

BRÄNNPUNKTEN 2

Personaltidning för Höganäs AB

Juni 1999

**Drygt 300 aktieägare gladdes åt VD Claes Lindqvists uttalade framtids-
tro för Höganäs AB under bolags-
stämman i HB-Hallen den 6 maj.
Under det gångna året har stora
förändringar skett, som drastiskt
förändrat marknadssituationen för
Höganäs.**

– Viktigast är att Höganäs nu aktivt har startat bearbetningen av den amerikanska marknaden, vilket innebär en fördubbling av marknadspotentialen. Till detta kommer nyligen introducerade pulverkvaliteter, Astaloy CrM, vilka rönt stor uppmärksamhet på marknaden. Därmed har en ny spännande och lovande era för Höganäs inletts, sa Claes Lindqvist avslutningsvis i stämmotalet.

Under fjolåret ökade Höganäs såväl totalvolymen pulver som faktureringen och resultatet före skatt steg från 521 Mkr till 567 Mkr, en ökning med nio procent. Även soliditeten förbättrades och uppgick vid årets slut till 63 % jämfört med 54 % ett år tidigare.

Strukturell tillväxt

– Pulver för komponentstillverkning eller *presspulver* är Höganäs största tillämpningsområde för pulver. Bilindustrin, som är slutanvändare av ca 70 % av presspulverkvantiteten, hade en negativ tillväxt år 1999. Höganäs högre tillväxt förklaras främst av en strukturell tillväxt, d v s övergång till pulvermetalurgi för nya komponenter. Den strukturella tillväxten förväntas fortsätta.

– 1998 års Asienkris slog hårt mot förbrukningen av svetsmaterial. Viktiga marknader som Sydkorea och Taiwan drabbades extremt hårt. Under 1999 har vi kunnat skönja en viss återhämtning, förklarade Claes Lindqvist.

– Höganäs satsar stora resurser på Forskning och Utveckling (73 Mkr) och målet är att öka pulverteknikens styrka gentemot konkurrerande metoder och därmed skapa tillväxtmöjligheter. De tre prioriterade huvudområdena för presspulver är att *förbättra mekaniska egenskaper, måtnoggrannheten* samt att *sänka tillverkningskostnaderna* på komponenter som tillverkas av presspulver.

Bolagsstämman:

En ny spännande era för Höganäs har inletts!

Astaloy CrM är en produktkvalitet som uppfyller de tre kraven.

Självfallet kommenterade VD i talet även det brittiska företaget GKN:s bud

mer att bli framgångsrik. Jag upplever att det finns ett stort behov av en global oberoende kvalificerad pulverleverantör, sa Claes Lindqvist innan han övergick



Dagspressen bevakade noga Höganäs bolagsstämma. På bilden ses styrelseordförande Ulf G. Lindén bli intervjuad efter stämman.

på amerikanska Interlake och därmed även Hoeganaes Corp. i USA.

Satsning på Nordamerika

– Mot bakgrund av vad GKN:s förvärv kommer att innebära och med tanke på att den nordamerikanska marknaden utgör halva världsmarknaden har vi under våren startat ett intensivt marknadsföringsarbete där. En service- och marknadsorganisation är under uppbyggnad och i juni är lokalen för kontor och laboratorium inflyttningsklar i Bethlehem, Pennsylvania.

– Jag hyser stor optimism om att Höganäs satsning i Nordamerika kom-

till att kommentera 1999 års resultatutveckling för första kvartalet.

Minskad omsättning första kvartalet 1999

– Efterfrågan av pulver har varit svag under första kvartalet och Höganäs omsättning minskade med 6 % till 556 Mkr jämfört med fjolårets tre första månader (590 Mkr). Presspulver uppvisade för samtliga marknader en volymuppgång, där den asiatiska marknaden, exklusive Japan, visar en mycket starkt positiv volymutveckling. För återstående delen av 1999 förväntas efterfrågan öka, vilket medför att helårsresultatet förväntas bli bättre än 1998.

*Brännpunktens läsare
önskas
en skön sommar!*

VD har ordet

– SIDAN 4 –

Vad gör Brahms i Distaloyverket?

– SIDAN 6 –

Marknadsöversikt:

”Året har börjat i rekordfart i

– Asienkrisen 1998 slog speciellt hårt mot Höganäs försäljning i Sydkorea och även Taiwan påverkades. Hårt drabbad blev marknaden för pulver för PM- och svets-elektrodstillverkning. 1999 har däremot börjat bra på alla marknader i Sydkorea, Taiwan och Kina. Sydkorea uppvisar t ex första kvartalet en mycket kraftig volymuppgång. Även i Kina ökar försäljningen snabbt.

