

Inco – leverantör av viktig råvara till Höganäs AB

Det kanadensiska företaget Inco Ltd är världsledande nickelproducent och leverantör av en strategisk råvara för Höganäs AB. Samarbetet med Inco startade när Höganäs hade ett gjuteri som gjorde rostfria detaljer. I dag görs Höganäs Distaloyer med hjälp av Incos nickelpulver. Höganäs AB är även en av de största nickelförbrukarna i Sverige, efter de ”rostfria stålverken”.

– Inco är vår absolut största leverantör i pengar räknat, säger inköpschef Börje Torenäs. Vi köper nickel av dem i form av pulver och pellets, där det specialdesignade pulvret används till våra Distaloyer och pellets utgör en råvara i de gasatomiserade produkter som tillverkas här i Höganäs. Inco levererar även till vårt intressebolag i USA; Hoeganaes Corp.

Råvaran bryts i Kanada och skeppas med båt till Clydach Refinery i Wales. Incos raffinaderi är beläget nordost om Swansea och är Europas största och mest mångsidiga nickelraffinaderi. Efter förädling i Clydach transporteras produkterna sedan med container till Höganäs.

Unik kemisk process

Nickelproduktionen startade år 1902 i Clydach och processen bygger på en upptäckt år 1889 av doktorerna Carl Langer och Ludwig Mond. Den baseras på råvarans förmåga att omvandlas till en gasformig förening – nickel carbonyl – vid rumstemperatur; för att sedan bli ”återställd” till metalliskt tillstånd vid varsam upphettning, då rent nickel fälls ut och koloxidgas bildas som biprodukt.

– De kvaliteter vi köper av Inco är framtagna enbart för Höganäs. Det är ingen överdrift att påstå att samarbetet med Inco kraftigt bidragit till våra framgångar med Distaloypulver. Den produkten hade knappast utvecklats lika bra

om inte Inco tagit sin roll på fullt allvar, fortsätter Börje.

Förtroende

Samarbetet mellan Höganäs och Inco bygger därför mycket på partnerskap och stort förtroende för varandra. Även om de båda företagen för stunden inte har några gemensamma projekt har de ändå haft många sådana under årens lopp.

Nickelpriset – en komplicerad faktor

– Nickel är som sagt en av våra strategiska och viktiga råvaror. En komplice-

rad faktor med nickel är priset som sätts på metallbörsen i London (London Metal Exchange – LME). Ett exempel på nickelprisets fluktuationer kan nämnas att priset nu i september ligger kring 6.600 US-dollar/ton. I april var priset drygt 8.300 efter att ha stigit från 6.600 under årets första månad, avslutar Börje.

Efter förvärvet av världens största nickelfyndighet – Voisey's Bay – har Inco tryggt sin råvaruförsörjning, vilket naturligtvis även Höganäs är mycket tacksamt för.

forts sid 5



Höganäs AB köper nickelpulver och nickelpellets av Inco SPP i Wales. Inco-koncernen är världens ledande nickelproducent och har 27 procent av marknaden.

(Foto med benäget tillstånd av Inco)

VD HAR ORDET



Efter ett mycket lyckat firande av Höganäs AB:s 200-åriga verksamhet kunde vi i mitten av juli glädjas åt att resultatet för första halvåret 1997 blev det hittills bästa.

Att Höganäs AB har en stark tilltro till ökad användning av pulver inom olika tillämpningsområden är känt. Ett synligt bevis härpå är de omfattande investeringar som gjorts, pågår och planeras. Situationen är densamma för vårt systerföretag i USA, Hoeganaes Corporation. Nyligen offentliggjorde man ett investeringsprogram för de närmaste åren på cirka 250 miljoner kronor. Ytterligare investeringar planeras.

En absolut förutsättning för fortsatt framgång är att vi kan öka vår kompetens åtminstone lika snabbt som våra kunders krav höjs. Hittills har vi lyckats, bland annat genom omfattande interna utbildningsinsatser. Mycket ny kompetens har tillförts företaget genom ökade kompetenskrav på nyanställda medarbetare.

Trots en reduktion av antalet anställda i den svenska delen av Höganäs AB har omfattande nyrekryteringar med högt ställda krav på kandidaterna genomförts. Av det 200 år gamla moderbolagets 685 medarbetare har mer än hälften anställts under 1990-talet.

Även i de utländska dotterbolagen har mycket omfattande rekryteringar av kvalificerade medarbetare skett under de senaste åren. Höganäs AB har globalt en mycket god kompetens att bygga vidare på.

