

Halmstads "radiakanläggning" garanterar rena produkter

Höganäs AB har nyligen vidtagit åtgärder för att inget radioaktivt råvarumaterial ska kunna förorena processen och utrustningen. Därmed garanteras även kunderna att Höganäs pulverprodukter är rena från radioaktivitet.

– Vår nya anläggning och vårt system för att mäta radioaktivitet i Halmstad garanterar att inget förorenat pulver lämnar Höganäs Halmstadverken, säger driftledare Jan-Erik Benjaminsson.

– Om vi skulle ta emot skrot innehållande radioaktiva strålkällor och det smälts ner och atomiseras kan produkter, restprodukter och utrustning förorenas, vilket leder till enorma kostnader. Dessutom kan vårt atomiserade pulver förorena anläggningar i Höganäs samt slutprodukten. I förlängningen drabbas naturligtvis kunden som köper förorenat pulver. Detta är inget scenario Höganäs AB önskar ska inträffa, säger Jan-Erik.

Vid ett flertal tillfällen de senaste åren har radioaktivt skrot upptäckts i tullen eller vid stålverkens skrotmottagningar. Det har i samtliga fall rört sig om enstaka delar med relativt lite radioaktivitet. Det ökade antalet upptäckter av radioaktivt skrot tros

bero på dels en skärpt uppmärksamhet, dels den utvidgade internationella skrot-handeln.

Problemet uppmärksammades först i USA sedan ett amerikanskt stålverk fått stänga på grund av radioaktiv förorening. I Europa är man nu också mycket observant. Mycket skrot från öststaterna - oftast gammalt försvarsmateriel - figurerar i den internationella skrothandeln. De flesta stålverken i Sverige och Tyskland har nu installerat anläggningar för att mäta radioaktivitet.

Under 1996 ingick Jan-Erik Benjaminsson i en kommitté tillsatt av Jernkontoret. I kommittén ingick representanter från svenska stålverk och från skrotleverantörer. Bland det som kommittén undersökte och diskuterade var hur stålverken kan skydda sig mot radioaktivt skrot, ansvarsfrågor, mätanläggningar för radioaktivitet och andra ämnesrelaterade frågor.

– Sedan april har vi i drift ett system för att mäta radioaktivitet, fortsätter Jan-Erik. Dels kontrolleras alla inkommande skrotleveranser, dels tar vi prover från smältan före atomiseringen. Dessutom är vår rökgasanläggning en tredje kontrollstation. Vi tillverkar pellets av vårt rökgasstoff. In-

nan det transporteras från Halmstad för vidare förädling genomgår pelletsleveransen samma mätningsspecedur, som de inkommande skrotleveranserna.

"Radiakanläggning"

Varje lastbil med skrottransport till Höganäs Halmstadverken kontrolleras noggrant. Lastbilschauffören har instruktioner hur han ska göra. När han kommer till "radiakanläggningen" måste han stanna lastbilen som vanligtvis har en last av ca 30 ton skrot, stiga ur och gå fram till anläggningen för att knappa in fraktsedelsnumret.

Därefter kör han sakta genom anläggningen. Farten får inte överstiga 8 km/h. När hela fordonet passerat genom anläggningen stannar chauffören vid en spärrlinje. Ett trafikljus upplyser honom om att han kan köra vidare (grönt ljus) för lossning enligt ordinarie rutiner. Får chauffören däremot gult ljus måste han göra om hela manövern eftersom han kört för fort genom anläggningen. Vid rött ljus är det radioklarm, då får fordonet ej flyttas, utan chauffören får invänta vaktpersonal för vidare instruktioner. En mängd data registreras vid varje mätning.

forts sid 6



Chauffören knappar först in fraktsedelsnumret...



... därefter kör han sakta genom anläggningen som mäter radioaktivitet. Ljussignaler ger besked om han kan köra vidare för lossning enligt vanliga rutiner.

"Vi ser redan effekterna av HASP 99"

Halvårsskiftet juni/juli 1999 är målgång för Höganäs kvalitetsprojekt HASP 99 (HALVA SPridningen 1999). Kvalitetssmålet är att förbättra järnpulvrets jämnhet, vilket gör det möjligt för Höganäs kunder att halvera den dimensionsspridning som orsakas av variationer i våra pulver.

HASP 99 är ett enormt omfattande projekt och Brännpunkten har i "halvtid" passat på att ta pulsen på produktionschef Svenn Erik Larssen som är projektledare för HASP 99.

Ett förtydligande av vad som menas med dimensionsspridning är sannolikt på sin plats. För komponenttillverkare — dvs Höganäs kunder — är stabil måttnoggrannhet av avgörande betydelse. Måttnoggrannhet handlar om tusendels millimeter och uttrycks i enheten mikron eller mikrometer.

Med stabil måttnoggrannhet menas att måttavvikelsen hos varje sintrad komponent i en serie ska vara så liten som möjligt. Detta uttrycks i termer som dimensionsspridning eller dimensionsstabilitet. Slutresultatet är en funktion av pulverproduktens förhistoria, från råvara via olika processteg till färdig produkt.

Kundkravet sammanfaller med Höganäs mål...

Jämn produktkvalitet är ett krav som ställs av våra kunder, men det är lika mycket ett uttryck för Höganäs AB:s egna ambitioner och mål.

– Största effekten av HASP 99 får våra kunder. Kan spridningen halveras ger det kunderna ökad konkurrenskraft mot andra tekniker genom att de kan tillverka billigare och bättre produkter. För Höganäs del bör den utvecklingen självfallet leda till ökade sålda pulvervolymer, förklarar Svenn Erik Larssen.

– Eftersom det är vår ambition att fortsätta att vara bäst i branschen, krävs det att vi har en ständigt pågående utveckling av processer och produkter. Det finns även behov av utvecklingsaktiviteter i flödet Höganäs och kund. HASP 99 är ett sådant projekt, samtidigt som det koordinerar eller samordnar alla våra pågående interna kvalitetsmål, fortsätter Svenn Erik.

– När det gäller HASP 99 är grunden för det fortsatta arbetet lagd. Tio arbetsgrupper är för närvarande engagerade. Totalt räknar jag med att 12-15 arbetsgrupper skall delta i fortsättningen. Höganäs Halmstadverken har nyligen kommit med och det är bara en tidsfråga innan även Svampverket engageras.

Arbetsgrupperna är sammansatta tvärfunktionellt, dvs består av olika specialister inom områden som produktkunskap, processkunskap, logistik m m.

