

# BRÄNNPUNKTEN 4

Personaltidning för Höganäs AB

December 1998



Stor del i Höganäs Carrier Cores framgångar har (bakre raden) Ulf Magnusson, Jan-Erik Andersson, Britt Benemark, Mats Rasmussen, Per Engdahl, Kent Johansson, Lars Hultman, Nils Jonsson, Jan Carlström, Sven Erlandsson samt främre raden: Bo Lithén, Björn Brandin, Kjell Paulsson och Rolf Hamberg. På bilden saknas Hans Olsson.

## Höganäs Carrier Cores håller hög miljöprofil!

Ett litet men stadigt växande produktområde för Höganäs AB är *bärare* (carrier på engelska) för kopiatorer och laserskrivare. Bärarna hjälper till att överföra toner, d v s färgpartiklar, till ett papper. Enheten Kopierpulver har sedan drygt 20 år tillverkat bärare för den elektrofotografiska industrin.

I sin marknadsföring blev Höganäs inforstådd med att enheten behövde

namnändras till **Höganäs Carrier Cores**. Ett namn som för kunder och andra intressenter exakt talar om vad enheten egentligen producerar. Ordagrant betyder *carrier cores* bärarkärnor.

För att få veta skälen till namnändringen och även ta pulsen på verksamheten, stämde *Brännpunkten* möte med marknadschef Per Engdahl, Svampverkets chef Kjell Paulsson och Nisse Jonsson som är driftledare i Fabrik XII, där verksamheten hållit hus sedan år 1982.

Höganäs Carrier Cores lyder organisatoriskt under Svampverket.

– Att kalla verksamheten för Kopierpulver är inte relevant, det för snarare tanken till att vi tillverkar toner, som allmänheten mest känner till. I samband med namnändringen går vi också ut och profilerar oss ännu tydligare på marknaden att det är miljövänliga produkter Höganäs Carrier Cores tillverkar, säger Per Engdahl.

— Forts. sidan 6 —

**Höganäs AB  
satsar på  
elsäkerhet!**

— sidan 2 —

**Intressant  
kund  
i Belgien**

— sidan 3 —

**Verkstaden  
spänner  
muskulerna**

— sidan 4 —

**Höganäs AB har som första företag i Sverige utbildat sin elpersonal för det regelverk och de arbetsmetoder, som fr o m 1 juli 1999 ska gälla för arbete med lågspänning upp till 1000 volt.**

Totalt har 36 elektriker i produktionen och konstruktörer (avdelning MTI, Industristyrning) utbildats och erhållit certifikat som bestyrker deras nyvunna kompetens. Helena Bengtsson, Höganäs Halmstadverken, är landets första kvinnliga elektriker som genomgått utbildningen!

Efter den 1 juli nästa år får ingen utföra elarbete med spänning inom riskområde (2 dm), som inte kan uppvisa godkänd kompetens. Men det brådskar med att skaffa kompetensen. Utöver de 36 medarbetarna från Höganäs har hittills endast drygt 100 av landets alla elektriker erhållit certifikatet!

I Sverige är det Elsäkerhetsverket som har ansvaret för elsäkerhetsfrågor och i december i fjol kom det besked om nya skötselföreskrifter. Dessa tillsammans med Europeanormen SS-EN 50 110-1 innebar stora förändringar för arbete med spänning, utan spänning och nära spänning.

Enkelt uttryckt kan man säga att ribban nu lades betydligt högre än tidigare och att Sverige, när det gäller elsäkerhet fått anpassa sig till vad som är praxis för övriga länder inom EU.

### Positiv företagsledning

Elsäkerheten inom ett elintensiv företag som Höganäs är mycket viktig. Årligen dör här i landet i genomsnitt tre-fyra personer under elarbete p g a bristande säkerhet. Vid arbete med spänning är det av största vikt att det vidtas skyddsåtgär-

## "Höganäs ett föredöme för landets företag"

der för att förhindra elchock och verkningar av kortslutning och ljusbåge.

– Höganäs AB insåg mycket tidigt vikten av att utbilda sin personal, säger Lennart Bernhardsson, MPD, som är initiativtagare till utbildningen.

– Utbildningen sker under tre dagar och består av en dag teori och två dagars praktik. Deltagarnas kunskapsnivå verifieras sedan genom prov. Först efter godkänd utbildning erhåller eleven certifikatet, fortsätter Lennart.

– Att som Höganäs kunna förlägga hela utbildningen till arbetsplatsen är nog en fördel. Det blev på det sättet betydligt enklare för alla att delta. Annars ges den här utbildningen vid Bjurforssskolan i Avesta.

