

BRÄNNPUNKTEN 3

Personaltidning för Höganäs AB

November 1996

VD HAR ORDET



Utveckling är den ständigt pågående process som för verksamheten framåt. Mål för arbetet inom respektive område uppnås och nya mål tar vid. I den situation vi nu befinner oss i, med ett kärvare affärsklimat, är det helt naturligt och av största vikt att utvecklingsarbetet fortsätter i oförminskad omfattning. Varje mål som uppnås, inom varje enskilt område, för oss ett litet steg framåt och ger oss de fördelar som krävs.

I våra produktionsenheter pågår för närvarande ett omfattande förändringsarbete. I Pulververket investeras exempelvis 200 miljoner i om- och nybyggnad av processteg och utrustning. Omstrukturerings- och underhållsfunktionen pågår – underhållskompetens integreras i respektive verksorganisation. Ett annat exempel är HASP-projektet, som omfattar hela processkedjan, där mål som uppnås i respektive processteg för oss ett steg närmare **HALVA SPRIDNINGEN 99**. Hos Coldstream i Belgien har en förändringsprocess, liknande den som i Höganäs benämndes "Alltid Rätt", nyligen inletts.

I en ständigt pågående utvecklingsprocess kan vi successivt skörda frukten av vårt arbete. Ett av många glädjande exempel är att vårt arbete nu fört oss till en marknadsledande position i Japan.

Claes Lindqvist

Höganäs Verkstads AB spänner bågen mot nya mål

– Höganäs Verkstads AB har nått en viktig milstolpe. Vi är en komplett verkstad och upplevs på marknaden som ett seriöst arbetande legoföretag. Vi är nu rustade för att gå vidare och spänner därför bågen mot nya mål, säger VD Jan Lundegård.

Det är snart fem år sedan Höganäs AB:s centralverkstad bolagiserades. Tidigare hade verkstaden alltid kravet på sig att de interna jobben skulle prioriteras. I dag slåss företaget framgångsrikt på en tuff marknad.

– Alla kunder är lika viktiga för oss. För Höganäs Verkstads AB i dag ett uppdrag av Höganäs AB beror det enbart på att vi är bäst och billigast, säger Jan.

Målet är flera externa kunder

Höganäs Verkstads affärsidé är att sälja

och tillverka verkstadsprodukter av hög kvalitet. Inriktningen är medeltung maskinbearbetning, licensierade svets- och plåtslageriarbeten samt kvalificerad svetsning i grövre konstruktioner. Målet är att externa uppdrag ska utgöra 40 % av totala omsättningen och den ambitionen är på väg att uppnås.

Såväl VD som verkstadens alla medarbetare upplever att moderbolaget (Höganäs AB) är villigt att satsa på verkstadsföretaget. Under de senaste åren har också 5,5 miljoner kr investerats i nya maskiner och 4,5 miljoner i byggnader. Samtidigt har Höganäs Verkstads AB ökat omsättningen från 28 till 40 miljoner. En stor del av ökningen har tillkommit genom samarbete med externa kunder. Företaget har bra lönsamhet och nya medarbetare har anställts senaste tiden.

– Visst märker vi av att det är lågkonjunktur för legotillverkning och därför får vi aldrig slappna av eller slå oss till ro. Samtidigt tror jag att vi haft fördel av att



Anna Carlsson, Jan Lundegård samt Elsie Thuvesson i bakgrunden gläds åt resultatet av Höganäs Verkstads lyckade ombyggnad.

Forts Höganäs Verkstad

vår omstrukturering skett när snålblåsten varit som värst, säger Jan.

Långvariga relationer

– Av största vikt är det fortsatta arbetet med att bygga upp långvariga relationer med externa kunder. Det är frågan om ett långsiktigt arbete. Vi har redan många kunder med vilka vi har ett bra samarbete. Exempelvis tillverkar vi vacuumformningsverktyg åt Tylö, stålboommar till Texas ca 30 m långa "vävstolar" för cellosaindustrin, transportutrustning till Si-con & Roulund samt stora fartygsslossare åt Conveytech Systems i Helsingborg.

– Vi har hämtat fyra viktiga "grundstenar" från företagets strategi och dessa är ledstjärnor för det fortsatta arbetet. Det handlar om *kvalificerad produktion, tekniskt kunnande, kvalitet och leveranssäkerhet*.

– Grunden för ett fungerande legoarbeta är att dessa bitar prioriteras, säger Jan. Våra stora kunder kräver också att vi blir kvalitetscertifierade. Certifiering enligt ISO 9002 är därför nästa viktiga milstolpe!

Satsar på ISO 9002-certifiering

Anna Carlsson, företagets ekonomichef, är den som ska ansvara för kvalitetssäkringsarbetet. Anna och Jan tror att två år kan vara en rimlig tid för Höganäs Verkstads AB att nå målet.