Claes Lindqvist

Succé för elcyklarna

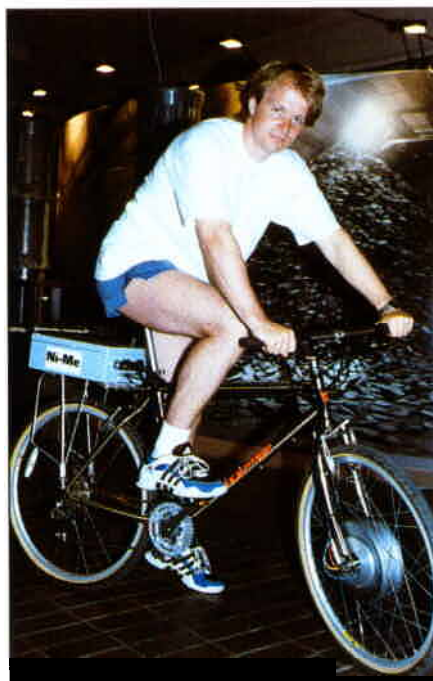
De elcyklar som förevisades i samband med Höganäs AB:s jubileumsutställning rönt stor uppmärksamhet. Kommunikationsminister Ines Uusmann var t ex en av många som även passade på att provåka ett av exemplaren.

Öystein Krogen delar sin tid mellan Höganäs FoU-avdelning och universitetet i Newcastle. Han deltar i flera elmotorprojekt under ledning av professor Alan Jack och har varit med om att bygga motorerna till cyklarna. Brännpunkten har träffat Öystein och samtalat med honom om elcyklarna.

Passar till standardcyklar

– Vi ska ha klart för oss att detta är prototyper och mycket kan därför förbättras. I princip kan man använda vilken cykel som helst. Inte heller behöver man låsa sig vid att batteripaketet är monterat på pakethållaren. Det är inga problem att få batterier monterade t ex under ramen, säger Öystein.

I batterilådan på pakethållaren finns även styr-elektroniken. Motorn består av en yttre rotor och en inre stator. Statorn består av en kärna av järnpulver.



Öystein Krogen, FoU, har varit med och konstruerat den motor som är monterad på elcykeln. På pakethållaren sitter batterilådan.

Det händer fö mycket på batterisidan i dag. Öystein hänvisar till den enorma utvecklingen som skett med batterier inom mobiltelefoni. För tre-fyra år sedan var 45 minuters taltid för ett batteri något alldeles extra. I dag pratar man om dygn och en veckas stand by-tid. Samma utveckling menar han är att förvänta på andra sorters batterier. De kommer att bli mindre och mycket effektivare.

En av höganäscyklarna är försedd med ett 36 volts blybatteri med 6,5 amperetimmar med vilken man kan köra – eller heter det cykla? – utan att trampa ca 50 minuter. Det är också byggt ett 36 Volts nickel-metallhydrid batteri med betydligt högre prestanda. Med det Ni-Me-batteriet monterat på cykeln kan man färdas ca 90 minuter och toppfarten är då ca 30-35 km/h.

– Det räcker att ladda batterierna 30 minuter för att kunna fortsätta använda cykeln, men helst bör laddningen pågå betydligt längre. Exempelvis över natten, tillägger Öystein.

Elcykeln mest en rolig grej?

Har elcyklar någon framtid? Öystein säger att det redan finns elcyklar att köpa, men med konventionellt byggda elmotorer. Vi ska därför inte förvänta att elcyklar blir någon spjutspetsprodukt för Höganäs AB. Det har t ex talats om elbilar i decennier, men de flesta elmotorer kommer inte att vara för elbilar utan användas för elhissar, vindrutetorkare m m.

– Det intressanta är att Höganäs har produkter som möjliggör en konstruktion av helt nya typer av elmotorer. I Newcastle är vi en grupp om fem-sex personer som arbetar med järnpulver i elmotorer. Det är också i Newcastle det händer saker och ting inom elmotorområdet. För tillfället jobbar jag med en induktionsmotor (asynkronmotor) och järnpulver, avslutar Öystein.

Höganäs är verkligen på offensiven inom SMC-teknologin, där SMC står för Soft Magnetic Composite – d v s mjukmagnetiska kompositmaterial. Området har en enorm potential och detta med elcykeln är att ses som ett led i att visa vad man kan göra med helt nya material.

Miljöcertifiering – ISO 14001 nästa mål för Höganäs AB

Skyddet av vår miljö och hänsynstagande till en långsiktig resurshushållning är två av vår tids viktigaste samhällsfrågor. Höganäs AB deltar aktivt i detta arbete, och känner ansvar för att företeelser som kan påverka miljön hanteras på ett riktigt sätt!

– Miljöavdelningen har en central roll i att driva miljöarbetet. Men det stora jobbet görs idag ute i organisationen bland chefer och medarbetare, säger Arne Lundin, som är ansvarig för avdelning MS och därmed Höganäs AB:s miljöarbete.