Det första utbildningssteget togs redan i våras, då berörda medarbetare fick ingående information om de nya skötselföreskrifterna av Kenneth Hultgren, STF Ingenjörsutbildningar AB. Den slutliga tredagarsutbildningen hölls också av konsultföretaget STF, som är ett dotterbolag till Civilingenjörsförbundet, i början av november i Höganäs.

### Isolerhandskmetoden

– Arbete med spänning skall fortsättningsvis utföras med hjälp av en av tre godkända arbetsmetoder: isolerstängsmetoden, isolerhandskmetoden och bar-

handsmetoden. Vi har utbildats enligt isolerhandskmetoden som innebär att arbetaren är skyddad av isolerande handskar samt en folie som skärmar bort spänningen.

Efter utbildning kan Höganäsmedarbetarna avskärma kringliggande spänningsförande och jordade delar samt på ett personsäkert sätt arbeta i kopplingsutrustningar med isolerhandskmetoden.

Ove Andersson, MPP, är en av dem som gick utbildningen i höstas. Ove säger:

– Det var ett mycket bra upplägg på kursen och kanske en fördel för många medarbetare att den kunde förläggas i Höganäs. Det känns bra att alla elektriker och alla konstruktörer på MTI fått utbildningen.

### "Höganäs AB ett verkligt föredöme"

STF är för närvarande landets enda godkända utbildningsinstans för de nya arbetsmetoderna med spänning.

Kenneth Hultgren, STF, anser att Höganäs AB som företag varit mycket framsynta och föredömliga som i tid utbildat sin personal. Något för andra företag att ta efter menar han.

– Intresset för utbildningen ökar nu lavinartat och man undrar hur alla skall hinna utbildas i tid. I vår kontakt med andra företag använder vi ofta Höganäs som ett föredöme. Höganäs har utbildat all sin personal som arbetar med el och elkonstruktioner. Det är de hittills ensamma om.

– Nu först börjar andra stora elintensiva företag inse sitt utbildningsbehov. Flera skogsbolag står på tur för att köpa utbildningen, säger Kenneth Hultgren, STF.



Personlig skyddsutrustning och verktyg för arbete med spänning.



Deltagare vid en av elsäkerhetskurserna var fr v Lennart Lyckholm, lärare från Bjurforssskolan AB. Staffan Ekstrand, Christer Nilsson, Christer Johansson, Mats Andersson, Kenneth Rüsslander, Kenneth Hultgren, lärare från STF, Lars-Åke Karlsson, Lars Ehlin, Helena Bengtsson, Mats Gudmundsson, Hans-Pauli Hallengren, Ola Löfgren, Boris Persson, Lennart Bernhardsson, Magnus Videtorp och Bo Hansson.



# Höganäspulver i Monroes berömda stötdämpare

Om du är bilägare känner du sannolikt till varumärkena Monroe och Walker. Monroes stötdämpare och avgassystemen från Walker utgör vitala delar i de flesta motorfordon. Såväl Monroe som Walker ingår i den globala industrigruppen Tenneco, där Monroe i Belgien är en trogen kund till Höganäs AB sedan början av 1970-talet.

Tenneco har sitt huvudkontor i Connecticut, USA, och består av två huvudaffärsområden: **Tenneco Automotive** och **Tenneco Packaging**. Totalt har industrigruppen drygt 40.000 medarbetare.

**Tenneco Automotive** tillverkar och marknadsför avgassystem och sk körkontrollprodukter, såsom stötdämpare och olika typer av stag. Tenneco Automotive har produktion i 22 länder och omsätter i år drygt 26 miljarder SEK. Ett annat känt varumärke inom Tenneco-gruppen är Clevite.

**Tenneco Packaging** är – som namnet antyder – ingen underleverantör till fordonindustrin utan sysslar med något helt annorlunda. De tillverkar matförpackningar av plast, aluminiumfolie och fibrer.

För att få veta mer om Tenneco och vår belgiska kund Monroe kontaktade *Brännpunkten* Monroes inköpschef Ingeborg Vliegen, samt de båda tekniska cheferna Ronald van den Berg och Gilbert Vandevoorde. Vid samtalet med dem framkom följande:

Med Monroe – som ingår i **Tenneco Automotive Europe N.V.** – har Höganäs ett väl etablerat samarbete, som sträcker sig tillbaka till år 1974. Det året började Monroe att i egen regi pressa och sintra pulverkomponenter i sin fabriksanlägg-



*Monroes Sinter Metal Department har tolv högtryckspressar och sex sintringsugnar.*

ning i Sind-Truiden. Anläggningen kan liknas vid ett Europacenter för Tenneco Automotive Europe.

