

BRÄNNPUNKTEN 1

Personaltidning för Höganäs AB

April 1997



Kick off för jubileet!

Höganäsbolagets 200-årsjubileum har startat! När de tre jubileumsflaggorna gick i topp utanför huvudkontoret, måndagen den 3 mars, markerade det jubileumsstarten. Ett jubileum till vilket inbjudningar har skickats ut till drygt 40 olika länder!

Den stora klockan ovanför entrén till HK visade exakt fem minuter över elva när jubileumsgeneral Rolf Andersson och vice VD Sten-Ake Kvist hissade den sista av de tre flaggorna med jubileumslogotyp. Den utgörs av stora gasatomiserade pulver samt 1797-1997 placerat under företagsnamnet och "ankaret". Logon finns nu även applicerad på företagets brevpapper och kuvert samt kommer att finnas på jubileumsgavor m.m.

Ett 40-tal medarbetare samt inbjudna representanter från lokalpressen var närvarande under flagghissningen. Lokalpressen skrev senare mycket positivt om händelsen och det kommande jubileet, även om "smällande champagnekorkar" i verkligheten härrörde från alkoholfritt alternativ.

Det officiella firandet inleds – som alla vid det här laget säkert känner till – med bolagsstämman den 23 maj och avslutas med jubileumsmiddagarna för företagets anställda den 6 och 7 juni. Till stämman i HB-hallen väntas betydligt flera deltagare än vanligt. Inramningen kommer också att bli extra festlig.

Omkring 2800 skolungdomar inbjuds att besöka Höganäsbolaget den sista veckan i maj. Veckoslutet 31 maj – 1 juni samt lördagen den 7 juni inbjuds allmänheten och medarbetarna i Halmstad och Höganäs till intressanta öppettid-aktiviteter. Den jubileumsutställning som kommer att byggas upp inne på "gamla" industriområdet har alla möjligheter att bli sommarens stora attraktion i Höganäs.

Kryssningsfartyg löser logifrågan

Måndagen den 2 juni lägger ett nybyggt kryssningsfartyg till i hamnen. Höganäsbolaget hyr in fartyget för sina gäster. Det har plats för 500 gäster och kommer

att tjänstgöra som ett flytande hotell. Den 2 respektive 4 juni hämtar kryssningsfartyget inbjudna gäster i Köpenhamn och seglar med dessa till Höganäs.

– Vi har skickat inbjudningar till kunder, leverantörer och andra för oss betydelsefulla kontakter i ett flertal länder, säger Rolf Andersson och fortsätter: Onsdagen den 4 juni, som går under benämningen "Styrelsens Jubileumsdag", har karaktär av en VIP-dag. I närvaro av bl.a. landshövding Bengt Holgersson sker då invigningen av bandugn 27 i Pulververket.

– 200-årsjubileet får en mycket internationell prägel och det är också meningen att vara utländska gäster ska känna sig välkomna och väl omhändertagna. I hamnen och på industriområdet kommer det t.ex. att finnas flaggstänger med alla deltagande nationers flaggor. Det blir ett trevligt inslag i Höganäsmiljön.



Höganäs jubileumsflaggor gick i topp första gången måndagen den 3 mars.

VD HAR ORDET



Ytterligare ett år har lagts till historien. Leveransvolymerna 1996 minskade med 2 procent jämfört med 1995, vilket var en besvikelse. Glädjande nog redovisade vi emellertid ett något bättre resultat.

Mycket har hänt under det gångna året. Nya anläggningar har tagits i drift. Nya investeringsprojekt har påbörjats såväl som omfattande satsningar på ytterligare kvalitetshöjande åtgärder. Utbildningsinsatser och rekrytering av nya medarbetare har höjt företagets totala kompetens. Spännande resultat från vårt forsknings- och utvecklingsarbete har mottagits med stort intresse från marknaden.

Min uppfattning är att Höganäs AB aldrig varit så väl förberett för framtiden som nu. Ett utmärkt läge för att se tillbaka på bolagets 200-åriga historia och samtidigt rikta blickarna mot framtida möjligheter. De olika aktiviteterna i samband med vårt 200-årsjubileum kommer att vara inriktade på kombinationen historia – nutid – framtid. Målet med jubileet är att ytterligare förbättra våra långsiktiga relationer med vår omgivning.

Ett omfattande förberedelsearbete pågår, som bådär mycket gott för ett lyckat jubileum. Genomförandet återstår!

Claes Lindqvist

Filippo Bocchini

– innovatör och pedagog

Gian Filippo Bocchis meritlista är fylld av många värdefulla bidrag till den internationella PM-industrin, där han varit verksam under mer än 30 år. Filippo har aktivt bidragit till PM-utvecklingen i Italien. För Höganäs yngre forskare har han alltid varit en "expert". En skicklig och uppskattad pedagog, som försöker förklara fenomen med hjälp av förståeliga teoretiska modeller.

Vad kan därför vara mera naturligt för Gian Filippo Bocchini, när han nu lämnar Höganäs Italia än att han i egenskap av sk kontrakterad professor tar sig an vetgiriga studenter vid universiteten i Milano och Florens?

Filippo har varit knuten till Höganäs Italia sedan årsskiftet 1985/1986. Den 28 februari i år gick han i pension, 60 år gammal, men han kommer inte att slå sig till ro!

Klassiska studier föregick de tekniska...

Filippo är född i Spoleto; en liten stad belägen 14 mil norr om Rom. Hans pappa arbetade i ett gruvföretag och tidigt beslöt sig Filippo att bli ingenjör. Innan han gick ut universitetet i Neapel, med en doktorsgrad i elektrokemi, hade han även hunnit ägna sig åt klassiska studier. Studier som nu ligger till grund för hans stora intresse för antikens och italiens historia samt litteratur. Många höganäsare kan omvittna Filippas enorma historiekunnande efter att ha fått lyssna till honom under långa, gemensamma tjänsteresor.

– När jag började på marknadsavdelningen för tio år sedan hade jag god teknisk hjälp av Filippo. Han lärde mig också mycket annat. Inte minst, var han en mycket bra lärare i historia, säger Höganäs marknadschef Hans Söderhjelm.

