

Brännpunkten

NEWS

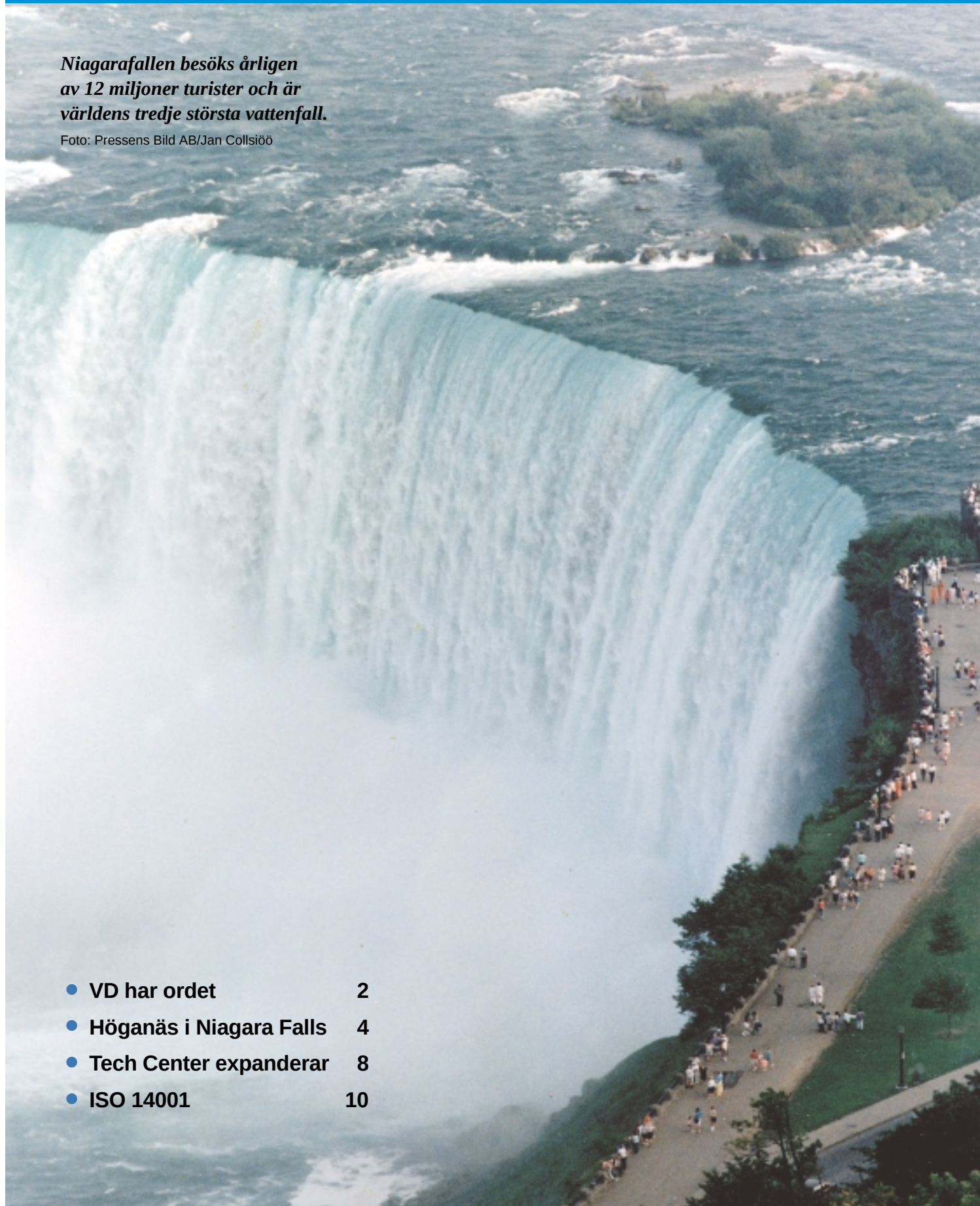
from The Höganäs Group

4/2001

*Niagarafallen besöks årligen
av 12 miljoner turister och är
världens tredje största vattenfall.*

Foto: Pressens Bild AB/Jan Collsiöö

- VD har ordet 2
- Höganäs i Niagara Falls 4
- Tech Center expanderar 8
- ISO 14001 10





VD har ordet:

"Vi är väl utrustade att möta framtiden"

Ett händelserikt och mycket arbetssamt år går nu mot sitt slut. Trots att Höganäs totalt sett ökat sina marknadsandelar något under året har försäljningsvolymen inte vuxit som planerat, utan vi har dessvärre kunnat konstatera något minskade volymer och därmed ett försämrat resultat.