Holger Persson, ansvarig för Höganäs Korea Ltd, Höganäs Taiwan Ltd och Höganäs (China) Ltd är mycket optimistisk beträffande försäljningsutvecklingen i de tre länderna under 1999.

– Kina har sedan starten 1996 haft en 30- till 50-procentig ökning av produktionsvolymen varje år. Utvecklingen kunde kanske ha gått ännu snabbare, men svåra översvämningar och den kinesiska ekonomin har inte tillåtit detta.

På längre sikt kommer den kinesiska marknaden att bli en av Höganäs viktigaste, säger Holger.

Bygger blandningsstation

– En ny blandningsstation för tillverkning av kundspecifika pulverblandningar är under uppförande i anslutning till fabriken i Qingpu. Tillkomsten av

”Kina är en potentiell jättemarknad”

blandningsstationen kommer att medföra att produktionsvolymen väsentligt ökas. Det i sin tur medför att också bandugnskapaciteten snart är utnyttjad, men fabriken har plats för ytterligare en ugn, fortsätter Holger.

– Kina är en potentiell jättemarknad för fordonsindustrin och vitvaruindustrin. I takt med att infrastrukturen och välståndet byggs upp i landet kommer

t ex allt fler kineser att skaffa sig bilar. En del stora biltillverkare som Volkswagen (Santana och Golf), Peugeot, Honda och GM (Buick) har därför redan etablerat sig i Shanghai-området, som många liknar vid världens största byggarbetsplats. Ännu så länge säljer dotterbolaget enbart små volymer pulver till bilindustrin och dess underleverantörer. Merparten av pulvret används istället för tillverkning av PM-komponenter till motorcyklar, vitvaror och handverktyg.

– När det gäller den inhemska marknaden har vi identifierat och successivt börjat bearbeta alla potentiella kunder. Idag finns det omkring 400 PM-tillverkare – de flesta mycket små – i Kina. Jag skulle bli förvånad om mer än ett 50-tal finns kvar på marknaden om fem-sex år.

– Jag har förstås haft fel förr när det gäller prognoser. När Höganäs t ex startade i Taiwan fanns det 35 PM-företag i landet. Idag räknar vi ett 50-tal och den utvecklingen hade jag inte förutsett, tillägger Holger.

Intressant SMC-marknad

Det finns mycket för Holger att glädja



M. S. Su, vice Vd för Höganäs Taiwan Ltd, och Anthony Tsai, produktionschef för Höganäs (China) Ltd, under ett besök i Höganäs/Helsingborg.

Kina, Sydkorea och Taiwan!"

sig över när det gäller Kina. Exempelvis ökar försäljningen av Coldstreams gasatomiserade pulver. Kina är också en intressant marknad för pulver till SMC-produkter. M. S. Su, vice VD och marknadschef för Höganäs Taiwan Ltd, ansvarar för SMC-marknaden i Kina. Mr Su har sålt pulver åt Höganäs sedan 1972 och gick från agenten Gadelius till Höganäs i samband med öppnandet av Taiwan-kontoret 1990.

Höganäs (China) Ltd har 26 medarbetare. Innan årets slut är det rimligt att

"Idag finns det omkring 400 PM-tillverkare i Kina"

personalstyrkan, på den nya blandningsstationen, ökar till 30. Merparten anställda är sysselsatta inom produktion och underhåll.

Skapar Höganäsanda

– Våra kinesiska medarbetare är mycket duktiga, flexibla och de arbetar som ett riktigt "Höganäs-team". Flera av dem har varit i Höganäs på utbildning och fabriken i Qingpu är en mönsteranläggning, som omgärdas av en stor, vacker trädgård. När det gäller tjänster som trädgårdsskötsel och vakter köper vi dessa.

Det kinesiska dotterbolaget förser inte bara den lokala marknaden med pulver. Bolaget exporterar pulver till Korea, Taiwan, Malaysia, Thailand och Singapore.

Taiwanesiska kunder till Kina

I Taiwan och Sydkorea har Höganäs haft egna försäljningsbolag med lokal bemanning sedan december 1990. De två bolagen svarar för cirka 35 procent av Höganäs totala försäljning i Asien.

– Den taiwanesiska marknaden klarade sig betydligt bättre än den sydkoreanska under krisen. Detta berodde inte minst på att företagen i Taiwan är mindre, flexibla och därmed har lättare att ställa om sin produktion.