Redan under universitetstiden "föregick ryktet" Filippo och 26 år gammal blev han anställd hos Merisinter Spa, som assistent åt företagets tekniska direktör. Merisinter, numera ägt av MIBA Sintermetall AG, Österrike, var då som nu Italiens största komponenttillverkare. Efter en kort tid kom han till företagets nystartade FoU-avdelning.

Del i utvecklingen

Filippo har haft stor del i expansionen av mängden presspulverdetaljer i italienska bilar. År 1963 innehöll t ex en FIAT ca 1 kg PM-komponenter. 15 år senare handlade det om 3 kg och idag finns det drygt 4



Filippo Bocchini älskar rollen som lärare och han är en ofta anlitad talare vid universitet och konferenser.

kg PM-detalljer i en FIAT-bil. Han har dessutom kunnat bevitna att den italienska PM-industrin vuxit till mer än 20 företag och marknaden till drygt 18.000 ton järn- och kopparbaserat pulver. Merisinter och GKN Bound Brook är de två största PM-företagen i Italien. Merisinter har omkring 380 anställda.

Filippo Bocchino har varit mycket aktiv på den europeiska och internationella PM-marknaden. Han är medlem i flera internationella organisationer. Vid internationella seminarier och konferenser spelar han ofta en av huvudrollerna, antingen som organisatör eller som föredragshållare. Han har även skrivit och publicerat omkring 200 tekniska artiklar och föredrag. Flera av dem är bl a översatta till ryska och kinesiska.

För två år sedan erhöll han "Ivor Jenkins Award" av Institute of Materials i England. I mitten av 1980-talet erhöll han en annan utmärkelse, av organisationerna APMI och MPIF, för sina banbrytande PM-innovationer.

I egenskap av konsult kommer nu Filippas dokumenterade goda kunskaper i pulverpressning, sintringsprocesser, verktyg och materialegenskaper att tas till vara av många andra företag, organisationer och läroanstalter som har anknytning till PM-branschen.

En av PM-pionjärerna i det forna Sovjet

Under sin tid på Merisinter hade Filippo åren 1969-1971 ansvaret för att bygga upp know how, den tekniska dokumentation samt att starta produktionen vid Volgas PM-fabrik i Togliattigrad i forna Sovjetunionen.

Hans forskningsarbete har resulterat i två godkända patent. Ett av dem gäller en speciell typ av PM-kugghjul. Patentet var resultatet av att FIAT behövde tystgående oljepumpar. Det andra patentet har att göra med självsmörjande lager.

– Det är felaktigt att i mitt fall tala om pensionering. Istället gör jag en förändring i min yrkesroll, förtydligar Filippo. Jag har beslutat att lämna Höganäs i samband med att jag går i pension, för att starta en oberoende aktivitet som konsult. I denna nya roll hoppas jag kunna dra nytta av mina erfarenheter och kontakter. Naturligtvis hoppas jag på ett mycket fruktsamt samarbete med Höganäs i framtiden, fortsätter han.

– Under alla förhållanden kommer jag att vara aktiv, inte bara här i Europa, utan på marknader och inom de områden som jag tycker är mest intressanta.

Filippo och hans hustru Maria Rosaria bor nu i Rapallo, beläget några mil sydöst

forts sid 6

Höganäs på offensiven inom SMC-teknologin

Utvecklingen inom magnetområdet är snabb och intresset är därför kraftigt stigande för Soft Magnetic Composite (mjukmagnetiska kompositmaterial). Höganäs AB ligger också i täten när det gäller utvecklingen av SMC. Företaget har nyligen lanserat produkten SOMALOY™ 500, som är ett SMC-baspulver utvecklat speciellt för konstruktion av elektriska motorer. I månadsskiftet mars-april distribuerades också det första numret av ett nytt news letter (nyhetsbrev) för magnetområdet. Nyhetsbrevet *SMC Up Date* riktar sig till en helt ny kategori pulveranvändare!

För ett par år sedan lanserade Höganäs produkterna Permite, som var de första specialutvecklade produkterna för magnetkomponenter. SOMALOY™ 500 är en ny spjutspetsprodukt, vars egenskaper erbjuder ett alternativ gentemot plåtlaminat vid tillverkning av motorer som används vid högre frekvenser. Gruppnamnet Somaloy kommer av **soft magnetic** och 500 står för pulvrets permeabilitet (magnetiseringsförmåga). De magnetegenskaper som uppnås med komponenter tillverkade av SOMALOY™ 500 presenterades första gången för ca ett år sedan.

Brännpunkten har tidigare redogjort för Höganäs AB:s samarbetsprojekt med Lunds universitet och motortillverkaren Emotron i Helsingborg (läs *Brännpunkten* nr 3/1995). För Lundaprojektet är målet att ta fram en motor till el- eller elhybridbilar.

Öystein lär sig motordesign i Newcastle

Tillsammans med universitetet i Newcastle har Höganäs nu andra motorprojekt i gång. Professor Alan Jack, som är knuten till Newcastle University, är en erkänd auktoritet på området elmotorer. Han arbetar för närvarande med flera projekt åt Höganäs och en av hans *lärjungar* är Öystein Krogen från FoU-avdelningen i Höganäs. Öystein, som har en examen i teoretisk fysik från Oslo universitet, anställdes hos Höganäs hösten 1995. Hans intresse för Höganäs AB tändes i samband med ett sommarjobb vid Hoeganaes Corp:s atomiseringsverk i Gallatin, Tennessee, USA.

– Jag arbetar nu med ett eget elmotorprojekt samtidigt som jag också läser vid universitetet i Newcastle, säger Öystein.

– Elmotorer har i princip tillverkats på samma sätt i hundra år. Materialet är plåtlaminat. I mitt projekt ingår att designa en helt ny motor som passar för pulver. Det

gäller därför att ständigt tänka i helt nya banor samt bygga och testa. Med hjälp av sofistikerade dataprogram simulerar jag hur den tänkta motorn fungerar.