Stony Creek, USA

Året har starkt påverkats av den förändrade strategi vi införde i början av 1999, nämligen att med egna resurser bearbeta den nordamerikanska marknaden. Det mest omfattande investeringsprojektet i Höganäs historia, uppbyggnaden av atomiseringsanläggningen i Stony Creek, USA, är det mest påtagliga uttrycket för den nya strategin. Anläggningen står nu redo att producera för den nordamerikanska marknaden och vi räknar med en kraftig tillväxt de närmaste åren.

Stora investeringar har ägt rum på andra ställen inom koncernen, främst i Sverige och Belgien. Med alla genomförda investeringar är Höganäs sällsynt rustat att hantera ökade volymer.

Satsningar under 2002

Under 2002 kommer investeringstakten att bli avsevärt lägre. Det innebär att resurser

kommer att finnas tillgängliga för att finjustera och fintrimma våra anläggningar, vilket kommer att prioriteras. Ett annat prioriterat område kommer att bli satsning på ytterligare förbättrad produktkvalitet och på kvalitetssäkringsarbetet i stort. Våra konkurrenter har blivit bättre, så vi måste förbättra oss än mer.

De senaste åren har vi satsat på forskning och utveckling för att finna nya användningsområden för våra pulver. Denna

satsning kommer att fortsätta. Nya produkter har lanserats under året och vår produktportfölj innehåller många spännande nyheter med stor potential.

Jag vill ta tillfället i akt att tacka alla medarbetare för mycket goda insatser under det gångna året. Vi är väl utrustade att möta framtiden.

Claes Lindqvist

Höganäs koncernchef

Stony Creek-anläggningen i USA står nu redo att producera för den nordamerikanska marknaden. Stora investeringar har också gjorts på andra ställen inom koncernen, främst i Sverige och Belgien.



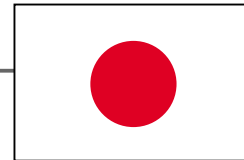
Brännpunkten 4/2001

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 60

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist.

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

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg. **Tryckeri:** Nya Stiltryck AB, Helsingborg. **Copyright:** Höganäs AB



Nytt automatiskt höglager har tagits i drift i Saitama

- Glädjande nog har vi haft en kraftig tillväxt av färdigblandningar sedan mitten av 1990-talet. Från 1994 års nivå har volymen blandningar tillverkade i Saitama nästan trefaldigats, säger Göran Wastenson, chef för Höganäs Japan K.K. Den positiva utvecklingen medförde att vi under förra året bokstavligen talat slog huvudet i taket när det gäller vår lagerkapacitet i Saitama. Det faktum att försäljningen av PM-pulver ökat med ca 40 procent under samma period har givetvis också bidragit till detta. Genom att satsa på ny teknik när det gäller lagerhantering har vi nu genomfört en utbyggnad i befintliga lokaler och därmed fördubblat vår lagerkapacitet.

Japan är Höganäs största enskilda marknad och blandningsstationen i Saitama i Tokyo har haft stor del i försäljningsframgångarna i landet. Den byggdes 1987 och redan i samband med femårs-jubileet, den 13 oktober 1992, passade man på att inviga den första utbyggnaden. Fabriken i Saitama har ett tiotal medarbetare och verksamheten leds av produktionschef Hideyuki Takahashi.

– På grund av den rådande situationen undersökte vi under förra året olika lösningar för att hantera de ökade pulvervolymer. Att lagra pulver i externa lagerhus visade sig bli dyrbart på grund av höga transport- och hanteringskostnader i Japan. Vi undersökte också om det med ändrade förutsättningar för vår lagerhantering skulle vara möjligt att skära ned våra lager. Eftersom vi ej var beredda att ge avkall på leveranssäkerheten var ej heller detta en framkomlig väg. Till slut återstod endast en utväg och det var att bygga ut vårt lager i Saitama, fortsätter Göran Wastenson.

Automatiskt system med rörliga lagerhyllor

Det system man slutligen fastnade för var ett system med rörliga lagerhyllor. Genom att dra två intilliggande hyllrader från varandra öppnades en gång där en automatisk pallhanterare kan gå in för att lämna eller hämta en pall.

– Saitamafabrikens ursprungliga lager hade fasta lagerhyllor med en gång mellan varje hyllrad. I dessa gångar opererade två svenska manuella stapeltruckar för att hämta och lämna pallar. På grund av gångarna kunde inte tillgänglig lageryta utnyttjas maximalt, säger produktionschef Hideyuki Takahashi som i egenskap av projektledare lagt ned mycket tid och energi på att lösa lagerhanteringen på effektivaste sätt.

– De gamla lagerhyllorna rymde 2500 hyllplatser. Med de nya rörliga lagerhyllorna försvinner behovet av gångar och antalet möjliga hyllplatser ökar till det dubbla. Den nu genomförde utbyggnaden omfattar 4000 hyllplatser, fortsätter Hideyuki Takahashi.

