

Miljö/Transport mitt i "smeten"



Gamla Ångcentralen är numera hemvist åt avdelning Miljö/Transport. På bilden ser vi två tredjedelar av personalstyrkan.

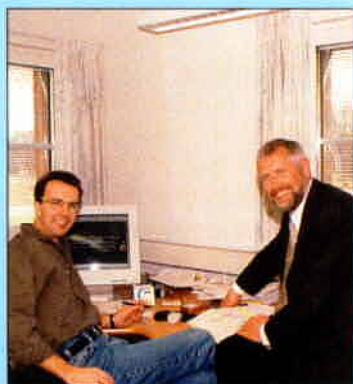
– Nu är Miljö/Transport på rätt sida om staket, säger Arne Lundin och anspelar på flyttningen till gamla Ångcentralen. Tyngdpunkten av Höganäsbolagets verksamhet har sedan länge varit fokuserad till detta industriområde.

Efter omfattande sanering och renovering av Ångcentralen flyttade Miljö/Transport (MS) in i nya lokaler den 15 november i fjol. Organisatoriskt är avdelningen uppdelad i MSM (Miljö), MSS (Säkerhet), MSH (Ham-

nen) och MST (Transport), där MSS utgör en stabsfunktion.

– Vi har verkligen fått fina lokaler att arbeta i, men det viktigaste är att våra verksamheter ligger i anslutning till företagets övriga anläggningar, säger Arne Lundin.

På sidan fyra kan du läsa mer om Miljö/Transports spännande arbetsuppgifter och renoveringen av Ångcentralen.



Stellan Bengtsson och Mats Strömberg redogör i Brännpunkten för ugnprojektet.

Superugnar till Gallatin

-SIDAN 7-

Färgen orsakade Kryss- problem

-SIDAN 6-

G är på "g"

-SIDAN 3-



Kalle Stridh har lyssnat på program från mer än 200 länder.

DX-veteran och globetrotter

-SIDAN 8-

Lyckat utvecklingsprogram i Coldstream

Höganäs belgiska dotterbolag Coldstream S.A. genomför för närvarande ett framgångsrikt verksamhetsutvecklingsprogram. Programmet påminner i sin uppläggning om "Alltid Rätt!" som startade i Höganäs under år 1992.

Coldstreams VD, Pierre Boisot, förklarar programmets positiva effekter:

– Alla har blivit en vinnare, säger han och fortsätter. Produktiviteten har förbättrats, samarbetsförmågan förstärkts och miljöproblemen minskat. Jag kan sammanfatta effekterna i en enda mening. "Att arbeta på Coldstream har blivit attraktivt!"

Programmet startade sommaren 1996 med en attitydundersökning. Undersökningen visade att det fanns en del pro-

"En snöboll i rullning"

– Det är alltid lättare att lösa problem när det finns engagemang hos alla människor. I dag är det nio grupper som deltar i programmet och totalt är drygt 40 procent av alla anställda engagerade i någon form. Antalet deltagare ökar ständigt. Det är som en snöboll som är i rullning och vi ser det också som en process som aldrig skall stanna upp, fortsätter Pierre Boisot.

Coldstream har haft hjälp av en extern konsultbyrå, *Management Center Europe*, för att genomföra seminarier. Hösten 1996 hölls heldagsseminarier med genomgång av "kund-leverantörs-konceptet" (som Höganäs medarbetare konfronterats med tidigare). I april förra året genomfördes ett uppföljningsprogram, som hade målet att träna deltagarnas problemlösningsförmåga.

– Det har haft stor betydelse för programmets succé att ledningen varit engagerad. Jag själv, personalchef Anders Andersson och VD Claes Lindqvist från Höganäs AB har deltagit vid träffarna. Vi har tjänstgjort som katalysatorer och samordnare för alla idéer. Det har varit uppmuntrande för deltagarna att känna vårt engagemang och att vi stödjer idéer och önskemål.

Bra för Coldstream

– Vi upplever därför en stor "atmosfärförändring" i Coldstream. Chefer och andra ansvariga är nu mera aktiva som rådgivare och lyssnare.

Det handlar om ett fortlöpande förändringsarbete och hittills har det bl a resulterat i att flera små, respektive stora projekt sätts i gång. Ett av dessa är ett intressant siktningssyfte, som

om det blir framgångsrikt kan få stor betydelse för Coldstreamanläggningen.

Närmast i tiden väntar annars ett planerat tvådagarsprogram där tio medarbetare, från alla nivåer i organisationen, skall få inblick i "How to run a project", d v s hur man framgångsrikt arbetar i och genomför projekt. Senare i år kommer en ny attitydundersökning att utföras vid Coldstream.

VD HAR ORDET



"Att vara steget före"

Att steg för steg driva utvecklingen mot uppsatta mål har gjort det möjligt för oss att uppnå och behålla positionen som världsledande i vår bransch.