Den lilla staden Sind-Truiden är belägen i den flamländsktalande delen av Belgien, omkring 60 km från Brüssel och 80 km från Coldstreams hemstad Ath. Regionen är mycket känd för sina stora äppel-, päron-, jordgubbs- och körsbärsodlingar, vilka ger rika och goda skördar.

## PM-avdelning med sex ugnar

Monroe, Belgien har omkring 1300 medarbetare. Fabrikens huvudtillverkning är stötdämpare, där ett flertal PM-komponenter ingår – exempelvis kolvar och ventiler.

Fabrikens PM-avdelning (Sinter Metal Department) har successivt vuxit och består idag av tolv högtryckspressar, sex sintringsugnar samt specialmaskiner för efterbearbetning.

Sinter Metal Department tillverkar inte bara sintrade stötdämpardetaljer, utan förser även alla systerbolagen i Europa med mängder av PM-komponenter till deras respektive slutprodukter. Förutom i Belgien har Tenneco PM-komponenttillverkning även i Australien och Nordamerika.

Monroe köper merparten av sitt pulver från Höganäs och det är Höganäs GmbH i Düsseldorf som vårdar affärsrelationerna. Under 90-talet har Monroes årsvolym av köpt pulver mer än fördubblats. Merparten av det pulver företaget köper är svamppulverbaserat.

## Volvo, VW och Ford

Mannesman, Delphi och Arvin heter Monroes huvudkonkurrenter på den europeiska marknaden. Dessa fyra har ca 20 procents marknadsandelar vardera och dominerar därmed fullständigt marknaden för körkontrollprodukter.

Volvo, VW och Ford är Monroes tre största kunder i Europa. Även buss- och lastbilstillverkaren Scania tillhör kategorin stora köpare.

## "Utökat samarbete Monroe – Höganäs"

– Höganäs är en pålitlig leverantör av förstklassigt pulver och vårt samarbete är därför mycket gott. Vi kan inte påminna oss att vi någon gång konfronterats med leveransproblem eller undermålig batch-kvalitet. Vi kommer att utöka samarbetet med Höganäs på produktsidan, säger de tre representanterna för Monroe.



*Några PM-komponenter som tillverkas av Monroe i Sint-Truiden.*

# Höganäs Verkstad spanner musklerna

Anna Carlsson, ekonomichef på Höganäs Verkstads AB, har varit projektledare och "motor" i företagets kvalitetssäkringsarbete enligt ISO 9002. Ett projekt som sysselsatt alla medarbetare de två senaste åren. Den 20 november erhöll Höganäs Verkstads AB det synliga beviset på kvalitetssäkringen – ett certifikat som nu tronar i verkstadsfoajén. Varje medarbetare erhöll även en minnesgåva som tack för sina insatser.

– Nu gäller det för oss att jobba efter kvalitetssäkringens riktlinjer. Våra kunder har rätt att ställa höga krav på oss och jag tror inte vi kommer att göra dem besvikna, säger en glad VD Jan Lundegård.

– Det är fortfarande en nedåtgående trend för legotillverkning och konkurrensen på marknaden har hårdnat betydligt de senaste åren. Minst 50 procent av konkurrenterna är också idag kvalitetscertifierade, fortsätter han.

– Kunderna kräver numera ett mer värde. Där kommer t ex kvalitetssäkringen in. Men vi behöver dessutom ytterligare någon form av spetskompetens att erbjuda, förutom att vi är en komplett verkstad.

Anna Carlsson får många lovord av sin chef för på vilket sätt hon har lett ISO 9002-projektet. Anna anställdes på företaget 1996, samma år som kvalitetssäkringsprojektet påbörjades. Höganäs Verkstads AB beslöt även att anlita extern hjälp och har deltagit i ett kvalitetssäkringsprogram kallat "Q 4".

Tillsammans med sju andra företag ingick Höganäs Verkstad i en projektgrupp, som träffades till gemensamma seminarier under ledning av ALMI Företagspartner AB:s kvalitetskonsulter.



Kenneth Persson, Anna Carlsson och Lars-Bertil Håkansson visar upp beviset för Höganäs Verkstads kvalitetssäkring.

## Två års intensivt arbete

– Vårt mål var att bli certifierade inom en tvåårsperiod. Då Q 4-programmet startade i oktober 1996 tog det oss ganska precis två år för att nå det målet, säger Anna och tillägger:

– Visst förekom det många "berg- och dalbanor" under projektiden. Men det var också sporrande att träffa de övriga i projektgruppen och få ta del av deras erfarenheter och arbete.

Totalt samlades företagens representanter till ett tiotal seminarier. Till detta har Höganäs Verkstad även hållit fem utbildningstillfällen för den egna personalen.