– Det är naturligtvis stimulerande att samarbeta med professor Alan Jack, som redan har gjort ett par intressanta motorprototyper tillverkade av Höganäspulver.

Öystein, som i första hand stannar i England till oktober i år, framhåller några av fördelarna med att bygga motorer enligt SMC-teknologin:

– Plåt har endast två dimensioner. Pulver har en tredje dimension och det gäller därför att utnyttja fördelen. Med SMC erhålls även andra termiska egenskaper. Energiförbrukningen är låg. Det ska även gå att minska motorstorleken, men ändå erhålla en lika kraftfull och effektiv motor, säger han.

Område med enorm potential

En personbil har många små elmotorer. Antalet kan variera från 20 till 80 stycken. Vitvaruområdet — diskmaskiner, tvättmaskiner m m — är ett annat område där flera motorer ingår i varje produkt.

Två miljoner ton stål används årligen för tillverkning av plåtlaminat till elmotorer. Pondera att SMC blir "framtidens melodi" vid tillverkning av motorer. Det är inte svårt att räkna ut varför Höganäs AB lägger ned resurser på teknikområdet!

Patricia Jansson, med befattningen "specialist mjukmagnetiska material", är en av de FoU-medarbetare som jobbat allra mest med magnetområdet. Hon har sysslat med detta till och från under ca 15 års tid – stundtals har hon varit ensam. För Patricia känns det naturligtvis extra roligt att äntligen kunna se resultatet av nedlagt arbete. I hennes arbetsuppgifter ingår utveckling av nya produkter, patentbevakning och kundkontakter. När Brännpunktens redaktör träffade Patricia läste hon korrekturet på *SMC Up Date*.

Vänder sig till ny kundgrupp

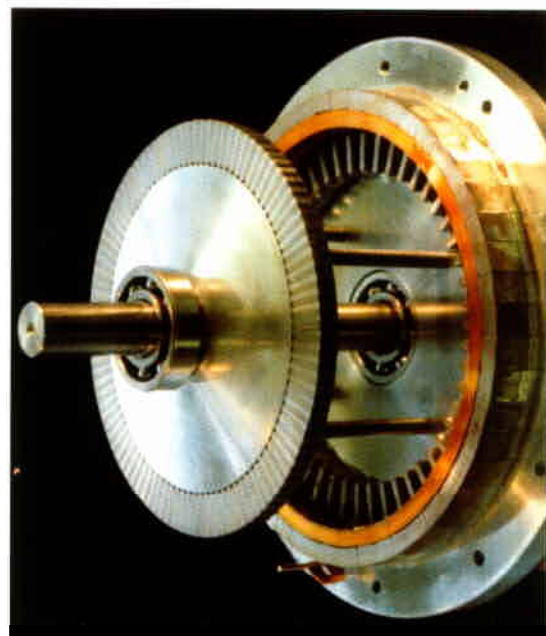
– Ett bra namn på vårt nyhetsbrev, säger Patricia. Den riktar sig i första hand till industrin – slutanvändarna – och ska hjälpa oss sprida idéer kring SMC-teknologin. Det är för övrigt Mats Persson som har ansvaret för *SMC Up Date*. Den första upplagan trycks i ca 400 exemplar och vi planerar att utge tre nummer per år.

– Arbetet med nästa generation Somaloyprodukter är också långt framskridet, tillägger hon. Vidare har vårt samarbete med professor Jack slagit mycket väl ut och Höganäs har redan inlett samarbete med flera företag inom magnetområdet.

Några av projekten har att göra med att forma rätt storlek på partiklarna, ett annat rör ytbeläggning. Alla är intressanta och det gäller hela tiden för Höganäs att hitta nischer att arbeta med.

"Nu är rätta tiden!"

Hans Söderhjelm, marknadschef för PM-pulver, är fastän SMC inte ligger inom hans domän i hög grad involverad i projektet. Enligt Hans har området potential



Elmotor tillverkad av SMC-material.

för att i framtiden bli lika stort som PM.

– Vi sitter på något mycket spännande och våra konkurrenter jobbar också för fullt. Men vi ligger klart främst i utvecklingen.

– Egentligen är detta inget nytt. Höganäs har hållit på och jobbat inom magnetområdet sedan 1970-talet, fast med sintrade produkter. Samtidigt som vi utvecklat nya produkter har omvärlden förändrats och behov av dessa material kommit fram.

– Höganäs utveckling av varmkompaktering bidrar till att komponenterna får bättre tekniska egenskaper. Samtidigt har vi blivit mycket duktigare på materialet. Nu är därför tiden den rätta.

– Vi deltar i mycket stor utsträckning i konferenser och mässor som rör elektromekanik för att sprida vår kunskap. Höganäs nya news letter är ett annat verktyg, där målgruppen är potentiella användare av våra produkter, fortsätter Hans och avslutar i samma positiva anda: – Det som var en dröm för ett par år sedan, kan nu bli verklighet genom hårt arbete!

Investeringen i Pulververket

Sedan november 1996 har Pulververket utgjort en stor byggarbetsplats. Jämsides med produktionen har arbetet med "Omstrukturering av Pulververket" pågått, vilket innebär att produktionspersonalen får samsas om utrymmet med grävmaskiner, lastbilar och byggare. Att det hela fungerar är en bedrift och visar att samarbete och detaljplanering kännetecknar projektet.

Pulververket har snabbt närmat sig kapacitetstaket. För något år sedan upprättades därför en handlingsplan, som sträcker sig långt in i 2000-talet och en omstruktureringsplan lades fram för Höganäs AB:s styrelse.

"Omstrukturering av Pulververket" omfattar tre etapper. Hela projektet har kostnadsberäknats till närmare 200 miljoner kr, som styrelsen beviljade vid styrelsemötet i maj 1996. Det är de två första etapperna, som nu är inne i sitt slutskede och den investeringen är på ca 120 miljoner.

Förprojektering och grundidé

Innan projektet kom på styrelsens bord för beslut hade en projektgrupp sedan slutet av 1995 varit verksam med att utvärdera olika alternativ. Det blev efter hand klart att en omstrukturering av verket var nödvändig för att möta framtidens krav.