Uppsatta mål kan vara personliga, strategiska, affärsmässiga, eller kan bestå av ett kvalitetsmål, en ny produkt, en jämn kopparhalt i en pulverblandning, gymnasiekompetens i fysik och kemi etc. Den gemensamma nämnaren är: att vara steget före.

Att tillföra kompetens i form av vidareutbildning, erfarenhetsutbyte och nyrekrytering, att satsa på ny teknik, nya marknader och nya och förbättrade produkter är några exempel på hur vi på olika plan ökar våra möjligheter att vara steget före.

Projekt "Leveranssäkerhet" som nyligen tilldelats utmärkelsen Årets projekt är ett praktiskt exempel på detta. Projektets mål och syfte var att minimera bolagets sårbarhet vid en plötslig och oförutsedd händelse i exempelvis någon av våra produktionsanläggningar, i mediaförsörjningen etc. Drygt 70 medarbetare, med olika kunskaper och erfarenheter, har deltagit i projektet som resulterat i att ett antal konkreta åtgärder har vidtagits för att minska sårbarheten, att beredskapsplaner finns för möjliga oförutsedda händelser och att rutiner har skapats för hur och när leveranssäkerhetsrevisioner ska genomföras och dokumenteras.

Att vara steget före är såväl i detta som i många andra sammanhang av avgörande betydelse.

Claes Lindqvist



Coldstream-medarbetarna Francis Broquet och Didier Riviero ingår i den så kallade Sicomant-gruppen. Gruppen har presenterat flera bra idéer, som medfört att effektiviteten förbättrats vid malningsenheten Sicomant.

blem att ta itu med. Alla processer fungerade inte heller tillfredsställande.

En liten grupp - "Sicomantgruppen" - hade "tjuvstartat" förändringsarbetet. Gruppen "spottade" fram idéer och förbättringsförslag som gällde en malningsenhet som flyttats från Höganäs till Ath ett par år tidigare. Resultatet, som i det här exemplet är mätbart, visar förbättrad effektivitet, mera motiverade medarbetare och större engagemang i arbetet.

Gasatomiserat på "g"

Division Gasatomiserade Pulver, med tillverkning i Höganäs och Coldstream S.A. i Ath, har omkring 40 procent av den europeiska marknaden för gasatomiserade pulver. Divisionens försäljning har årligen ökat med genomsnitt tio procent de senaste åren. Målet är att fortsätta växa i motsvarande takt. En "fin fjäder i hatten" är att Höganäs, som det första företaget, blivit utsedd som world wide supplier till Eaton-koncernen. Detta innebär att Höganäs får leverera pulver till Eatons alla anläggningar.

– Även om fjolåret var mycket positivt har vi fortfarande en bra bit att gå då Höganäs interna mål är höga. Divisionen arbetar inom ett viktigt tillväxtområde och vi kommer därför att satsa rejält under 1998, bl a för att finna nya applikationer för vårt pulver. Vår ambition är att Höganäs skall vara världsledande producent av gasatomiserade pulver, säger divisionschef Ulf Holmqvist.

– Vår fabrik i Belgien har en längre tid visat sig motsvara förväntningarna. Vi räknar också med att tillväxten kommer att bli större i Coldstream än här i Höganäs, där vi nyligen döpt såväl anläggning som fabriksbyggnad till Sprayverket (f d Alumoverket). Sprayverket är nu en egen affärsenhet med Michael Bockstiegel som chef.

Båda fabriker, Sprayverket i Höganäs samt Coldstreamfabriken, producerar pulver för yteläggning. Materialen skiljer sig åt, varför en effektivare produktion erhålls genom uppdelningen.

Nytt fräscht kontor

En annan förändring är att vår logistikavdelning flyttat till ett nytt fräscht kontor i Sprayverket där större delen av affärsenheten nu är samlad.

Kontoret är beläget våningen ovanpå Sprayverkets Lager/Utlastning, där Lars Toffin är ansvarig. Sex medarbetare har sina arbetsplatser i det nya kontoret. Förutom produktionschef Dick Klintberg är dessa Ingastina Engström, Aagot Fredriksson och Brita Timeke, vilka arbetar med logistik. Lena Zetterström och Eva Johnsson jobbar med produktionsrapporter m m, men målet är att de fem sistnämnda



– Vi trivs att arbeta på nya kontoret i Sprayverket, säger från vänster Brita Timeke, Aagot Fredriksson (sittande) samt stående Lena Zetterström, Eva Johnsson och Ingastina Engström.

skall hjälpas åt med alla förekommande uppgifter på avdelningen.