Företaget deltar i ett program anordnat av ALMI. Programmet som heter Q 4 kommer att engagera hela företaget i processen för kvalitetscertifiering. Q 4-programmet startade i oktober med att en nulägesanalys först genomfördes på Höganäs Verkstad. Därefter följer seminarier, utbildning, uppföljning och revision. Hela tiden företaget deltar i Q 4 bistår en kvalitetskonsult från ALMI med stöd och hjälp.

– Vi tror att vårt engagemang i Q 4 blir det stöd vi behöver för att bli kvalitetscertifierade, säger både Anna och Jan. Eftersom andra företag, med samma mål, deltar i programmet får vi press på oss så vi inte slöar till!

Helt i linje med företagets inriktning på kvalitetssäkring är satsningen på att höja kompetensen hos personalen. Nu senast har medarbetare varit på en kvalificerad svetsutbildning som resulterade i licens för att utföra svetsarbeten enligt europanormerna.

– I fortsättningen kommer krav för anställning vara att arbetssökaren har denna svetslicens, tillägger Jan.

När Jan tillträdde som chef för verkstaden i augusti 1991 insåg han omedelbart behovet av att anpassa maskinparken och lokalerna efter verksamhetens omfattning. Maskinparken har steg för steg kompletterats med nya numeriska maskiner. De som inte har besökt verkstaden det



Det har investerats i ett flertal nya numeriska maskiner. Arne Jarlsson och Lars-Bertil "Inka" Håkansson är två medarbetare på maskinverkstaden.

senaste året känner absolut inte igen sig. Det är mycket som är förändrat och nytt i lokalerna.

Nya, fräscha lokaler

Kontorsfaciliteterna har fräschats upp till den grad att det ser nybyggt ut. En ny entré leder direkt till receptionen, där *Elsie Thuve* har sin arbetsplats. I anslutning till receptionen finns kontorsmodulerna och ett nytt konferensrum. I den här delen av byggnaden huserar förutom Jan, Anna och *Elsie* även *Börje Göransson* som är inköpsansvarig samt *Kaj Johansson* och *Lennart Roos* som jobbar med planering och beredning av jobben. Det innebär att de tar hand om order, beställer hem material och förbereder arbetsledarna för vilka jobb som är på gång. De två arbetsledarna är *Lars-Bertil "Inka" Håkansson*, Maskinverkstad, och *Kenneth Persson*, Plåt- och svetsverkstad.

Den gamla kontorsdelen har byggts om till en ny personalmatsal med plats för 50 personer. Den ljusa matsalen med sin vackra interiör inbjuder verkligen till att sitta ner och äta. Mellan matsalen och själva verkstaden har en helt ny avdelning för omklädningsrum och "badhus" byggts. Det helgjutna valvet över avdelningen gör det möjligt att bygga på en våning om behov uppstår i framtiden.

Verkstadslokalerna har successivt anpassats efter behoven och mot företagets legoinriktning. Det har därför flyttats om rejält i lokalerna för att få ändamålsenligare arbetsplatser. Det gamla gjuteriet har gjorts om till lagerbyggnad och blästringen är förlagd till gamla lokstallet. Vidare byggs härderiet om för effektivare hantering.

– Pricken över *i:et* är satsningen på det nya "måleriet". Efter investeringar i bl a modern ventilationsteknik har vi nu ett

"måleri" godkänt för tvåkomponentsfärg, vilket är ett mycket starkt konkurrensmedel.

Positiv personal

Hur är det då att arbeta på Höganäs Verkstads AB? Har omställningen från serviceverkstad till eget företag varit en smärtsam procedur? *Brännpunkten* frågade några medarbetare.

– Det har hänt mycket positivt de senaste åren, säger huvudskyddsombud *Ingvar Olsson* och fortsätter:

– Som verkstad har vi höjt oss på alla nivåer. Utan de teknikinvesteringar som gjorts tror jag aldrig vi hade fått de externkunder vi har. Dessutom har vi varit med om nyanställningar, vilket är mycket positivt. Med facit i hand tycker jag att vi har en bättre och tryggare arbetsplats i dag än för fem år sedan. Vi känner också att vi har stöd från Jan och Höganäs AB. Och dyker det upp några problem brukar vi kunna lösa dem i samråd.

Joze (Josef) Habic arbetar halvtid och är fackligt förtroendevald. Joze håller med om att det har hänt mycket på verkstaden, men han anser också att förändringsarbetet varit en jobbig process för en del äldre medarbetare.

– Däremot är det nödvändigt att vi alla hjälps åt för att bli kvalitetscertifierade. Utan ISO 9002 kommer det bli svårt för oss att få de stora jobben.

"Beror på oss själva om vi lyckas"

– Du kan leda en häst till vattnet, men inte tvinga den att dricka, säger Jan Lundegård avslutningsvis. Höganäs Verkstads AB har *symboliskt* kommit till vattnet. Den närmaste tiden kommer därför att bli mycket spännande för företagets fortsatta utveckling. Vi står väl rustade och jag har "49 bra säljare till min hjälp".