Kravspecifikationer

Att ta fram relevanta kravspecifikationer för varje led i processkedjan har varit ett omfattande och mera tidskrävande arbete än vad man först räknat med. Svenn Erik uppskattar att den tid som lagts ned i projektet hittills motsvarar ca fem månår.

Omstruktureringen av Pulververket bidrog också till att projektet för närvarande ligger någon månad efter uppgjort tidschema. De investeringar som gjorts i Pulververket under år 1997 och planeras för 1998 förväntas innebära förbättringar på våra baspulverkvaliteter.

– Nu börjar vi emellertid skönja resultaten av allt förarbete sedan starten i mars 1996. De flesta kundblandningarna visar redan en liten, men dock förbättrad jämnhet.

Regelbunden uppföljning

Det sker en regelbunden uppföljning av hur kvalitetsförbättringsarbetet genomförs. I Höganäs utförs simuleringsmätningar av 17 olika kundblandningar. Fem utvalda kunder kontrollerar dessutom dimensionsspridningen av sintrade komponenter. Höganäs får regelbunden information från dessa kunder och analyserar deras mätning utfall mot egna värden. Med hjälp av denna feedback sammanställs sedan kvalitetsrapporter som visar hur arbetet med att förbättra pulvrets jämnhet går framåt.

– Den kunskap inom området som vi nu bygger upp är unik. HASP 99 kan därför i

förlängningen innebära ett stort teknologiskt språng för pulvermetallurgin. För Höganäs kommer HASP 99 att medföra en ännu bättre framförhållning gentemot våra konkurrenter, säger Svenn Erik.

"Nu kommer effekterna"

Mats Larsson, MRS, är enligt Svenn Erik Larssen "motorn" i HASP 99. Mats ingick i en av de fem sk MIR-grupper som innan HASP 99 blev ett projekt utförde problemanalyser. Sedan har de arbetat fram analys- och beräkningsmetoder som ligger till grund för HASP 99. I dag sitter Mats med i fem arbetsgrupper och han menar i likhet med Höganäs produktionschef att det nu finns en mycket bra bas att stå på i form av relevanta kravspecifikationer i processflödet.

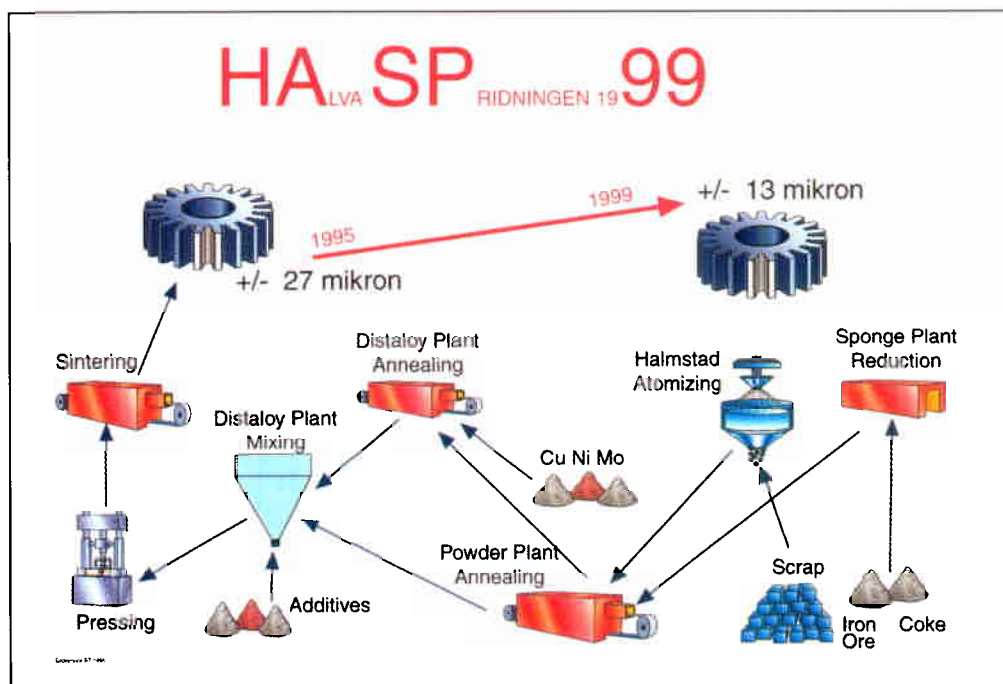
– Nu kommer åtgärdsarbetet och därmed de positiva effekterna, tillägger Mats Larsson.

Utbildning våren 1998

Svenn-Erik fortsätter:

– Det är mycket stimulerande att som produktansvarig få delta i detta projekt. Jag har aldrig tidigare varit med om ett sådant brett engagemang mot ett gemensamt kvalitetsmål. Nu när kravspecifikationerna är klara är det tid för utbildningsinsatser.

– Därför kommer det i början på nästa år gå ut inbjudningar till en fyra timmars utbildning för all berörd personal. En utbildning, som jag ser är ett absolut måste för att vi ska uppnå effekten av allas medverkan i kvalitetsförbättringsarbetet, avslutar Svenn-Erik sin lägesrapport om HASP 99. []



HASP 99 innebär att tillverkningen stabiliseras genom hela tillverkningskedjan — från råvaror till förpackad kundblandning.

Kina — ett land i förändring

Kina har genomgått många förändringar sedan Gunnar Skoglund, Marknadsavdelningen, första gången besökte landet för 16 år sedan.

– Överallt såg vi då kineser med de karaktäristiska grågröna Mao-uniformerna. Cykeln var det vanligaste kommunikationsmedlet. I dag är det motorcyklar, skoters och ett nytt glatt färgmode som gäller, säger Gunnar som årligen gör fem-sex resor till Kina.

Även om Gunnar och andra Höganäsmedarbetare besökte Kina ett flertal gånger under 1980-talet var det först 1991 som Höganäs satsning på Kina började. Efter att det året haft ett tredagars seminarium i Kina inleddes kontakterna med en kinesisk partner. I december samma år skeppades den första containern med 20 ton pulver till en kund i Kina.

Två år senare undertecknade Höganäs och Shen Jiang Special Steel Corporation avtal om joint venture och en fabrik för atomiserat pulver började planeras. En anläggning som snart har varit i drift i två år.

– Vår försäljning till Kina har hittills varit framgångsrik och utvecklingen pekar uppåt, säger Gunnar.

Marknadsbilden

– Vi är inte ensamma om att tillverka järnpulver i Kina. Det finns ett 30-tal inhemska tillverkare, som tillsammans producerar ca 50.000 ton/år av järnsvamppulver. Det finns också en mindre tillverkare av atomiserat pulver som köpt sin teknik av Mannesmann.

