att "flänga runt" och jobba på krogar.

Har vuxit med företaget

– Under de här åren har jag haft arbetsuppgifter på Svampverket, driftlabbet, utpackningen och de senaste tio åren på Kopierpulver.

– Jag har verkligen trivts på företa-

get och tycker att jag har vuxit med och vuxit ihop med det. Det har också hänt mycket under tiden jag jobbat här. Personalneddragningen i början på 80-talet, ägarbyte och nu senast börsintroduktion.

Bosse tillhör veteranerna på Kopierpulver. Han är glad över den satsning på verksamheten som nu görs. Personalen upplever att företagsledningen verkligen stöttar och uppmuntrar avdelningens arbete.

– Vi har haft många jobbiga år och även hyst oro över verksamhetens framtid, förklarar han. Arbetsuppgifterna var tidigare också mycket jobbigare. Jag och Björn Brandin var under många år bara två i vårt skift. Nu arbetar vi tre man i varje skift, har intermittert tvåskift och rullande gruppombud. Förutom Björn och jag ingår också Mats Rasmusson i laget. Vi är ett bra, sammansvetsat gäng, fortsätter Bosse.

Måste ta initiativ

Flexibilitet och initiativförmåga an-



– Skåne och Bruket är fantastiskt, säger Bosse Lithzén, en av många entusiaster på Kopierpulver.

MIN DAG PÅ JOBDET

ser han vara de viktigaste egenskaperna som man bör ha för att arbeta på Kopierpulver.

– Du måste hela tiden vara observant på vad som ska göras. Går något sönder, måste du fixa det. Den som inte har dessa egenskaper skulle nog få svårt att passa in i vårt gäng. Det viktigaste här är: produktionen måste rulla.

Arbetsuppgifterna innebär en naturlig job-rotation. Alla kan köra spraytorken, ugnarna, klara av siktning och utpackning. När det gäller siktning har Kopierpulver rykte om sig att vara "mästare" och får därför ofta göra en del interna jobb.

"PR-konsult" för Skåne

– Det är något fantastiskt med Skåne och Bruket, fortsätter han entusiastiskt. När det gäller Skåne ser jag inte bara fördelarna med att det är porten till kontinenten, utan ser till landskapet som helhet. Jag trodde som många andra att Skåne var det samma som flackt landskap, stora åkrar och gäss. För mig betyder idag Skåne något mera och jag flyttar aldrig norr om Hallandsåsen.

Att få Bosse att tala om sig själv och sitt arbete är inga problem. Det är som att trycka på en startknapp! Enligt arbetskamraterna är han också pratglad, spontan och entusiastisk.

– Men jag är inte som alla andra som intervjuas för "Min dag på jobbet", avslutar han. Jag motionerar inte, gör inte skogspromenader. Ändå njuter jag av varje dag i livet. Mitt fritidsintresse är nog att vara "livsnjutare"!