Grundidén blev att dela upp Pulververket i *Baspulververk* och *Specialpulververk* så att baspulvren (ASC 100.29, AHC 100.29, SC 100.26 och NC 100.24) ostört skulle kunna köras på stora bandugnar utan kvalitetsbyten. Målet var att få lägre kostnad, jämnare och högre kvalitet, bättre miljö samt ökad kapacitet. Järnpulverkvaliteter i mindre volymer koncentrerades till Specialpulverdelen, där också en högre

personaltäthet kan krävas för kvalitetsbyten etc.

Flera alternativ studerades

Olika alternativ studerades och kostnadsjämfördes, säger projektledare Gösta Ekenberg. Alternativ 1 var att riva ut tre stycken av de äldsta och minsta bandugnarna, byggda 1963-1965, i ugnshall 4 och ersätta dem med större och längre bandugnar typ bandugn nr 26.

Tre alternativ med friliggande nybyggda ugnshallar studerades också, men fördelarna med alternativ 1 övervägde.

Förutom ökat behov av bandugnskapacitet krävdes också ökad kapacitet för tillverkning av SC-kvaliteten. Även här satsar vi på modern teknik som ger högre kapacitet, lägre kostnad och höjd kvalitet.

För att minska spridningen inom och mellan loter beslöt att införa ett nytt homogeniseringssteg före utpackningen. För homogenisering och utpackning har därför en helt ny byggnad uppförts i anslutning till nuvarande packning och lager.

Ökad kapacitet och förbättrad kvalitet

Skrovet till den nya bandugnen (nr 27) är redan installerat i Baspulververket och murningsarbetet är i full gang. Sammantaget kommer idrifttagandet av bandugnen och andra gjorda åtgärder i Pulververket att medföra att glödningskapaciteten ökar med 30-40 procent.

Etapp 1, som alltså innefattar bandugnen, homogeniseringen och utpackningen, ska vara klar till 15 maj. Etapp 2, som pagar parallellt med etapp 1, ska däremot vara klar till 15 augusti. Den innefattar den nya linjen för SC-pulver.

Start av etapp 3, som innefattar bandugn

nr 28 med homogenisering och utpackning, beslutas av Höganäs AB:s företagsledning då ytterligare behov av bandugnskapacitet föreligger. Den kan bli en verklighet redan under år 1998.

Bättre inre och yttre miljö

Ända sedan Distaloyverket togs i drift 1989 har det talats om vilket miljölyft som utmärker fabriken. Det som nu händer med miljön i Pulververket är att man strävar mot Distaloyverkets miljöstandard.

År 1994 upprättade vi en miljöplan för Pulververket som hittills gett positiva effekter, exempelvis lägre buller. Vad som nu sker är att vi bygger bort mycket av olägenheterna vad gäller damm, buller och värme, säger Lasse Svensson, driftansvarig för Pulververket.

Den inre arbetsmiljön förbättras genom att den diffusa damningen reduceras med 90 procent. Det är ett resultat av att all processluft filtreras, otäta maskiner bytts ut och att alla nya maskiner inkapslas. För att ytterligare minska bullernivån – målet är lägre än 80 dBa – har bullrande transportörer bytts ut, kvarnar, förbränningsfläktar, rökgasfläktar och valsverk ljuddämpats.

Under den nya bandugnen finns friskluftsinsläpp och tillsammans med tvingventilation via filter ska åtgärderna kraftigt bidra till att värmen på frekventa arbetsplatser reduceras. Max 30 grader är målet.

Vara stränga miljökrav gäller båda verken. Därför jobbar vi självklart vidare på att reducera buller, damm och värme även i övriga delar av Pulververket, fortsätter Lasse som upplever det mycket positivt att ledningen för Höganäs AB beslutat att investera i det befintliga Pulververket.



Pulververket är en stor byggarbetsplats. En ny bandugn häller på att installeras och murningsarbetet. Driftchef Lars-Erik Svensson har hittills haft all an-

et en satsning på framtiden

Ett pilotprojekt...

Sa gott som hela avdelning Teknik har engagerats i projektet tillsammans med ett tiotal inhyrda konsulter och konsultfirmor för bygg och ventilation.

Projektledare Gösta Ekenberg och projektadministratör Christian Carlsson genomför projektet enligt de rutiner som föreskrivs i "Handbok för investeringsprojekt".

– Detta är första större projektet, där handboken ligger till grund för arbetet, säger Gösta som själv var med om att ta fram instruktionerna för ett par år sedan.

Christian Carlsson är relativt ny på företaget. I egenskap av projektadministratör håller han i tidsplanerna, ekonomi, skriver mötesprotokoll m m.

– Att som ny medarbetare på företaget få medverka i ett stort projekt är inte bara spännande utan framförallt lärorikt. Jag kommer snabbare in i företaget, lär mig mycket om det och får viktiga kontakter för det framtida arbetet, säger han.

Projektet har organiserats med en styrgrupp bestående av Lars-Erik "Lasse" Svensson, ordförande och driftansvarig för Pulverket, Sten-Ake Kvist vice VD, Svenn Erik Larssen produktionschef, Rolf Andersson chef avdelning Teknik samt Gösta Ekenberg projektledare.

– Styrelsen har gett oss en mycket tuff tidsplan att jobba efter. Med tanke på det stundande 200-årsjubileet måste vi bli klara i tid. Den praktiska nyttan av "Handbok för investeringsprojekt" har vi redan sett resultatet av. Vi har blivit bättre på att förhandla med underleverantörer och hålla kostnaderna nere, fortsätter Gösta som själv under många år var chef för Pulverket.

Gösta nämner att man är mycket nöjd

med huvudentreprenören SIAB som hittills utfört ett mycket gott arbete under tidspress. Ett mindre byggföretag, utan SIAB:s erfarenhet och kompetens, hade sannolikt inte klarat det komplicerade projektet. Alla inblandade parter är också överens om att montageledare Jan Hjelm gör ett jättejobb och i stor utsträckning bidrar till projektets framgång.