Det nya lagret är indelat i två delar. I den första delen, som omfattar 20 rörliga hyllrader (21 hyllplatser lång och 8 hyllplatser hög) lagras allt inkommande material från Höganäs i Sverige och Belgien samt alla blandningar som färdigställts under dagen. På natten hämtas de pallar som skall levereras på följande dag och placeras i den andra delen av automatlagret i s k kundordning. Denna del omfattar två fasta hyllrader. Fördelen med denna hantering är att det påföljande dag finns allt pulver som skall levereras till en viss kund samlat på en plats och kan därför snabbt lastas ut till väntade lastbilar.

All information som lagersystemet behöver lämnas av Höganäs datasystem Movex. HJKK är ständigt uppkopplade med datorerna i Höganäs och information lämnas till och hämtas från systemet via en server i Saitama som binder ihop de två systemen. Genom ett system med streckkoder kan systemet även verifiera att det är rätt säckar som placeras på rullbanan.

Problem under projektet

– Det mest kritiska med projektet var tidsplanen, fortsätter Göran Wastenson. Vi behövde två veckor i slutet av projektet för att göra installation och igångsättning. Det enda tillfället under året då vi kunde stänga vårt lager i två veckor var under augusti då många av våra kunder stänger för en veckas semester.

– Om vi inte klarade av att få igång det nya lagersystemet efter denna period riskerade vi att skapa allvarliga produktionsstörningar inom japansk bilindustri. Tack vare detaljerad projektplanering tillsammans med den japanska leverantören lyckades detta. Exakt på dagen, den 27 augusti, startade leveranserna från det nya lagret, tillägger Hideyuki Takahashi.

Informationsöverföringen mellan Movex och lagersystemet var annars det mest kritiska momentet under projektet. Trots alla detaljerade tekniska specifikationer som lämnats till den japanska leverantören hade denne svårt att komma igång med arbetet. Tack vare en fantastisk insats av Höganäs egen Dataavdel-

forts sidan 9



Saitamafabrikens automatiska höglager omfattar 4000 hyllplatser.



Unik tillverkningsprocess

Från årsskiftet omfattar företagsnamnet North American Höganäs, Inc alla verksamheterna som Höganäs bedriver i USA. Höganäs organisationsbyggande sker i ett rekordtempo, som verkligen imponerar på kunder och konkurrenter. Det är t ex bara drygt två år sedan koncernchefen Claes Lindqvist vid bolagsstämman 1999 tillkännagav att en service- och marknadsorganisation var under uppbyggnad i USA och att ett kontor nästföljande månad skulle öppnas i Bethlehem. I dag står North American Höganäs över tre produktionsanläggningar – en av dem är världens modernaste och bäst utrustade anläggning för järnpulvertillverkning – inklusive en blandningsstation i USA.

North American Höganäs är världens ledande tillverkare av järnbaserade metallpulver för friktionsindustrin. Pulvret, med de unika egenskaperna, tillverkas vid anläggningen i Niagara Falls.

Den nordamerikanska PM-marknaden är lokaliserad till östra USA, där de stora komponenttillverkarna finns. Uppskattningsvis 60 procent av marknaden finns i staten Pennsylvania, övrigt är utspritt i delstaterna Michigan, Indiana, North Carolina, New England-staterna samt Toronto-regionen i Kanada.

North American Höganäs anläggningar som är belägna i delstaterna New York (Niagara Falls) och Pennsylvania (Stony Creek och St Marys) är alltså centralt belägna i den stora PM-regionen. Avståndet mellan Niagara Falls och Stony Creek är också endast 30 mil. Blandningsstationen i St Marys ligger mellan dessa båda platser.

Anläggningen i Niagara Falls

När Höganäs AB i mars 2000 undertecknade en överenskommelse med Zemex Corporation att överta Pyron Corporation i Niagara Falls, övertog man också USA:s äldsta ferropulvertillverkare. Det var så tidigt som år 1940 som Pyron introducerade sitt unika hydrogenreducerande (vätereducerande) järnsvamppulver. Pyron expanderade successivt och började efter hand även att tillverka vattenatomiserade järnpulver, molybdenmetaller och ferrofosfor.



David J Larson är produktionschef för anläggningen i Niagara Falls. Hans farfarfar och farfar smor utvandrade från Sverige till USA år 1909.

David J Larson är ansvarig för den järnsvampanläggning som North American Höganäs behåller i Niagara Falls. David förklarar den s k Pyronprocessen:

– Den s k Pyronprocessen är unik i PM-industrin. Råmaterialet är glödskalet, en form av järnoxid, som levereras från ett regionalt stålverk. Råmaterialet förbereds genom torkning, malning och siktning. Reduktionssteget sker genom att vätgas reagerar med materialet vid hög temperatur.