– Det finns numera ett stort gehör för miljötänkande i organisationen. När vi t ex bygger nya anläggningar, eller bygger om befintliga verk utgör miljöaspekterna ett viktigt inslag. Moderniseringen av Pulververket kommer rimligtvis att minimera stoftnedfall av järn trots att verket nu kommer att producera mera pulver. Ökad produktion får nämligen inte medföra ökad påverkan på miljön, fortsätter han.

Klart under riktvärden

När det gäller luftutsläpp, stoftnedfall och buller ligger Höganäs under gällande riktvärden. För tolv år sedan, 1985, släppte vi ut ca 55 ton stoft i luften. I dag, med fördubblad årsproduktion, är motsvarande utsläpp 8-9 ton per år. Gällande koncessionsvillkor för bolaget är 17 ton.

På liknande sätt förhåller det sig med buller. Det finns två mätpunkter för buller öster om fabriksanläggningarna. De senaste tre - fyra åren har bullret nattetid uppmätts till i genomsnitt 42-43 dB(A), vilket är strax under villkorets 45 dB(A). Buller mäts enligt en logaritmisk skala vilket innebär att nedgången från 55 dB(A) i slutet på 1980-talet till dagens värde utgör en kraftig bullerreducering.

– Bakom alla dessa förbättringar ligger ett intensivt arbete. Förutom att vi i slutet på 80-talet byggde bort massor av problem, har förbättrade tillsynsrutiner stor andel i att vi tangerar och i många

fall klart ligger under gällande villkorsvärden.

Höganäs ska miljöcertifieras

Pernilla Nydahl och Katarina Edlund är de medarbetare på avdelningen som praktiskt arbetar med miljöfrågorna. Förra året fastställdes en ny internationell standard för miljöarbete – ISO 14000. Den är uppbyggd på likartat sätt som kvalitetsstandard ISO 9000.

– Arbetet pågår nu med att införa ISO



Arne Lundin, Pernilla Nydahl, stående, samt Katarina Edlund och Birgitta Beijer, sittande heter det glada gänget som jobbar med miljöfrågor på Höganäs AB.

14001, fortsätter Arne. Det är ett stort projekt och Katarina arbetar intensivt med detta.

Ur miljösynpunkt fokuseras intresset alltmer på en produkts totala påverkan på miljön; från tillverkning och användning till slutligt omhändertagande. Hur påverkar detta Höganäs AB?

– Här ligger bilindustrin redan långt framme och exempelvis försöker Volkswagen att sälja "bilar med grön profil". För Höganäs innebär detta att vi studerar

livscykelanalyser och följer "våra produkters" flöden från råvara-förädlingsprocess-kund-färdig bil-till återvinning.

– Chalmers har nyligen gjort en undersökning som visar att järnpulver i detta avseende är mycket bättre ur miljösynpunkt än konventionellt stål. Den pulvermetallurgiska tekniken har för övrigt många miljöfördelar jämfört med konkurrerande tillverkningsmetoder, tillägger Arne.

Dessa fördelar är exempelvis mindre materialåtgång, dels lägre energiförbrukning. Sammantaget ger detta lägre miljöbelastning.

Återvinna restprodukter

I det dagliga miljöarbetet för Arne, Pernilla och Katarina ingår också att finna en lösning för att begränsa deponering av restprodukter. Dels för att de inom en relativt snar framtid är fyllda, dels för att kostnaden hela tiden ökar.

– En del restprodukter säljs redan idag och denna andel kommer förhoppningsvis att öka. Projekt pågår med att försöka smälta om material med hög järnhalt i Halmstad och vidare försöker vi finna externa användare av material som vi själva ej kan ta hand om, tillägger Pernilla och Arne.

– Det pågår också projekt för att uppnå förbättrad resurshushållning med råmaterial och andra insatsvaror. Vidare har vi källsortering av avfall som en del i en ökad återvinning.

Höganäs totala avfallsmängd är proportionell mot svampproduktionen. För innevarande år beräknas ca 37.500 ton avfall deponeras på invallningen, som varit i bruk sedan år 1975. Höganäs källsortering motsvarar 1-2 procent av det totala avfallet.

– Miljöarbetet på Höganäs AB har förändrats under de många år jag sysslat med dessa frågor. I dag arbetar vi mera med "mjuka" frågor. T ex hur man får en organisation att tänka miljövänligt. Vårt arbete med ISO 14001 är ett stort projekt och samtidigt ett viktigt redskap att förankra miljötänkandet i hela organisationen, avslutar Arne Lundin.

Yrkesinspektionen beröm driftsäkringsprojekt i Halmstad

– Tillsynsarbetet i Halmstad fungerar mycket bra. Det är ett berömvärt arbete som William Karlsson och hans medarbetare hittills lagt ned på projektet, som nu bildar "skola" för andra företag i Sverige, säger Hans Strömberg, Yrkesinspektionen i Göteborg.