Divisionens ledningsgrupp har fortfarande sina arbetsplatser i HK Tre Kronor. Förutom Ulf Holmqvist arbetar där Michael Bockstiegel som förutom affärsenhet Sprayverket även har ansvar för marknad och logistik. Hans Hallén med ansvar för teknik och utveckling samt affärsenheten för gasatomiserat i Coldstream. Staffan Laurell har flyttat från marknadsavdelningen MM II till motsvarande arbetsuppgifter inom Division Gasatomiserade Pulver. Gruppens sekreterare är Anita Sjöstrand.

"Lillgap" i Höganäs

– Under fjolåret förvärvade Höganäs den HOGAP-anläggning (*Horizontal Gas Atomizing Process*), som byggdes 1989 i Västerås av medel från ABB och Höganäs, fortsätter Ulf Holmqvist. Den har nu monterats ned och flyttats till f d plastfabriken, där verksamheten bedrivs under överinseende av Sture Löfgren.

HOGAP-anläggningen i Höganäs är nästan lika stor som den i Coldstreamfabriken. Största skillnaden är ugnsstorleken. Anläggningen, som i folkmun kallas "Lillgap", kommer i första hand att användas för utvecklingsprojekt. Med mycket enkla medel kan den göras om till en pilotanläggning.

Divisionens fokusering på att arbeta i "partnerskap" med kompetenta företag, som Brännpunkten tidigare utförligt beskrivit (Nr 1-1996), har gett resultat. Ett bra exempel är samarbetet med utvecklingsföretaget Duroc. Senare i år lanseras en ny metod där metallpulver från Höganäs används i samband med pulverbågsvetsning, som är en konventionell svetsteknik. Typiska applikationer finns bl a inom stålindustrin.

Lejonets kula!

– Att sedan Eaton utsett oss som pulverleverantör till alla sina anläggningar "world wide" innebär att Nordamerika, som för närvarande är vår svagaste marknad, kommer att bli mer och mer värdefull för oss. Följaktligen kommer vi nu att bli mera aktiva där. På sätt och vis hamnar vi också i "lejonets kula" eftersom våra största konkurrenter är amerikanska företag, avslutar Ulf Holmqvist intervjun.

– Det tar vanligtvis lång tid, ofta mer än fem år efter lanseringen, innan en ny produkt uppnår tillfredsställande volym. Med hjälp av "Löken" hoppas Höganäs erhålla snabbare volymtillväxt efter produktlanseringar. □

Miljö/Transport trivs i Ångcentralen

- Nu är avdelningen på rätt sida om staketet, säger Arne Lundin, och anspelar på Miljö/Transports (MS) flyttning till gamla Ångcentralen. Tyngdpunkten av bolagets verksamhet har sedan länge varit på det här industriområdet.

Efter omfattande sanering och renovering av Ångcentralen flyttade MS den 15 november i fjol in i nya ändamålsenliga lokaler. Inriktningen på avdelningens arbete har under senare år kraftigt förändrats, vilket har resulterat i behov av färre medarbetare. I dag har avdelningen 26 medarbetare.

Bland verksamheter som tidigare ingick var industrivakten, egen reparationsverkstad, lok, lokförare, växlar m m. Höganäs äger fortfarande en brandbil, men den disponeras numera av Höganäs Räddningstjänst.

Organisatoriskt är avdelningen uppdelad i MSM (Miljö), MSS (Säkerhet), MSH (Hamnen) och MST (Transport).

Miljö — en stabsfunktion

Medarbetarna på MSM heter Pernilla Nydahl, Katarina Edlund och Birgitta Beijer som sköter det administrativa.

- Detta är en stabsfunktion och vi svarar för myndighetskontakter och att Höganäs har erforderliga tillstånd. Dessutom ansvarar vi för att de operativa avdelningarna efterföljer givna riktlinjer samt genomförandet av de kontrollåtgärder som krävs av myndigheterna.

- Pernilla arbetar främst med kontrollprogram och kemikaliefrågor. Katarina jobbar för närvarande mycket med livscykelanalyser och de miljöavsnitt som finns i QS 9000, fortsätter Arne Lundin som är ansvarig chef för MS.

Bantad verksamhet

- Transports huvudsakliga uppgifter är interna transporter samt verksamheten i hamnen med lossning av råmaterial. Vaktfunktionen, reparation av cyklar

och mopeder samt skötsel av fastigheter utanför industriområdet utförs numera av entreprenörer.

- Tidigare "maskin- och diversegruppen" är nu sammanslagen med "transportgruppen". Dessutom har vi de fem badhusen.

Ansvarsfördelningen mellan Tony Olsson (MSS), Leif Andersson (MSH) och Bosse Andersson (MST) är att Tony håller i inköp och underhåll av truckar och tjänstebilar samt ansvarar för brandskydds- och säkerhetsfunktionen.