– Därefter sker efterbehandling fram till slutliga specifikationer. Järnpulver tillverkade enligt denna metod är ett extremt poröst material med stor specifik yta. Produktens egenskaper gör den unik på marknaden.

Världsledande

Under produktnamnet Pyron kommer North American Höganäs fortsätta att marknadsföra de unika friktionsprodukter som tillverkas vid anläggningen. Idag är "Pyron" världens ledande tillverkare av järnbaserade metallpulver för friktionsindustrin. David berättar vidare att anläggningen i Niagara Falls även producerar järnpulver för näringstillskott i livsmedel samt pulver som an-



i Niagara Falls

vänds för chem/met – och elektrofotografiska applikationer.

Produktionschefen i Niagara Falls menar att framtiden tillhör North American Höganäs:

– North American Höganäs har den mest tekniska och avancerade atomiseringsanläggningen i världen. När ekonomin i USA "turns around" kommer North American Höganäs ha produkter, kapacitet, teknik och kunnande för att dominera marknaden, avslutar David J Larson, vars efternamn skvallrar om härstamning från Skandinavien och David är även svenskättling.

Davids farfarsmor, Lydia Bergström, föddes på Gotland 1880 och gammelfarfar Lars John Larson i Linköping 1877.



Michael Lutheran är vice VD (Vice President of Operations) för North American Höganäs.

Farfar Ragnar Larson, som föddes 1905 i Linköping, var det tredje av parets tolv barn. År 1909 emigrerade Lars John Larson, hans hustru och deras barn till USA.

Brännpunkten har under året utförligt beskrivit utvecklingen i Stony Creek men inte nämnt att en av de två produktionscheferna för den vattenatomiserade

produktionsanläggningen heter *Chris Adam*. Det är därför på sin plats att vi gör det nu. Innan Chris tog jobbet i Stony Creek hade han under en tioårsperiod arbetat som chef för såväl kvalitetssäkring som teknisk service vid företaget *Kobelco Metal Powder of America*.

New York – en turiststat

För Brännpunktens icke-amerikanska läsare kan vi upplysa att delstaten New York med sina 18,2 Milj invånare är den tredje största beträffande folkmängden. Endast Californien och Texas är större. Det är inte heller – som många tror – världsmetropolen New York som är delstatens huvudstad, utan *Albany*. Vintersportintresserade läsare känner också till att *Lake Placid* är beläget i nordöstra New York. De olympiska vinterspelen åren 1932 och 1980 hölls i denna berömda vintersportort. Delstatens stora turistattraktion är annars *Niagarafallen*.

Svenskar tillbaka efter 360 år

Pennsylvania har 12 milj invånare varav två tredjedelar bor i de två storstadsområdena Philadelphia och Pittsburgh. Av visst intresse för svenska läsare kan vara att nämna det var svenskar och nederländare som först koloniserade Pennsylvania på 1640-talet, men 1664 tog England kontroll över området. Det förvärvades sedan år 1681 av kväkaren William Penn. Han skapade ett samhälle, som byggde på religiös tolerans och drog till sig kolonister från många olika länder. Delstatens namn är efter honom (Penn).

Huvudstaden *Harrisburg* är bl a känt för att det vid kärnreaktorn *Three Mile Island* år 1979 inträffade ett haveri, vilket fick stor betydelse för kärnkraftsindustrins utveckling och för kärnkraftsdebatten. Till ytan täcker de båda delstaterna New York och Pennsylvania tillsammans halva Frankrikes yta, eller ca 60 procents av Sveriges. □

Niagarafallen

Niagarafallen bildar gräns mellan Kanada och USA. Fallen besöks årligen av cirka 12 miljoner turister och utgör världens tredje största vattenfall beträffande mängden vatten. Horseshoe Falls (Hästscofallet) på den Kanadensiska sidan är störst av Niagarafallen. Fallhöjd 52 meter och det 675 meter brett. American Falls (Amerikanska fallet) är däremot högre, 56 meter, och är 330 meter brett.

De två angränsande städerna – Niagara Falls – ligger dels i provinsen Ontario i Kanada och den andra tillhör delstaten New York i USA. Den senare har cirka 57000 invånare. Städerna förbinds genom broar över floden Niagara (indianskt ord "vattnets åska").

George E. Gillespie arbetade i ledande positioner i Carborundum Company under 30 år, bl a i Australien, innan han i april 1997 blev VD för Pyron Corp. George är Senior Vice President för North American Höganäs, Inc.