Världens ledande komponenttillverkare av mikrolager, Porite, är Höganäs största kund i Taiwan. Den taiwanesiska PM-tillverkningen håller successivt på att flytta ut ur landet. Etableringar sker företrädesvis i Kina.



Seoul har drygt tio miljoner invånare. Bilden visar en av stadens kända stadsportar. Foto: Claes Löfgren/Pressens Bild.

– Höganäs säljer mycket PM- och svetspulver, rostfria pulver och även microniserade pulver till Taiwan, förklarar Holger som de senaste tio åren haft sin bas i huvudstaden Taipei. Förutom försäljningskontoret har Höganäs även ett mindre lager i Taipei.

– Svetspulverkunderna i Taiwan har blivit färre och samma utveckling har vi märkt i Sydkorea. Dessa båda marknader är för övrigt rätt jämbördiga i total försäljning. Sydkorea är däremot större vad gäller pulver för svetselktrodtillverkning.

– Däremot skiljer sig vårt sätt att arbeta med kunderna i de tre länderna. I

Taiwan är mina kontakter vanligtvis ägaren eller företagets VD. I Sydkorea träffar du människor på en annan nivå, exempelvis inköpschefer och produktionschefer. I Kina har du en annan ytterlighet eftersom många kunder är statliga företag. En gemensam nämnare för lyckad försäljning i hela Asien är att utan goda personliga relationer kommer du ingen vart.

Lyckad come-back av Sydkorea

I Sydkorea har Höganäs ett 30-tal PM-kunder. Gasatomiserat pulver har en stor marknad i landet. Ett intressant användningsområde för Coldstreams rostfria



Ann Huang är en av medarbetarna på Höganäs försäljningskontor i Taipei. Ann deltog följande i Exchange Programme 1999 i Höganäs.

"Sydkorea har öppnat dörren mot utlandet"

pulver är vid tillverkning av polymer- och syntetiska fibrer inom textilindustrin. Sydkorea är redan Coldstreams tredje största marknad för denna produkt. Rostfria komponenter ingår även i en rad andra applikationer: t ex mätinstrument, kameror och elektroniska utrustningar.

– I en artikel i Brännpunkten för ett par år sedan sa jag att det i längden inte går för Sydkorea att stänga ute andra in-

► tressenter. Rättesnötet då var stor export – liten import. En förändring har nu sakta börjat inträda i landet efter krisåren 1997–1998. Sydkorea har öppnat dörren mot utlandet. Ett exempel på detta är Volvos förvärv av ett stort välkänt sydkoreanskt företag.

– Genom förnuftiga omstruktureringar har den sydkoreanska bilindustrin också klarat sig bra. Hyundai tog t ex över Kia och Daewoo förvärvade konglomeratet Samsungs biltillverkning.

De stora biltillverkarna i Sydkorea har vanligtvis egna PM-fabriker.

– Jag räknar med att Sydkorea snabbt kommer tillbaka. Vår försäljningsvolym hittills i år pekar mot detta. När det gäller Kina så kommer den marknaden att bli något mycket stort i framtiden.

Hur arbetar Höganäsmedarbetarna i Ostasien och hur upplevs det att jobba för ett svenskt företag? Holgers svar på frågorna får avsluta den här intervjun:

– De tre aktuella länderna har en

mycket hög utbildningsnivå och det är därför gott om välutbildad arbetskraft. För ett välskött utländskt företag i Asien – som Höganäs – är det inga som helst problem att få tag i välutbildade duktiga medarbetare. På alla mina tre kontor i Asien arbetar vi även mycket flexibelt. Alla kan göra varandras jobb. Våra medarbetare tycker om att arbeta för Höganäs. Man jobbar hårt, behandlas väl och förtjänsten är efter prestation!

Korta fakta

KINA

Kina, Folkrepubliken Kina, har cirka 1,2 miljarder invånare. Landet indelas i 22 provinser, fem autonoma regioner (Inre Mongoliet, Tibet, Xinjiang, Guangxi och Ningxia) samt tre självstyrande storstadsregioner: Beijing, Shanghai och Tianjin. Cirka 60 procent av landets befolkning är jordbrukare. För 20 år sedan var motsvarande uppgift 80 procent. Landet har stora naturtillgångar, främst kol och järnmalm samt speciella metaller som antimon, volfram och tungsten. Stora fyndigheter av olja gör landet självförsörjande. Den socialistiska planekonomin övergavs på 1970-talet. Detta innebar bl a att flera utländska företag etablerat sig i landet de senaste två decennierna. Den högteknologiska industrin och den tunga industrin är koncentrerad till kusten i nordöstra Kina.