SEMCO valdes som revisionsföretag och vid den certifieringsrevision som hölls i augusti fick företaget sex anmärkningar. Dessa åtgärdades och kvalitetssäkringen enligt ISO 9002 var därmed även i hamn.

– Det här är bara början. Vi gör nu upp en revisionsplan för våra fyra utbildade internrevisorer. Två gånger varje år kommer sedan SEMCO:s kvalitetsrevisorer att kontrollera att vi lever upp till ISO 9002-kraven, säger Anna.

Höganäs Verkstads AB har även identifierat och satt på pränt ett antal mätbara kvalitetsmål. Dessa rör bl a leveranssäkerhet, ordererkännande samt att följa upp reklamationer.

## ISO 9002 präglar det dagliga arbetet

– Kvalitetssäkringen är ett nytt hjälpmedel för oss att se över våra rutiner, tillägger Jan. Vi märker det redan vid bl a godsmottagning, leveranser samt kalibrering av mätverktyg.

De båda arbetsledarna Lars-Bertil "Inka" Håkansson och Kenneth Persson ser dagligen bevis på att det har införts nya arbetsrutiner.

– Nu är det bättre ordning och reda på papper än tidigare. "Gubbarna" i verkstaden tar också ett annat ansvar för jobben. De godkänner t ex, genom att signera, de arbetsoperationer som de slutfört. Vidare har de delansvar i underhållsarbetet, säger Kenneth. "Inka" tillägger:

– Förut jobbade vi på många olika sätt i verkstaden. Idag finns det klara direktiv och rutiner. Sammantaget känns det som om vi också jobbar effektivare jämfört med tidigare.

## Material- och produktionsstyrningssystem

Jämsides med ISO 9002-arbetet har Höganäs Verkstads AB köpt och installerat ett nytt material- och produktionsstyrningssystem (MPS) med namnet Monitor.

– Det har varit mycket arbete med det nya MPS-systemet. Projektet har drivits i egen regi, säger Jan.

Monitor, som är Windowsbaserat, utgör ett komplett administrativt system ►



Kai Johansson har god hjälp i planeringsarbetet av det nya MPS-systemet Monitor.



# Höganäs "stal" showen i Granada

Det vackra Granada i södra Spanien var den 18-22 oktober mötesplats för 1998 års "Powder Metallurgy World Congress & Exhibition". Omkring 1500 PM-specialister från hela världen deltog i kongressen och ingen kunde undgå att lägga märke till Höganäsprofileringen. Höganäs AB:s introducering av det nya pulvret Astaloy CrM väckte t ex stor uppmärksamhet.

Kongressen som hålls vartannat år är ett forum för PM-branschen, där man träffar kollegor och diskuterar det senaste inom PM-teknologin. Höganäs AB representerades av ett 50-tal medarbetare från Höganäs och alla dotterbolagen.

Höganäsmontern var strategiskt placerat vid entren till utställningsdelen av Granada Congress Palace. Montern blev en populär mötesplats, där Höganäs visade sina nyheter, inklusive en komplett serie handböcker för sintrade komponenter. Bland de nya handböckerna märktes en om varmkompaktering och en om maskinbearbetning. Dessutom presenterade Höganäs en ny produktbok med information om alla sina pulverkvaliteter.

## Intressanta seminarier

– Intresset för Höganäs är alltid stort vid dessa kongresser, säger marknadschef

Hans Söderhjelm. Höganäs märktes också på många sätt – inte bara i utställningshallen. Vi deltog t ex med ett dusintal presentationer, som i huvudsak hölls av medarbetare på FoU.