Svamppulver från Höganäs ingår i TMD Frictions bromsbelägg

TMD Friction Sweden AB är ett företag med anor och dessutom kund till Höganäs. Företagets fabrik i Långsele tillverkar friktionsprodukter som bromsbelägg till personbilar, bussar och lastbilar. Höganäs friktionspulver – järnsvamppulverbaserat –

används vid tillverkningen av beläggen, som exempelvis finns i Volvos och Scantias bussar och lastbilar. Andra användningsområden för företagets friktionsprodukter är bromsar för flygplan, spårvagnar och kraftverksturbiner.

Ar 1933 startade bussägaren John Andersson ett företag för att tillverka bromsbelägg i Mölnlycke (Göteborg). Företaget ombildades två år senare till aktiebolag, *Svenska Bromsbandsfabriken AB (SBF)*. John Andersson visste vad som krävdes av ett bra bromsbelägg. Efterfrågan växte därför snabbt och verksamheten utvecklades positivt. Tre år senare blev

SBF originalleverantör till Scania. Efter ytterligare några år tillhörde även Volvo Buss och Volvo Lastvagnar huvudkunderna.

Fabriken i Långsele började byggas 1973 baserad på teknik från det engelska företaget Don International Ltd., vilket också innebar engelskt delägarskap. Endast försäljningskontoret blev kvar i Mölnlycke. Sedan slutet av 1980-talet är företagets hela verksamhet lokaliserad till Långsele, som är beläget 13 km väster om Sollefteå. Långsele har 2000 invånare och är en gammal järnvägsknut på stambanan genom övre Norrland. Tidigare var SJ den största arbetsgivaren, men idag har *TMD Friction Sweden AB* – som har 127 anställda och omsätter 150 miljoner SEK – övertagit den positionen.

Pulver ersätter asbest

— Vår affärsrelation med Höganäs startade redan på 1970-talet när vi letade efter ersättningsmaterial för asbest, som tidigare utgjorde det vanligaste beläggingsmaterialet, säger TMD:s produktionschef Lars Westerlund.

— Asbest var ett material som hade många fördelar och därför svår att ersätta. Den var bl a värmebeständig och mycket billig. Av Höganäs köper vi ett par pulverkvaliteter till vår produktion.

— Våra kunder ställer numera helt

andra kvalitetskrav än tidigare, vilket medför att fler råvaror måste tillföras våra produkter. Trenden är också den att många tillverkare av tunga fordon sneglar på att övergå från trumbromsar till skivbromsar. De senare fordrar endast två belägg jämfört med trumbromsens fyra. Scania, som är vår största kund, var tidigt ute när det gällde att gå över till skivbromsar.

— Det är en utveckling som på sikt kan komma att påverka oss negativt eftersom vi idag huvudsakligen tillverkar belägg för trumbromsar och endast en mindre andel skivbromsbelägg. Ännu känner vi inte av trendyttringen och inte heller att det råder lågkonjunktur för fordonsindustrin. Tvärtom, upplever vi en stor efterfrågan i Europa från personbilssidan, fortsätter Lars Westerlund.

Extrema tester

Vad en bra broms innebär för säkerheten behöver inte påtalas. Friktionsprodukterna genomgår därför mycket noggranna kvalitetskontroller och tuffa tester. Lastbilar och bussar är tunga fordon och ett timmersläp med dåliga bromsar i nedförsbacke är inget trevligt scenario. Bromsbeläggen testas därför under extremt svåra förhållanden för att visa att de tål väta, vägsalter m m samt temperaturer upp till 600 grader vid kraftiga inbromsningar.

Produktionen av bromsbeläggen görs i stora serier och tillverkningen är

TMD Friction

TMD Friction Holding GmbH är Europas ledande tillverkare av friktionsmaterial till personbilar och tunga fordon. TMD:s marknadsandel i Europa är 40 procent. TMD-gruppen omsätter ca 650 miljoner euro och har totalt 5600 anställda i åtta länder: Frankrike, Italien, Spanien, Storbritannien, Sverige, Tyskland, Brasilien, Kina, Mexico och USA. Koncernens huvudkontor är beläget i Leverkusen, Tyskland. En mycket stor användare av friktionspulver från Höganäs är TMD Friction i England, vars varumärke Mintex är mycket känt i motorsportkretsar. De två största varumärkena i Norden är Don och SBF (Svenska Bromsbandsfabriken), båda tillhörande TMD-koncernen.



Förutom varumärkena Don och SBF – som är marknadsledande i Norden – marknadsför TMD Friction även Textar, Pagid och Mintex. Det senare varumärket är mycket känt inom motorsporten.

automatiserad. En mindre andel av försäljningsvolymen härrör emellertid till produktområdet Industriprodukter. Lars Westerlund förklarar:

– I Produktområdet ingår t ex tillverkning åt Volvo Pentamotorer, Spårvägen i Köpenhamn samt bromsdetaljer till hissar och kraftverksturbiner.