– Uppskattningsvis finns det ett par hundra komponenttillverkare, vilka vi nu successivt bearbetar. Våra största kunder är för närvarande företag, som i sin tur har kunder som kräver sinterdetaljer av hög kvalitet, fortsätter Gunnar.

För att lättare förstå marknadsbilden i Kina kan nämnas att det finns 130 fordonstillverkare. Mest tillverkas lastbilar och jeepar. Totalt tillverkas årligen 1,5 miljoner fordon, av vilka 350.000 är personbilar. År 2000 beräknas det tillverkas drygt 2 miljoner fordon och ökningen ligger inom personbilsområdet.

Motorcyklarnas frammarsch i Kina kan belysas av att det i år tillverkas 9 miljoner stycken och många av dessa är av japanskt fabrikat. Mycket av det pulver som produceras i Höganäs anläggning utanför

Shanghai går till detaljer för mc-industrin.

– Fler och fler stora biltillverkare söker sig nu till Kina. VW är mycket framgångsrika med sin Santana, som tillverkas i 200.000 exemplar/år i Shanghai. De har nu också etablerat samarbete uppe i norr för att göra Audi och Jetta. GM tar en ny fabrik i bruk i Shanghai och Ford har köpt in sig i en gammal fabrik.

– Franska Peugeot/Citroen har två fabriker. Sedan finns det ett flertal japanska biltillverkare, om än inte någon av de två stora – Toyota och Nissan. Volvo är på plats med busstillverkning och Scania för diskussioner om en etablering, fortsätter Gunnar sin redogörelse.

Ännu så länge är det ytterst få privatpersoner som köper bil. Statliga verk, före-

Vad är då skillnaden mellan Kina och andra marknader för en säljare? Gunnar berättar att marknadsinbrytningen i Kina väsentligt skiljde sig från det vanliga.

– Kineserna kände kanske till Höganäs som en stor pulvertillverkare, men de hade inga referenser att gå till. Det var som att starta från scratch. Nu märker vi att vår ambitiösa marknadsföring börjat ge resultat och förra året höll vi även en PM-skola i Kina med ett 60-tal deltagare.

– Ekonomin och att företagen måste ha licens för att få importera är några hinder för försäljningen till Kina samt naturligtvis språket, tillägger han.

Höganäs största kunder finns utanför Shanghai, i Ningbo och Chongqing. Chongqing ligger i Sichuan-provinsen i centrala Kina, omkring 150 mil från Shanghai.

Förbättrade kommunikationer...

Även om vägbyggen är prioriterade i Kina är det fortfarande besvärligt att ta sig fram på de flesta vägar. Inrikesflyget, som tidigare hade en förskräcklig olycksstatistik, har blivit bättre. Planen är numera moderna och välskötta.

– När man kör på en motorväg händer det att grisar och andra djur springer upp på vägbanan. Dessutom har man cyklisterna att ta hänsyn till och de har inga lysen på sina cyklar.

– En gång var jag med om en rolig händelse när vi färdades på en ny asfalterad väg. Vår chaufför körde en lång sträcka i "sick-sack" på vägen.

Skälet var att vi reste under risskörden och bönderna hade på morgonen lagt ut det nyskörade riset på vägen för torkning. På kvällen sopade man in det torkade riset för tröskning.

– Att åka tåg kan därför vara att föredra. Järnvägstrafiken är ännu inte datoriserad och det är massor av folk som är ute och reser. Det är därför oftast omöjligt att få tur- och returbiljetter.

– Det är alltid spännande att resa till Kina. Jag arbetar där i tvåveckorsperioder. Vintertid kan det vara besvärligt. I södra Kina är det inte tillåtet att värma fastigheterna under vinterperioden. Jag har därför sett folk i fabriken arbeta fullt vinterklädda med pälsmössor och tjocka handskar. Själv har jag under vintern besökt kunder och suttit fullt påklädd med varm huvudbonad och handskar, avslutar Gunnar Skoglund.



– De inhemska tillverkarnas pulver och priser tänker vi inte konkurrera med. Pulvret håller inte vår höga kvalitet, säger Gunnar Skoglund – vår man i Kina.

tag och kommuner är de stora kundgrupperna.

– En stor andel av vårt pulver säljs också till vitvaruindustrin i Kina. I kylskåp och luftkonditioneringsanläggningar ingår det många pressade komponenter.

Konkurrenter på plats

Ingen ska tro att det bara är för Höganäs att komma till Kina och "ta för sig" av den expansiva marknaden. Japanska Kobe och kanadensiska Quebec Metal Powder är värdiga konkurrenter. Quebec har eget lager utanför Shanghai, varifrån de snabbt kan leverera sina produkter. I Kina är det annars vanligt att kunden själv kommer med en lastbil och hämtar beställda varor.

Komponenttillverkare i Kolsva stor kund av Distaloyer!

GKN Sinter Metals AB i Kolsva är en av Höganäs största kunder i Sverige. Samarbetet, företagen emellan, inleddes i början på 1970-talet, då Kolsvaföretaget övergick från elektrolytjärn till Höganäs pulver. GKN Sinter Metals AB har under årens lopp genomgått många ägarskiftet. Verksamheten startade också så tidigt som år 1954, som en enhet i Kohlswa Jernverks AB.

I slutet på 1960-talet hade man Asea som ägare. Asea hade även en liknande verksamhet i Surahammar och när den fabriken lades ned 1978 flyttades delar av produktsortimentet till Kolsva. Ägarbytena fortsatte på 1980-talet. Först Gränges och sedan från 1986 till 1992 den tyska koncernen Schunk.

– Vi ingår numera i den stora industrikoncernen GKN, säger marknadschefen Olle Jacobson. Vårt namnbyte är för godkännande av PRV, men vi räknar med att till årsskiftet heta GKN Sinter Metals AB. Ännu så länge svarar vår telefonväxel: Sinter Metals i Kolsva AB.

Olle Jacobson var en av fyra anställda

som år 1992 köpte företaget – som då hette Sinterteknik – via management buy out av Schunk. Sinterteknik hade då 130 anställda och gick med förlust. Efter en kraftig reducering av personalstyrkan fick företaget åter god lönsamhet. I år omsätter GKN Sinter Metals omkring 70 miljoner kronor och har 102 anställda.

– Jag och de andra delägarna insåg tidigt att vårt eget kapital var för litet för att kunna utveckla företaget och sökte därför en partner. Det slutade med att amerikanska Sinter Metals köpte företaget 1995. Vi var då det första företag som Sinter Metals förvärvade i Europa.

