

Kvalitetskontrollarbetet inom Höganäs AB har det senaste året genomgått en stor omorganisation och ytterligare positiva förändringar för MPQ (Kvalitetskontroll) är att vänta! Önskemålet att få ett samlat grepp över kvalitetskontrollarbetet har börjat ta form. De enheter som tidigare varit spridda på FoU, M-kontoret och ett par av driftenheterna har slagits ihop till ett nytt MPQ och med Karin Hallhagen som chef sedan januari i år.

- Avdelning MPQ har därmed vuxit och omfattar ett 30-tal medarbetare mot tidigare sexton. Fastän vi fortfarande har M-kontoret som bas för avdelningen är verksamheten ännu lokaliserad till tre olika platser. Det är min och personalens förhoppning att allt kvalitetskontrollarbete i framtiden lokaliseras till en plats och ett gemensamt modernt laboratorium, säger Karin.

Den här artikeln skall kort försöka belysa det nya MPQ och det omfattande och betydelsefulla arbete som utförs av avdelningen. Karin, som tog över ansvaret för MPQ när Sture Hällstig pensionerades, hade dessförinnan under fem år arbetat som utvecklingsingenjör på FoU:s avdelning för Ytkemi. Hennes huvudsakliga arbetsuppgift var produktutveckling av smörjmedel.

## MPQ tar ett samlat grepp om kvalitetskontrollen!



På MPQ görs tusentals olika prover och massor av analyser. Sara Andersson – en av ca 30 medarbetare – pressar här provstavar i X-hallen.

– Jag hade verkligen inte planerat att söka mig vidare just nu eftersom jag är mamma till två små barn, två och fyra år gamla, så det krävdes lite extra be-

tänketid innan jag tackade ja till chefsjobbet på MPQ. Men hittills har jag inte ångrat mig. Det jag varit med om under den korta tid jag arbetat på avdelningen gör att jag ser mycket positivt på vad vi på MPQ skall kunna tillföra inom kvalitetskontroll. Det är ett kompetent och arbetsamt gäng som arbetar här och det finns massor av kunskaper att ta vara på, fortsätter Karin.

– Avdelningen har under våren bl a tagit över personal från Pulververket och sköter numera också all dess driftanalys. Fem medarbetare jobbar treskift eftersom de har ansvaret för analyser av Distaloyverkets kundblandningar. Sammantaget är vi en blandning av tjänstemän och produktionspersonal.

### Brett arbetsområde

Rent organisatoriskt är MPQ indelat i olika arbetsgrupper som ansvarar för så vitt skilda områden som *våtkemi*, *sintrade* *egenskaper*, *förbrännings-*



Från en induktionsugn tar Lasse Cronqvist ut en smältkropp som senare skall röntgenanalyseras.

► **analys, spektrometri, mottagningskontroll, produktkontroll och service.**

I dessa sju underavdelningar ingår "gamla" MRC (Kemisk analys), delar av MRS (Laboratorieservice) samt den driftkontroll som tidigare utfördes på MPP. Karl-Erik Bengtsson och hans fyra medarbetare på f d MRC har idag ansvaret för det som benämns våtkemi. Arbetsuppgifterna innebär komplicerade och långa analyser och ibland måste våtkemi kombineras med röntgenspektrometri för att optimera tid och noggrannhet

– Våtkemi och spektrometri är två spännande områden, som vi i framtiden vill knyta hårdare samman. Som en början på detta har vi anställt en högskoleutbildad analytisk kemist med erfarenhet av såväl våtkemi som spektrometri.

Den nye medarbetaren, som börjar i höst, heter Alexander Henrich och som namnet antyder är han tysk. Alexander är stor Sverigevän och har redan lärt sig bra svenska genom egna studier och resor i landet. Mycket tid kommer naturligtvis att läggas på våtkemiområdet, men den nya medarbetaren kommer även att samarbeta med Lars-Göran Cronqvist, som för närvarande är den ende som arbetar heltid inom röntgenspektrometriområdet.

– Inom området förbränningsanalyser heter vår expert Stefan Gustavsson. Förutom dessa syre-, kväve-, svavel- och kolanalyser ansvarar Stefan även för provberednings- och provtagnings-tekniker. Hans kunskaper inom dessa områden brukar också utnyttjas av labben vid flera av Höganäs utländska produktionsenheter.

Lars-Göran Larsson fungerar som driftledare på labbet på M-kontoret, d v s över gruppen Produktkontroll som är den största enskilda enheten inom MPQ. Här utförs mestadels lotanalyser på färdiga produkter, men också analyser på driftprover och inkommande råmaterial. Tillsammans med Christer Lindström, gruppansvarig för Sintrade egenskaper, samt Lotta Gabriellson lägger Lars-Göran dessutom mycket tid på att se till att allt klaffar i samband med leverans. Med de snäva ledtider vi har, behövs en ständigt aktiv övervakning att allt stämmer med rätta analyser i rätt tid.