Scania är som tidigare nämnts den störst kunden till svenska TMD. Näst störst är Volvo.

Lars-Göran Henriksson är TMD:s inköpschef och han är mycket nöjd med samarbetet med Höganäs.

– Höganäs pulver hävdar sig väl när det gäller kvalitet och prestanda, säger Lars-Göran Henriksson och tillägger

att man även från TMD:s sida är mycket nöjd med Höganäs leveranssäkerhet.

Det började med Sverige

Det är möjligt att TMD Friction Sweden är den minsta enheten i koncernen, men Sverige spelar en stor roll i koncernens tillblivelse. Namnförkortningen TMD utgör begynnelsebokstäverna i tre åldersstigna företag och varumärken Textar, Mintex och Don.

Mintex hette från början Scandinavia Belting Ltd., som år 1879 startade tillverkning av vävda drivremmar. Dessa användes till att driva olika typer av maskiner. Huvudmarknaden för det nystartade företaget var Sverige, därav företagsnamnet. Scandinavia Belting började 1913 ett distributions-samarbete med det tyska företaget Textar. D v s T:et i TMD.

Don International Ltd var under ett tiotal år delägare och ägare av SBF i

Långsele. Don uppköptes 1985 av BBA, som startades av Scandinavia Belting Ltd (Mintex) år 1920. BBA blev nu ägare av SBF.

Under så gott som hela 1900-talet konkurrerade Textar, Mintex och Don med varandra på marknaden tills de samlades under ett paraply i BBA-gruppen.

Under fjolåret förvärvades, genom s k *management-buy-out*, BBA:s Frictiondivision och därmed bildades TMD Friction, som nu marknadsför sig som ett företag från år 1879 då Scandinavia Belting Ltd (Mintex) grundades. Samma företag som grundades för att tillverka vävda drivremmar till maskinerna i den svenska industrin.

Historien är ett bra exempel på marknadsstrukturering och hur 100-åriga konkurrenter kan samsas i samma koncern. □

Bromsbelägg

Bromsbelägg är en beläggning av ett skikt nötningståligt högfriktionsmaterial på bromsbackar, och vissa andra bromsdon, på den yta som vid bromsning pressas mot bromstrumma eller bromsskiva. Beläggning av asbestbas var vanlig förr, men är numera ersatt av andra material. Ett av dessa material är friktionspulver som tillverkas av Höganäs AB i Höganäs, Sverige och North American Höganäs, Inc, USA. De senare tillverkar produkten i Niagara Falls och marknadsför den under varumärket Pyron.



Produktionschef Lars Westerlund, VD Bengt-Ove Högström och underhållschef Owe Sjölund, samtliga från svenska TMD, har goda erfarenheter av Höganäs friktionspulver som används för tillverkning av bromsbelägg.

North American Höganäs, Inc

Satsning på Tech Center i Stony Creek

Ambitioner och högt ställda affärs-mål, som att ha omkring 25 procent av den amerikanska marknaden om fem-sex år, kännetecknar North American Höganäs, Inc. Ett viktigt instrument för att nå målen är t ex den satsning som nu görs på Tech Center i Stony Creek.

Ulf Engström som arbetat på Höganäs AB:s FoU-avdelning sedan år 1977 kommer från årsskiftet att ta över chefskapet för Tech Center i Stony Creek. Ulf har en gedigen erfarenhet av forskning och utveckling och är ett vida känt namn i PM-branschen. Hos Höganäs AB har Ulf varit ansvarig för bl a *Produktgrupp Kopierpulver* (numera Höganäs Carrier Cores), enheten *Produktutveckling* och senast för Höganäs *PM-utveckling*.

– Tanken med Tech Center är att det skall säkerställa kopplingen till Sverige. Jag och mina medarbetare kommer att verka som Höganäs FoU-avdelnings förlängda arm i USA. Det är av stor vikt att North American Höganäs snabbt tar emot nyutvecklingar som görs i Höganäs så våra nyheter kan användas på marknaden. Vår uppgift i Stony Creek blir därför att hitta lämpliga applikationer som passar den amerikanska marknaden, säger Ulf Engström.

Utbyte av erfarenheter viktigt!

– PM-industrin i USA agerar annorlunda än t ex den europeiska och den ställer också helt andra krav. Detta är något som FoU-medarbetarna i Sverige måste beakta och lära sig. Jag håller för ganska troligt att vi i framtiden kommer att få se ett utbyte av FoU-folk. T ex att

nya medarbetare vid Tech Center får arbeta ett halvår i Höganäs och att specialister i Höganäs får tjänstgöra i USA för kortare eller längre perioder.