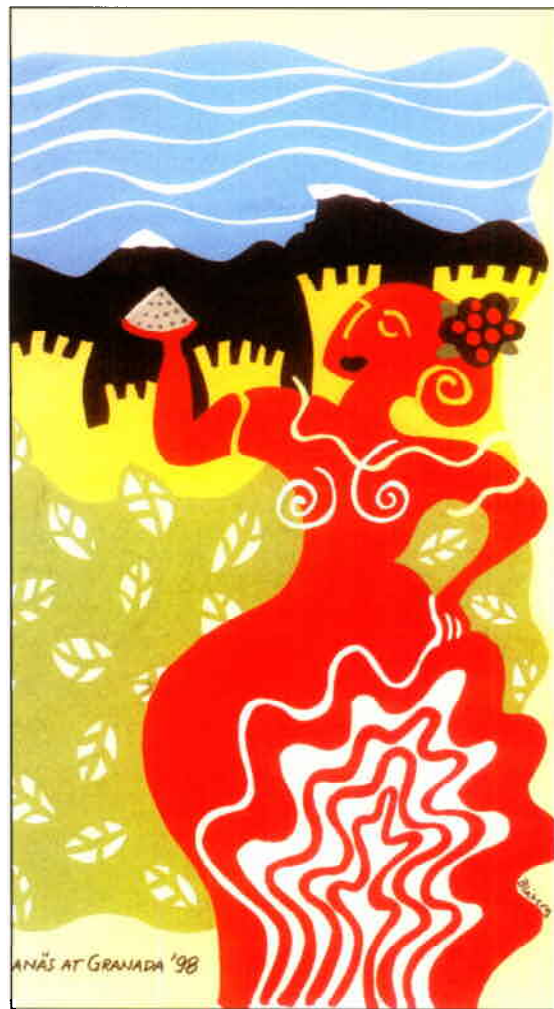
Ulf Engström och Jens Rasmusson talade t ex om varmkompaktering, Patricia Jansson och Øystein Krogen om mjukmagnetiska material och SMC-teknologi. Anders Bergkvist talade om rostfria pulver och Stefan Andersson om smörjmedel, för att nämna några presentationer.

## Astaloy Crm

– Den nya produkten Astaloy CrM introducerades vid en speciell lunch-session bevisad av 500 konferensdeltagare. Produkten introducerades med hjälp av interaktiv presentation och musik från 50-talet. Efter en inledning av Hans Söderhjelm presenterade Ola Eriksson, Katarina Edlund, Ove Mårs och Johan Arvidsson Astaloy CrM:s tekniska, prisvärdiga och miljömässiga fördelar.

## Höganäskväll i tjurfäktningsarena

– Den traditionella Höganäskvällen hölls på tisdagen i tjurfäktningsarenan "Plaza de Torres". 600 gäster från 50 länder hade hörsammat inbjudan. Nästa



stora tillfälle för världens PM-folk att stråla samman blir om två år i Kyoto, säger Hans Söderhjelm och avslutar intervjun. □

► för tillverkande verkstäder. I Monitor finns all information lagrad om företagets inköp, försäljning, lagerhållning, reskontra och tillverkning m m. Valet av Monitor innebär att Höganäs Verkstad numera inte lägger in ny information i Rubinsystemet.

## MPS sparar tid

Kai Johansson arbetar med planering och beredning av inkommande arbeten. Genom att jobba i Monitor sparar han mycket tid i samband med förkalkyler och efterkalkyler säger han. Totalt är åtta arbetsplatser uppbyggda som terminaler där företagets medarbetare kan arbeta med MPS-systemet.

– Verkstaden har nu levt under ständiga förändringar i många år. Trots detta har vi klarat våra lönsamhetsmål. Förändringsarbetet har också gjort oss "vassare" på marknaden, avslutar Jan Lundegård. □

## VD HAR ORDET

Det 201:a verksamhetsåret har bjudit på en färd i både med- och motvind. Den globala finanskrisen har påverkat såväl företagets som samhällets ekonomiska villkor med bl a åtstramningar, oro på aktiemarknaden och minskad handel på vissa marknader som följd.

Trots dessa förutsättningar har vi lyckats göra 1998 till ett framgångsrikt år. Våra idéer och vårt arbete har gjort detta möjligt.

Investeringar och kontinuerliga förbättringar i processflödet har givit oss både kvalitetsfördelar och ökad kapacitet. Nya applikationsområden för våra produkter och ny teknologi har öppnat nya marknader. Vår nya produkt Astaloy CrM har givit oss konkurrensfördelar och prestige.

Viljan och förmågan att påverka vår egen utveckling ger resultat. Jag vill



tacka Er alla för ett väl utfört arbete och önskar en God Jul och ett Gott Nytt År!

Claes Lindqvist

## Höganäs Carrier Cores håller hög miljöprofil!

– Vi har tagit fram ett märke med det nya namnet och sammantaget får man en tydlig bild av att vi tillverkar sköna produkter, säger Per.

Det säljs fler och fler kopiatorer, skrivare och skannermaskiner (där fax, kopiator och skrivare är integrerade). Kraven ökar också på miljöanpassning och återvinningsbarhet. Lagar och opinionen hos allmänheten borgar för det ökade miljötänkandet. Allt detta talar för en ökad efterfrågan av Höganäs produkter.

– Ett stort antal bärare på marknaden är baserade på ferriter samt vanligtvis en för miljön ovänlig tungmetall, till exempel zink. Vi erbjuder pulver baserade på järnpulver eller magnetit, som inte utgör någon fara för miljön och dessutom är lätta att ta hand om, dvs återvinningsbara, säger Per och förtydligar därmed miljöprofileringen.