Nödvändning strukturering

– Vår bransch är fortfarande mycket ostrukturerad. Att det nu sker en globalisering och att vi har GKN som ägare bör ge positiva effekter. GKN som tidigare bara hade fyra egna fabriker har nu genom förvärvet av Sinter Metals totalt 23 fabriker för sintertillverkning, varav 13 i Europa.

– Under perioden med Schunk var det vårt ansvar att förse Norden med produk-

ter. Nu fortsätter vi att ensam sköta om Nordenmarknaden som vår hemmamarknad. Vår export utanför Norden utgör ca 20 procent av den totala omsättningen. Exportprodukterna är våra unika specialiteter som t ex sintrade glidlager, fortsätter Olle Jacobson.

Gör komplicerade produkter

– Vi har utvecklat en mångsidighet som de flesta konkurrenter saknar. Vi klarar av att köra korta serier med god lönsamhet. Dessutom tillverkar vi flera komplicerade komponenter, men efterfrågan på dessa är ännu inte så stor.

– Vår huvudkund är naturligtvis bilindustrin, där vår största kund är en andrapartsleverantör i Sverige till tung fordonssindustri. På god andraplats kommer Volvo.

– Efter det vi tagit kontakt med Höganäs i början på 1970-talet följde ett intensivt samarbete de närmaste åren. Vi fick god hjälp av Höganäs och vi var inte heller sena att utnyttja deras innovationer på pulverområdet. Dessutom var det en klar prisfördel att gå över från elektrolytjärn – som vi köpte av Huskvarna – till Höganäspulver.

– Ganska tidigt började vi använda Distaloypulver. Merparten av det pulver vi köper är också legerade pulver och för tillfället producerar Höganäs 33 olika blandningar åt oss.

En nöjd kund

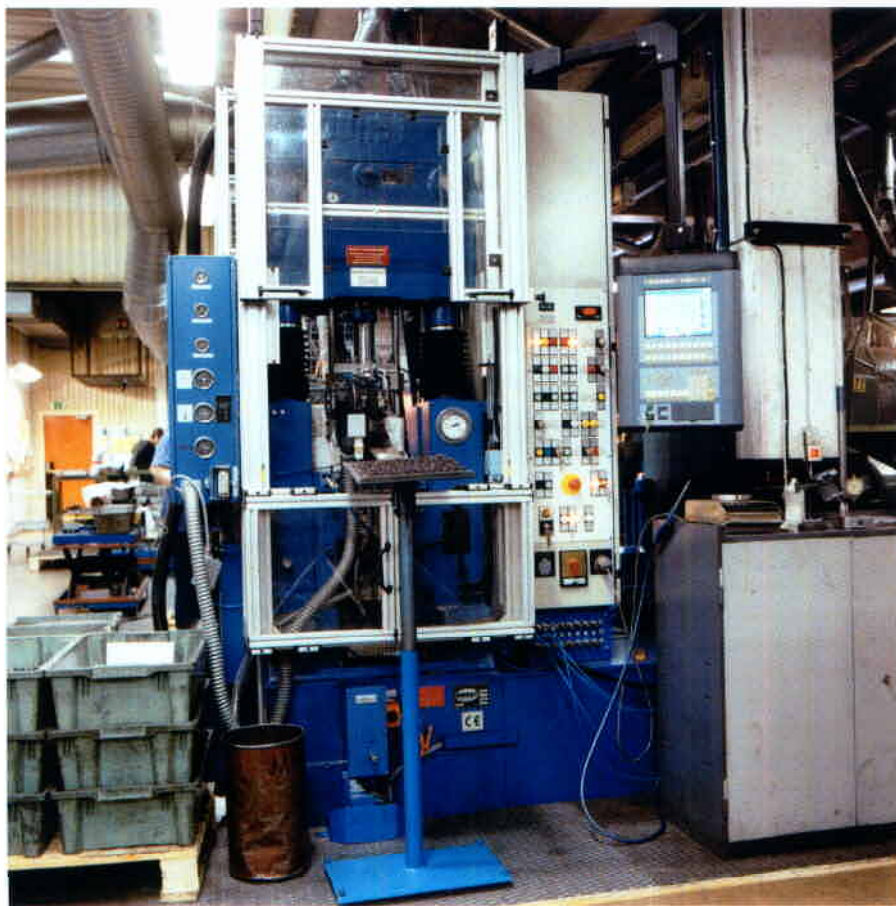
– Det är självklart inte bra att jag inför kommande prisdiskussioner säger att Höganäs är en sällsynt pålitlig pulverleverantör med hög kvalitet på produktsortimentet. Men betyget kan inte bli annat, säger han.

– Våra krav är jämn kvalitet och en period tyckte vi att Höganäs siktade så mycket på att hålla hög kvalitet att jämnheten blev lidande. Det var inte bra för oss, vilket vi också talade om för dem. Men i det stora hela har vi mest positiva erfarenheter av vårt samarbete.

Arbetar mot QS 9000

Under 1996 blev företaget kvalitetscertifierat enligt ISO 9002 och nu arbetas det intensivt i Kolsva med QS 9000. Två av GKN-gruppens 23 sintertillverkare är redan QS-certifierade. Det är de engelska systerföretagen i Lichfield utanför Birmingham (läs Brännpunkten 2/1994) och i Sutton.

– Vi hoppas bli färdiga till årsskiftet 1998/1999. Några av våra kunder trycker



GKN Sinter Metals AB i Kolsva investerar nu i nya pressar och tekniker för att möta konkurrensen och kundkraven!

Smart Motor A/S i Norge tar hjälp av SMC-teknologin...

Mixa uppfinningar från Sverige, Norge och Skottland och du får en nyckelkomponent till det som kan bli framtidens mikroenergisystem! Det här är bakgrunden:

År 1811 lade den skotske prästen Robert Stirling grunden för en teknologi, som allt sedan dess har fångat vetenskapsmän och ingenjörer. När Stirling patenterade sin uppfinning var det hans mål att utveckla en motor, som inte skulle utsätta hans församlingsbor för livsfara. Dåtidsens ångmaskiner hade en tendens att explodera med förskräckliga konsekvenser som följd.