### Tusentals olika prover

– Det händer ständigt någonting på avdelningen, fortsätter Karin. Totalt analyserar vi tusentals olika prover och avdelningens laboranter är alltid sys-

selsatta med att göra analyser eller att ge service. Vi har mycket fina arbetsinstrument och mina medarbetare är också noggranna, men det finns alltid möjligheter att bli ännu bättre. Det är viktigt att det inom företaget finns ett kompetenscenter när det gäller analyser och omorganisationen är ett led i denna strävan. Vårt mål är därför att vara bäst inom detta område.

Mängden prover ökar kraftigt och kraven på mätnoggrannhet driver på utvecklingen av provberedning och metodutveckling. En splitter, vars funktion är att ge en korrekt uppdelning av ursprungsprovet för varje analysmoment anländer i höst och blir

första steget i riktning mot ett modernt labb.

Karin önskar även ett närmare samarbete mellan FoU och MPQ när det gäller utveckling av tester och analyser. Det skulle vara utvecklande om det fanns utrymme för hennes personal att medverka i sådana projekt menar hon. På så sätt kan MPQ skapa och bibehålla sin funktion som kompetenscenter för aktuell analysmetodik.

– Vi som arbetar på MPQ känner verkligen att vi har intressanta och meningsfulla arbetsuppgifter. Vårt gemensamma mål är att vi skall bli ännu bättre på det vi kan, avslutar Karin Hallhagen



En sk potentiometer är ett av Willy Svenssons hjälpmedel vid manganbestämning.



Delar av MPQ samlade. Nedre raden från vänster: Kalle Bengtsson, Lotte Andersson, Daniel Larsson, Lars-Göran Larsson och Willy Svensson. Stående från vänster: Fleming Stokholm, Sara Pettersson, Peter Johansson, Lotta Gabriellson, Stefan Gustavsson, Annelie Enberg, Gun-Britt Nilsson, Per Junge, Karin Hallhagen, Sara Andersson, Birgitta Magnusson, Jenny Klintberg, Lasse Cronqvist, Inger Malmkvist samt Jan Paulsson. På bilden saknas Lennart Palmqvist, Daniel Kvinding, Joakim Lordh-Paulsson, Jeanette Löfström-Howe, Christer Lindström, Stefan Nilsson, Tomas Olsson och Michael Strandahl.



## Revolutionen i Pulververket fortsätter...

Den ökade efterfrågan på Höganäs järnpulver har medfört att Pulververket de senaste fem åren varit något av en byggarbetsplats. I år har t ex bandugn 29 (BU 29) installerats, samtidigt som arbetet med att såga itu och förlänga BU 26 pågick. Nästa projekt i Pulververket är BU 30, som beräknas tas i drift i början på nästa år.

För att få plats med BU 30 kommer BU 23 i höst att tas ur drift. Bandugnen kommer därefter att nedmonteras, renoveras och transporteras till Brasilien och bli en viktig kugge i Höganäs Brasils produktionsapparat.

– Fortfarande är det lika roligt och spännande att se Pulververket förvandlas. Vi har hållit en enorm ombyggnadstakt och fr o m 1995 har vi i praktiken byggt ugnar hela tiden, säger Pulververkets chef Lars-Erik Svensson.

– BU 29 är ett bra exempel på hur väl vi i Höganäs har lärt oss att bygga ugnar, fortsätter Lasse. Även om den senaste generationens ugnar ser lika ut, bygger vi ständigt in förbättringar i varje ny ugn. Vi har en erfarenhets- och kunskapsbank, som våra konkurrenter definitivt saknar. Vi har inte minst lärt oss en hel del om styrsystem. Våra erfarenheter ger oss även viktiga tids- och kostnadsfördelar vid ugnbyggen.

Åren 1996 till hösten 1998 pågick "Omstrukturerings av Pulververket". Etapp 1 innefattade BU 27 med homogenisering och utpackning. Etappen var slutförd till 200-årsjubileet. Nästa etapp, som delvis pågick samtidigt som etapp 1, innefattade en ny linje för SC-pulver och slutfördes i augusti samma år. Hösten 1998 avslutades den tredje etappen med installationen av BU 28. För att få plats med den senare bandugnen fick BU 24 "skäras" i sektioner och flyttas med hjälp av luftkuddar till annan plats i ugnshallen!

Totalt investerades ca 200 miljoner kr i "Omstrukturerings av Pulververket". Medräknat BU 29 och de planerade ugnprojekten det kommande året har alltså drygt 300 miljoner kr investerats i Pulververket.

### Ytterligare ett bandugnsprojekt!

Pulververket producerar också för den växande Nordamerikanska marknaden. För att inte tappa tempot i samband med BU 30-projektet planeras en ny bandugn

## Moderbolaget och vädret visade sina bästa sidor



Lucy Liu, Beth Bergstrom, Mi-Ok Shin, Isabelle Fiquet samt stående Jaideep A. Palsule och Marli Nocetti lämnade Sverige betydligt mer kunniga om Höganäs-koncernen än när de kom.