Höganäs pionjär med personalhandbok på data

Som ett av de första företagen i Sverige har Höganäs AB en datoriserad *Personalhandbok*. Den är tillgänglig för alla medarbetare med tillgång till PC.

- Vi vet inte med bestämdhet att vi är först med personalhandbok på data, men så mycket är klart att vi tillhör pionjärerna inom det här området, säger personalchef Anders Andersson som är mycket nöjd med slutresultatet.

Höganäs har tidigare haft en *personaladministrativ handbok* med uppgifter om traktamenten, bilersättning o dyl. Den var i pärmbokform och uppdaterades kontinuerligt.

Under senare år har företaget genomgått stora organisatoriska förändringar. Organisationen har "plattats till" genom att t ex chefsnivåer försvunnit. Viktiga beslut tas numera direkt i arbetslagen och av enskilda medarbetare långt ute i organisationen.

Beslutsunderlag

- För att underlätta nya arbetsformer insåg vi att det fanns ett stort behov av bra beslutsunderlag, säger Anders Andersson. Vet man t ex fö-

retagets policy, d v s uppfattning, i olika frågor är det lättare att fatta rätt beslut.

Uppdraget att sammanställa en personalhandbok som motsvarade den nya tidens krav gick till Viveca Winberg, Personal. Viveca startade med att ta reda på vad de anställda egentligen frågar efter, vilken information som redan fanns att tillgå och vilka områden som behövde en policy?

Det var många som engagerades i arbetet. En annan viktig fråga var hur den insamlade informationen slutligen skulle presenteras?

- Hela tiden hade vi i bakhuvudet detta med en presentation i PC. Varför lägga upp mängder av pärmar när det finns massor av datorer inom företaget, säger Anders och Viveca. Vi tittade på olika möjligheter och lämpliga program och till sist fastnade vi för Acrobat.

Resultat av samarbete

I egenskap av projektledare har Viveca haft ansvaret för att tillsammans med dels arbetskamraterna inom avdelning Personal, dels med andra funktioner inom företaget sammanställa information inom en mängd skiftande områden. Hon är också mycket noga med att framhålla det fina samarbetet. Det är sedan Viveca som svarat för att all information, bilder och organisa-

18 huvudrubriker

Hur är då *Personalhandboken* upplagd och vad behövs för att använda den? Som tidigare nämnts måste din PC ha programmet Acrobat installerat. När du sedan väl har kommit in i *Personalhandboken* har du en "innehållsförteckning" med 18 huvudrubriker att välja bland. Några huvudrubriker är Anställning, Arbetsmiljö, Blanketter, Höganäs AB, Information, Lön, Utbildning och Sökord.

- Genom att exempelvis klicka på huvudrubriken Blanketter kan du ta upp de vanligaste av Höganäs AB:s blanketter på din dataskärm. Om du önskar hyra semesterbostad i Handöl eller Dömle kan du enkelt göra detta genom att fylla i den avsedda blanketten, när du får upp den framför dig på skärmen. Eller så kan du först skriva ut blanketten och därefter skriva din beställning för hand! Det är bara att välja. Är det så att du inte vet under vilken huvudrubrik du ska söka informationen; klicka då på Sökord och ta dig in den vägen.

Varje huvudrubrik innehåller ett stort antal sidor. Stora huvudområden som Anställning och Arbetsmiljö omfattar t ex mer än 70 sidor vardera. I informationssökan- det är det också en fördel att kunna ha många dokument öppna.

Här är antalet öppna dokument maximerat till nio.

Personalhandboken innehåller även skisser på merparten av Höganäs anläggningar i Sverige och bilder från vissa dotterbolag i utlandet, säger Viveca och avslutar med att berätta att *Personalhandboken* innehåller mer information än vad som rymms i två A4-pärmar!

Helt klart är att *Personalhandboken* är en "guldgruva" att söka i för den medarbetare som behöver information och beslutsunderlag. □



Viveca Winberg, Personalavdelningen, har haft ansvaret att sammanställa *personalhandboken* på data.

tionsscheman lagts in i programmet.

Under vintern och våren 1996 ägnades mycket tid åt korrekturläsning och faktakontroll. I början av juni hade man kommit så långt att en testversion installerades hos nyckelpersoner på olika avdelningar. På det sättet erhöles ett remissförförande och man fick en del förslag till förbättringar.

- Reaktionen var övervägande positiv. "Det är detta som vi behöver" hörde vi från många av dem som jobbade med testversionen.

Duroc – litet företag som får hjulen att snurra...

En applikation med gasatomiserade pulver som kan resultera i framtida stora volymer är ytbeläggning av järnväghjul! Höganäs samarbetar inom teknikområdet med det lilla företaget Duroc AB i Hörnefors, tre mil söder om Umeå.

Det lilla brukssamhället Hörnefors är mest känt för fotbollsbröderna Nordahl – Knut, Bertil och Gunnar – som alla var med i guldlaget OS 1948. Den senare blev också Sveriges första fotbollsproffs och en legend i det fotbollsrusiga Italien. Det finns en hel del som talar för att Duroc AB också kommer att bli känt långt utanför landets gränser och att den sk Durocmetoden sätter namnet Hörnefors på världskartan åter igen!