– Hela projektet är ett enda stort lagarbete, som bedrivs med gott humör och stor flexibilitet, tillägger Gösta

Omfattande elinstallationer

Projektet har delats upp i åtta delprojekt: bygg/ventilation (Rolf Andersson), bandugn 27 (Michael Johansson), rökgasläggnings (Stellan Bengtsson), malning/siktning (Thommy Ljungqvist), homogenisering/ utpackning (Peter Bengtsson), dammsug/filter (Nils-Erik Fors), valsverksstation (Ola Frick), el (Lennart Ahlberg).

Projektets el- och processstyrningssystem är mycket omfattande. Två nya moderna elcentraler har byggts, som populärt kallas Skyskrapan och Holken. I dessa placeras ställverk och kraftförsörjning till alla motorer etc. På översta vaningen i Skyskrapan kommer processdatorerna för Pulverket att finnas. I vaningen under kommer det att finnas en särskild lokal för programutveckling.

– Elutrustningen som installeras följer en ny framtagna standard och bygger på komponenter av senaste generation. Skötsel och felavhjälpning kommer att förklaras, säger Mats Andersson ansvarig för avdelning Industristyrning.

– I kontrollrummet kommer det att installeras nya manöverbord med fyra stycken nya stora bildskärmar. Anläggningen

Fakta om elinstallationen

Motorer	170 st
Frekvensomvandlare	55 st
Styrdatorer	5 st
Elskåp	45 st
Signaler	2500 st
Kraft och signalkabel	25000 m

kommer i sin helhet, med undantag av utpackningsmaskinen, att manövreras och övervakas från dessa skärmar, tillägger Mats.

Planering är A och O

Lasse Svensson och de fem driftledarna Per Nilsson, Stefan Persson, Thord Elmgren, Lars-Inge Björklund och Bengt-Gösta Johansson håller kontinuerliga möten. Stefan, som är driftchef för Utpackningen, är den av de fem som berörs allra mest av projektet och det dagliga byggarbetet.

– Samarbetet med byggarna innebär dagliga möten, där vi detaljplanerar vad som ska göras den dagen. Allt skrivs sedan upp i en dagbok, som läggs ut på det interna TV-nätet.

– Utpackningen har varit den avdelning, som varit hardest belastad och medarbetarna där är verkligen värda beröm. Under en tid, då portar och tak stod öppna, utrustade vi dem med vinterkläder. Beröm värda är förresten alla medarbetarna i Pulverket.

– Men allt det här ligger snart bakom oss. När etapperna 1 och 2 är klara har vi fått ett Pulverket, som vi alla kommer att vara stolta över, avslutar Lasse Svensson.



ir långt framskridet. Exteriört får fabriken också en ny plåtklädd fasad. Montageledare Jan Hjelm och bning att vara nöjda med omstruktureringsprojektet.

Forts från sidan 2

Bocchini ..

om Genua, vid *Riviera di Levante*. Den berömda turistorten Portofino ligger också i närheten av Rapallo.

– Genua flygplats har sina begränsningar om man ofta skall resa till och från andra större städer. Det troliga är därför att jag och min hustru flyttar till Milano eller Rom, säger Filippo.

Mycket uppskattad medarbetare

Alla medarbetare inom Höganäs som haft glädjen att samarbeta med Filippo Bocchini har bara beröm att ge honom. Egenskaper som hjälpsam, vänlig samt mycket korrekt i sitt uppträdande, hör man från de flesta. Många med tilläget att "han älskar att undervisa". De är även ense om att lä-

rarollen passar Filippo perfekt. Han har också under många år spelat en aktiv roll i Höganäs PM-skola.

– Filippo är enormt energisk och har ett brinnande intresse för FoU, säger Höganäs forskningschef Jan Tengzelius. Han har ett brett kontaktnät i den akademiska världen och försitter aldrig ett tillfälle att sprida idéer om PM-teknologin. När han nu slutar på Höganäs lämnar han därför ett stort tomrum efter sig som blir svårt att fylla.

En udda passion...

Den sammantagna bilden, som man får av Filippo Bocchini är, att han är mycket *oitaliensk* i sitt uppträdande. Det råder snarare ett norrländskt lugn över Filippos väsen.

En passion i Filippos liv, förutom hustrun Maria Rosaria och arbetet, är *cra-*

vatte! Slipsar! Att bära en snygg och matchande slips är ett måste för den alltid korrekt klädda Filippo. "Han måste ha en enormt stor klädgarderob fylld med enbart slipsar", sa en av Höganäs chefer under intervjuerna till den här artikeln.

Så här uttalar sig Filippo själv om framtiden:

– Pulvermetallurgi är en teknologi med möjligheter att nå mycket hög teknisk nivå, men det kräver ännu mer stöd från forskning.

– Inom detta breda fält hoppas jag kunna bidra till utvecklingen av PM genom mitt arbete på universiteten, genom forskningsarbeten och ett fortsatt nära samarbete med pulvertillverkare, komponent- och verktygstillverkare.

– *Buona fortuna, Filippo!* tillägger Brännpunktens redaktion. []

Vattenbehållare till Brita på Logistik!

Inte rekordmånga lösningar, men snudd på, fick vi till helgkrysslet. De flesta har tänkt i samma banor som kryssmakaren, så kampen om de tio prisen blev hård.

Samtidigt undrar man ju över de läsare som tror att Rolf Andersson ringer till "kunden", när det i artikeln står att han hoppas få hit Hans Majestät till jubileet. Eller, som någon annan påstår, att nämnde Rolf "legaliserar" vårt jubileum. Sådana fel genererar ju i sin tur även andra orimligheter i korsande ord. Tror man kanske att kryssmakaren, som trots allt är godkänd konstruktör i bl a Bonniers korsordstidningar. Året Runt och Allers, helt tap-

pat bort logiken i Brännpunktens kryss?

Redaktionen har dock godkänt, att Viteca antingen kan sägas *göra* eller *köra* vår nya personalhandbok på data. Rätta lösningen vi ser här intill, är insänd av Jan Eric Wicksén på dataavdelningen.

Pristagarna gratuleras, och ombeds hämta sina krus på Höganäs Saltglaserat. Och så hoppas jag att vi möts igen i Jubileumsnumret, som beräknas komma ut strax före midsommar. Njut av den vackra skånevåren till dess.