Vad Stirling åstadkom var en teknologisk "milstolpe". Stirlingmotorn är en kolvmotor som arbetar med yttre förbränning, d v s förbränning utanför cylindern och där temperatur- och tryckändringen åstadkommer kolvrörelsen. Stirlingmotorn

på hårt för att vårt kvalitetsarbete ska gå ännu snabbare. Med de krav QS 9000 ställer på oss och de "verktyg" vi åläggs använda, ser vi kvalitetssystemet som en effektiv "kostnadsjägare", säger Olle Jacobson och förklarar vad han menar:

– Pressade priser på sinterdetaljer medför att vi hela tiden måste förbättra oss. Det har vi de senaste åren gjort inom flera områden, t ex inom system och logistik. Dessutom är vår organisation mycket "platt". Marknadsavdelningen handhar allt utvecklingsarbete och ansvarar för produkten tills den blivit godkänd. Först då överlämnas den till produktionsavdelningen.

Kolsvaföretaget och Höganäs samarbetar även på andra områden. Jernkontorets "Sintergrupp" har t ex en unik kompetens och representation, då den består av specialister från råvaruproducenten, komponenttillverkare och slutkunder.

– Vi deltar nu i ett intressant forskningsprojekt tillsammans med Höganäs och Volvo, förtydligar Olle Jacobson.

Modern maskinparkoch ljus framtid!

– Eftersom vi har 22 andra företag att konkurrera med inom gruppen gäller det att vi visar resultat. Vi moderniserar nu vår maskinpark och har köpt tre nya pressar. Det är en investering på sex-sju miljoner kronor. Dessutom är vi bra i gång med varmkompakteringstekniken. Allt detta gör att vi ser mycket ljus på framtiden, avslutar GKN Sinter Metals marknadschef. □

användes som en liten kraftkälla i många industrier under 1800-talet och tidiga 1900-talet. Principen med Stirlingmotorn har sedan vidareutvecklats i synnerhet från 1930-talet.

Smart Motor A/S i Trondheim är ett företag som likt Stirling arbetat hårt med att förverkliga idéer till realiteter. Smart Motor A/S har utvecklat en elektrisk generator, där Somaloy TM 500 (Höganäs järnpulver för SMC-applikationer) använts vid pressningen av rotn. Konstruktionen bygger på två unika patent av företagets tekniske chef, Jon Lode.

Växande mikroenergisystem!

Generatoren kan bli en nyckelkomponent i ett Stirling-baserat mikroenergisystem, som kombinerar värme och elektricitet till hushållen. Mikroenergisystemet är under en stark utveckling i Norge och andra länder, där gasuppvärmning av hus är vanligt. Tekniken innebär att generatoren alstrar all den el-kraft som behövs till hushållet. Billigt och effektivt! Under de senaste tio åren har marknaden för denna energiform (kombinerad värme- och elgenerering) fyrfaldigats.

Flera "intressanta" motortillverkare i Norge

Smart Motor i Trondheim har många intressanta projekt på gång. I Trondheim är Norges Tekniska Universitet beläget och det är därför inte så märkligt att en annan motortillverkare – Lyng Motor – också har börjat få framgångar med nya motorkonstruktioner, där Höganäs järnpulver för mjukmagnetiska material spelar en mycket viktig roll.

EPMA Annual Award 1997

Vid EPMA:s (European Powder Metallurgy Association) konferens 1997, som hölls den 15-17 oktober i München, tilldelades Höganäs AB "EPMA Annual Award" för utvecklingen av Somaloy TM 500. Juryns motivering till den fina utmärkelsen var:

– För utveckling av ett nytt högre järnpulver där de individuella pulverpartiklarna är behandlade för att åstadkomma ett isolerande skikt för mjukmagnetiska applikationer.

En experimentprodukt liknande Somaloy TM 500 presenterades första gången externt i San Fransisco vintern 1996. Först i våras blev pulvret kvalificerat som standardprodukt. Det är mycket som talar för att Somaloyprodukterna (familjen kommer att utökas) är en blivande spjutspetsprodukt för Höganäs AB. □

VD HAR ORDET



Jubileumsåret 1997 går mot sitt slut, ett av de mer händelserika, kanske det mest händelserika året i bolagets historia, oaktat vårt jubileumsfirande. Försäljningsvolymerna kommer att slå nya rekord, aldrig tidigare har vi investerat så mycket i nya anläggningar och kvalitetsnivån på våra produkter har ytterligare förbättrats. Nya kvalificerade medarbetare har rekryterats, främst inom Forskning & Utveckling. Det förväntade resultatet av många spännande utvecklingsprojekt inger mycket gott hopp för den framtida utvecklingen av Höganäs AB.

Framtida framgångar beror helt och hållet på varje enskild medarbetares yrkesskicklighet, inbegripet förmågan att arbeta tillsammans med andra. Det är därför företaget vill premiера kompetens och uppnådda resultat. Belönas goda insatser blir totalresultatet det bästa, till gagn för alla.

Det 201:a verksamhetsåret för Höganäs står för dörren. Vi som arbetar och har arbetat inom företaget har gemensamt haft förmånen att vara med om att skapa ett världsledande företag. Det skall vi känna både stolthet och ödmjukhet inför. Det bär respekt med sig inför framtiden, att förvalta och bygga vidare. Allas vår kompetens ställs inför nya utmaningar i en allt snabbare föränderlig värld.

Jag tackar Dig för mycket goda insatser under jubileumsåret 1997 och önskar Dig och Dina anhöriga en God Jul och ett Gott Nytt År.

Claes Lindqvist

forts fr sid 1

Halmstad...

Detta händer vid larm

– Vid larm finns det ingående instruktioner vad som ska göras. Med hjälp av en handmätare ska t ex strålkällan lokaliseras. Det behöver nämligen inte vara lasten som är förorenad. Det finns exempel på att lastbilarna varit radioaktiva!

– Slutligen kan det bli frågan om att avspärra området runt lastbilen och kontakta SSI (Statens Strålskyddsinstitut), fortsätter Jan-Erik.

Den spektroskopiska mätningen av prov från chargin före atomiseringen sker medelst ett mätinstrument som består av en detektor. För att den naturliga bakgrundsstrålningen inte ska störa mätningen är detektorn innesluten i en blyfylld tank. Ändå sker varje dag en form av kalibrering genom att mäta bakgrundsstrålningen.

– Alla charger kontrolleras. Skulle det visa sig efter ommätning att larm kvarstår är provet förorenat. Stålet i skänken får då

Vad är radioaktivitet?