Huvudstad: Beijing (Peking) 9,5 miljoner invånare

Språk: kinesiska

Religion: konfucianism, taoism och buddhism

Valuta: 1 Remimi = motsvarar cirka en svensk krona

SYDKOREA

Sydkorea – 46 miljoner invånare – är till ytan något större än Götaland. Sydkorea skiljs från Japan genom Koreasundet, som på sitt smalaste ställe är 20 mil brett. Gränsen mot Nordkorea utgörs av en demilitariserad zon. Sydkorea har tempererat klimat med fyra årstider. Vintrarna är långa, kalla och torra, medan somrarna är korta, heta och fuktiga. Utbildning har av tradition skattats högt, och fortfarande är studiebakgrunden avgörande för möjligheterna att avancera i samhället eller bli socialt accepterad i vissa grupper. Dagens skolsystem bygger på det amerikanska. Sydkorea har råvarubrist men gott om arbetskraft.

Landet är världens ledande varvsnation och en av de ledande inom bilindustrin.

Huvudstad: Seoul, 10,2 miljoner invånare (år 1995)

Språk: koreanska

Religion: Buddhister 28 %, protestanter 19 %, romerska katoliker 6 %.

Valuta: 1000 won = 6,70 SEK

TAIWAN

Ön Taiwan – 21,5 miljoner invånare – eller *Formosa* ligger mitt på Kräftans vändkrets i Stilla havet öster om kinesiska fastlandet. Taiwan består av en huvudö med samma namn och 77 små öar. Några av Taiwans öar ligger mycket nära det kinesiska fastlandet. Från ön Kinmen är det t ex bara drygt två km till den kinesiska provinsen Fujians kust. Taiwan betyder "Terrassviken" på kinesiska vilket syftar på de bergsformationer som i nord-sydlig riktning sträcker

sig längs hela ön. De högsta topparna är på knappt 4000 meter. Sedan 1970-talet hör Taiwan till de snabbast växande ekonomierna i världen. Landet har inga betydande naturtillgångar förutom de bördiga jordarna och skogarna som täcker hälften av landets yta. Under 1980-talet ändrade Taiwan strategi och satsade på högteknologiska produkter med hög förädlingsgrad, t ex telekommunikationsutrustning, industrirobotar, precisionsinstrument och datorer. Den arbetsintensiva lätta industrin flyttades från Taiwan till länder med långt billigare arbetskraft: framför allt till Kina, men också till Filippinerna, Indonesien, Thailand m fl.

Huvudstad: Taipei 2,6 miljoner invånare

Språk: mandarin-kinesiska är officiellt språk (talas av 70 % av befolkningen)

Religion: buddhism

Valuta: 1 taiwandollar = 0,25 SEK

VD HAR ORDET

"Investeringar för framtiden"

Framtidstro och förmåga att se möjligheter i väntade eller oväntade situationer är ett utmärkande drag hos Höganäsanställda och ett kännetecken för Höganäs AB.

Första halvåret har inom ett stort antal områden kännetecknats av förändrade situationer och därmed nya möjligheter, inte minst på marknadsidan. Möjligheter kan dock ta sig uttryck på många sätt.

En enskild medarbetares kompetensutveckling, att utveckla nya produkter eller att investera i ny utrustning är alla uttryck för en stark framtidstro, en investering.

Midsommar och semestertider, en



stunds avkoppling från vardagen, är också något av en investering i framtiden. Ta tillvara denna möjlighet på bästa sätt.

Jag önskar Er alla en riktigt skön sommar!

Claes Lindqvist



Driftledarna håller kontinuerligt arbetsmöten med samordnarna. Här är det Hans-Göran Fraenkel (tvåa från vänster) som samlat Per Johansson, Mikael Wetterman, Jörgen Krappe och Ulf Telemo samt sittande Josef Ceke och Martin Karlsson.

Höganäs Halmstadverken

Succé för nytt arbetssätt

Sedan årsskiftet arbetar de tre skiftlagen vid Höganäs Halmstadverken utan arbetsledare under nattskiten. Vid driftstörningar är det då samordnarna som skall fatta beslut. Detta arbetssätt har hittills slagit väl ut.

De tre driftledarna i produktionen – Hans-Göran Fraenkel, William Karlsson och Kari Leppälä – följde tidigare sina skiftlag genom att de också arbetade treskift. Driftledarna har nu övergått till tvåskift (förmiddag och eftermiddag), men följer ett uppgjort journalschema så att de sk samordnarna vid allvarlig driftstörning kan kontakta den av dem som har jouren.