Sedan ett par år tillbaka samarbetar Höganäs Halmstadverken och Yrkesinspektionen i ett driftsäkringsprojekt. Projektledare är William Karlsson som tillsammans med huvudskyddsombudet, Lars Ehlin, alltid ingår i de grupper som utför riskanalyserna. Beroende på vilket arbetsområde som ska kartläggas och risker identifieras ingår olika medarbetare som "experter" i grupperna. Grupperna är aldrig större än fem-sex personer.

– Större delen av verket har nu kartlagts. Senast analyserade vi skrothanteringen, där vi följde hela flödet fram till

ugnen och där alla moment i flödet riskanalyserades, säger William Karlsson.

Riskerna poängbedöms

De olika flödesmomenten riskbedöms efter skalan 0-4 poäng. Ju högre poäng desto större risk för olyckstillbud.

– Analysarbetet resulterar oftast i att vi omedelbart gör förändringar. Många gånger är det frågan om till synes enkla lösningar. T ex har vi gått igenom alla interna transportvägar i stålverket, där vi kör med många truckar och det är lätt att krocka. Inte bara med andra truckar, utan även med traverser. Ändrade körvägar och speciella arrangemang vid portarna gör nu transporthanteringen mindre riskfylld.

En mycket viktig förändring som är ett resultat av driftsäkringen är att man i dag spolar vatten i slaggpottan istället för som tidigare kasta sand i slaggen.

– Slaggen jäser nämligen och det är

för att få den att sjunka som vi använder vatten. Vi kan också se i monitorerna när det är dags att utföra vattenbegjutningen, fortsätter William. Nästa steg vi ska ta är att killen som sköter nivån i gjutlådan i fortsättningen ska kunna arbeta från kontrollrummet, som är en betydligt säkrare arbetsplats än vid gjutlådan.

Har en säker hantering

– Att jobba i ett stålverk är alltid förbundet med vissa risker och här i Halmstad har vi en tuff hantering. Även om vi för några år sedan hade ett olyckstillfälle som orsakade brännskador, tycker jag vi har förskonats från att ha många allvarliga olycksfall. Man måste nämligen ta med i beräkning att vi övat och lärt upp en helt ny personalstyrka under de senaste åren. Hittills i år har vi haft ett 30-tal tillbud men ytterst få sjukskrivningar. – Jag tycker därför vi kan påstå att vi i

"Full rulle i Halmstad"

Sommaren 1992 kom produktionen igång på allvar vid atomiseringsanläggningen i Halmstad. Jämsides med ständigt ökad produktionsvolym har man i Halmstad jobbat med andra viktiga frågor som driftsäkring och avfallshantering. Nyligen erhöll verket nya koncessionsvillkor för verksamheten.

– I samråd med berörda myndigheter har vi i Halmstad vidtagit kompletterande åtgärder för att ytterligare begränsa stoft- och bulleremission, säger platschef Ulf Håkansson.

De villkor som gäller för utsläpp i luft och vatten uppfylls med god marginal. Även den externa bullernivån håller sig inom gällande gränser. Det processvattnet, som används i Halmstad, återanvänds till 95 procent. Först efter rening utsläpps resterande vatten.

Recycling av zink

– I juni månad fick vi klart med en ny avfallshantering för pellets (pelletar) av rökgasstoff. Av stoffet som fastnar i vårt rökgasfilter tillverkar vi pellets, som sedan skickas till Elektrokoppar i Helsing-

borg. Därifrån transporteras avfallsprodukten med den s k Kopparpendeln till Skelleftehamn, där man framförallt utviner zink ur pelletsen. Zink som sedan smälts igen för användning.

– Vi upplever att vi nu har fått en bra hantering av vårt rökgasstoff. I Europa är detta annars ett stort problem. Tillsammans med andra intressenter från de nordiska länderna och Tyskland deltar vi i ett projekt – Oddaprojektet – där vi försöker hitta nya tekniska lösningar på denna form av avfallshantering, fortsätter Ulf.

Slagghantering

– Det senaste året har också en övergång till hantering med flytande slagg ägt rum, vilket medfört minskad damning från hanteringsplatsen. För detta ändamål arrenderar vi ett område – knappt en km från verket – av Halmstad kommun. Totalt har vi där investerat ett par miljoner kronor, men hanteringen ska inte ses som någon slutgiltig lösning.

Ulf menar att med vidtagna åtgärder har Höganäs Halmstadverken ett mycket bra grepp om avfallshantering. Det

närmaste året ska därför alla krafter fokuseras på att jobba med själva verksamheten. Att öka kapaciteten i befintlig anläggning.

Kapacitetsökning

– Vi har ökat volymen producerat pulver med ca 150 procent de här fem åren. Nästa år kan ökningen mycket väl vara 200 procent jämfört med det första produktionsåret.

Höganäs Halmstadverken har stora fasta kostnader. Volymen ska därför fortsätta att öka och likaså nyttjandegraden.