Organisationen för North American Höganäs Tech Center kommer från årsskiftet att ha följande medarbetare, förutom nämnde Ulf Engström: **David Milligan**, chef för Teknisk Kundservice; **Owe Mårs**, chef för Kvalitetssäkring, samt **Kevin Haffey** som även han kommer att jobba med kvalitets-säkringsarbetet samt ingenjörerna **John McLelleand** och **Peter Thorne** och teknikerna **Alex Klekovkin** och **Paul Hofecker**.

Enligt Ulf ingår det i planerna att rekrytera ett antal ingenjörer nästa år och sedan årligen växa med två-tre nya medarbetare. Om fem år kommer Tech Center uppskattningsvis ha 20-25 medarbetare menar han.

Tech Centers tre ben

– Det är en rejäl satsning North American Höganäs gör och kunderna på marknaden inser detta mer och mer, fortsätter han. Vi har också höga ambitioner och visioner för Tech Center. Verksamheten kommer att vila på tre viktiga ben. Nämligen...,

- *Kundservice*
- *Applikationsutveckling*
- *Specialkompetens*

Internationellt är Höganäs känt för sin kundservice. Kunderna får en unik hjälp av kunniga och erfarna ingenjörer i Höganäs.

– Tech Centers medarbetare för Teknisk Kundservice skall hjälpa kunderna på den nordamerikanska marknaden med deras problem. Den här verksamhe-

ten har en mycket stark koppling till medarbetarna på försäljningssidan. Efter att initialt erhålla nödvändig support av Höganäs i Sverige är tanken att Tech Centers egna medarbetare på sikt själva skall klara att hjälpa de amerikanska kunderna.

Spännande applikationsutveckling

– När det gäller applikationsutveckling måste vi hålla i minnet att den nordamerikanska marknaden utgör halva världsmarknaden. I USA finns t ex tre biljättar. Här finns också många stora tillverkare av traktorer och lastmaskiner. Dessutom finns det ett för oss nytt och mycket intressant område, nämligen det vi kallar "lawn and garden". Amerikana använder enorma gräsklippare och annan utrustning för trädgårdsarbetet som vi inte är vana att se varken i Sverige eller övriga Europa. Inom dessa områden finns det massor av komponenter som kan tillverkas med hjälp av PM-teknologin. Till allt detta kan vi sedan lägga nya PM-applikationer inom vitvaru- och magnetsektorn, fortsätter Ulf.

– Vi måste därför snabbt komma igång med att driva konkreta utvecklingsprojekt tillsammans med större kunder. Till en början är det viktigt att vi i USA får back up och stöd från Höganäs FoU..

– Vi kommer också nästa år att lägga ned tid och resurser på att skaffa den allra bästa tekniska utrustning som går att få samt att lära upp medarbetare. För lyckad applikationsutveckling krävs nämligen duktiga ingenjörer och andra med praktisk erfarenhet.

Bedriva projekt

– Med specialkompetens avser jag specialister som kan hjälpa andra och även

delta i forskningsprojekt på högskolor och universitet. Det är viktigt att kontaktnätet med högskolor och universitet byggs upp och att vi bedriver projekt med utvalda läroanstalter. Vi skall redan nästa år bli mera aktiva inom detta område. För bästa resultat kommer vi att ha utbyte av FoU-medarbetare i USA och Sverige.

– Vi deltar allaredan i tre intressanta projekt som alla har bra struktur. Det finns många bra utbildningsanstalter i Pennsylvania och att vi uppodlar goda relationer med dem är även viktigt ur rekryteringssynpunkt.

– I USA finns det dessutom massor av



– Vi måste snabbt komma igång med att driva konkreta utvecklingsprojekt med amerikanska kunder, säger Ulf Engström, som från årsskiftet blir ansvarig för NAH Tech Center.

duktigt folk som har idéer. Många små företag är t ex avknoppningar från universitet. Det är bl a här som vår specialkompetens kommer in i bilden. Genom att koppla samman våra specialister med dessa idésprutor kan det bli en angenäm korsbefruktnings.

Sedan augusti månad har Ulf pendlat mellan USA och Sverige och använt ungefär halva arbetstiden på sitt nya arbetsfält. Med honom till USA flyttar hustrun Ingastina och den 17-åriga dottern. En äldre son studerar på Kungliga Tekniska Högskolan i Stockholm. Ulf avrundar intervjun med att sammanfatta vad han anser vara viktigast för Tech Center under år 2002.

”Vara startsnabba”

– Att vi kommer igång med vår kundservice och applikationsutveckling. Vi kommer då i handling visa att vi lever upp till det vi lovat och att kunden upplever han får det allra bästa från North American Höganäs.