Varje skiftlag har fyra samordnare, där två tjänstgör åt gången. En är samordnare för atomiseringen och den andra för ugnsavdelningen. Skänken delas av de två samordnarna. Totalt är det tolv samordnare utsedda.

Verket har delats in i tre områden: atomisering, ugn samt skänk och lab. De tre driftledarna har var sitt ansvarsområde. Hans-Göran (atomisering), Wil-

liam (ugnsavdelning) och Kari (skänk och lab).

Samordnarens uppgift

– Vid normal verksamhet vet alla medarbetare vad som skall göras för att produktionen skall flyta så effektivt som möjligt. I händelse av någon störning i driften är det därför samordnarens uppgift att ta beslut. Är det uppkomna problemet så pass allvarligt att han behöver jourhavande driftledares hjälp? Då kontaktar han bara denne, säger Hans-Göran.

– Jag tycker personligen att det här arbetssättet fungerar mycket bra och även är effektivt. Våra samordnare är mycket duktiga och de flesta av dem har lång erfarenhet av arbete i stålverk. Viktigt är också att vi alltid träffar killarna i samband med varje skiftbyte. Då hinner vi i lugn och ro gå igenom en del saker som rör processen eller ge annan information.

Hans-Göran tycker det också är bra att man fått in en reparatör från Underhållsavdelningen i teamet av samordnare.

Färre medarbetare i skiftlagen

Ulf Håkansson, platschef för Höganäs

Halmstadverken, berättar att det arbetas kontinuerligt med processförbättringar och optimering av personalen. Vid starten 1992 bestod ett skiftlag av 17 medarbetare.

Denna siffra har nu kraftigt skurits ned och mer reduceringar kan förväntas i framtiden.

– Inte nog med att vi reducerar personal. Varje skiftlag producerar dessutom mer pulver. Det betyder att Höganäs Halmstadverken har mycket professionella medarbetare. Det finns rum för en volymökning, säger Ulf med adress till försäljningsavdelningen.

Utbildas i ledarskap

– Personligen tycker jag det ska bli intressant att se hur vårt nya arbetssätt kommer att fungera. Hittills verkar allt i stort sett fungera bra!

De tolv samordnarna påbörjade under våren även en utbildning på totalt 50 timmar. Utbildningen handlar om ledarskap och efter ett sommaruppehåll fortsätter kursen under hösten.

I Höganäs har produktionsenheterna sedan tidigare bra erfarenhet av det arbetssätt, som nyligen börjat praktiseras i Halmstad.

"Kompositörer" sköter transporter i Distaloy- och Astaloyverket

– Personalen är fantastisk! Den har en längre tid varit involverad i två stora byggprojekt, som hårt belastat produktionen i Distaloyverket. I samband med detta slår man produktionsrekord.

Eva Jacobsson, chef för Distaloyverket, har anledning att vara stolt över sina duktiga medarbetare. Projekten hon avser gäller Distaloyverket och Astaloy-

1. En äldre blandningslinje (4:an) moderniseras för att erhålla högre blandningskvalitet till en lägre kostnad. Den nya linjen (5:an) blir flexibel med avseende på olika bas- och tillsatsmaterial. Mängden utrustning som är i kontakt med pulverblandningen minimeras för att minska kontaminering (förorening).

Vidare höjs utpackningskapaciteten genom att ny linje byggs och genom ombyggnad av äldre linjer. Befintligt system med förarlösa truckar (s k carrier) kompletteras. En truck kommer även att finnas på det övre planet.

period, där en viktig del är att styrningen kommer att fungera. Investeringen ger förutom kvalitetsförbättringar även en kapacitetsökning för blandningar på totalt 60 procent.

Projektstart skedde i februari 1998 och bland de som ingått i projektgruppen kan nämnas Peter Bengtsson, MTM, (utpackning), Nils Carlbaum, MPT, (produktionsutveckling) och Dan Andersson, (processstyrning, transporter), MPD.

Satsning på Astaloy

Astaloypulver förväntas bli en ny spjutspeetsprodukt för Höganäs och efterfrågan är redan mycket stor. I Astaloyverket, som ligger i nära anslutning till Distaloyverket, byggs nu en produktionslinje för Astaloier. Det finns utrymme för ytterligare linjer i framtiden. Fabriken har även plats för ett råvarulager.

– Det färdigproducerade pulvret transporteras i baskar med carrier till Distaloyverket via förbindelsegången, säger Christian Carlsson, MTM, som är projektledare för det som kallas projekt UGGLA.

– Den tillbyggnad som gjorts för elcentraler är i ett plan, men är förberedd för två plan, fortsätter Christian och tillägger att ett problem i fabriken har varit takhöjden.