– Under de här åren har vi också anställt många medarbetare. Det tar tid innan "folk blir varma i kläderna", men jag tycker personalen gör ett mycket bra jobb.

I dag är vi 85 anställda och en ökad produktion kommer sannolikt inte att innebära nyanställningar, säger Ulf och avslutar med att tillägga att samarbetet med Mannesmann har utvecklats i den riktning parterna från början tänkte sig. Flera järnvägsvagnar går varje vecka till den tyska kunden via Trelleborg-Rostock.

mer Halmstad!

dag har en säker hantering. Vi ska självfallet jobba vidare på att bli ännu bättre. Kvar att analysera är snart bara verkstaden, säger William som till vardags arbetar som driftledare i Halmstad.



William Karlsson är projektledare för driftsäkerhetsprojektet i Halmstad som nu bildar "skola" för andra företag i Sverige.

Ett nytt sätt för YI att arbeta

- Det sätt varpå Yrkesinspektionen arbetar med Höganäs Halmstadverken är helt nytt. I korthet går det ut på att vi ber Höganäs göra en riskredovisning över exempelvis skänkanter. De kartlägger riskerna och redovisar dem för oss. När vi sedan kommer på inspektion är såväl vi som Höganäs medarbetare väl pålästa, vilket innebär att slutresultatet blir det allra bästa.

- Mig veterligt finns det inget företag i Sverige som lyckats så bra som Höganäs Halmstadverken med den här formen av driftsäkring. De utför välgjorda riskanalyser och hittills har 16 allvarliga riskfaktorer identifierats, som vi tidigare inte kände till, säger Hans Strömberg. Hans Strömberg vill nu fortsätta arbetet med Höganäs Halmstadverken på en annan nivå.

- Vi vill kombinera säkerhet, kvalitet och produktivitet, fortsätter han. Därför ska vi inte bara se på alla momenten ur säkerhetssynpunkt, utan även från kvalitets- och produktivitetssynpunkt. Helt enkelt – att göra jobbet såväl säkrare som enklare och effektivare. □

Ny fyndighet ger Inco försprång...

Det kanadensiska företaget Inco Ltd har under decennier tillgodosett Höganäs AB's behov av nickelpulver och nickelpellets. Inco är världens ledande nickelproducent, omsätter totalt omkring 24 miljarder SEK och har 16.000 medarbetare. Under senare år har företaget varit inblandad i en av gruvbranschen mest uppmärksammade affärer. Den om kampen om herraväldet över Voisey's Bay!

Exakt klockan 16.03, den 21 augusti 1996, undertecknade Inco Ltds styrelseordförande Mike Sopko och VD Scott Hand den överenskommelse som förde företaget in i en ny era. Inco var nu ensam ägare av Voisey's Bay-projektet; omtalat som århundradets nickelfyndighetsupptäckt! För Höganäs partner Inco Ltd är Voisey's Bay "nyckeln" för att kunna fortsätta vara världens ledande nickelproducent.

- Voisey's Bay kommer att sätta en ny standard för lågkostnadsnickelproduktionen och det kommer att bli en verklig utmaning för våra konkurren-



John B. Jones är vice Vd för Inco-koncernen och ansvarig för Inco Specialty Powder Products. Han besöker Höganäs flera gånger varje år och var även en av talarna vid 200-års jubileet.

ter, säger Dr. Leslie V. Renny, Inco Specialty Powder Products (Inco SPP) affärschef för Europa.

Incos huvudkonkurrenter på marknaden är i första hand ryska Norilsk Nickel och kanadensiska Falconbridge. Förvärvet av den stora mineralfyndigheten, belägen på Labradorhalvön i New Foundland i nordöstra Canada, var därför mycket strategisk för Inco.

Strategiskt förvärv

Konkret innebär den att Inco under de närmaste fyra åren kommer att öka sin nickelproduktion med ca 85 procent! I dag är förhållandet det att av de 600 miljoner "pounds" (ca 270.000 ton) nickel Inco säljer till sina kunder har de köpt omkring en tredjedel av andra gruvföretag.

År 2001 kommer Inco's egen nickelproduktion att vara 750 miljoner "pounds" (340.000 ton)! Voisey's Bay-projektet innebär också att företagets nuvarande kopparproduktion kommer att fördubblas.

Den beskrivna bakgrunden visar att Höganäs, när det gäller att täcka sitt behov av nickel, har sökt den allra bästa partner som går att finna.

Gammalt samarbete

- Vi har under åren haft många forskningsprojekt tillsammans med Höganäs i syfte att få fram det allra bästa pulvret för deras produkter, fortsätter Leslie Renny. Vi har också full respekt för Höganäs ledande ställning inom sin bransch. Det har alltid varit ett nöje att arbeta tillsammans med höganäsfolket – även när vi haft tuffa prisförhandlingar.