**Aldrig tidigare har så många världsdeltar representerats i Höganäs utbytesprogram – Exchange Programme – som vid årets upplaga. Totalt sex Höganäsmedarbetare från Asien, Europa, Nordamerika och Sydamerika deltog i programmet den 8–12 maj i Höganäs.**

Det blev en tuff och hektisk vecka, där deltagarnas individuella program varvades med studiebesök på de olika produktionsenheterna samt information om moderbolagets olika funktioner, t ex FoU, MQ (Kvalitetssäkring) och Marknad. Redan under inledningsdagen fick man en redogörelse över Höganäs Total Quality – filosofi av Krister Ohlsson, avdelning Kvalitetssäkring.

Under besöken på Svampverket, Pulververket och Höganäs Halmstad-erken hade man god hjälp av Björn Haase, avdelning Produktionsutveckling. Ingastina Engström, Division Coldstream, Doris Karlsborn, Forskning och Utveckling, Dragan Spasic, Marknad och Nils Carlbaum, Distaloy-verket, hade också till uppgift att ta hand om utbytesmedarbetarna i samband med studiebesök eller information om Höganäsbolaget.

Det individuella programmet blev som alltid mycket uppskattat. Det är mycket viktigt att rimlig tid avsätts för att deltagarna skall hinna med att träffa de medarbetare på moderbolagets olika avdelningar som de ofta har kontakt med. Speciellt för Beth Bergstrom, Py-

ron Corporation, var det extra spännande att få studera hur moderbolagets personal arbetade. Pyron blev ju så sent som i mars dotterbolag till Höganäs AB.

Beths efternamn tyder på svensk härstamning – och det stämmer. Hennes makes farfars far emigrerade från Sverige till USA och han hette naturligtvis då Bergström.

Den svenska försommaren var som allra vackrast när Beth Bergstrom och hennes kolleger Lucy Liu, Höganäs (China) Ltd, Mi-Ok Shin, Höganäs Korea Ltd, Jaideep A. Palsule, Höganäs India Ltd, Marli Nocetti, Höganäs Brasil Ltda och Isabelle Fiquet, Höganäs Belgium S.A. besökte Höganäs. De fyra förstnämnda arbetar med redovisning, medan Marli och Isabelle till vardags sysslar med försäljning respektive kvalitetssäkring.

Det vackra vädret innebar också att den i programmet inlagda rundturen i Kullabygden blev mycket uppskattad. När fredagseftermiddagen närmade sig, och därmed hemresan till respektive land, var det sex ganska nöjda Höganäsmedarbetare som sa tack och farväl till sina nya vänner på moderbolaget. Alla uttryckte stor uppskattning över veckans program och lämnade Sverige betydligt mer kunniga om Höganäs-koncernen än när de kom.

Sedan starten hösten 1992 har drygt ett 50-tal utländska medarbetare ingått i Exchange Programme. De tre senaste åren har besöksveckan förlagts till maj månad. Måne lika stor tur med vädret nästa år?

# VD om investeringarna: – Lägg namnet Stony Cre

Höganäs kommer det närmaste året att investera ca 700 miljoner kr i olika anläggningar jorden runt. Den mest omfattande investeringen är uppbyggnaden av en ny pulvertillverkningsenhet i delstaten Pennsylvania i USA.

Höganäs förvärvade tidigare i år det amerikanska stålverket FirstMiss Steel, beläget i Hollsopple, Pennsylvania. Stålverket är i gott skick, men för att bygga om det till världens effektivaste anläggning för atomiserade järnpulver krävs omfattande investeringar.

– Ett omfattande investeringsprogram för anläggningen, som numera går under namnet *Stony Creek Plant*, är under planering. I en första fas kommer detta att resultera i en årskapacitet på 100.000 ton. Om allt går enligt planerna skall Stony Creek Plant kunna tas i drift under hösten 2001. Till dess den nya

anläggningen står klar kommer stödleveranser av atomiserat pulver att ske från Höganäs, säger VD Claes Lindqvist.

– Det är många fördelar med att bygga om stålverket. Vi spar såväl pengar som tid och dessutom har vi erfarenhet av liknande projekt. Halmstadanläggningen var tidigare ett stålverk som konverterades till en högeffektiv pulvertillverkningsenhet.

## Världens modernaste anläggning

Stålverket, som startades i början av 1980-talet, är i mycket gott skick och har producerat högkvalitativt legerat stål. Hela det markområde som Höganäs förvärvat uppgår till ca 800.000 kvm och fabriksanläggningen till 34.000 kvm.

– Vi har nu möjlighet att bygga något unikt, nämligen världens modernaste och högeffektivaste pulvertillverkningsenhet för atomiserade pulver.

Våra huvudkonkurrenter på den Nordamerikanska marknaden kommer att få mycket svårt att matcha den anläggningen, fortsätter Claes Lindqvist.