För att få erforderlig takhöjd har ett stort fyrkantigt hål tagits upp i det befintliga taket som kommer att få en mindre påbyggnad. Förbindelsegången och tillbyggnaden för el kommer att "kläs" med samma material som Distaloyverket.

– Nu i juli startar montage under Jan Hjelm's ledning. Det nya verket skall sedan vara klart att tas i drift under november månad och som det ser ut idag klarar vi såväl tidsplanen som ekonomin. Hela investeringen går på 44 miljoner kr, avslutar Christian som i likhet med Eva Jacobsson och Thommy Ljungqvist bara har beröm att ge Distaloyverkets flexibla medarbetare.



Eva Jacobsson på det stora nybyggda övre planet i Distaloyverket.

verket. Det senare är under uppbyggnad i gamla Specialtegel fabriken – som byter namn till Astaloyverket – där en ny produktionslinje för Astaloier skall stå färdig till slutet av året. En 40 meter lång förbindelsegång binder redan nu samman Astaloyverket med Distaloyverket. Från Distaloyverket kommer all styrning av den nya produktionslinjen samt utpackningen av Astaloier att ske.

Utökad kapacitet i Distaloyverket

För att ta de två projekten i turordning så investerar Höganäs ca 38 miljoner kr i Distaloyverket för kapacitetshöjning av kundblandningar. Projektet består av två delar:

2. Den andra delatappen avser en ny doseringslinje som placerats på ett nybyggt plan, sju meter ovan fabriksgolvet. Detta plan blir mellanlager för bas- och tillsatsmaterial.

De förarlösa truckarna har som bekant flicknamn. De nya truckarna får namn efter kända kompositörer, exempelvis Alfvén och Brahms.

Automatiserad utpackning

– Den stora utvecklingen är annars utpackningslinjen, säger projektledare Thommy Ljungqvist, MTM. Idag utförs arbetet med flex bag helt manuellt. Nu automatiseras hela utpackningen.

I början av juli skall projektet vara klart. Sedan tillkommer en inkörnings-

FOTNOT: De kompositörer som fått ge namn åt de nya truckarna är Hugo Alfvén (1872-1960) och Johannes Brahms (1833-1897).

Exchange Programme 1999:

Snabba ryck för Eric från USA!

– Det har varit en fantastiskt spännande vecka! Vi har lärt oss mycket om Höganäs och träffat många vänliga medarbetare.

Omdömet är som vanligt mycket positivt när det gäller Höganäs utbytesverksamhet "Exchange Programme". I år var turerna komna för Yadav H Kandekar och Vilas N Natu, från Höganäs India Ltd, Yumi Kaneko, Höganäs Japan KK, Ann Huang, Höganäs Taiwan Ltd och Eric D Stump, Höganäs North America Inc. att gästa Höganäs under en vecka i juni.

Ingen av medarbetarna hade tidigare varit i Sverige och för Eric kom Sverige-besöket också mycket oväntat. Han anställdes vid det nya amerikanska bolaget som ordermottagare veckan före kursstart. Eric stannade även kvar i Höganäs efter utbytesprogrammets slut för att lära sig systemet Movex.

Höganäs Exchange Programme har pågått sedan 1992. Varje år inbjuds fem-



Yadav H Kandekar, Eric D Stump, Ann Huang, Yumi Kaneko och Vilas N Natu utanför Höganäs huvudkontor.

sju utländska medarbetare till Höganäs för att under en veckas tid lära sig mer

om koncernen, dess affärsidé och produktion. []

Projektet **KNUT** fokuseras på verksamheten i Halmstad

KNUT är en förkortning av *Kompetens- och NyttjandegradsUTveckling*. Projektet **KNUT**, som formellt startar i slutet av augusti, skall involvera all personal vid Halmstadverken. Syftet är att under 1999-2000 genomföra ett projekt som innebär en kraftsamling med betoning på kartläggning och kompetensutveckling.

Projektets mål är direkt nedbrutna från företagets långsiktiga och övergripande mål. Projektmålen är bl a:

- att utveckla program för kompetensutveckling och till viss del genomföra dessa
- att inventera och beskriva problem som hindrar måluppfyllelse vad avser kvalitet och nyttjandegrad

KNUT omfattar därför all verksamhet vid Halmstadverken och alla anställda, allt från produktionsutrustning och metoder till arbetsinnehåll och kompetensutveckling. Programmet introducerades före semestern, men den formella starten sker i slutet av augusti. Projektledare är Bertil "Helikopter-Bertil" Nilsson och projektadministratör Marie Åberg, MAP.