- Personligen har jag arbetat med Höganäs i drygt tio år. Jag har inte bara kontakter med ansvariga för inköp utan har också haft mycket att göra med medarbetarna på Forsknings- och Utvecklingsavdelningen, fortsätter Leslie Renny, som har doktorerat i kemi och började hos Inco för snart 25 år sedan. Under en period arbetade han för företaget FoU-avdelning.

Leslie Renny påpekar att visst kan Inco leverera även andra produkter än nickel till Höganäs, men några sådana diskussioner förs inte för tillfället. Han besöker Sverige tre-fyra gånger per år och tycker att svenskarna är mycket brittiska när det gäller sitt levnadssätt och sinne för humor.

Gillar den goda maten

- Jag har mest varit i den södra delen av Sverige, som jag tycker är mycket vacker. Höganäs och landskapet runt omkring är mycket pittoreskt. Speciellt tycker jag om den mat som jag kommer i kontakt med vid mina besök. I synnerhet då fisk, som vi briter annars aldrig kan förlika oss med. Mycket märkligt eftersom vi på sätt och vis är en öbefolkning, avslutar Leslie Renny. □

Bara fantasin sätter grän

De egenskaper, som rent järn i pulverform har, kan utnyttjas i en stor mängd kemiska och metallurgiska applikationer. Järn är dessutom ett miljövänligt ämne. Tillämpningsområdena är många och det är egentligen bara fantasin som sätter gränser för vad Chem/Met-pulver kan användas till.

– Pulver för Chem/Met är ett område med stor potential, men det gäller att finna de nya tillämpningsområdena. När det gäller pulver för kemiapplikationer arbetar Höganäs i dag med många små kunder, som använder rent järnpulver till en mängd udda applikationer. För metallurgi är det däremot oftast frågan om större kunder, säger marknadschef Per Engdahl.

I metallurgiska applikationer kan järn användas för legering, främst i aluminium. I kemiska applikationer kan järn utgöra råvara vid tillverkning av bl a färgpigment, läkemedel, fotokemikalier och tillsatser för livsmedel.

– Järnpulvrets förmåga att oxidera används i värmepåsar. I Japan säljs miljontals värmepåsar för personlig komfort och för att användas inom sjukvården. Järnpulver används även för syreabsorption vid förpackning av livsmedel och läkemedel, fortsätter Per.

– Med hjälp av en förändrad inrikt-



Tynger vitaminkapslar för djur

ning av marknadsföringen skall vi nu försöka locka fram kreativiteten och sätta igång fantasin hos våra nuvarande kunder och hos presumtiva sådana. Vi har tagit fram presentationsmaterial bestående av annonser, ny broschyr och OH-serier.

– Våra annonser har en helt ny form och inriktning. Tidigare har vi använt existerande applikationer vid riktad annonsering i fackpress. Texten och bilderna i marknadsföringsannonserna som vi nu ska gå ut med, hoppas vi ska väcka såväl intresset som de eventuella idéer och visioner mottagaren har, tillägger Per.

Vad har får och bilar gemensamt?

Ja, vad har får och bilar gemensamt? Vad tror du som läsare? Den annons som har den rubriken samt bilder på får och bilar är ett bra exempel vad marknadsavdelningen vill åstadkomma samt vilken enorm potential det finns för den här typen av pulver.

– Bilar innehåller en mängd PM-komponenter och vårt järnpulver ingår även i vitaminkapslar för djur. På de stora får- och boskapsfarmarna i Australien är det t ex en omöjlighet att ge fåren en daglig vitamininjektion. Vitaminkapslar som framställs för djur räcker ca 6-8 månader. Även i Skottland är det vanligt att farmarna använder vitaminkapslar till djur.

De kapslar som används i Australien och i Skottland innehåller främst selen, vitaminer och mineraler, säger Karl-Axel Barkentin och fortsätter:

– Djuren får två kapslar åt gången och den mekaniska knackning som uppstår mellan dem faller successivt ut innehållet i magen hos djuret, som även till-



Ger rätta tyngden och känslan i plastprodukter

godogör sig järn. Varje kapsel har nämligen en tyngd av järn. Det är järntyngden som ger den rätta positionen i magen och som åstadkommer "knackningen".

– Rätt position är speciellt viktigt när det gäller kor som har fyra magar – våmmen, nätmagen, bladmagen och löpmagen – och där vitaminkapslen ska positioneras i den tredje magen för att göra verkan.

För att förstå vilken potential applikationen med vitaminkapslar har ska vi ta ett exempel. Enligt "The Statesman's Year-book 1997/1998" finns det i Australien totalt 126.320.000 får och 56.026 fårfarmare. D v s varje farmare har i genomsnitt 2.255 får. Det säger sig självt att det är en omöjlighet för farmaren att ge fåren dagliga vitamininjektioner. Som alla inser blir det frågan om stora volymer järnpulver om alla dessa djur skulle ges vitaminkapslar!