Hollsopple är en stad belägen ca 10 km öster om mera kända Johnstown i sydvästra Pennsylvania. Under den amerikanska stålindustrins gyllene epok hade såväl Bethlehem Steel Corp. som United States Steel Corp. stora stålverk i staden. Johnstown har idag 25.300 invånare, vilket kan jämföras med ca 60.000 år 1940. Staden är också känd för att ha varit oerhört olycksdrabbad av översvämningar. Den värsta flodvågen drabbade staden 31 maj 1889 då drygt 2200 människor omkom. Johnstown firar i år sitt 200 års jubileum som stad.

Stony Creek – som gett sitt namn åt anläggningen – är såväl namnet på den flod som den lilla stad (samhälle enligt svenskt synsätt) som finns i området kring Hollsopple. De första "bosättarna" anlände till området år 1795. Sin storhetstid hade Stony Creek i slutet på 1800-talet. Från att år 1960 endast ha haft 459 invånare har antalet bosatta nu ökat till ca 600. Av intresse för Höganäs är att Stony Creeks hemsida på Internet avslutas med meningarna: "*Kan Stony Creeks gamla glansperiod komma tillbaka? Det sägs ju att historien återupprepar sig!*"

Ska vi hoppas på att hemsidans webbmater får sin önskedröm uppfylld? För visst kommer Höganäs AB att sätta namnet Stony Creek på världskartan! För de skidintresserade kan tilläggas att det här området av Pennsylvania ligger mitt i delstatens skideldorado.

Höganäs Halmstadverkens chef, Ulf Håkansson, kommer efter sommarsemesteren att bosätta sig i USA för att i egenskap av projektledare leda ombyggnadsarbetet. I projektgruppen ingår från Sverige: Christian Carlsson, Mats Strömgren, Rolf Andersson, Thommy Ljungqvist, Fredrik Persson och Arne Lundin.

## Pyrons pulver besitter unika egenskaper

– Som ett ytterligare steg i vår etableringsstrategi för Nordamerika har vi nyligen förvärvat pulvertillverkaren Pyron Corporation. Pyron producerar både atomiserat och järnsvampbaserat järn-



Höganäs High Tech Center i Bethlehem har en stor funktion att fylla när det gäller kundservice. På bilden ses Owe Märs och Ralf Carlström.



# EEK på minnet!



- Höganäs kommer att ta i drift Stony Creek Plant senast hösten 2001, säger Claes Lindqvist.

pulver. Pyrons järnsvamppulver har unika egenskaper och används bl a för tillverkning av friktionsmaterial.

Med hjälp av Höganäs processkunskande och globala försäljningsorganisation räknar Höganäs företagsledning med att marknaden för Pyrons produkter kommer att utvidgas. Pyron är i dag världsledande inom området "pulver för friktionsmaterial". Höganäs köp av företaget i Niagara Falls, New York, har medfört att Höganäs nu har omkring 12 procent av den totala Nordamerikanska marknaden.

## Expansionen sker i Stony Creek Plant

- Pyron har nått produktionstaket och är i behov av investeringar för fortsatt tillväxt. Men expansionen kommer inte att ske genom investeringar i Niagara Falls. Expansionen av Pyrons atomiserade pulver kommer istället att ske i Stony Creek Plant, fortsätter Claes.

Pyrons anställda uppgår till ca 120 personer, inklusive medarbetarna vid blandningsstationen i St Marys i Pennsylvania. Redan har flera Pyronmedarbetare besökt Höganäs för att på ort och ställe bekanta sig med övriga enheter i koncernen.

## Stora investeringar görs också i Brasilien

- Höganäs kommer vidare att göra sto-

ra investeringar i Brasilien och Japan, fortsätter VD. I Japan bygger vi ett hel-automatiskt höglager. Vi bygger på höjden, eftersom vi har ett mycket begränsat utrymme att tillgå. Det är ett intressant projekt, som noga skall studeras och utvärderas. Slår det väl ut är ett höglager en tänkbar lösning för oss här hemma i Sverige.

- I Brasilien kommer en helt ny byggnad att uppföras med plats för flera glödgningsugnar. Till att börja med blir det frågan om endast en ugn. Det är bandugn 23 som kommer att flyttas från Pulververket i Höganäs. För att bättre kunna tillmötesgå våra sydamerikanska kunders önskemål investerar vi också i en blandningsstation i Brasilien. I den kommer vi att kunna tillverka högkvalitativa kundblandningar. Blandningsstationen blir klar att tas i drift nästa år.

- Förutom dessa investeringar i utlandet projekteras nu bandugn 30 för Pulververket. Den kommer att tas i drift i början av år 2001. Anläggningen för tillsatsmaterial (MnS, Mangansulfid), som är belägen i gamla Specialteglfabriken, kommer också att expandera. MnS används som tillsatsmedel i vissa pulverkvaliteter, förtydligar Claes.