– Siktet skall vara inställt på att bli världsbäst på råpulvertillverkning, säger Ulf Håkansson som är platschef för Höganäs Halmstadverken. Genom att utföra en total beskrivning av förekommande processer skall

vi inom ramen för projektet dels fastställa det bästa sättet att bedriva verksamheten, dels identifiera behov av utveckling. Vi får därmed också en heltäckande dokumentation av produktionsprocessen för atomiserat pulver.

– Projektet är att ses som en långsiktig investering i humankapital. Det sätter fokus på kompetensutnyttjande och samarbete. Genom att de enskilda medarbetarna identifierar problem och störningar samt kommer med lösningar, skall det slutligen mynna ut i att vi tillverkar en produkt optimalt så bra som det är möjligt. D v s sänka kostnaderna och förbättra råpulverkvaliteten, fortsätter Ulf.

Kan påverka värdeförädlingen

Höganäs kunder har högt ställda krav och förväntningar på företagets produkter, inte minst vad gäller jämnhet i pulvrets egenskaper och måttstabilitet vid den efterföljande tillverkningen av komponenter hos kunderna. Stora utvecklingsresurser satsas därför fortlöpande på att identifiera de, för kunderna, viktigaste produkttegenskaperna och på att utveckla processerna mot en minskande variation i dessa egenskaper.

Målet med certifiering enligt QS-9000 är att etablera ett kvalitetssystem som ger ökade förutsättningar för ständiga förbättringar, minskade variationer och minskat spill i produktionsledet. Detta kan åstadkommas genom strategisk planering, flerkomponentellt beslutsfattande samt via förstärkt arbete med

benchmarking och mätning av kundtillfredsställelse.

– Att mäta kundtillfredsställelse och hur duktig man är i Halmstad är också ett viktigt inslag i projektet, säger Håkan Thernström utbildningsansvarig på MAP och fortsätter:

– Halmstadverken levererar sitt atomiserade råpulver till Pulververket i Höganäs, där det kommer att finnas ett antal mätpunkter. Kunden – d v s Pulververket – är också representerad i projektets styrgrupp genom Lars-Erik Svensson. Övriga representanter i styrgruppen är Sven Erik Larssen, Ulf Håkansson samt jag själv.

– Viktiga och intressanta inslag i **KNUT**-projektet är den probleminventering och de analyser Halmstadmedarbetarna kommer att göra. Att projektmålen är relaterade till företagets långsiktiga och övergripande mål är en nödvändighet för projektets genomförande, säger Håkan.

Verksamheten i Halmstad har delats in i tolv block (arbetsområden) med var och en av de tolv samordnarna som ansvarig. De olika blocken, t ex Gjutning, Flytande stål, Avvattning och Utlastning m fl, står i ett nära "kund-leverantörförhållande" till varandra.

Projektstrukturen är uppbyggd så att efter introduktion och projektarbete följer avsnitten processbeskrivning, probleminventering, kompetensbehov samt utveckling och förändring. **KNUT**-projektet kommer att följas upp med artiklar i Pulverpressen och Brännpunkten. []

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 58

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist. Redaktionskommitté: Anders Andersson, Anita Björk, Sven Augustsson, Industrifacket och Nils Carlbaum, PTK. Produktion: Ordspåket AB, Helsingborg Tryckeri: NP-Tryck AB, Helsingborg Copyright: Höganäs AB

Kemister har viktig roll i förbättrandet av pulverkvaliteter!

Det är inte bara metallurget som söker sig till Höganäs AB. De senaste åren har företaget även anställt ett stort antal kemister och de flesta av dem finner vi på avdelningen MRY (Ytkemi) på Forskning och Utveckling.

För de Höganäsmedarbetare som inte har kontakt med MRY är sannolikt ytkemi ett abstrakt och något luddigt begrepp. Något förenklat kan man säga att medarbetarna på MRY arbetar med att förbättra befintliga smörj- och bindemedel samt att utveckla nya sådana. Detta är ett prioriterat område inom FoU. Ytkemi är mycket viktigare, än vad många av oss tror, för pulverblandningarnas slutkvalitet. Framtidens pulverkvaliteter kommer därför i hög grad att bero på utvecklingen av nya smörjmedel.

Smörjmedel används i alla pulverblandningar som skall pressas, i första hand för att astadkomma smörjning när den färdigpressade komponenten trycks upp ur verktyget. Eftersom pulverblandningarnas flytförmåga måste vara bra kan inga oljor eller klibbiga ämnen användas för detta ändamål. Fasta, finmalda smörjmedel blir därför det självklara valet.