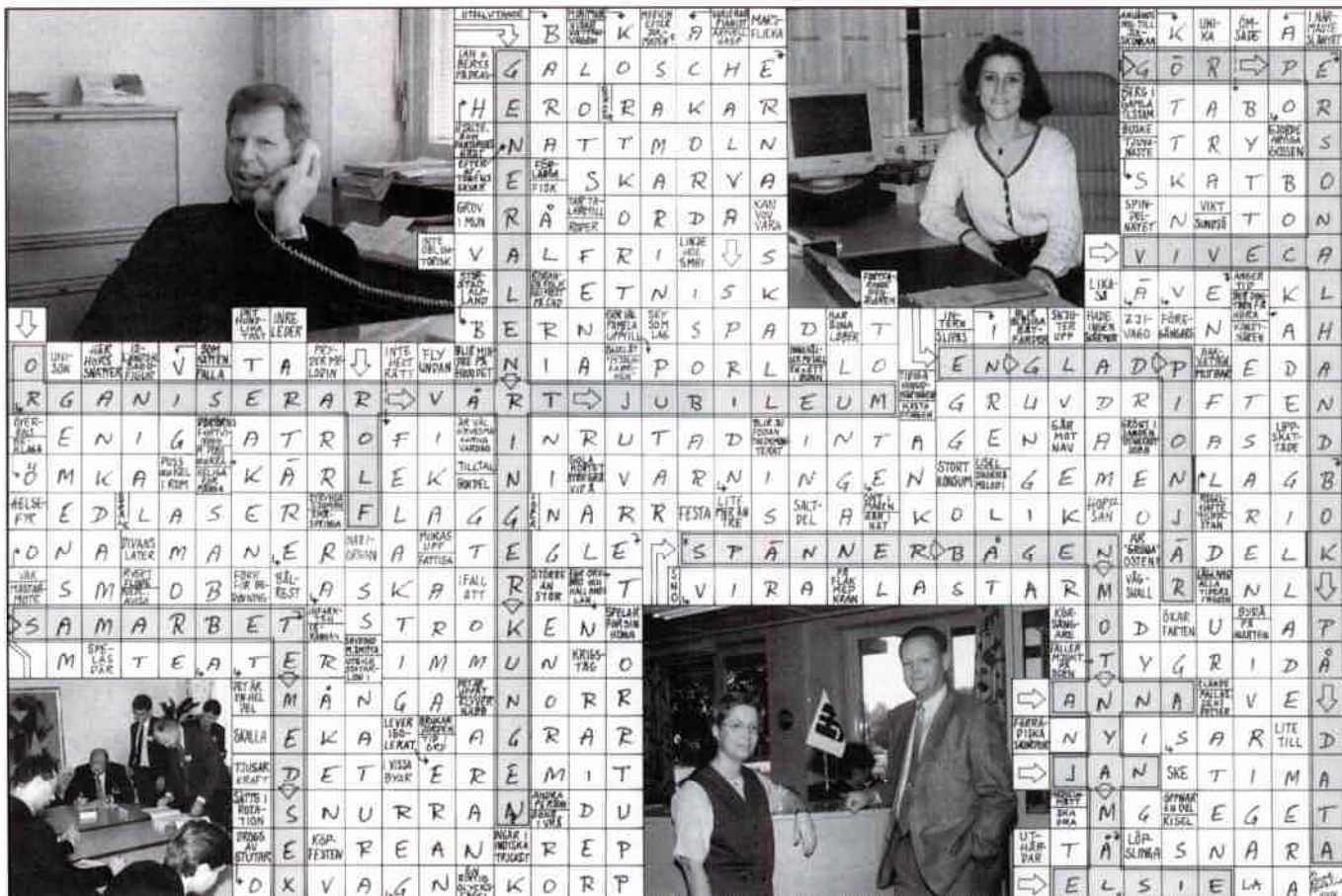
Med Krysshälsningar
Rune Sörelid

PRISTAGARE

1:a pris, Vattenbehållare: Brita Timeke, ML.

2:a pris, Ballongflaska: Peter Hammelfelt, Höganäs Saltglaserat, Lars-Gösta Bengtsson, MSH, Kenneth Malmros, MPD och Tommy Nyberg, MPP.

3:e pris, Karlssonkrus: Lennart Magnusson, VA, Carl-Axel Olsson (pensionär), Christer Nilsson, MTI, Thommy Ljungqvist, MTK och Rune Kronström, MS.



Jan Eric Wicksén

Gösta en profil som satt sina spår i Höganäsbolaget

200-årsjubileet blir Gösta Bobergs sista stora arbetsuppgift på Höganäs AB. Efter 36 år på bolaget går Gösta i pension den 30 juni. Därmed försvinner ytterligare en s k profil, som "satt tydliga spår" efter sig i företaget.

Gösta är född och uppvuxen i Väsby by. Han tycker det är roligt att han åter är "Väsbybo" sedan församlingsgränserna ändrats och Lerberget kommit att tillhöra Väsby. Som 14-åring, direkt efter skolan, var han tryckerilärling under fyra år. Gösta fortsatte sedan sin grafiska utbildning i Stockholm med att plugga på "Skolan för bokhantverk".

Den 8 juni 1961 var hans första arbetsdag på Höganäs-Billesholms AB:s tryckeri, som då var beläget i nuvarande transportkontoret. Göstas arbetsuppgifter blev att som faktor och arbetsledare ansvara för företagstryckeriet, som då fyllde en viktig funktion för koncernen och kännetecknades av livlig aktivitet.

– Höganäs-Billesholm hade flera tusen anställda och många verksamheter i koncernen var konsumentinriktade. Vi sysslade t ex med färg, keramik, plast, bygg och glasull. Vi tryckte och lagerförde omkring 2.000 olika typer av blanketter, säger Gösta.

– När jag började på "bolaget" trycktes mycket s k löpande banor och setblanketter, vilka var mycket vanliga till slutet av 60 och början av 70-talet. Dessutom trycktes årligen flera hundratusen kuvert och brevpapper. Om jag inte minns helt fel var det totalt sju anställda på tryckeriet 1962.