## Höganäs ett globalt företag

- Höganäs har aldrig tidigare haft ett sådant omfattande investeringsprogram. Vi skall också komma ihåg att vi även har stora pågående investeringar i Belgien och Halmstad. Höganäs är nu ett globalt företag med omkring 1300 anställda, varav 600 finns utanför Sverige. Det kommer inte att dröja länge förrän antalet utlandsmedarbetare är större än i Sverige.

- Våra investeringar är också ett uttryck för den framtidstro såväl styrelse som ledning har. Dessutom kommer Höganäs på ett påtagligt sätt att stärka sin lokala närvaro i Sydamerika och Nordamerika. Majoriteten av våra USA-kunder är belägna endast ett par timmars bilväg från såväl vårt kontor i Bethlehem som våra nya produktionsanläggningar. Vår lokala närvaro kommer att resultera i en kraftigt ökad försäljning, säger VD Claes Lindqvist och avslutar därmed sin initierade redogörelse för investeringspaket om 700 miljoner kr!

Forts fr sid 3

## Pulververket ...

(BU 5) att byggas i Distaloyverket. Ugnen - som blir av samma typ som BU 29 - kommer att styras från Pulververket. Går allt enligt planerna tas BU 5 i drift redan i november och BU 30 under första kvartalet år 2001.

- Efter det att BU 30 tas i drift blir BU 5 en stor resurs för Höganäs leveranssäkerhet. Ugnen kommer längre fram att användas för Distaloyverkets pulverproduktion, men till att börja med ingår den i vår produktionsapparat. Rimligtvis kommer Pulververket även att avlastas något när den nya anläggningen i USA för atomiserat pulver är i drift i slutet av nästa år.

- Den revolution som inleddes i Pulververket 1995 när vi började planera



Lasse Svensson

för BU 26 pågår fortfarande och jag ser för närvarande inget slut på den. I det redan skissade "Framtidsverket" finns förutom BU 30 fem nya ugnar inplanerade. Jämfört med kapaciteten hos de ugnar som tas ur drift producerar den nya generationens ugnar mångfaldigt mera. Vi vinner inte bara kapacitet utan - det kanske viktigaste - också kvalitet. Dessutom är de nya ugnarna avsevärt mycket effektivare ur miljösynpunkt.

- Varje ny ugninstallation innebär omfattande förändringar och omflyttningar av befintlig utrustning. Det är inte bara ugnbyggarna som är duktiga och värda en eloge, utan inte minst Pulververkets personal utför ett mycket professionellt arbete. De har nu under flera år levt med ombyggnadsarbete samtidigt som de jobbar under ett högt produktionstempo, avslutar Pulververkets chef.

# Invigning av blandningsstation inleder ny utvecklingsfas i Kina

Det snöade när Höganäs fabrik i Qingpu, Kina, invigdes i januari 1996. För vidskepliga kineser innebar snöfallet att fabriken skulle bli mycket framgångsrik och lyckosam!

Snöns förtjänst eller inte – verksamheten i Kina fortsätter att gå bra och utvecklas. Försäljningen ökade till exempel under första kvartalet i år med 20 procent jämfört med samma period 1999. En annan stor händelse inträffade torsdagen den 18 maj, då en ny blandningsstation i anslutning till fabriken invigdes.

– Blandningsstationens tillkomst kommer att innebära ett ytterligare uppsving för Kina-verksamheten. För medarbetarna är det frågan om en helt ny produktionsteknik, samtidigt som det krävs mer avancerad kontroll- och labbutrustning. För dem blir det att lära nytt från grunden, säger Holger Persson som är VD för bolagen i Kina, Korea och Taiwan.

– Det har som vanligt krävts en hel del besök hos myndigheter för att erhålla de tillstånd som krävs för ett bygge. När sedan spaden väl satts i jorden tog det inte mer än ett halvt år att färdigställa blandningsstationen, som får en årskapacitet av 15-20.000 ton.

## PM-skola och seminarium

Invigningen inramades av en vecka full med aktiviteter. De tre första dagarna pågick Höganäs PM-skola med ett 80-tal deltagare. Det var tredje PM-skolan

som ordnades i Kina. Den här gången med Gunnar Skoglund som rektor och med Björn Lindström samt Toste Jonsäter, Höganäs FoU-avdelning som lärare. Adam Lee, Höganäs (China) Ltd samt M S Su, Höganäs Taiwan Ltd tjänstgjorde som översättare. Ugnstillverkaren Cremer och presstillverkaren Dorst – två tyska bolag – fanns också på plats under PM-skolan.

PM-skolan följdes av endagsseminarium plus visning av anläggningen i Qingpu, ca 5 mil väster om Shanghai. Själva invigningsfestligheten skedde sedan på torsdagskvällen, då de 170 gästerna fick lyssna till tal av Holger Persson, Claes Lindqvist och Qingpus borgmästare, Mr Cao.