Höga kostnader för underhåll

Järnväghjul utsätts för enorma påfrestningar genom tunga laster, friktion, kemisk påverkan, korrosion och mycket annat som nöter på hjulen. Dessa kräver därför fortlöpande underhåll och kostnaderna här för är mycket höga.

Under årens lopp har hjulen ständigt förbättrats genom bättre hjuldesign och materialutveckling. Att man erhåller bättre motståndskraft mot slitage genom beläggning av järnväghjulen har länge varit känt. Problemet är bara att svetsning med okontrollerad värme orsakar oacceptabla försämringar av hjulens materialegenskaper.

Den person som närmast förknippas med Duroc är Lennart Olofsson. Han insåg att lasersvetsmekniken, med dess möj-

ligheter till kontrollerad värme och tunna svetsdjup, kunde medföra en ren metallisk bindning utan att de viktiga basmaterial-egenskaperna försämrades.

Revolutionerande resultat

Durocmetoden, som är baserad på ett teoretiskt arbete vid Luleå Tekniska Högskola, genomgick materialtester åren 1988-1993 vid tekniska institut i Tyskland och Sverige. År 1993 blev processen med lasersvetsmeknik ett godkänt patent. Nu intensifierades ansträngningarna och tester i full skala startade sommaren 1994 i Tyskland (Deutsche Bahn) och på Malmbanan i norra Sverige.

Testerna på Malmbanan gjordes under idealiska förhållanden, d v s med extremt tunga laster och under sträng kyla. Testresultaten presenterades under 1995 vid "the Wheelset Congress" i Paris, där Duroc belönades för den mest betydelsefulla tekniska utvecklingen under senare år. Samarbetet mellan Höganäs och Duroc hade då redan pågått några år, säger Hans Hallén, som är utvecklingsansvarig för division Gasatomiserade Pulver.

Testerna visade t ex att hjulens livslängd ökade 300% och att slitaget eller nötningen reducerades 500 %. Dessutom erhöles en bullerminskning med hela 85 %. Hjulens belägg med koboltbaserade pulver, som ger en stark beläggning och dessutom har bra svetsegenskaper. Minskad bullerniva, kraftig minskning av förslitning på hjul och räls samt bättre bärighet hos hjulen (medför högre lastkapacitet) gör Durocmetoden mycket intressant för såväl gods- som persontransporttrafik.

Test med höghastighetståg

– Tester har nu även körts med X2000 och



– Vi hoppas mycket av samarbetet med Duroc AB, talamod, säger Hans Hallén, utvecklingsansvarig för

hjul, godkända för utvärdering av metoden, har tillverkats för tester med höghastighetståg i Tyskland, säger Hans.

I Sverige är Banverket ansvarigt för underhållet av järnväghjul och enligt Hans kommer Duroc i egen regi att nästa år sätta upp en utrustning vid någon av Banverkets anläggningar.

– Vi har två avtal med Duroc. Dels har vi ett samarbetsavtal, dels har vi ett försäljningsavtal gällande pulver till hjulbeläggningarna.

– Om Durocmetoden slår helt igenom



Tester har gjorts på den sk malmbanan och med X2000. Testerna visar att hjulens livslängd ökar, slitaget reduceras med ca 500 % och att beläggningen av hjulen också gav en bullerminskning med 85 %.

blir det volymmässigt en mycket stor och intressant applikation för oss. Även om det bara är frågan om en tunn beläggning så handlar det totalt om ett par kilon per hjul.

– Duroc besitter en mycket hög kompetens och har jobbat länge med tekniken. Vi lär ständigt av dem, samtidigt som vi med vårt pulver- och materialkunnande kan



en som med alla nya innovationer gäller det att ha division Gasatomiserade Pulver.

hjälpa dem, säger Hans och nämner ytterligare några applikationsexempel.

Kärnkraftindustrin

– Tillsammans med Duroc undersöker vi även potentialen i kärnkraftindustrin. Här handlar det om mycket tunna beläggningar med nickelbaserade pulver för tätning av ventiler. Flismaskiner är en annan applikation där de maskinens sk knivar beläggs för att få bättre motståndskraft mot nötning.

– Vi hoppas mycket av samarbetet med Duroc. Men som med alla nya innovationer gäller det att ha tålamod, säger Hans.

Det återstår därför att se om Duroc blir lika berömt som de fotbollsspelande bröderna Nordahl. Mycket tyder dock på att det lilla företaget (tolv anställda) går en intressant framtid till mötes!



En vecka de aldrig glömmer!

Andra veckan i september (9-13 september) gästades Höganäs av fem utländska medarbetare som deltog i Höganäs AB:s utbytesprogram – *Exchange Programme 1996*.

– Intressant, spännande och mycket lärorikt, var det samlade omdömet av besöksveckan.