### Fördubblat volymen sedan 1995!

– Intresset för Höganäs bärare är ökande och vi har tagit marknadsandelar sedan den senaste investeringen i anläggningen år 1995. Under de senaste tre åren har vi fördubblat produktionsvolymen samt fått en god lönsamhet på verksamheten.

– Vändningen kom i och med satsningen 1995 på ytterligare en ugn och en ny spraytork. Ständiga förbättringsåtgärder i produktionen har därefter bidragit till ökad volym och lönsamhet, tillägger Kjell och Nisse.

Höganäs Carrier Cores drivs som en egen verksamhet med egen resultaträkning. Produktion, utveckling och marknadsföring, allt finns samlat hos Höganäs Carrier Cores. Det senare sköter Lars Hultman, som organisatoriskt tillhör en av Höganäs AB:s två marknadsavdelningar. Lars ansvarar även för det pågående produktutvecklingsarbetet inom Höganäs Carrier Cores.

En annan viktig kugge är Britt Benemark. Britt är involverad i det mesta som rör produkt- och processutveckling.

Från början var inte Fabrik XII med i

Höganäs övergripande kvalitetssystem. Nu är man med fullt ut i QS 9000. Arbetet med kvalitetssäkringen har pågått samtidigt som den duktiga personalen jobbat med ständiga produktionsförbättringar.



*Kopierpulver har namnändrat till Höganäs Carrier Cores. Det nya märket antyder att det är miljövänliga produkter som tillverkas.*

### Skräddarsydda produkter

Höganäs Carrier Cores tillverkar tre baskvaliteter; CS, CA och CM. De två första är järnbaserade medan CM är en magnetitprodukt, för vilken spraytorken har stor betydelse för kornens rundhet och kvalitet.

Kvalitetsbeteckningarna CS och CA står för att dessa produkter är baserade på svamp- respektive vattenatomiserade pulver. Alla produkter skräddarsys för varje maskinmärke och model. Det innebär att medarbetarna i Fabrik XII jobbar med mycket svåra och snäva specifikationer eftersom varje produkt skräddarsys för varje maskinmärke. Då det är höga krav som ställs är det inte fel att påstå att Höganäs Carrier Cores jobbar med högteknologiska produkter.

### Samarbete med de största aktörerna på marknaden

De två stora aktörerna på marknaden – tillika Höganäs Carrier Cores största kunder – heter KDK (Kanto Denka Kogyo Co Ltd.) i Japan och Xerox i USA. Med dessa har Höganäs haft ett nära samarbete under många år.

Till skillnad mot Xerox och andra stora maskintillverkare som Canon, Sharp, Toshiba och Lexmark är KDK ingen maskintillverkare, utan sysslar enbart med beläggning av bärare. Alla bärare beläggs med en polymer för att skapa det rätta laddningsförhållanden mellan toner och bärare. I jämförelse med tonerpartiklarna är bärarna omkring tio gånger större än dessa.

KDK har så gott som alla de stora japanska printer- och kopiermaskintillverkarna som kunder. Amerikanska Xerox däremot tillverkar både maskiner, toner samt belägger bärare. Med såväl KDK som Xerox diskuterar Höganäs nya avancerade produkter.

### Satsning på nya produkter och tuffare marknadsföring

Per, Kjell och Nisse anser att Höganäs Carrier Cores har byggt upp en bred kompetens och har idag en stabil plattform att stå på för att kunna gå vidare.

– Därför vågar vi nu satsa på helt nya produkter för att svara upp mot nya krav från marknaden. För den närmaste framtiden hoppas vi framförallt öka vår försäljning av järnpulverbaserade bärare.

– Dessutom går vi ett steg längre i vår marknadsföring och söker kontakt med maskintillverkarna för att sprida ytterligare kunskap om våra miljövänliga produkters egenskaper och mervärde, säger Per, Kjell och Nisse och sätter därmed punkt för den här nulägesrapporten för Höganäs Carrier Cores.

**FOTNOT: Brännpunkten nr 2/1995 innehåller två artiklar om verksamheten i Fabrik XII och den stora investering som gjordes i anläggningen år 1995.**

*Brännpunkten önskar sina läsare  
en god jul och ett gott Nytt År!*



# 1998 års Jubileumssupé

1998 års klockjubilarer och pensionärer fick vara med om en oförglömlig afton på Grand Hôtel, Mölle, lördagen den 28 november.

I sitt tal till kvällens hederspersoner gjorde VD Claes Lindqvist en historisk tillbakablick på året 1978. Det år som klockjubilarerna anställdes på företaget.