Holger Persson berörde i sitt tal den historiska utvecklingen för bolaget och vände sig därvid speciellt till den förre samarbetspartners (Shanghai Shen Jiang Special Steel) styrelseordförande, Mr Zhang. Höganäs VD, Claes Lindqvist, å sin sida blickade i sitt tal framåt och redogjorde för PM-teknikens möjligheter. Han avslutade med att säga invigningen av blandningsstationen endast är en av många kommande i Höganäs Kinabolag.

Därefter hjälptes de tre talarna åt att gemensamt klippa det traditionella bandet och förklara blandningsstationen invigd. Bland invigningsgästerna fanns förutom Höganäs kunder också många lokala myndighetspersoner. Den efterföljande dagen ägnades åt social samvaro med bl a golf och sightseeing.



*Holger Persson har all anledning vara nöjd med utvecklingen i Kina.*

## Nya investeringar...

– Fabriken i Kina förser även en del av våra kunder i Korea, Taiwan, Malaysia, Thailand och Singapore med järnpulver förutom leveranser till många lokala komponenttillverkare, fortsätter Holger. Vi har nu nått en produktionsnivå i fabriken som gör att vi måste investera i ytterligare en bandugn. Det är framförallt området presspulver som växer i Kina, men även efterfrågan på SMC-pulver ökar.

– Marknaden för Coldstreamprodukter växer i Korea och Taiwan, medan vi fortfarande är i en introduktionsfas i Kina. Av naturliga skäl är det bolaget i Kina som växer snabbast av de tre och det har redan nått "break even" och går med vinst.

## Uppåt även i Korea och Taiwan

– I Korea och Taiwan har vi sedan lång tid haft en stabil och successivt växande försäljning. Hittills i år har de båda bolagen haft försäljningsresultat, som ligger en bra bit över motsvarande period i fjol, säger Holger Persson.

Sedan sommaren 1999 har Gunnar Skoglund, tidigare tillhörande marknadsavdelningen för PM-pulver (MM I) i Höganäs, arbetat mera involverat med de tre bolagen än tidigare och från och med årsskiftet 1999/2000 tillhör han även organisatoriskt Höganäs Taiwan Ltd. Gunnar ansvarar för teknisk service och fördelar sin tid mellan bolagen i Kina, Korea och Taiwan.



*Höganäs (China) Ltd uppvaktades under invigningen av bl a f d samarbetspartnern, Shanghai Shen Jiang Special Steel, som skänkte en bronsskulptur föreställande en örn.*



# Bolagsstämma i dur!

**Höganäs bolagsstämma, torsdagen den 11 maj, samlade mer än 300 aktieägare, som alla fick lyssna till ett framtidsinriktat och mycket positivt stämmotal av VD Claes Lindqvist.**

– Höganäs är numera ett globalt företag, som under det gångna året har stärkt sin ställning i Europa och ökat sina marknadsandelar i Japan och Kina. Vi tror också på framtida möjligheter. Geografisk expansion, främst i Nordamerika, samt långsiktigt genom att nya användningsområden tillkommer för våra pulver, sa VD avslutningsvis.

Höganäs höga tillväxttakt förklaras främst av en stark organisk tillväxt, dvs en övergång till pulvermetallurgi för nya komponenter. Den organiska tillväxten förväntas fortsätta. En annan tillväxtfaktor är ökade marknadsandelar på stora marknader, exempelvis Japan och Europa.

Merparten av stämmodeltagarna var sannolikt mest intresserade av att få höra VD berätta om utvecklingen i Nordamerika och de blev inte besvikna. Claes Lindqvist ägnade en stor del av sitt tal åt att redogöra för Höganäs framåtriktade aktiviteter i Amerika.

## Expansion i Nordamerika

– Höganäs förvärvade förra året Sydamerikas största pulvertillverkare. Försäljningsutvecklingen har varit över förväntan och vi har nu en marknadsandel i Sydamerika som uppgår till över 70 procent. I februari i år köpte Höganäs stålverket FirstMiss Steel i USA. Detta skall byggas om till en anläggning för produktion av atomiserat pulver. Anläggningen kommer att vara drift andra halvåret år 2001.

Ett alternativ för Höganäs att etablera lokal produktion av järnpulver i Nordamerika hade varit ett rent nybyggnadsalternativ. De stora fördelarna med den inriktning Höganäs nu valt är att investeringskostnaderna reducerats med ca 200 miljoner kr, men viktigare är att Höganäs spar tid.

– Vi spar åtminstone ett år, troligen två år på att bygga om FirstMiss Steel till världens effektivaste anläggning för atomiserade järnpulver, tillade VD.

– I år har även pulvertillverkaren Pyron Corporation förvärvats, belägen i staten New York. Pyron tillverkar såväl atomiserat som svampbaserat järnpulver. Förvärvet innebär att Höganäs marknadsandel i USA nu uppgår till tolv procent.