Sedan starten år 1992 har mer än 30 utländska medarbetare fått möjligheten att delta i utbytesprogrammet. Den här gången hade turen kommit till *Sandrine Delecault* från Coldstream i Belgien, *Heike Tippman* och *Karin Wunder* från Höganäs GmbH respektive Hettiger i Tyskland, *Mona Lee* från Höganäs Korea samt *Y N Pardesi* från Höganäs India att lämna de dagliga rutinerna och resa till Sverige.

Under besöket i Höganäs fick deltagarna på nära håll studera de olika produktionsprocesserna och bekanta sig med moderbolagets många funktioner, exempelvis FoU, Marknad, Logistik och Produktion. Mycket viktigt är också att rimlig tid avsatts för att de ska hinna med att träffa och lära känna de av moderbolagets medarbetare, som de har mycket kontakt med via telefon och telefax.

För att veckan ska bli så givande som möjligt har varje deltagare en mentor, dvs en form av faddersystem. Mentorerna har en nyckelroll i *Exchange Programme* och

anstränger sig för att hjälpa utbytesmedarbetarna att exempelvis få information och träffa speciellt utvalda medarbetare i Höganäs och Halmstad. För mentorererna Karin Nordström och Brita Timeke, båda MLO, Ingastina Engström, G, samt Ulf Olsson, MPU, blev det därför en extra tuff arbetsvecka.

Imponerades av Distaloyverket och Kullen!

Vad för något gjorde det största intrycket på gruppen under Sverigebesöket? Så här svarar några av dem:

– Det var intressant att få träffa kolleger från moderbolaget och se under vilka omständigheter dessa arbetar, sade Heike Tippman. Heike, som till vardags arbetar med orderservice, var glad över att ha fått se hur arbetet utfördes inom avdelning Logistik.

– Studiebesöket på Distaloyverket och det i Halmstad var extra intressanta för mig, tillade Y N Pardesi, som är driftledare i Indienfabriken.

När det gäller Distaloyverket var de alla överraskade av renheten och den tysta produktionen.

Att Astrid Lindgren även är ett stort namn utanför Sveriges gränser betygades av de båda tyska medarbetarna, som menande så att besöket vid Kullens fyr samt Kullahalvöns omgivning liknade miljöerna i "Bullerbyn-böckerna"! Det måste vara ett bra betyg – eller hur?



Sandrine Delecault, Karin Wunder, Mona Lee, Heike Tippman och Y N Pardesi (stående) var mycket nöjda med uppläggningsen av besöket i Höganäs.

Belöning för "pionjärarbete"

Omkring 450 PM-expertter från 42 länder höll föredrag vid "1996 års världskongress för PM-industrin" i Washington, D.C. den 16-21 juni. Totalt samlade kongressen drygt 2000 personer med anknytning till PM-branschen, tekniska högskolor och universitet. Som tredje svensk erhöll den f d Höganäsmedarbetaren Ulf Gummeson den mycket prestigefyllda utmärkelsen "Pioneer Award" för sina banbrytande insatser inom pulvermetallurgiområdet.

För exakt 20 år sedan fick Ulf Gummesons far, Per Egon Gummeson, samma utmärkelse och år 1988 var turen kommen till Sven Hulthén, även han med anknytning till Höganäs AB. Ulf Gummeson var under många år knuten till Hoeganaes Corp. i Riverton, New Jersey. Efter sin

pensionering har Gummeson fortsatt att ta uppdrag för Hoeganaes Corp. och han anlitas ofta också av amerikanska universitet.

Ett flertal medarbetare från Forskning&Utveckling höll föredrag under kongressen. Ulf Engström talade t ex om produktionsfärdigheter med varmkompaktering. Lars Hultman berättade om hur vissa tillsatsmaterial underlättar maskinbearbetning efter pressning. Varmkompakterings-teknikens fördelar var temat även för Owe Mårs föredrag, som innehöll en del intressanta testresultat. Höganäsföredragen var väl besökta och mycket uppskattade.

Höganäskväll på historiskt vatten

Hoeganaes Corp. som var på hemmaplan höll av naturliga skäl betydligt fler före-

drag och hade också en stor utställning under kongressen. Höganäs amerikanska samarbetspartner var även värd för den bland branschfolket alltid så populära "Höganäskvällen".

Totalt 400 personer bjöds på en båttur på historiska Pontomac River. Båtturen blev en höjdpunkt på flera sätt. Dels fick tjugotalet Höganäsmedarbetare tillfälle att träffa kunder och andra intressenter under sociala former, dels är Washington sett från "sjösidan" en mycket vacker stad med alla kända historiska monument väl upplysta.

Några revolutionerade nyheter bjöd annars inte kongressen på. Nästa gång PM-intressenterna träffas blir i Granada i Spanien 1998. År 2000 är turen kommen för Kyoto i Japan att vara träffpunkt. □

Ingen kan känna alla...