Nedan följer några intressanta exempel på tillämpningar:

- Tynger vitaminkapslar för djur
- Ger den rätta tyngden och känslan i plastprodukter
- Renar vatten
- Återvinner ädel- och tungmetaller
- Gör plast magnetiserbart
- Järnberikar mat
- Får metalldetektorer att reagera
- Säkerställer kvaliteten på speciallegeringar

– Genom att blanda järn i plast erhålls den rätta tyngden och känslan. Dyrbara elektroniska produkter, TV-, stereo- och videoapparater har vanligtvis inte "plastknappar". En blandning av järn och plast



Det Karl-Axel Barkentin håller i händerna är olika slag av vitaminkapslar för får och nötboskap.

ser för pulveranvändning



Återvinner ädelmetaller

ger rattar och tangenter den tyngd och känsla som vi köpare vill uppleva hos en dyrbar apparat, säger Per.

Järnklorid kan t ex användas för vattenrening och hur järn kan göra plast magnetiserbart har Brännpunkten skildrat i många artiklar de senaste åren.

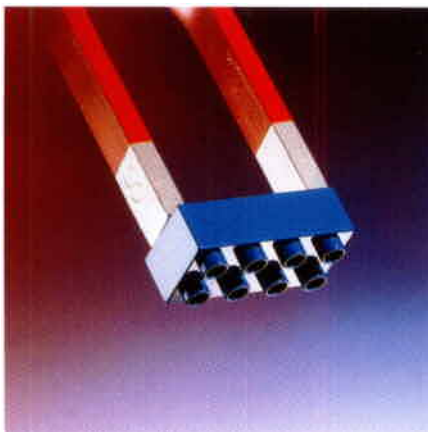
En guldgrävares dröm?

Hur kan då järn användas för att återvinna ädel- och tungmetaller? Genom att järn är mindre ädelt än metallen faller metalljoner ut på järnpartiklarna. Järnet och ädelmetallen separeras sedan.

– Det finns massor av gamla gruvdepåer jorden runt där den här metoden kan användas med gott resultat. Det



– Det finns en stor potential för Chem/Met-pulver, men det gäller att hitta fler tillämpningsområden, säger marknadschef Per Engdahl.



Gör plast magnetiserbart

finns även konkurrens i form av andra metoder, men de kräver mera invecklade processer, förtydligar Karl-Axel.

Även om vi i Sverige inte längre tillsätter järn i vetemjöl så används järn som tillsatsmaterial i mat i så gott som alla länder. Det finns t ex i majsflingor. Äter man mycket majs så sänker man nivån av det kroppsegna järnet. För att vidmakthålla järnbalansen i våra kroppar tillsätts järn i flingorna.

Hörselskydd

Daloz Safety AB (Bilsom) i Billesholm var först med att använda järn för hörselskydd. (Se artikel i Brännpunkten nr 4/1994 om Bilsoms hörselskydd). Järnpulver "inbakas" i hörselskydd av plast. Hörselskydden används exempelvis i livsmedelsindustrin. Med hjälp av en metalldetektor i anslutning till produktionsbandet identifierar detektorn om något magnetiskt föremål (t ex hörselskyddet) finns med i korvmassan eller bland de gröna ärtorna. Den del av bandet där det "främmande föremålet" finns rensas automatiskt bort.

– Vi tror att betydligt fler företag än Daloz Safety kan finna applikationer där järn får detektorer att reagera. Den nya inriktningen på marknadsföringen syftar till att vi ska få kreativa människor och företagare att tänka till och förstå hur användbart järnpulver är, säger Per Engdahl och avslutar intervjun.

Till sist kan vi avslöja att järnpulver för Chem/Met-applikationer är det äldsta tillämpningsområdet för Höganäs pulver enligt en försäljningsbroschyr tryckt i Göteborg år 1914. Broschyren beskriver en högvärdig smältåvara för stålindustrin.



Järnberikar mat



Får metalldetektorer att reagera

Utställningen besöktes av 20 000 personer

Höganäs' 200-års jubileumsutställning blev en succé och sågs av omkring 20.000 personer under de tre månader den visades för allmänheten!

Förutom under själva jubileet, höll utställningen öppet alla arbetsdagar fr o m måndagen den 9 juni till fredagen den 29 augusti. Vårdninnor under sommarmånaderna var Åsa Lindstedt och Junita Carlbark. Högsta besöksiffran - 1250 besökare - inföll veckan 7-11 juli. Övriga juliveckor hade alla mer än drygt 1000 besökare.

– Intressanta delar av utställningens nutidsdel sätts nu upp i Centrallaboratoriet och i entrén till Lab kommer den utställning som visats på Höganäs Museum att finnas, säger Rolf Andersson och Margaretha Johnsson.