– Jag undrar hur många av er som minns, att en liter bensin kostade 1:81 kr på den tiden och att man bara behövde betala 1:50 kr för en dagstidning. En ny Volvo 240 kostade 35.000 kr, sa VD i sitt tal innan han utdelade företagets minnesgåva till jubilarerna samt exklusiva minnesplånböcker till pensionärerna. De senare får även 100 kr för varje år de varit anställda på Höganäs AB.

Årets fem pensionärer hade tillsammans arbetat drygt 164 år på företaget. Längst anställningstid hade Gösta Ekenberg, MT, med drygt 44 anställningsår. Göstas arbetskamrater på avdelning Teknik, Richard Nilsson och Kjell-Uno



VD Claes Lindqvist tillsammans med klockjubilarer och pensionärer i Mölle.

Ohlsson, är även de trotjänare med sina 37 respektive 35 år.

Maten har alltid en framträdande plats vid Höganäs årliga jubileumsarrangemang. Den här kvällen utgjorde inget undantag. De 51 "festdeltagarna" fick avnjuta en superb femrätters supé med bl a skaldjur i saffran och chèvrefylld lammrygg.

Efter det att supén avnjutits höll jubilarerna Carina Engström, MA, ett tacktal till företaget, därefter fotograferades "festföremålen" innan dansen tog vid till Jaegers orkester. [ ]

**Klockjubilarer:** Anita Sjöstrand, G, Carina Engström, MA, Roger Bogren, Arne Irell, Morgan Svensson, MPP, Michael Strandahl, MPQ, Erik Juelsson, John Hansen, Benno Pedersen och Michael Stighorn, MPS, Lars-Arne Andersson, MS, Lennart Hansson, HV.

**Pensionärer:** Ulla Andersson, MA, Lars Karlsson, MPD, Gösta Ekenberg, Richard Nilsson och Kjell-Uno Ohlsson, MT.

## Nytt hjälpmedel för marknadsanalyser

– En viktig del av all marknadsföring är att ha information om vad som sker på marknaden, för att sedan kunna göra olika insatser på kort och lång sikt. Data Warehouse (datalager) är ett datakoncept som hjälper oss att bli vassare i våra analyser, arbeta effektivare och snabbare.

Per Engdahl, chef för MM II (Marknadsavdelningen Övriga pulver), har bara lovord för konceptet Data Warehouse. Konceptet innebär att medarbetarna kan analysera tillgänglig försäljningsstatistik på ett helt annat sätt än tidigare. Konceptet går även att använda för annan statistikbearbetning, såsom ekonomiska rapporter.

– Vi har haft ett behov av den här formen av försäljningsstatistik. Den blir nu en av grundstenarna för våra marknadsföringsåtgärder, fortsätter Per.

Försäljningsstatistiken uppdateras med nya data varje dygn. Från det operativa systemet Movex "tankas" indata – d v s information från försäljningen – till en databas.

Med hjälp av "verktyget" PowerPlay kan analysbehovet snabbt tillfredsställas genom att utforska affärsinformationen och göra rapporter.

Claes Cronqvist på Höganäs Dataavdelning har tillsammans med en konsult från Intenia byggt upp databasen. Han har också de senaste månaderna utbildat personal på division Gasatomiserade Pulver och Coldstreams marknadsavdelningar. Under första kvartalet 1999 kommer övrig berörd dotterbolagspersonal samt fler Höganäsmedarbetare att utbildas i konceptet och hur man använder PowerPlay.

All information i databasen görs inte tillgänglig för alla användare. Coldstream och övriga dotterbolag har t ex "access" endast till den försäljningsstatistik, som de behöver för sina analyser.

### Kub-modell

Något förenklat kan man säga att informationen är uppbyggd som flera sammansatta kuber. En kub har flera dimensioner. Du kan t ex vända och vrida på den samt studera den från flera sidor. Det är så man arbetar med PowerPlay, där några av de viktigaste grundaktiviteterna just heter "Borra sig ned" (Drill down) och "Vända och Vrida". Försäljningsstatistiken visas som grundform i tabeller, men användaren kan snabbt överföra tabellinformationen till olika diagramtyper.

Varje dimension (t ex Tid, Marknad,

Applikation) är hierarkiskt uppbyggd och antalet nivåer per dimension varierar. Genom att arbeta sig ned i nivåerna och "vända och vrida" erhålls snabbt strategisk viktig information.

### Andra fördelar...

Vidare kan man inför en säljresa kopiera den information som t ex behövs för kundbesöken. Förutsättningen är naturligtvis att medarbetaren har PowerPlay i sin bärbara dator. Besöker han däremot någon av Höganäs dotterbolag kan han koppla upp sig mot databasen i Höganäs och ta del av den information han har access till.