Hamnen inklusive lossningen av råmaterial samt badhusen är Leifs ansvar. Bosse ansvarar för interna transporter, underhåll av industriområdet och fastigheter utanför området samt Höganäs deponeringsanläggningar.

Fordonsparken är numera inte så omfattande. Den består förutom av ett 30-tal personbilar även av en lastbil, en dragtraktor samt två stora och två mindre lastare.

Fordonsparken utnyttjas optimalt och vid behov hyrs för ändamålet lämpliga fordon in.

Omfattande saneringsarbete

Ångcentralen är sig definitivt inte likt sedan MS flyttade in. Före MS inflyttning krävdes ett omfattande saneringsarbete av byggnaden.

De gamla ångpannorna och turbinerna som stått stilla i decennier demonterades och skrotades förutom en turbin som skänktes till ett museum. Däremot finns centrala hetvattenanläggningen, som tar värme från Svampverket, kvar och är i drift.

I byggnadens nedre plan finns garage, förråd samt ett kontor för Bosse Andersson och Leif Andersson. Andra våningen har kontorsplatser och konferensrum.

- Vi har fått fina lokaler att arbeta i och jämfört med tidigare år är de väl anpassade för vår verksamhet. Vad som också är bra, är att vi nu är lokaliserade nära våra "kunder" vilket är en del i effektiviseringen, avslutar Arne Lundin. □

Verksamheten i Höganäs hamn med lossningen av båtar faller inom MSH:s ansvarsområde. Totalt lossas omkring 120 båtar varje år. En minilastare - Bobcat - används i samband med lossningen.



Höganäs organisation för Östeuropa klar

Östeuropa är en marknad med stor potential och 1997 ökade Höganäs AB sin totala försäljning där med ca 15 procent. Höganäs breddade under fjolåret också sin organisation och har nu representanter på sju platser i Östeuropa, inkluderat Turkiet.

– För tillfället är vi färdiga med uppbyggnaden av den östeuropeiska organisationen, säger Dragan Spasic, som har det operativa ansvaret för försäljningen och koordineringen av alla aktiviteter som rör Östeuropa.

– Höganäs har nu representanter i Polen, Ungern, Rumänien, Bulgarien, Ryssland, Tjeckien/Slovakien samt Turkiet. Geografiskt tillhör Turkiet såväl Europa som Asien. Organisatoriskt väljer vi att föra det samman med Östeuropa, fortsätter Dragan.

För den ryska marknaden har Höganäs två representanter. AxTec AB, som ingår i Johnsonkoncernen, samt professor Viktor Mironov. Den senare är knuten till Tekniska Universitetet i Riga, Lettland, och skall fungera som "dörröppnare" för Höganäs, medan Ax Tec AB sköter de kommersiella ärendena.

Höganäs beslut för tre år sedan att arbeta medelst representanter istället för agenter. Representanterna svarar för kundrelationer, service samt försöker finna nya kunder. Hög prioritet har marknadsundersökningar inom Chem/Met-området och identifiering av potentiella kunder. Ett arbete som sannolikt kommer att ge god utdelning i framtiden.

Utbildning

En viktig uppgift för hemmaorganisationen blir att långsiktigt utbilda representanterna om företaget Höganäs, dess affärsidé, strategier, produkter och affärskultur. Fyra representanter knöts så sent som i fjol till företaget.

– Vi bjöd in våra representanter till Höganäs våren 1997 för en veckas utbildning i PM-skolan. I höstas hade vi

sedan ett gemensamt möte för dotterbolagen och representanterna i Prag.

– Öst- och Västeuropa håller på att integreras. Det är viktigt att Höganäs följer med utvecklingen, även när det gäller våra försäljningsorganisationer, förtydligar Dragan.

Den ryska marknaden

Höganäs har idag ungefär 25-30 procent av den ryska metallpulvermarknaden. De två huvudkonkurrenterna – Krasniji

ganisationer som köpte stora kvantiteter. Vem slutkunden var visste man däremot sällan.

– Nu skall kunderna först lokaliseras, sedan måste de ha pengar att köpa för. Att Höganäs ändå är på god väg visar fjolårets försäljning till Ryssland. För 1998 förväntas volymökningen bli ca 40 procent, säger Dragan och fortsätter:

– I början av året inbjöds ryska PM-kunder till Höganäs för tekniska seminarier. Syftet var att främja kundkontakterna och kartlägga kundernas behov och hur vi från Höganäs sida kan hjälpa till.

Förväntad expansion i Turkiet

Helt nyligen anställde Höganäs även en representant i Turkiet. Hans namn är Ahmet Sina. Bland Ahmets första arbetsuppgifter är att göra marknadsundersökningar inom Chem/Met-området. Höganäs har aldrig tidigare varit aktivt med Chem/Met-pulver vare sig i Turkiet eller övriga Östeuropa.