– Vi har under det gångna året förstärkt vår lokala närvaro i Nordamerika genom förvärvet av Pyron och genom att ha en mycket kompetent försäljnings-



*Bolagsstämmans presidium, Claes Lindqvist, Ulf G. Lindén och advokat Sten-Åke Lindstedt (styrelsens sekreterare), hade fler aktieägare än vanligt att blicka på.*

organisation. Dessutom håller vi på att bygga världens effektivaste anläggning för atomiserat pulver i USA. Viktigast är ändå att kunderna på andra sidan Atlanten hälsar oss varmt välkomna, vilket kommer att resultera i en kraftigt ökad försäljning. Potentialen är enorm – halva världsmarknaden. Vi kommer att lyckas, det är jag övertygad om.

## Stora resurser satsas på FoU

– Höganäs organiska tillväxt hänger samman med vår satsning inom FoU-området. Med nya pulverkvaliteter skapas möjligheter att använda dessa i nya applikationer. Höganäs bidrar således till den organiska utvecklingen, vilket är positivt för oss själva och branschen i sin helhet.

– I dagsläget utgör totala vikten av presspulverkomponenter i en genomsnittlig europeisk och japansk personbil ca 7 kg. Höganäs bedömer att potentialen är 30 kg per bil, dvs den framtida potentialen är omkring fyra gånger större än nuvarande volym. Följaktligen är Höganäs forsknings- och utvecklingsarbete inom presspulverområdet inriktat på att snabbast möjligt realisera denna enorma tillväxtpotential, fortsatte Claes Lindqvist.

## Nya styrelseledamöter

I samband med bolagsstämman valdes två nya styrelseledamöter efter Hans Cavalli-Björkman och Sven-Åke Henningsson. Nyvalda blev Jacob Palmstierne och Magnus Lindstam. Den senare är ny VD och koncernchef i Lindéngruppen AB efter Sven-Åke Henningsson. Övriga fem styrelseledamöter är Ulf G. Lindén (ordf), Per Molin (vice ordf),

Bernt Magnusson, Hans Mivér och Claes Lindqvist. De fackliga organisationerna är representerade genom Karl-Henry Boo och Jože Habič.

Vid stämman presenterades även ett optionsprogram för 85 ledande befattningshavare i koncernen. Styrelsens förslag fick förre Höganäsmedarbetaren och SIF-ordföranden Peter Bengtsson att ta till ordet vid två tillfällen. Bengtssons motivering varför stämman inte skulle rösta för styrelsens förslag var bl a att fler medarbetare borde ingå i optionsprogrammet, vars nuvarande uppläggning inte skulle gagna den fina anda som finns inom Höganäs företagskultur. Programmet gynnade enbart ett fåtal och följden kan bli avundssjuka och missgädda menade han.

Styrelsens ordförande replikerade med att Höganäs optionsprogram behövs bl a för att få kvalificerade medarbetare i USA, där optioner är betydligt vanligare än här. Styrelsens förslag – som krävde 90 procents stöd – klubbad, men först efter att de stora aktieägarna fått framföra sina ställningstaganden.

## Återköp av Höganäsaktier

Vidare beslöts att Höganäs får förvärva egna aktier på OM Stockholmbörsen. Syftet med återköpet, som inte får överstiga tio procent av samtliga aktier i bolaget, är att ge styrelsen ökat handlingsutrymme i sitt arbete med bolagets kapitalstruktur samt att täcka bolagets åtagande i det nämnda optionsprogrammet.

Ulf G. Lindén avslutade bolagsstämman med att tacka de två avgående styrelseledamöterna samt närmare presentera de två nyvalda för stämman.



## BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 59

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:** Karin Olsson

**Ålder:** 49 år

**Arbete:** Ansvarig ekonom på avdelning MES (Ekonomiservice)

**Familj:** Maken Jan och två vuxna barn, Anna och Anders

**Bor:** Villa på Fogdegatan i Höganäs

**Fritidsintressen:** Bowling, promenader och litteratur

Istället för vinjetten "Min dag på jobbet" hade "En månad på jobbet" varit mera passande för intervjun med Karin Olsson. Detta skall inte förstås som om hennes arbetsuppgifter som ekonom är så mycket tråkigt rutinarbete. Tvärtom händer det varje arbetsdag ständigt oväntade och spännande saker. Men det finns ändå ett månadsmonter över hennes arbete, där den primära uppgiften är Höganäs månatliga redovisning samt att sammanställa och analysera månadsrapporten till bl a styrelsen och de olika driftenheterna.

När Brännpunkten träffar Karin hade hon nyss kommit hem från en tjänsteresa till USA, där hon sammanträffat med medarbetare på det nya amerikanska dotterbolaget Pyron Corporation i Niagara Falls, beläget nära gränsen till Canada.

– Min uppgift var att tillsammans med Richard Molin, avdelning ML, kartlägga vilka olika datasystem Pyron använder sig av idag och hur deras kund- och artikelstrukturer fungerar. Bolaget har för närvarande ett integrerat ekonomi- och ordersystem, som ej är kopplat till lager. Meningen är att Pyron så snabbt som möjligt skall övergå till Movex-systemet och kunna koppla upp sig mot Höganäs, säger Karin.