Det var år 1945 som "bolaget" startade tryckeriavdelningen. Den första tryckerilokalen var belägen på den översta våningen i huvudkontoret Tre Kronor.

– Mellan åren 1962 och 1992 var verksamheten förlagd till Servushuset, dvs gamla finkeramiska fabriken. Charmigare arbetsplats får man leta efter och där trivdes jag mycket bra, fortsätter Gösta.

Andra arbetsuppgifter

Men redan efter ett par år på Höganäs-Billesholm hade de överordnade fått upp ögonen för att Gösta hade andra talanger, än bara "god blick för trycksaker". I "lumpen" hade han sysslat med telefoni. Gösta ansågs därför vara lämplig att ta

hand om allt som rörde telefonväxlar och koncernens telefoner. Efter hand fick han även andra arbetsuppgifter, såsom ansvaret för inredningar.

Gösta tog över chefskapet för avdelning Kontorsservice 1987. Helt nyligen lämnade han över "rodet" till Mogens Kristensen för att under de sista månaderna fram till pensioneringen enbart ägna sig åt jubileumsförberedelserna. I första hand innebär det att han planerar för allt som rör bolagsstämman och samtliga aktiviteter som kommer att hållas i HB-hallen. Detta har inte hindrat honom från att även ha fixat inbjudningskortet och andra trycksaker till jubileet.

– Jag är verkligen glad över att få avsluta min tid på "bolaget" med en så spännande arbetsuppgift som denna. Bolagsstämman kommer att bli något extra. Jobbet passar mig perfekt. Däremot hade jag inte räknat

ning den 15 december 1994 till Tre Kronor.

– Jag fick själv flytta mitt kontor fyra gånger, säger han. Enligt min mening är funktionerna nu strategiskt rätt placerade inom HK och Järnkontoret! Det är sant, att det "muttrades" en hel del i korridorerna under omflyttningen.

– Det som har gjort mitt arbete så minnesrikt och roligt är att jag dagligen har kontakt med andra människor. Det passar mig att vara s k social tomte och få *måna* om mina medmänniskor. Under 15 års tid har jag också ordnat julkappar åt Höganäsbolagets anställda. På fritiden är jag mycket socialt engagerad som medlem i Lions. Där har jag under de senaste 16 åren jobbat hårt med aktiviteter för Cancerfonden samt för att göra livet drägligare för handikappade medmänniskor, fortsätter Gösta.

Gösta erkänner att han kommer att sakna jobbet på Höganäs. Han har inte varit sjukskriven sedan 1980 och arbetet har varit hans livselixir.



Gösta Boberg är van att "greppa" det mesta. 200-årsjubileet blir Göstas sista stora arbetsuppgift innan pensioneringen i sommar!

Arbetsnarkoman

– Jag tycker själv att jag är vad man kallar en arbetsnarkoman. Det är tur att jag i framtiden har huset i Lerberget, dotterns hus och svägerskans hus att ägna mig åt. Någon hantverkare har aldrig kommit in i mitt hus. Så kommer det att förbli i många år till, säger Gösta som egenhändigt har byggt tre hus.

– När jag hösten 1968 började plugga – fyra kvällar i veckan – till ingenjör på gymnasiet i Helsingborg var slutmålet att bli byggnadsingenjör. Men jag hade inte erforderlig praktik och därför fick det istället bli studier på maskinlinjen.

– Dessförinnan hade jag under sex års tid läst på kvällarna vid Höganäs yrkesskola. Efter fem års kvällsprendlande till Helsingborg blev jag sommaren 1973 klar med min examen. Det var en härlig känsla att ha avklarat studierna jämsides med heltidsjobbet på Höganäs och husbygget i Lerberget, tillägger han.

– Temperamentsfull, envis och plikttrogen, svarar Gösta på frågan om vilka egenskaper han tycker utmärker honom.

– Att vara plikttrogen anses väl inte längre som en dygd. Men det har alltid varit viktigt för mig.

Många medarbetare håller säkert med Göstas egenbeskrivning. Tilläggas bör att han också har humor och vänlighet. *Brännpunkten* önskar Gösta och hustrun Gun – vilken han varit gift med i 42 år – lycka till med pensionärslivet!

med att mina gamla grafiska kunskaper skulle komma till heders igen i samband med inbjudningskortet, säger han.

På Höganäsbolaget har Gösta arbetat under fyra verkställande direktörer: Olov Herneryd, Ernst Geijer, Per Lindskog och Claes Lindqvist.

– Herneryd fick man aldrig dua och det var inte bara jag som kände sig som en skolpojke i hans närhet. Han var väl den siste ledaren av den gamla stammen på bolaget. Det är stor skillnad mellan den ledarstil som praktiserades på 1960- och 1970-talet jämfört med den vi har nu.

Kommer ofta med förslag...

Gösta är inte rädd för att "torgföra" sina idéer och förslag. Han kom därför att spela en aktiv roll i den "stora folkvandringen" – i anslutning till renoveringen av huvudkontoret – som inleddes med direktionens flytt-

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 55

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist

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

Produktion: Ordspårket AB, Helsingborg

Tryckeri: NP-Tryck AB, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Namn: Bo Morin

Ålder: 45 år

Arbete: Chef för Svampverket, Hoeganaes Corp. i Riverton, USA

Bor: i lägenhet i Palmyra, New Jersey, USA; samt har bostad i Helsingborg.

Fritidsintressen: Harley-Davidson...

Sedan februari 1996 är Bo Morin "utlånad" till Hoeganaes Corp. i USA, där han har ansvaret för företagets Svampverk. Det var meningen att Bosse skulle stanna två år, men kontraktet har redan förlängts med ytterligare ett år.

- Jag trivs i Riverton och med att bo i USA, säger han. Arbetet är ungefär detsamma som jag hade i Höganäs, men annars är skillnaden mellan USA och Sverige betydligt större än vad jag trodde.

Bosse började arbeta på Svampverket 1975. De senaste sju åren, innan han kom till USA, var han driftchef på Svampverket i Höganäs.