Påverkar positivt pulveregenskaperna

I dag har vi lärt oss att smörjmedel påverkar pulveregenskaperna mycket mera än vad som tidigare varit känt. Smörjmedel, verktyg och pressningsteknik hänger också mera ihop med varandra än vad vi tidigare har trott, säger Hilmar Vidarsson som sedan 1 mars i år är ansvarig för arbetet på MRY. Hilmar är islänning och kom till Sverige år 1981 för studier i Uppsala. Han är sedan 1989 doktor i fysikalisk kemi och anställdes hösten 1994 på Höganäsbolaget.

Genom att smörjmedlen bränns bort i samband med sintringsprocessen och efterlämnar porer i det färdiga godset påverkas slutprodukternas densitet av smörjmedelshalten. Da hög densitet är något som våra kunder strävar efter är det därför av stor vikt att andelen smörjmedel i pulverblandningen är så liten som möjlig. Minskas halten däremot under en viss kritisk gräns uppträder smörjringsproblem vid verktygsväggen under pressningen, vilket ger repiga komponenter och i värsta fall ett have-

rerat verktyg. Utvecklingen av nya material som medger lägre halter genom effektivare smörjning är ständigt pågående på avdelningen.

Kravet vi har på oss är att vara smörjmedel inte får "sabotera" den kvaliteten vi har i våra blandningar eller andra produkter. Vi arbetar därför efter målsättningen att utveckla smörjmedel som ger minst lika bra, eller helst ännu bättre egenskaper än själva pulverkvaliteten. Genom att identifiera förbättringar på smörjmedel ser vi stora möjligheter att också påverka järnpulverblandningar positivt.

Unga medarbetare

På MRY arbetar förutom Hilmar även utvecklingsingenjörerna Anna Ahlqvist, Karin Hallhagen, Per Knutsson, Asa Ahlin och Sven Allroth samt laboratorieingenjörerna Caroline Jönsson och Oskar Mellström. Det är en ung avdelning – startade på allvar för tio år sedan – och medarbetarna är även de relativt unga. Sven och Asa är de som har mest erfarenhet av utvecklingsarbete av ytkemi.

Avdelningens medarbetare arbetar just nu med att utveckla nya smörjme-



MRY-teamet: Hilmar Vidarsson, Per Knutsson, Anna Ahlqvist, Sven Allroth, Asa Ahlin, Caroline Jönsson och Oskar Mellström. Karin Hallhagen (mammaledig) saknas på bilden.

MIN DAG PÅ JOBBET

del för varmkompaktering och håller aktivt även på att ta fram förbättrade bindemedel för såväl varma som kalla blandningar. Redan utvecklade klistrade blandningar som Starmix och Densmix förbättras också, fortsätter Hilmar.

Vi måste vara experter inom vårt område. Förutom att vi internt samarbetar med avdelningarna för Inköp, Kvalitetskontroll och Kvalitetssäkring, samarbetar vi även med tillverkare av smörjmedel. Eftersom vi är kemister som arbetar i en metallurgisk miljö är det betydelsefullt för att vi skall lyckas att vi fortsätter vidareutbilda oss och söker "korsbefruktnings" med andra avdelningar inom Höganäs AB. Vi måste hålla vid liv att generera idéer och jag ser det själv som mycket väsentligt att tala med och lyssna med andra.

Igår, idag och i morgon?

När det gäller utvecklingen av smörjmedel användes tidigt zinkstearat, vilket fortfarande är i bruk. Nackdelen med zinkstearat är att det innehåller zink, vilket våra kunder inte uppskattar. I dag tillverkas många smörjmedel med hjälp av amidvax som är zinkfritt, men som ger sämre flytförmåga än zinkstearat.

Helge Storström, f.d Höganäsmedarbetare som helt nyligen gått i pension, utvecklade på 1980-talet ett för sin tid unikt smörjmedel. Målet för MRY är att få fram ett lika unikt smörjmedel, som är zinkfritt och med alla de egenskaper som behövs för en bra slutprodukt hos kunden samt omöjligt att kopiera för konkurrenterna. Eller som Hilmar Vidarsson avslutningsvis sammanfattar det:

Smörjmedel kommer att finnas kvar även i "morgondagens" järnpulverblandningar. Sannolikt inte i den form vi känner till idag. Andelen smörjmedel i blandningarna måste tex minskas. Dessutom är pressningstekniken under stark utveckling och vi måste hålla jämna steg med den. Utvecklingen av nya smörjmedel kommer därför att ske i nära samarbete med kunder och genom "korsbefruktnings" av idéer!