– I Turkiet bor det 80 miljoner människor, dvs lika många som i Tyskland, fortsätter Dragan. Det händer mycket i detta intressanta land – och det händer snabbt! Exempelvis håller flera utländska biltillverkare på att etablera sig och landets infrastruktur är under snabb uppbyggnad.

– Allt talar för en expansion i Turkiet. Bilindustrin kommer att behöva PM-pulver och för att bygga upp infrastrukturen behövs pulver till svetselektroder. Våra kunder är inte heller

utspridda över landet utan 95 procent av dem finns i Istanbul; Europas största stad med ca 15 miljoner människor. Våra befintliga kunder i Turkiet är dessutom mycket seriösa och med goda tillväxtpotentialer.

– Jag anser att vi nu har lagt en bra grund för det fortsatta arbetet i Östeuropa. Höganäs har en bra lokal närvaro i flera viktiga industriländer och vi känner oss förberedda för en framtida expansion, avslutar Dragan Spasic. ■

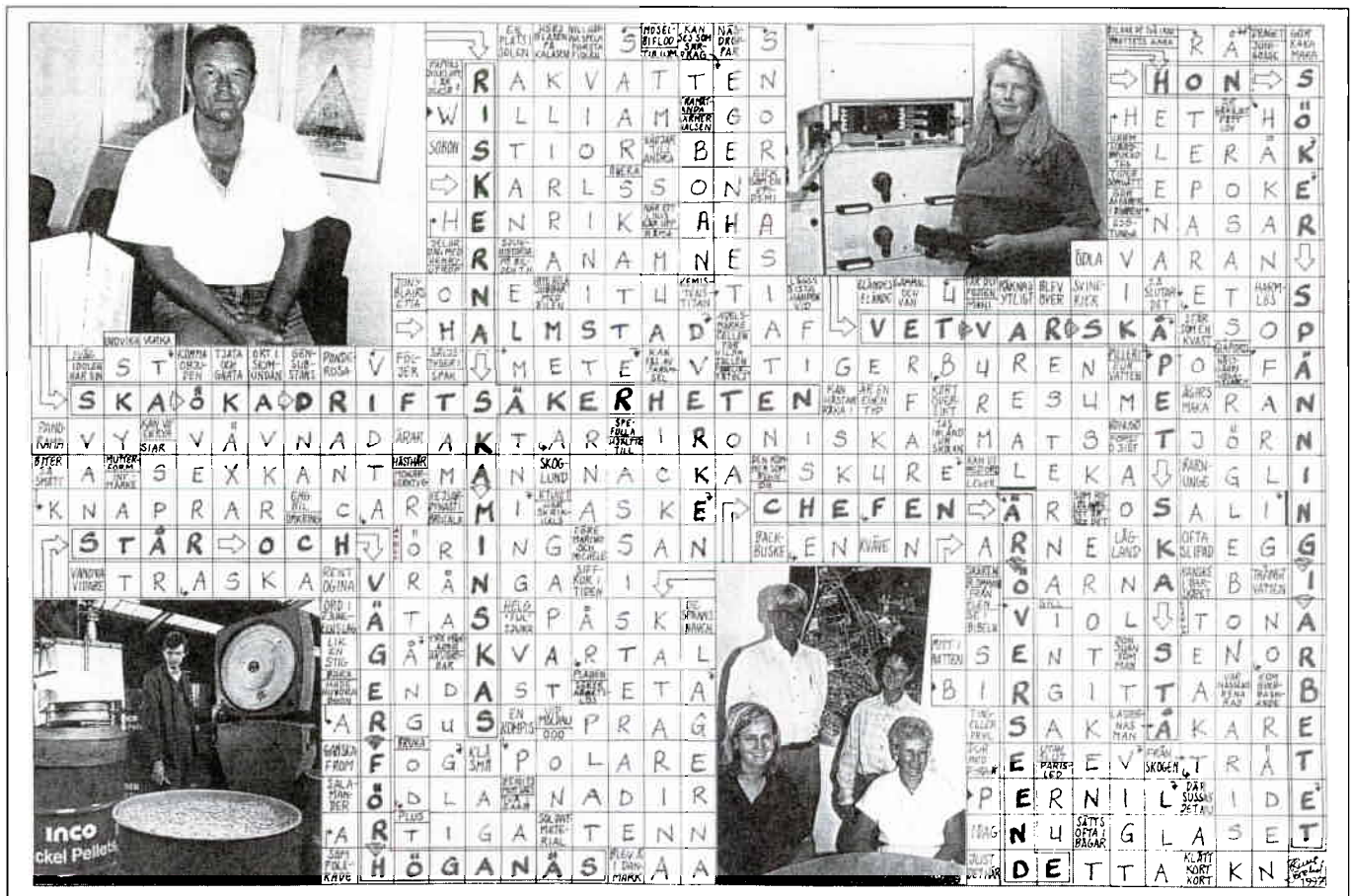


– Höganäs har nu lagt grunden för ett fortsatt lyckosamt arbete i Östeuropa, säger Dragan Spasic.