Margaretha, som var ansvarig för jubileumsutställningen, tillägger att Höganäs Saltglaserat nu bygger upp en utställning med material från den stora jubileumsutställningen. Övrigt framtaget material kommer att sparas för framtiden.

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 55

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist

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

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg

Tryckeri: NP-Tryck AB, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Namn: Helena Bengtsson

Ålder: 27 år

Arbete: Elektriker,
Höganäs Halmstadverken

Familj: Sambo

Bor: Trönninge, söder om Halmstad

Fritidsintressen: Friluftsliv, fiske,
fotografering

Helena Bengtsson arbetar som elektriker på Höganäs Halmstadverken, där hon anställdes våren 1995. Att hon är ensam tjej med arbetsanknytning till produktionen tycker hon enbart är roligt.

Helena är gymnasieingenjör och det var i samband med ett sommarjobb på pappersbruket i Hylte, som hon växlade in på elektrikerbanan.

– Jag jobbade på pappersbrukets stora elavdelning där det fanns en "tjelelektriker". Eftersom jag tycker om att arbeta praktiskt och har en bra teoretisk bakgrund som elingenjör var steget inte så långt till att bli elektriker, säger Helena vars dialekt inte avslöjar att hon är en äkta Halmstadflicka.

– Mitt jobb är att se till att verket inte står still. Jag arbetar skift och på skiften arbetar jag ensam som elektriker. Elektriker och mekaniker arbetar ihop som ett "team", vilket innebär att vi hjälps åt, fortsätter hon.

"Det är ingen brist på arbetsuppgifter"

– Innan jag kommer till jobbet kan jag aldrig förutse vad som kommer att hända under skiftet. Men det finns alltid något att göra och helst skall du klara av de uppkomna felen snabbt. Killarna säger till när något inte fungerar och då gäller det att fixa felet.

Bland de vanligaste uppgifterna kan t ex vara att återställa överbelastningsskydd, byta säkringar och kretskort. Vid ugnen

finns det många givare och det är även gott om olika slag av nivåvakter som är integrerade med processen. Förebyggande underhåll ingår också i de dagliga rutinerna.

– Har du ett servicejobb och dessutom arbetar skift är arbetsuppgifterna många och omväxlande. Det finns hela tiden någonting att göra här i verket. Det är bl a det som gör jobbet så intressant och spännande. Det är omväxlande, fritt och du styr mycket själv; men hela tiden under ansvar.

Helena har aldrig upplevt det som negativt att vara ensam tjej i produktionen. Killarna är mycket sjysta och de flesta av dem skulle vilja att det var fler flickor i produktionen. "Bara bra för umgängestonen och uppträdandet" som en av killarna uttrycker det.

Träffas ofta i dörren

Helena började sin anställning med att jobba dagtid. Nu har hon provat både dagtid och skift och tycker att skiftgångsarbete fungerar bäst. Vad tycker då hennes sambo om att ha en skiftarbetande flickvän?

– Han kan inte säga så mycket om det, säger hon och skrattar. Min sambo arbetar 4-skift och det innebär att vi många dagar bara träffas i dörren och säger hej till varandra.



– Arbetsuppgifterna är många och omväxlande, säger Helena Bengtsson, som arbetar som elektriker i Halmstad.

MIN DAG PÅ JOBDET

Fram till i höst har hon och sambon bott i en lägenhet, men nyligen flyttade de in i ett 30-tals hus i Trönninge beläget 5-6 km söder om Halmstad.

– Vi har skaffat oss ett gammalt mysigt hus som är moderniserat, men det finns ändå mycket jobb för oss att göra, t ex med uthusen, fortsätter hon.

Friluftsliv och fiske

Fritiden vill hon helst ägna åt friluftsliv. Pojkvännen har en båt och både hon och han tycker om att fiska. Det blir en hel del fiske och att pilka torsk är en av favoritssysselsättningarna.

På hösten plockar hon svamp. Då Helena även är mycket intresserad av naturfotografering ser hon många tillfällen att få ströva i skog och mark.

På frågan vad Helena tror att hon arbetar med i framtiden, om så där 20 år, blev hon för första gången under intervjun tyst.

– Om 20 år? Svårt att veta. Konstruktor – nja...

– Nej, jag tar allt en dag i taget. Jag är så glad över att ha det här jobbet och trivs med att få vara kvar. Fastän jag inte har många arbetsplatser att jämföra med tycker jag att vårt företag är fantastiskt. Vi får uppmuntran, utbildning och presenter. Det tycker jag verkligen är mycket positivt, utbrister hon.

Med detta positiva omdöme om Höganäs AB avslutas intervjun med Helena. En glad, positiv och trevlig tjej med "skinn på näsan". Samtidigt en "mjukis" som trivs med natur- och friluftsliv. □