Detta medför att medarbetarna på marknadsavdelningarna, oavsett var de befinner sig i världen, har tillgång till aktuell information. Därmed kan de snabbt göra analyser, skriva rapporter och producera OH-bilder som kan användas vid kontakten med kunderna.

Per Engdahl avslutar presentationen av det nya "marknadsföringshjälp-medlet" med att säga:

– Jag är fullkomligt övertygad om att många, sedan de börjat använda Data Warehouse, kommer att fråga sig: "Hur klarade vi oss utan detta tidigare"? [ ]



## BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 56

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: Yvonne Löfström*

*Ålder: 51 år*

*Arbete: Laborant på MPQ,*

*Kvalitetskontroll*

*Familj: Maken Christer, två vuxna  
döttrar samt hankatten Chess*

*Bor: Villa på Ljunggatan, Höganäs*

*Fritidsintressen: Akvariefisk,  
akvarellmålning och läsa böcker*

Yvonne Löfströms arbetsplats, avdelning Kvalitetskontroll, är belägen i anslutning till Pulververket. Kvalitetskontroll eller MPQ – som är den vanligaste benämningen på avdelningen – har varit hennes hemvist sedan hon anställdes på Höganäs för ganska exakt tio år sedan.

– De första åren arbetade jag treskift på kundblandnings-labbet. Det var både för- och nackdelar med att arbeta skift. Numera jobbar jag huvudsakligen dagtid, men får vara beredd att hoppa in i skiftgången när någon medarbetare på MPQ är sjuk eller har semester, säger Yvonne.

– Jag har mycket varierande och roliga arbetsuppgifter. I dem ingår förutom att analysera prover även att kalibrera vissa

instrument, göra röntgenanalyser med röntgenspektrometer samt att skriva arbetsinstruktioner. Jag går också runt och lär mig de andra medarbetares arbetsuppgifter, så att jag vid behov kan sköta deras arbete.

### Processteknisk utbildning

Yvonne är uppvuxen i Jonstorp. År 1970 flyttade hon till Höganäs. När de båda döttrarna inte längre var beroende av mamma hela dagarna gick Yvonne en processteknisk utbildning. Därpå följde ett vikariat på Boliden i Helsingborg innan hon anställdes på MPQ.

Av de 16 medarbetarna på MPQ är sex tjejer. Yvannes äldsta dotter Jeanette arbetar även hon på avdelningen. På MPQ är medarbetarnas fackliga tillhörighet endera SIF eller Industrifacket. Vilket fack, beror på om man jobbar dagtid eller skift. Då Yvonne inte enbart har dagtid utan även jobbar skift tillhör hon Industrifacket.

### PRAO-verksamheten

Varje vår och höst kommer det ett par unga PRAO-elever från Höganässkolorna till MPQ. Det blir då Yvannes uppgift att ta hand om ungdomarna och se till att deras förstagångsupplevelse av arbetslivet mynnar ut i något positivt. Att ta hand om eleverna är inget som

## MIN DAG PÅ JOBDET

Yvonne tycker är betungande. Hon säger:

– PRAO-verksamheten är en uppgift jag stortrivs med. För det första är det roligt att ha med ungdomar att göra. Lyckas vi sedan göra deras PRAO till en positiv erfarenhet känns det extra bra.

– Vi har en PRAO-plan som eleverna följer. De får ta del av så mycket som möjligt av vårt dagliga arbete, men det är inte tillåtet att de jobbar vid någon maskin. Hittills har vi inte haft svårt att sysselsätta dem, fortsätter Yvonne.

### Nya fritidsintressen

För första gången på mycket länge är Yvonne inte upptagen med att studera eller gå på språkkurser. Med start hösten 1994 började hon och 20 andra Höganäsmedarbetare läsa in gymnasiekompetens i ämnena fysik, kemi och matematik. Två kvällar i veckan vikes för skolbänken. Till detta kom ett par kvällars läxläsning varje vecka. Engelska och tyska har Yvonne också läst under senare år, men just nu har hon inget studieprojekt på gång.

– Har man villa och trädgård har man ändå alltid något att pyssla med, säger hon.

– Jag har också alltid tyckt om att måla på min fritid. Tidigare målade jag med oljefärger, nu målar jag enbart akvareller. Det är en svårare teknik, men inte lika kladdig som oljemålning.

– Annars är jag just nu inne i en period med akvariefiskar. Jag har skaffat ett akvarium med tropiska sötvattenfiskar och ett med gula grodor i. Christer och jag har talat om att köpa ett akvarium till, säger Yvonne och avslutar intervjun. □



I Yvannes dagliga arbetsuppgifter ingår bl a röntgenanalyser med hjälp av röntgenspektrometer.