Sulin och Brovary – produktionsapparater är i dåligt skick och det tillverkade pulvret är dyrt. Det är god efterfrågan på pulver hos bilindustrins underleverantörer.

Under planekonomins tid var den ryska marknaden mångfaldigt större än idag. En annan olikhet är att det numera krävs mera detektivarbete och försäljningsansträngningar för att sälja till Ryssland än för 10-15 år sedan. Då skötes all upphandling av centrala inköpsor-

Ilksen färg avskräckte inte krysslösare!



Spännande ugnsflyttning!

Etapp 3 av "Omstruktureringen av Pulververket" är i full gång och skall vara klar senast i oktober när bandugn 28 tas i drift. För att få plats med den nya bandugnen är det nödvändigt att flytta några befintliga ugnar.

– Först monterade vi ner ugn nummer 10, som i april ska skeppas till Indien. Golvet, fundamentet, där "tjän" stått förbereddes därefter noga för att kunna ta emot ugn 24, omtalar Mats Strömgren, ansvarig för Mekanik (MTM).

– För att flytta ugn 24 fick den först skäras i tre delar med hjälp av diamanttråd. Varje ugnsdela lyftes och förflyttades sedan med hjälp av luftkuddar till sin nya plats, d v s där ugn 10 tidigare varit placerad. Det var en dramatisk transport som slutade väl. Bandugn 28 kommer senare att monteras på platsen där ugn 24 stått. För att ge 28:an erforderligt utrymme måste vi även flytta ugn 23 i sidled, fortsätter Mats Strömgren.



Bandugn nr 24 skars med hjälp av diamanttråd i tre delar. Därefter flyttades varje ugnsdela med luftkuddar.

Det råkade bli en fasligt ilskan färg på julkrysset, vilket jag verkligen beklagar. Självt fick jag ont i ögonen efter en stund när jag höll på med "rättningen". Jag lovar att vi ska försöka bättra oss.

Som vanligt många insända lösningar, de flesta rätta. Och så vackra de är! Många lägger ned ett väldigt stort arbete på textningen, och det gör det extra roligt för mig när jag förstår er möda. Titta bara på Lars Ehlin's, MPE, rätta lösning som vi ser här bredvid.

Av de tio pristagarna är det sex kvinnor vi gratulerar. Först och främst Ann-Christine Andersson, som jobbar på vår läkarmottagning och som kammade hem förstapriset, men naturligtvis även ni andra. Grattis! De vackra krusen finns att hämta på Saltglaserat.

Förhoppningsvis ses vi igen i sommar-numret, så spara nu den här tidningen till dess, för bilder och textslingar i sommarkrysset hämtas troligtvis från detta nummet. Ha en skön vår!

Med Krysshälsningar
Rune Sörelid

PRISTAGARE

- 1:a pris, Vattenbehållare: Ann-Christine Andersson, MAH.
- 2:a pris, Ballongflaska: Pernilla Nydahl, MS, Lotte Andersson, MRC, Gunnar Skoglund, MM I och Robert Paulsson, MLU.
- 3:e pris, Karlssonkrus: Bengt Persson, MPP, Maj Jacobson (pensionär), Helene Tegefält, MPE, Lennart Roos, VA, och Maj-Lis Johansson, MRS.

Johannes vill ha "Pole Position"

Varje dag lastas ett stort antal transportfordon med pulver från Utlastningen, som är belägen i anslutning till Pulververket. I god tid på morgonen har de första lastbilarna radat upp sig i "pole position" på parkeringen. Allra först brukar Johannes Nielsen ha parkerat. Johannes, som bor i Bjuv, har eget åkeri och kör containertransporter åt SCT (*Scandinavian Container Trailer*).

Det går många historier om Johannes. T ex att personalen i Industrivakten kan ställa sina klockor efter Johannes ankomst till industriområdet. De dagar han kör pulver till Västhamnen i Helsingborg – och det gör han de flesta dagarna i veckan – stannar han sin grön-gula DAF vid vakten prick klockan 6.25! Är Johannes där vid den tiden är han med all säkerhet också först i kön vid Utlastningen.

– Det är viktigt att vara först, eller åtminstone vara en av de allra första på morgonen, säger han. Det kan innebära skillnaden mellan att få köra fyra transporter istället för tre till Helsingborg den dagen, säger Johannes.

Johannes köpte sin första lastbil 1959. De första åren körde han på Östeuropa. För 15 år sedan började Johannes transportera Höganäspulver.