Nej, men alla kan läsa Brännpunkten. Gör också du det, så hittar du personnamnen vi söker i våra kryss, och du får också god hjälp med orden i "bildslingorna". Än en gång: Spar dina Brännpunkten.

Alla tidningar med bildkryss eller korsord vet om att dessa engagerar många läsare, men att det endast är en bråkdel som sänder in sina lösningar. Det är fallet också med Brännpunkten. Men så bryter man seden och tar chansen att pröva lyckan. Av den orsaken kan vi säga ett extra grattis till Britt Larsson och flera andra av omgångens pristagare. Grattis även ni andra, som

förekommit i prislistan tidigare. Priserna finns att hämta på Höganäs Saltglaserat.

Så ber undertecknad om ursäkt för den slarviga textningen av Sommar-krysset. Det var "första utkastet" som gick till tryckning, då jag hastigt hade blivit inlagd på sjukhus. Det färdigtextade låg kvar på skrivbordet när jag kom hem igen. Men då var det för sent.

Förhoppningsvis möts vi igen i ett nytt Julkryss. Gå ut i naturen och gläds till dess åt de vackra höstfärgerna.

Med krysshälsningar

Rune Sörelid

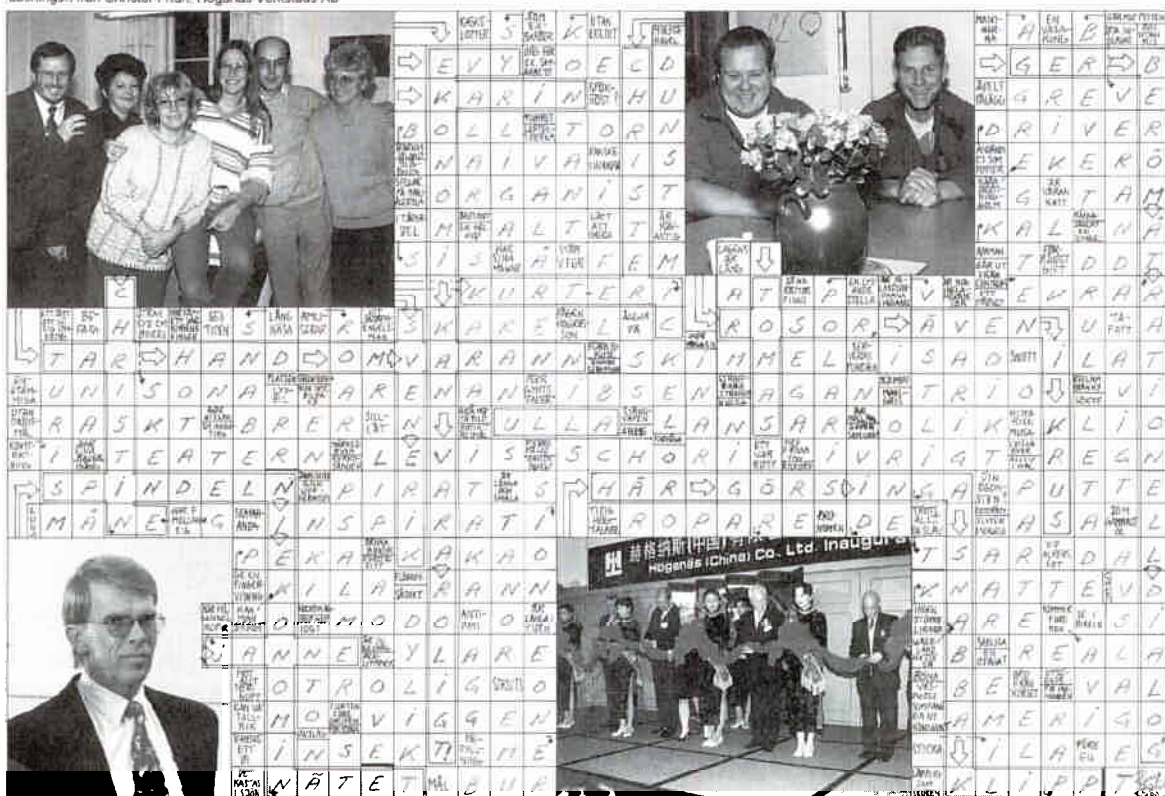
PRISTAGARE

1: pris, vattenbehållare: Britt Larsson, MA.

2:a pris, ballongflaska: Mats Bengtsson, MPU, Britt Benemark, MPT, Barbro Nilsson, MAH och Karin Olsson, MES.

3:e pris, Karlssonkrus: Bengt Persson, MRS, Håkan Ljungberg, MPS, Jarl Hammarlund (pensionär), Lars-Göran Cronqvist, MPQ och Inger Palmquist, MPU.