– Jag upplevde ett mycket bra arbetsmiljö på Pyron och stämningen var god. Höganäs förvärv av bolaget har också mottagits mycket positivt, fortsätter hon.

Karin börjar sin "arbetsmånad" med att sammanställa månadsrapporten. Senast den femte arbetsdagen – i Sverige – varje månad skall dotterbolagets totalresultat från föregående månad ha kommit till Höganäs. Avdelning MES samlar också in information från de olika driftenheterna. Av det underlaget sammanställer Karin och hennes medarbetare på avdelningen mera analyserande rapporter för kostnads- och produktionsutvecklingen.

– Det är oerhört viktigt att allt underlag för de olika månadsrapporterna kommer till oss i god tid. Senast den nionde arbetsdagen skall exempelvis styrelserapporten vara klar för distribution till bolagsstyrel-

sens ledamöter. Den är inte lika omfattande och specificerad som den interna basrapporten, tillägger Karin.

Redovisningarna för månaderna januari och februari samt sommarmånaderna juli och augusti sammanslås till var sin månadsrapport. Detta innebär att Karin och hennes arbetskamrater färdigställer totalt tio resultatrapporter per år. När dessa sedan är klara hålls kostnadsgenombgångar med driftenheterna. Viktiga frågor som då behandlas är t ex hur enheten följer budget och vad statistik över produktionsutvecklingen indikerar för framtiden?

### "Vi är en serviceavdelning"

– Jag har ett mycket intressant och spännande arbete, som också är mera omväxlande än vad många tror. Det är vår uppgift som serviceavdelning att ta fram rapporter och annan viktig information till dotterbolagen och driftenheterna, dvs ge dem god service och även hjälp när sådan erfordras.

Karin gör en hel del resor till de utländska dotterbolagen. De senaste årens införande av Movex ekonomisystem har inneburit fler resor än vanligt. Verksamheterna i USA kräver exempelvis en del insatser och i samband med budgetarbetet besöker Karin även Coldstream i Belgien ett par dagar.

– Höstmånaderna, i samband med budgetarbetet, är de mest arbetsbelastade. Tidigare har jag under tio år hållit i Höganäs koncernredovisning och då var årets två tre inledande månader de mest hektiska för mig.

Karin, som bor i Höganäs sedan 1976, är uppvuxen i Laröd. Efter studentexamen 1969 på gamla gossläroverket Nicolai i Helsingborg började hon och



Karin Olsson har arbetat på bolaget sedan 1969. För Karin och hennes arbetskamrater på avdelning Ekonomiservice är just service ett honnörsord.

Trevlig sommar och semester önskar redaktionskommittén!

## MIN DAG PÅ JOBDET

klasskamraten Karin Jonsson (som numera arbetar på Lafarge Refractories) på Höganäsbolaget.

– Vi tillhörde den första årskullen som gick ut den nya ekonomilinjens med sifferbetyg, minns Karin.

De första åren arbetade Karin på avdelning Kostnadsredovisningen. Någon hjälp av datorer hade man inte, utan det rörde sig om manuellt sifferarbete.

– När Höganäs första dataekonomisystem togs i bruk 1975 var jag med från starten och arbetade även mycket på Dataavdelningen. Det systemet hade vi i femton år. 1990 gick vi över till PROSIT och sedan oktober 1995 arbetar vi med Movex. Movex är ett integrerat system, som de flesta dotterbolag använder sig av.

Efter att ha läst in en högre företagsekonomisk utbildning (HFU) på fritiden under tre terminer fick Karin nya arbetsuppgifter. Under tio år ansvarade hon t ex för koncernredovisningen. Det var en rolig och lärorik tid tycker hon. Att arbeta med koncernredovisning innebär att man får en mycket bra bild av helheten och koncernstrukturen.

### Bolagsmästare i bowling

Under skoltiden tyckte Karin om att tävla i olika idrotter. I dag är jogging och bowling huvudintressena. Sedan 1985 har hon varje år sprungit i "Från hamn till hamn", där ekonomifolket utgör stammen i Höganäslaget. Hon tränar bowling en kväll i veckan och joggar samt promenerar i så stor utsträckning som möjligt.

Tidigare fanns även badminton med på programmet. Det var innan sonen Anders fick henne intresserad av bowling. Karin engagerade sig mycket i sonens bowling och var ofta lagledare för laget han spelade i. Dessutom håller hon i bolagskorpens bowlingsektion och spelar aktivt i korpserien.

Det överraskar inte att höra att Ekonomiserviceavdelningens bowlingsspelare har lagt in alla tränings- och tävlingsresultat på data. Av det kan man utläsa att Karin har ett snitt på 167 p under de 73 serier som spelats den gångna säsongen. Ett bra snittresultat, men så är hon också bolagsmästare i bowling!