- År 1896 fann fransmannen Henri Becquerel att uransalter exponerade fotografisk film trots att filmen förvarades i ett ljustätt hölje. Uranet utsände alltså en dithills okänd, genomträngande strålning som senare av Marie Curie fick namnet radioaktivitet (1898). Henri Becquerel och makarna Curie fick år 1903 Nobelpriset i fysik.
- Radioaktivitet är en inneboende egenskap hos vissa atomkärnor att spontant falla sönder och skicka ut energi i form av strålning.
- Det mesta i vår omgivning innehåller radioaktiva ämnen med naturligt ursprung, t ex berggrunden, byggnadsmaterial, mat och även människokroppen (s.k. bakgrundsstrålning). Dessa utgör ingen fara för människan, men ger utslag på mätutrustning. De senaste 50 åren har det tillkommit radioaktiva material som människan framställt.
- Radioaktivitet "smittar inte" - d. v. s. ett radioaktivt ämne kan inte överföra sin radioaktiva egenskap till andra material. Däremot kan radioaktiva lösningar och pulver förorena annat material. Om t ex strålkällor smälts ner i tillverkningsprocessen kan produkter, restprodukter och annan utrustning förorenas. Risken att personal och omgivning utsätts för stråldosen är liten, men inte helt försumbar.

inte atomiseras, utan skall tappas i sanden på speciell avsedd plats. Därefter kontaktas SSI, fortsätter Jan-Erik.

– Vi är mycket nöjda med vårt system för mätning av radioaktivitet, tillägger platschef Ulf Håkansson. Vi har varit med att utveckla systemet så att det passar vår anläggning och den amerikanska tillverka-

ren Bicon har en fin referensanläggning att visa upp.

– Höganäs köper skrot från de stora leverantörerna i Sverige; Stena Metall och Gotthard Nilsson för att nämna några. Eftersom vi eftersträvar att köpa så rent järn som möjligt bör leveranserna till oss inte innehålla radioaktivt skrot, avslutar Ulf. ☐

Vattenbehållaren till Elsie!

Eftersom sommarnumret i år helt ägnades åt vårt 200-årsjubileum blev krysset framflyttat till höstens Brännpunkt. Det medförde väl något färre antal lösningar men i gengäld var de flesta rätta. Inga "återkommande fel" kunde vi hitta och redaktionen har godkänt både Östan- och Ostanvinden som det svenska namnet på grekiska mytologins Euros.

Grattis till förstapriset, Elsie, och Grattis även ni andra som vunnit. Priserna ber vi

er hämta på Höganäs Saltglaserat.

Det är ju snart jul, så här kommer några bra julkappstips. Antingen att önska sig själv eller ge bort till någon annan. Först Svenska Akademiens Ordlista. Egentligen ser jag den som outhärlig i alla svenska hem.

Har du inget uppslagsverk rekommenderar jag gärna PRISMAS Uppslagsbok. Den omfattar 50.000 ord och täcker de flesta ämnesområden. Dessutom kostar den bara någon hundralapp.

Det finns flera s k korsordslexikon att

köpa, men jag har aldrig hittat någon som jag tycker man har egentlig nytta av. Lägg i stället pengarna på NORDSTEDTS Ord för ord. Den är oslagbar med sina "synonymer och uttryck". Eller PELLE HOLMS Bevingade ord. Den kan man sitta och läsa som ren underhållning.

Jag önskar er alla en Glad Helg och hoppas ni också får glädje av årets julkryss.

Med krysshälsning
Rune Sörelid

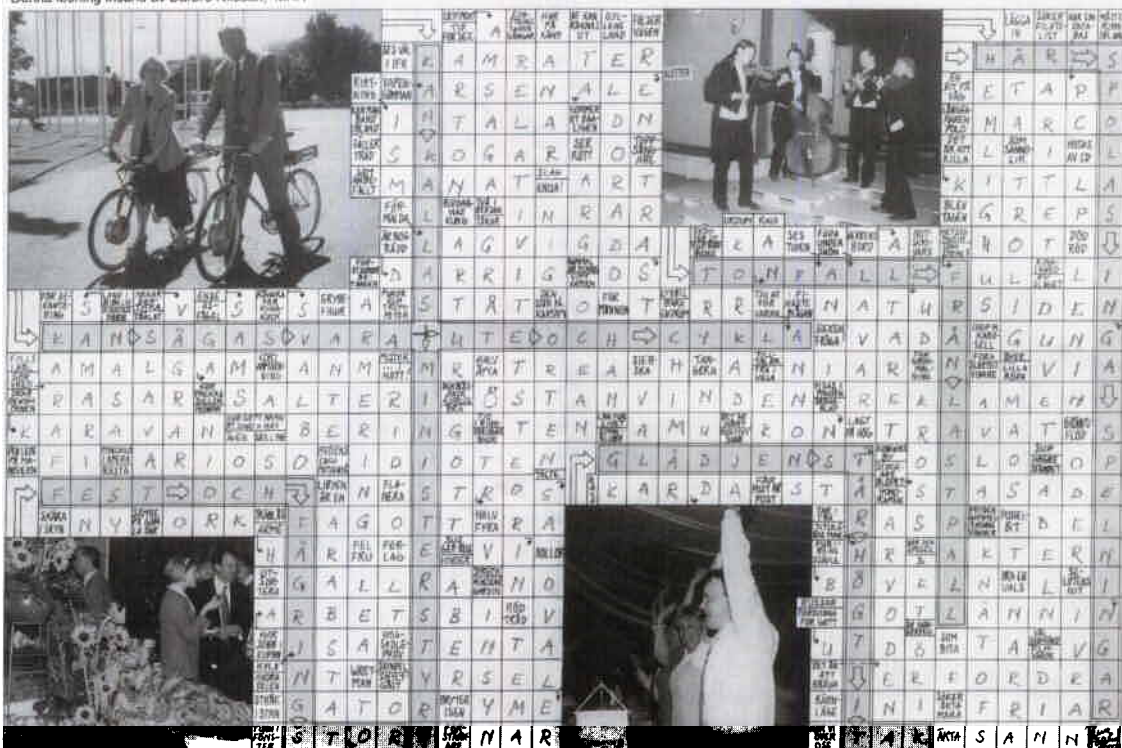


Grattis Elsie Thuveesson!

PRISTAGARE

- 1:a pris, Vattenbehållare: Elsie Thuveesson, Höganäs Verkstad.
2:a pris, Ballongflaska: Evy Lindstrand, MES, Erik Sjödin (pensionär), Birgit Holst, M, och Lars Ehlin, MPE.
3:e pris, Karlssonkrus: Björn Johansson, MRP, Björn Haase, MPT, Tom Bengtsson, MPD, Jan-Olof Olsson, MPU, och Bertil Johansson (pensionär).