Lösningen från Christer Fridh, Höganäs Verkstads AB



Höganäs inleder spännande samarbete med sex banker

Höganäskoncernen har sedan ett par månader en helt ny bank- och finansstruktur. Koncernens alla bankaktiviteter är idag centraliserade till totalt sex banker – två svenska och fyra utländska. Alla transaktioner inom koncernen sköts via ett s k *netting-system*, som innebär att när pengar flyttas mellan de deltagande bankerna sker det till lägsta kostnad och utan räntedagsförluster. Totalt handlar det om ett effektivt sätt att hantera och spara pengar samt få en god överblick av koncernens finanser och flöden.

– Inom Höganäskoncernen arbetade vi tidigare med 25-30 olika banker runt om i världen. Varje dotterbolag kunde ha hjälp av flera banker för finansieringen och för dagliga banktransaktioner, säger Höganäs AB:s finansdirektör Björn Peters.

– Med en sådan flora av banker att samarbeta med hade moderbolaget liten möjlighet att hjälpa sina dotterbolag. Det var även svårt att överblicka alla penningflödena inom koncernen. Idéen om ett koncernbankskoncept växte därför successivt fram.

När Björn Peters tillträdde som finansdirektör för Höganäs AB för ett år sedan började han att dra upp riktlinjerna för hur en ny bank- och finansstruktur skulle se ut för koncernen.

Samarbete med sex banker

Höganäs AB har nu avtalat med sex banker om ett banksystem som inkluderar koncernens alla bolag. De sex deltagande bankerna är Hongkong-Shanghai Midland Bank, Fuji Bank, ABN-AMRO, Deutsche Bank, Nordbanken och Svenska Handels-



Claes Lindqvist skriver under avtalet i närvaro av representanter för sex banker. Avtalet innebär att Höganäskoncernen alla bankaktiviteter nu är centraliserade till dessa banker.

banken. Något förenklat kan man säga att bankerna har bildat ett konsortium.

Bankerna har även gått samman om ett gemensamt lån, s k *bank-syndikering*, och beviljat Höganäs AB en kredit på 100 miljoner USD. Krediten har Höganäs använt till att återbetala samtliga lån som sedan tidigare fanns inom koncernen.

I slutet av augusti träffades representanter för de sex bankerna och Höganäs AB:s företagsledning i Höganäs för att skriva under avtalet. Det historiska ögonblicket inramades av, som sig bör, champagne och tal.

Från Höganäs sida deltog Claes Lindqvist, Björn Peters och Jan Lundahl. Vidare informerade Ralf Carlström, Marknadsavdelningen, gästerna om företagets produkter och marknader.

Struktur

Den nya bankstrukturen innebär att Nordbanken svarar för Höganäs svenska transaktioner och Svenska Handelsbanken för de utländska. De fyra utländska bankerna har geografiska ansvarsområden. Exempelvis kommer Hongkong-Shanghai Midland Bank att vara den bank som bolagen i Syd-korea, Kina, Taiwan och Storbritannien i fortsättningen vänder sig till, medan Deutsche Bank på liknande sätt tar hand om bolagen i Tyskland, Spanien och Italien.

– Genom att all extern finansiering nu sköts från Sverige erhålls också ett, men samlat grepp om koncernens totala finansiering, fortsätter Björn Peters. Förutom att vi nu har en bra översikt av finansieringen, sparar vi också pengar och naturligtvis tid. När vi flyttar pengar mellan de olika ban-

kerna sker det utan räntedagsförluster, kombinerat med låga bankavgifter, vilket väsentligt reducerar dessa kostnader.

Nettingssystemet

– Det s k *nettingssystemet*, som sköts av Svenska Handelsbanken, underlättar transaktionerna mellan de olika bolagen i koncernen.

– Dotterbolagen har många affärer med de producerande koncernenheterna. Genom att dotterbolagen i fortsättningen endast betalar skillnaden (nettot) mellan vad den totalt ska betala, respektive får betalt, blir hanteringen enkel. Är nettot positivt får bolaget betalt i sin hemmavaluta. Den första *nettingbetalningen* genomfördes redan i september och systemet fungerar till belåtenhet, fortsätter Björn Peters.

– Det finns även möjlighet att i framtiden ta med de stora utländska leverantörerna och koppla in dem i systemet. Mycket snart kommer vi att få uppleva att alla beställningar, leveransbekräftelser och faktureringar sker elektroniskt. När den dagen kommer behövs inte längre några dokument.

Nettingssystemet är ännu så länge inte godkänt i länder som Kina och Indien, där endast enkelriktade flöden är accepterade. I Europa började annars *nettingssystemet* användas i början av 1980-talet i samband med telefaxens snabba utveckling.

Den belgiska banken ABN-AMRO sköter slutligen Höganäs *Cash Management Reporting System*. Rapportsystemet medför att man i Höganäs på en dataskärm ser alla koncernkonton och de transaktioner som utförs.



– All extern finansiering sköts nu från Sverige och vi har ett samlat grepp om koncernens totala finansiering, säger Björn Peters.

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 54

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist

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

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg

Tryckeri: AB Boktryck, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Namn:

**Kjell Magnusson, 35 år,
och**

Michael Norberg, 29 år.