Den morgonen Brännpunkten hade avtalat att träffa Johannes var han inte först utan kom till Utlastningen som bilnummer fyra. Frågor alla ställde sig var: Hade det hänt någonting? Eller hade Johannes försovit sig?

– Nej, men i dag fanns det ingen an-



Ordspråket "Morgonstund har guld i mund" gäller för Johannes Nielsen, åkare från Bjuv, som inte vill ha någon före sig vid Utlastningen om morgnarna.

ledning att tävla om förstaplatsen, förklarar han. Jag skall senare på förmiddagen med bilen till verkstaden och montera en ny ljuddämpare. Därför lät jag några andra chaufförer, som också kör för SCT, köra om mig inne i Höganäs. Så snäll är jag annars inte andra morgnar.

Den container Johannes transporterar med sin DAF tar 21 pallar. På varje pall är det ett ton pulver. Johannes last den här gången består av 21 ton kopierpulver förpackat i flex bag.

Pulvertransporten går först till Västhamnen i Helsingborg och vidare med båt till Hamburg. Där sker omlastning till en stor containerbåt med destination

Japan. Exakt på dagen – fem veckor efter utlastningen i Höganäs – är kopierpulvret slutligen framme hos beställaren Höganäs Japan KK, torsdagen den 19 mars.

Hela tiden vi samtalar med varandra drar Johannes djupa bloss på sin kära pipa. Samma pipa, som han tidigt en morgon förnöjsamt satt och blossade på – i Expeditionens chaufförskum – när Höganäs Räddningstjänst ryckte ut med ett par brandbilar till Utlastningen. De känsliga rökdetektorerna i chaufförskummet hade registrerat röken från pipan, med påföljd att brandkåren larmades. ||

Höganäs "superugnar" till Gallatin

Höganäs AB har de senaste två åren levererat flera nya bandugnar till Hoeganaes Corp. i USA. De två senaste är s k superugnar, d v s byggda enligt samma koncept som bandugnarna nummer 26, 27 och 28 (i drift i höst) i Pulververket.

Hoeganaes Corp. (HC) investerar i år ett par hundra miljoner SEK i sin anläggning i Gallatin, Tennessee. En ny, stor ugnshall har uppförts och i den kommer två ugnar – som konstruerats i Höganäs – att monteras med start i månadsskiftet mars/april. Ugnarna kommer att användas för glödning av pulver.

– HC har beslutat att gå över till den teknik som är förbunden med "superugnar", säger Mats Strömberg och pro-

jektledare Stellan Bengtsson. Mats är ansvarig för avdelning Mekanik(MTM).

– Ugnarna kräver en annan kontrollutrustning än HC:s nuvarande ugnar. "Superugnar" behöver bl a ett modernt styrsystem. Vi gick över till denna form av styrning i samband med Distaloyverkets tillkomst.

Levereras som byggsatser

Två ugnskroppar har levererats som byggsatser till Gallatin, där kunniga medarbetare själva bygger ugnarna. Däremot kommer medarbetare från såväl MTM som MTI (Industristyrning) att senare resa till USA för att dela med sig av sina erfarenheter av den nya ugnstekniken.

– I Höganäs har vi goda kunskaper om hur ett effektivt styrsystem skall

byggas upp och hanteras. Det är kunskap som kommer till god användning i den nya anläggningen i Gallatin. Ugnarna skall vara i produktion senast under september månad, fortsätter Mats.

Alla glödningugnar som HC har i drift har Höganäs f ö konstruerat. Den första levererades redan 1953 när HC ägdes av Höganäsbolaget.

HC har efter förvärvet av företaget Arc Metals fyra fabriker i USA. Förutom de två stora anläggningarna i Riverton, New Jersey och Gallatin, Tennessee, har företaget en mindre fabrik enbart för blandningar i Milton, Pennsylvania.

För de musikintresserade kan nämnas att Gallatin är beläget endast en halvtimmes bilväg från "countrymusikens huvudstad" Nashville. ||

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 56

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist

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

Produktion: Ordspåret AB, Helsingborg

Tryckeri: NP-Tryck AB, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Namn: Karl-Erik Stridh

Ålder: 45 år

Arbete: Laboratorietekniker på MRS (Lab. Service)

Familj: Ogift

Bor: Lägenhet på Långarödsvägen i Höganäs

Fritidsintressen: DX-ing och resor till avlägsna länder; speciellt resor till Sydamerika

Karl-Erik Stridhs hobby är att lyssna på avlägsna radiostationer. Hans "bibel" heter därför följdriktigt *World Radio & TV Handbook*, som innehåller alla nödvändiga uppgifter om stationer, frekvenser, sändningstider och adresser.

Det går åt en del tid för Kalle att lyssna under nätter och helger. Sedan 1969 har han bevisligen lyssnat på drygt 1500 stationer från 205 länder. Allra minst! Så många stationskvitenser (QSL) har han nämligen erhållit. Genom att lyssna på radiostationer har han på köpet lärt sig att tala och förstå holländska och spanska!