Denna lösning insänd av Barbro Nilsson, MAH



Centrallaboratoriet har uppfyllt målen från 1947

Höganäs AB:s Centrallaboratorium firar 50 år i år! Vid invigningen den 10 september 1947 betonades att laboratoriets förnämsta uppgift skulle vara att "genom intensiv forskning, kvalitetskontroll och experimentverksamhet oavslåttligen förbättra våra produktiva uppgifter i samhällets tjänst". Den devisen stämmer väl in på dagens Höganäs AB, där just Forskning och Utveckling har en högprioriterad ställning.

De vredgade höstvindarna slet i de inbjudna gästernas kläder och kalufser under invigningsdagen. Omkring 200 inbjudna besökte först fabriksanläggningarna: rörfabriken, stengodsfabriken och silikatfabriken. Därefter samlades gästerna till "gående lunch" i Västra matsalen.

Efter lunch begav sig sällskapet till Centrallaboratoriets Experimenthall (X-hall), där bolagsstyrelsens ordförande Carl Johan Malmros i sitt tal bl a sa: "Kundernas krav på våra elfasta produkter har efter hand stegrats. Dessa krav har lett till behovet att tränga djupare in i det elfasta materialets struktur". Vid den här tidpunkten, år 1947, ordades det inte mycket om pulvermetallurgi, även om det nya Centrallaboratoriet innehöll en s k forskningsgren för metallurgisk forskning.

Därefter invigningstalade landshövding A. Thomson och efter "allvarsord" av professor Theodor (The) Svedberg (nobelpristagare 1926) följde den efterlängtnade rundvandringen i den nya byggnaden. Forskningsavdelningen med sina fyra forskningsgrenar upptog sydvästra flygelns två våningar. Chef för den metallurgiska forskningen var Fil lic Herman Brundin. Analys- och kontrollkontoret var förlagt till den norra flygeln. Bolagets läkarmottagning var också en av "hyresgästerna" i den ståtliga byggnaden, som huvudentreprenören Nya Asfaltbolaget haft ansvaret att bygga.

Arkitekt var Helge Zimdahl, som fick mycket beröm för "sin" vackra och funktionella laboratoriebyggnad. Enligt en dåtida tidningsuppgift var t o m luftkonditioneringen "hypermodern". Zimdahl utnämndes följande år 1951 till professor vid Chalmers Tekniska Högskola.

Ett av landets förnämsta lab!

Centrallaboratoriet ansågs från början vara ett av landets förnämsta. Det hade modern utrustning som elektronmikroskop, vilket möjliggjorde 100.000 gångers totalförstoring och ämnesanalyser utfördes med hjälp av spektrograf.

Med tillkomsten av X-hallen (50 x 20 meter och två våningars höjd) flyttade fabriken in i laboratoriet. "Här kan forskar-



Vishetens brunn i Centrallaboratoriets entréhall har hämtat sin förebild från den nordiska mytologin — Mimers brunn.

re och ingenjörer mötas för att gemensamt förverkliga forskarnas idéer. Här kan nya produkter försökstillverkas." (stod att läsa i Brännpunkten 4/1947) Visst har X-hallen uppfyllt dessa förväntningar.

Vid middagen på kvällen deltog skånelänens båda landshövdingar, rektorerna för de tekniska högskolorna i Sverige, en mängd professorer samt kommunpolitiska representanter för Höganäs och Bjuv med riksdagsman Åke Olofsson, Höganäs, i spetsen. Under middagen meddelade konungens befallningshavare - landshövding Thomson - att regeringen utsett Höganäschefen Per Egon Gummeson till Kommandör av Vasaorden, 2:a klass.

Konstverkens innebörd...

Konstnären Robert Nilsson har med högreliefen på husfasadens framsida arbetat efter temat "kunskapens betydelse för det mänskliga framåtskridandet". Konstverket utgör ett tvärsnitt av människosläktets utveckling, från Adam och Eva och fram till nutiden (år 1947) präglad av industriell verksamhet.

Det porlande vattnet i "Vishetens brunn" i Centrallaboratoriets entréhall påminner däremot inte om den bibliska berättelsen, utan istället om den nordiska gudasagan.

Det berättas i den gamla Eddasagan att världsträdet Yggdrasil, vars grenar sträcker sig över alla de nio världarna, hade tre rötter. Dessa rötter får sin näring från vattnet av tre källor. Vid en av källorna satt de tre nornorna – Urd, Verdandi och Skuld – och spann på livstråden. Dessa systrar är

månens släktingar och deras inflytande över mäns öden är utan gräns. Vid Yggdrasils andra rotspets bubblar Mimers källa. Mimer var en gång en gud, och nu återstår endast hans huvud. Hans huvud är fyllt av visdom, eftersom han varje dag dricker vatten från källan. Mimers källa kallas också "Vishetens brunn". Nere i töcknens och dimmornas rike, Nifelheim, finns den tredje källan och där hänger Yggdrasils tredje rot mörk och slemmig. Här lever draken Nidhögg och gnager på Yggdrasils rot i syfte att förgöra världsträdet.

Det är till Mimers källa - Vishetens brunn - som guden Oden begav sig för att hämta vishet och kraft. Men först efter många umbäranden och prövningar blev det Oden förunnat att få del av visheten. För att ständigt kunna stå i kontakt med vishetens friska källa offrade Oden sitt ena öga och lade det i brunnen.

Huruvida "Vishetens brunn" i entréhallen idag påminner besökarna eller medarbetarna i lab-byggnaden om Oden och Mimers brunn är osäkert. Margaretha Johnson, MR, som haft sin arbetsplats förlagd till Centrallaboratoriet sedan 1960, menar att detta redan hade fallit i glömska när hon började på Höganäsbolaget.

Du som har möjlighet, stanna till vid "Vishetens brunn" nästa gång du hastar förbi den under din stressiga vardag. Skänk den en tanke och påminn dig dess mytologiska bakgrund. Och när du nästa gång passerar labbet, varför inte stanna upp och betrakta högreliefen på fasaden. Ser du också vad konstnären Robert Nilsson ville åstadkomma med den?

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: Peter Hammelfelt

Ålder: 52 år

Arbete: Höganäs Saltglaserat AB

Familj: Sambon Eva, samt fem vuxna barn

Bor: Hus på Långarödsvägen

Fritidsintressen: Spela amatörteater, segling och resor till Spanien

I telefonkatalogen är hans titel köpman. Det är en kvarleva från åren 1969-1974, när han körde varubuss runt om i Skåne i egenskap av företagare. Det kunde lika gärna ha stått seglare, radiopratare, skådespelare eller mångsysslare. Peter Hammelfelt är hans namn.