Arbetsplats:

**Höganäs Industrivakt,
(avd. MS).**

Kjell Magnusson och Michael Norbergs arbetsplats är strategiskt belägen i "vakt-kuren" vid infarten till Höganäs industriområde. Härifrån ser de hundratals medarbetare dagligen åka till och från sina arbetsplatser. Nästan lika många besöker området i egenskap av chaufförer, underleverantörer eller affärskontakter till Höganäs AB. Det är i synnerhet de senare besökskategorierna som kommer i kontakt med Kjell och Michael i Vakten.

Höganäs Industrivakt var tidigare belägen vid infarten till östra industriområdet och man var då fem anställda som arbetade i kontinuerlig skiftgång. På sensommaren 1992 flyttade Vakten norr om Bruks-gatan och till "rätt" industriområde, där merparten av Höganäs AB:s aktiviteter fanns. Flyttningen var också ett led i Höganäs AB:s ökade säkerhets-medvetande.

I dag delar Kjell och Michael på arbetsuppgifterna. Beroende på vilket skift de har, är arbetstiden i Vakten kl. 05.20-13.00 och 13.00-20.40. Hur ser de på sitt arbete? Upplever de det vara ett bevakningsarbete? För att få svar på frågorna besökte Brännpunkten medarbetarna i Vakten.

Det handlar om service!

– Vi har ett fritt och ansvarsfullt arbete. Även om besökskontrollen är ett viktigt inslag i arbetet, handlar det i grunden om service och information. Visst, alla besökare registreras, förutom alla anställda som med hjälp av kortläsarsystemet själva öppnar och stänger bommarna. Trafiken flyter därför snabbt och smidigt, säger Kjell och Michael.

– Vid registreringen får vi tillfälle att hjälpa besökaren

till rätta. Det har blivit nya vägar i industriområdet, så även de som varit här förr kan känna sig villrädiga och köra fel. Eftersom de flesta numera har mobiltelefon händer det också att vi med hjälp av mobiltelefoni "lotsar" dem till rätt byggnad, fortsätter Michael.

– Vi tror att det är viktigt för besökaren att hon eller han känner sig välkommen till företaget redan vid Vakten. När de förstår att vi är informerade i förväg om ankomsten känner de sig väntade och omhändertagna. Detta är i allafall bra PR för Höganäs.

Meddela i tid

– Vi vill därför att alla som har besök, i god tid meddelar oss namn och företagstillhörighet på den person som väntas. Detta görs enklast genom att skicka ett faxmeddelande eller att ringa till oss. Skall vi framhålla någon enhet som är bättre på att sköta det här än andra blir det Underhåll, tillägger Kjell.

Förmiddagsskiftet är mest intensivt. Redan vid 6-tiden på morgonen börjar lastbilarna strömma till. Inom industriområdet pågår det även ständigt många stora arbeten som innebär besök av och förfrågningar från representanter för underleverantörer och andra inblandade företag.

– Dessa utgör en stor grupp "externa medarbetare" som behöver hjälp för att hitta till rätt person eller byggarbetsplats. Dagtid går en del larm, t ex brandlarm till Vakten. Den som då arbetar kvitterar lar-

MIN DAG PÅ JOBBET

met och meddelar ansvariga för brandtillsynen var någonstans det brinner.

Bent "Benne" Bredborg arbetar med brandtillsyn på Höganäsbolaget. "Benne" är också "reserv" i Vakten. Han rycker in kortare stunder under dagtid, eller vikarierar för någon av de ordinarie vid ledighet och sjukdom.

Kjell och Michael sköter även vägningen vid inlastningen till råmateriallagret och de tjänstgör även som företags växel efter kl.17.00, när personalen i Receptionen slutat för dagen.

– Vi får en hel del utlandssamtal på kvällarna. Samtalen är vanligtvis från sådana som missat tidsskillnaden mellan hemlandet och Sverige, säger Michael.

Lika företagsnamn vållar problem

– Chaufförer som levererar och hämtar varor har svårt att särskilja de olika Höganäs-företagen. Att Svenska Höganäs AB och en del småföretag finns inom området gör att det någon gång uppstår problem.

– Nu brukar det inte vara så svårt för oss att räkna ut till vilket Höganäs de skall. Vanligtvis löser vi det med att endast behöva läsa ordernumret, säger Michael.

Om arbetet någon gång upplevs som enformigt är det när lugnet infinner sig under eftermiddagsskiftet sista timmar.

– Vårt arbete har naturligtvis både sina för- och nackdelar. De positiva sidorna är att man kommer i kontakt med massor av människor och så arbetstiden förstås. Det känns härligt att kunna gå hem från jobbet klockan ett, i synnerhet under den ljusa och varma årstiden, säger Kjell och Michael som avslutning på intervjun. ■



Michael Norberg och Kjell Magnusson har sin arbetsplats förlagd till industrivakten. Ett fritt och ansvarsfullt arbete som handlar lika mycket om service som bevakning.