Kalle har jobbat 24 år på Höganäs AB. Det första året arbetade han på Svampverket, därefter i drygt 20 år som kontorist på Skeppningsavdelningen och som orderbehandlare på Logistik.

För två år sedan, när Höganäs utländska dotterbolag via ett internationellt nätverk – och Logistics 2000 – kunde kopplas upp mot den gemensamma datorm i Höganäs, förändrades koncernens orderhantering radikalt. Som en följd av detta "bantades" logistik-avdelningen.

Positiv arbetsförändring

Jag visste att avdelningen skulle minska personalstyrkan och tyckte personligen det skulle bli spännande att få börja med något nytt. Omställningen till det nya jobbet har inte varit svår och jag trivs med de nya arbetsuppgifterna, säger Kalle.

I arbetet på MRS, där Paul Skoglund är chef, ingår att pressa och sintra olika prover. Kalle mäter också dimensionsändringar, gör utmattningsprover samt mäter de magnetiska egenskaperna. När allt har kontrollerats och Kalle erhållit provsvar skriver han in dessa i Jämbasen.

En gång i månaden kontrollerar vi vissa utvalda kundblandningar som ingår i HASP-projektet. Dessutom gör vi fortlöpande kontroller för en tysk kunds räkning, fortsätter Kalle sin beskrivning av arbetsuppgifterna.

Började med en gammal "bordsmottagare"

När Kalle var 15-16 år började han lyssna på avlägsna radiostationer med hjälp av en enkel rör-radio. I dag har han tillgång till en mer avancerad utrustning. Han är ändå nog med att påpeka, att alla till en början kan ha glädje av en mycket enkel utrustning.

På taket till Långarödsvägen 46, där han bor, är en hög FM-mast monterad. Masten har vertikala och horisontella antenner. Dessutom är masten försedd med motor vilket gör att den kan riktas och utnyttjas effektivare.

För mellan- och kortvågsslyssning har jag mindre antenner, som knappt syns ovanför takfoten, säger han.

Lokala radiostationer

Helst lyssnar jag till lokala radiostationer och den inhemska musiken som spelas. Jag tycker speciellt om Cumbia som är en form av dansmusik besläktad med salsa – men betydligt eldigare. Den hörs ofta spelas av radiostationer i Venezuela och Columbia.

Med sin kortvågsutrustning kan Kalle höra radiostationer i alla världsdelar. På mellanvåg hör han alla världsdelarna förutom Antarktis och öarna i Stilla havet. Vill han lyssna på mellanvåg går det allra bäst när det är mörkt. Vinterhalvåret är därför en bra årstid. På FM-bandet kan han lyssna till lokala stationer från Mälardalen i norr och till Berlin i söder.

Jag försöker lyssna på så många stationer som möjligt. Sedan sänder jag till stationen uppgifter som vidimerar att jag verkligen har lyssnat på den. Text uppgif-



Kalle Stridhs hobby har gett honom oräkneliga brev-vänner jorden runt.

MIN DAG PÅ JOBDET

ter om när jag hörde programmet, hur bra det hördes, vad programmet handlade om eller vilka artister som medverkade.

Det är en fördel att kunna spela in programmet. Jag kan då i efterhand kontrollera namnuppgifter och andra betydelsefulla detaljer. Har jag tur kan jag sedan erhålla en QSL från stationen. Intygen är personliga och mina fyller ett flertal pärmar. Hittills har jag aldrig fått svar från Niger, fastän jag skickat rapporter till landet i tio år.

Billig hobby

DX-ing är en billig hobby, fortsätter han. Dyraste kostnaden är brev- och portokostnader eftersom jag även sänder med svarsporto. Sedan lägger jag ned tid på att arkivera anropen och underhålla alla brevvännen jag fått i alla världens hörn.

Kalle medverkar som skribent i DX-tidningar, där han skriver om intressanta radiostationer både till land och havs. Han har även varit huvudredaktör för en tidning och var under 1980-talet med och startade Helsingborgs närradio.

Det var en kämpig tid. Vi hade dålig ekonomi och jag fick sköta allt från att svara i telefonen till tekniken. I dag för också de flesta närradiostationer en tyngande tillvaro.

En globetrotter

De senaste åren har Kalle besökt Cuba, Alaska, Ryssland och flera sydamerikanska länder för att göra reportage om intressanta radiostationer. Han reser alltid ensam och ordnar själv de praktiska arrangemangen för resan. Nu i mars besökte han Venezuela samt ön Aruba tillhörande Nederländska Antillerna, norr om Venezuela.

FOTNOT: DX, i amatörradio brukad beteckning för radiokommunikation, speciellt mottagning över stora avstånd.