Du har säkert träffat honom vid dina besök på Höganäs Saltglaserat. På bolaget har han annars jobbat sedan 1974.

För sju år sedan började han arbeta i "stengodsfabriken". Peter har ansvar för butiken, lagerrhållningen, fakturaunderlagen samt planerar och tar emot de många busslastar med besökare som gästar fabriken under våren och försommaren. I arbetsuppgifterna ingår också att delta i de fem-sex ugnbränningar som görs årligen. Årets sista bränning avslutades för övrigt på natten till fredagen den 14 november.

– Vi är fem anställda på Höganäs Saltglaserat. Jag måste känna att jag har ett avundsvårt jobb. I alla fall när man som jag tycker om att träffa människor, arbeta självständigt och dessutom få arbeta i en unik miljö.

– Vi får många telefonsamtal och brev som gäller våra produkter. Samtalen kan avse försäkringsvärden på gamla unika produkter, vem som är drejaren samt vilket är föremålet tillverkats, säger Peter.

– Det brukar inte vara så svårt att ge de rätta svaren. Vi har tillgång till en mycket bra historik och en signaturförteckning, men dessa dokument täcker inte alltid allt.

Kungligt uppdrag

Peter berättar att Höganäs minsta dotterbolag ofta får exklusiva uppdrag, som t.ex. när de hörde av sig från det kungliga lustslottet Tullgarn, beläget i närheten av Trosa.

– Slottet hade flera gamla urnor tillverkade i Höganäs i slutet på 1800-talet. Urnorna, som med tiden blivit spräckta, var gula till färgen. De var alltså inte saltglaserade och inte heller av fajans.

– Vi bad dem skicka ned ett foto av urnan och måttangivelser för påseende. Vår undersökning visade att urnorna hade gjorts i gipsformar, av vilka vi inte hade någon kvar. Anders Johansson åtog sig då att försöka dreja en exakt likadan urna.

Han lyckades och drejade sedan samtliga 15 beställda urnor. För den gula färgens skull brände vi dem inte i vår rundugn utan använde en elektrisk ugn.

Stressigt under turistsäsongen

– Arbetsintensiteten varierar under året. Mest att göra och absolut stressigast har vi under försommaren, då vi kan ha ett par bussbesök dagligen. Vi har fått mycket beröm och uppskattning för våra guidade turer. För oss i fabriken är det uppmuntrande att höra och se bevis på folks glädje över att vara i den här unika miljön, fortsätter Peter.

Efter sin tid som köpman kom Peter år 1974 till Svampverkets kontrollrum, där han arbetade i 13 år. Peters familjesituation hade nu förändrats och för barnens skull ville han ha ett dagjobb – och det fick han på Elverkstaden.

– Där var jag i tre år. Jag förstod tidigt vad som till sist skulle ske med den stora Verkstaden och när det blev ett jobb ledigt här på Saltglaserat sökte jag det.

– Av alla åren på Svampverket har det blivit många goda minnen. Visst var det skitigt och bullrigt, men vilken fin kamratskap det fanns.

Inbiten seglare

Peter som är född i Strängnäs bodde under sitt livs två första decennier på olika platser i Södermanland; bl.a. Eskilstuna och Nyköping. Kanske var det närheten till vatten som fick honom att under några år gå på sjön och slutligen även bli seglingsentusiast.

– Familjen började segla 1978 och varje sommar var vi ute med båten fyra till fem veckor i sträck. Som längst seglade vi upp till Mälaren. Oftast blev slutmålet Västervik eller Bohuslän på Västkusten.

– När jag var yngre tränade jag boxning och senare i livet meditation, men jag måste erkänna att jag fick en verklig kick när jag började segla. Båten är en Vega. Inte precis någon båt du kappseglar med. Istället påminner den mera om en ardennerhäst; den tryggs och den kommer alltid tillbaka hem.

De senaste åren har Peter och sambon Eva haft höstsemestrar och då bilat till Spanien, där



Peter Hammelfelt, Höganäs Saltglaserat AB, har många strängar på sin lyra...

*Brännpunkten
önskar sina läsare
en God Jul och
ett Gott Nytt År!*

MIN DAG PÅ JOBDET

de är fyra veckor. Kanske är detta med Spanien en ny fas i livet. Peter vet inte riktigt, men han kan aldrig tänka sig att sluta segla.

– Även om vi inte seglade så mycket i somras så bodde vi i båten en längre period. De flesta kvinnor brukar inte gilla det, men Eva trivs med båtlivet och vår samvaro i den trånga kajutan är helt friktionsfri.

Statisten som fick en huvudroll...

Förra hösten fick Peter besök i butiken av en representant från Kullabygdens Teater som ville låna materiel till en slätterfest i den pjäs som skulle sättas upp under våren – "Mans kvinna" av Vilhelm Moberg. Peter frågade om de inte behövde några statister. Precis så startade teaterkarriären...

– Jag ångrade genast min fråga, men Eva och barnen tyckte att vara statist kan väl vara roligt att prova på. Jag skulle ha en liten roll med tre-fyra repliker, men fick strax rollen som Herman. En gammal gubbe som var satt på skundantag. Herman var en mycket viktig "gubbe" med sin klurighet. Två månader före premiären hoppade en huvudrollsinnehavare av – han som spelade storbonden Povel i triangelndramat – och jag erbjöds rollen.

– Nu fick jag lära mig 170 repliker utantill och därtill agera på scenen. Hela familjen engagerade sig och kvällarna gick åt till replikträning samt repetitioner. När sedan min yngsta dotter grät under premiärkvällens slutscen förstod jag att jag inte hade gjort bort mig.

I somras var han sommarpratör i närradion. Peter skrev själv manuset och valde skivor till entimmesprogrammet, som avslutades med Taubes "Min älskling du är som en ros" – en hyllning i eter till kvinnan i hans liv. Peter pratade annars mest om semesterseglingar, jobbet och livet.

"Tjocka släkten" i vår

– Nu har vi börjat repetera folkfestspelet "Tjocka släkten, eller vedsägaren i Lärkstam", som är skriven av Gideon Wahlberg. Han är kanske mera känd för "Söderkåkar". Det är en förväxlingskomedi, där jag även ska sjunga. Mer vill jag inte säga, än att ensemblen är helt ny och att jag nu räknas som veteran i gänget.

– Helt klart är det så att livet inte är slut för att man fyller 50. Det jag har upplevt det senaste året hade jag aldrig vågat drömma om som ung, avslutar Peter. ■