- Jag fick en förfrågan från Riverton om jag ville flytta över till USA under två år för att utveckla fabriken samt förbättra svampprocessen, fortsätter han.

- Svampverket i Höganäs är betydligt större än det i Riverton. Här har vi endast en ugn mot tre i Höganäs. Ugnen är kortare och något bredare än vad jag är van vid, men kapaciteten är likvärdig. Tekniken att producera är också i princip densamma här som hemma.

- Det som skiljer sig mot mitt tidigare jobb är att jag hos Hoeganaes Corp. har fått ett mycket bredare ansvarsområde. Jag har nu ansvaret från råmaterial till färdig produkt. Omkring 300 personer arbetar på Hoeganaes Corp. i Riverton. På Svampverket är vi 58 medarbetare.

Betydligt tuffare...

- Det är inga problem med samarbetet, fastän det är mycket tuffare tag i USA. I Höganäs är det frågan om team work, där vi diskuterar och är flexibla för lösningar. Mina medarbetare här i Riverton är i betydligt större utsträckning individualister. Det senare har sannolikt att göra med livsstilen och kul-

turen i USA. - Tjänstemännen är inte heller fackligt organiserade, bara arbetarna och facket är stentufft. De har sitt avtal och följer det strikt, säger Bosse.

I arbetsuppgifterna ingår inte bara att leda det dagliga arbetet och förbättra produktionstekniken. Kostnaderna ska även skäras ned och samtidigt arbetar vi parallellt med kvalitetssäkringsarbete.

- Vi jobbar nu intensivt för att bli certifierade enligt QS 9000, som är jämförbart med Ford Q1, fortsätter Bosse.

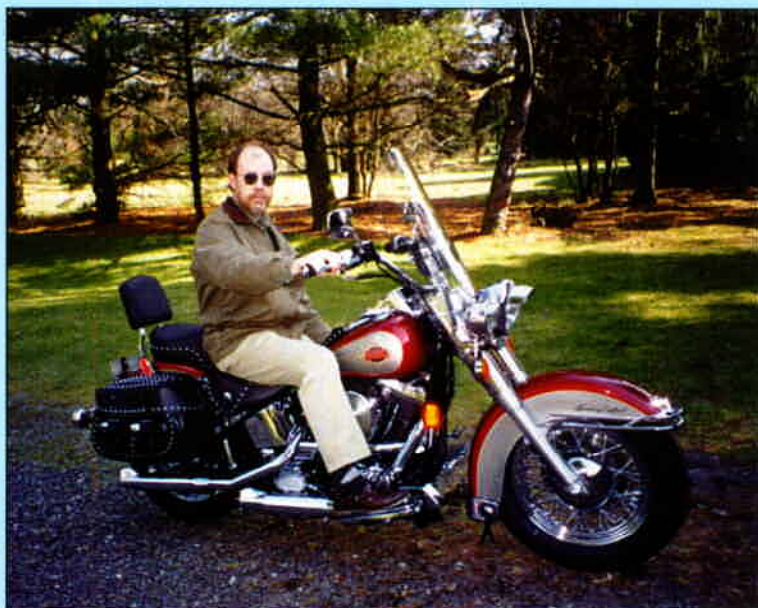
Nytändning

- Att leva i USA har för mig varit som att starta om livet. Allt är nytt. I Sverige vet du hur allting fungerar. Nu får jag fråga mig fram och själv skaffa information. Ta bara en sådan sak som att gå och handla mat. Hemma visste jag precis vad jag skulle köpa. Nu får jag först studera förpackningarna och läsa innehållsdeklarationerna innan jag köper en vara. Visst, det är spännande och för varje dag lär jag mig något nytt.

- Människorna är mycket hjälpsamma. Men du måste vara frågvis och hela tiden stå på dig. Det är nämligen ingen annan som tänker åt dig.

Just avsaknaden av de "skyddsnät" som vi svenskar är vana vid, präglar också medarbetarnas sätt att leva.

- När de fått ett jobb efter skolan börjar flertalet genast att planera och spara pengar. De planerar för familj, barn, deras collegeutbildning och sin egen framtida pension. Det är inte vanligt att vi svenskar tänker i dessa banor, fortsätter Bosse som för övrigt trivs med den amerikanska livsstilen.



Bo Morin upptäcker världen utanför Riverton med hjälp av sin Harley-Davidson.

MIN DAG PÅ JOBDET

Uppfylld pojkdrom

En gammal pojkdrom har också gått i uppfyllelse. Bosse har nyligen köpt en ny Harley-Davidson. Hittills har han använt bilen, när han åkt runt på östkusten och tittat på allt det intressanta som finns att se. Nu när våren kommit till östkusten, blir det till att grensla motorcykeln. Motorintresset har han sedan barnsben.

- Jag är ju uppväxt med motorer och mekanik. Såväl farfar som pappa har haft bilverkstad i Helsingborg. Det var därför ganska naturligt att jag direkt efter nian började jobba hos pappa.

Efter några år i bilverkstaden började jag plugga igen och direkt efter min examen fick jag anställning i Höganäs.

- Några fritidsproblem har jag inte. Det är endast 20 minuter till Philadelphia. Speciellt gamla stan i Philadelphia är mycket sevärd. Eftersom den här regionen är mycket tätbebyggd finns det också mycket annat att se. Jag gillar kulturaktiviteter och häromdagen var jag t ex på en indianmarknad.

Indianer fanns det också gott om i den här delen av Nordamerika på 1600-talet. Endast två mil söder om Riverton ligger platsen där de första svenska nybyggarna slog sig ned år 1638. Nybyggarna köpte mark att bruka och bebo av fem indianhövdingar.

Och när Bosse Morin susar fram på sin HD i New Jersey stöter han titt som tätt på namn som påminner om den gamla svenskbebyggelsen. Swedes Creek, Swedesboro och Uppland är några sådana orsnamn.

FOTNOT: Brännpunkten 3/1993 innehåller en utförlig artikel om Hoeganaes Corp. och om företagets mångåriga samarbete med Höganäs AB.