– Vidare måste rekrytering av skickliga och kunniga medarbetare fortsätta samt att vi förbereder för ny utrustning och skaffar den. Jag vill även se att vi fått igång ett par utvecklingsprojekt med kunder rörande komplicerade komponenter. Sedan skall vi föra över till den amerikanska marknaden det Höganäs är specialister på. T ex smörjmedel och ytförtätning där vi har enorm kompetens.

– Som jag tidigare sagt tillverkas det många olika typer av stora motordrivna maskiner i USA. Dessa motorer innehåller många stora och enkla komponenter, där vår senaste teknikutveckling, HVC (High Velocity Compaction) bör vara ett alternativ för berörda komponenttillverkare. Naturligtvis ingår det även i planerna att i framtiden arrangera PM-skolor och Metallografiskolor för våra kunder och andra

inom PM-industrin.

Visionen

– Visionen är att Höganäs inom en femårsperiod inte bara är tekniskt ledande utan även uppfattas som tekniskt ledande i Nordamerika. Vi kommer fortsätta att arbeta på att skapa vår egen profil i USA. Det gör vi dels genom att aktivt delta i konferenser, utvecklingsprojekt och kundservice, dels genom våra produktkvaliteter. Viktigt är att bygga in den unika höganäsandan i det amerikanska företaget, vilket inte motsäger det faktum att North American Höganäs, Inc skall upplevas som ett amerikanskt företag på marknaden □

forts fr sidan 12

Min dag ...

Fiskar lax med hustrun i Norge

Conny har tagit jägarexamen och jakt är därför ett stort intresse. Familjens hund Beppe är en jakthund och ständig följeslagare åt husse. Conny (och Beppe) jagar huvudsakligen rådjur och älg.

– Det är gott om älg på de marker där jag jagar, tillägger han.

Tillsammans med hustrun Annicka brukar han åka till Norge och fiska lax. Annicka är duktig på flugfiske och har även många andra gemensamma fritidsintressen med maken.

– Vi har säsongsabonnemang och följer Halmstads alla hemmamatcher i ishockey-allsvenskan, Jag har följt laget sedan 1970-talet. Jag är allmänt intresserad av idrott och det är därför extra roligt att Halmstad är så framstående i många stora bollsporter, fortsätter Conny.

Här kan tilläggas för våra utländska läsare att Halmstad (52.000 invånare) under de senaste två åren blivit svenska mästare både i fotboll och handboll samt att staden har fostrat mängder av världsmästare i sporter som handboll och bordtennis.

Conny hoppas även att man fortsätter använda de arbetstider skiftarbetarna i dag har i Halmstad. För hans del innebär det i princip fyra dagars (12 timmars arbetsdag) jobb och fyra dagars ledighet. Vissa veckor infaller en sex dagar lång ledighet istället för fyra.

– Det är bra arbetstider under nuvarande produktionsförhållanden, säger han avslutningsvis. □

forts fr sidan 3

Nytt automatiskt ...

ning lyckades leverantören förstå den föreslagna tekniken och vilka åtgärder som var nödvändiga.

– Leverantören har efteråt förklarat att detta var ett av de mest avancerade projekt som man deltagit i och man har bett att få använda Saitamalagret som referens i den egna marknadsföringen, säger Göran Wastenson. Höganäs japanchef säger avslutningsvis:

– Det avancerade projektet har genomförts inom fastslagna tids- och kostnadsramar. Projektledningen med Takahashi-san i spetsen är verkligen värd en eloge för väl utfört projektarbete. □

Höganäs miljöprofil stärks av

För att manifesterar Höganäs ställning som ett miljömedvetet företag pågår nu certifieringsarbeten, enligt miljöledningssystemet ISO 14001, vid koncernens samtliga produktionsenheter. Halmstadanläggningen certifierades redan för ett år sedan och i april i år var turen kommen till Höganäs. Arbetet är långt framskridet i Belgien och USA. Målet är att alla producerande enheter skall certifieras enligt fastställda krav i ISO 14001 före utgången av år 2002.

Det är viktigt för en koncern som Höganäs att våra produktionsenheter har ett certifierat miljöledningssystem. Det är inget lagkrav, men certifiering enligt kraven i ISO 14001 visar vår miljömedvetenhet. Dessutom förväntar vi att bilindustrin i framtiden kommer att ställa formella krav på att underleverantörerna har infört miljöledningssystem, säger Arne Lundin som är Höganäs AB:s miljöchef.

– Miljöarbetet vid Höganäs produktionsanläggningar runt om i världen styrs dels av lagstiftningen i de olika länderna, dels av Höganäs miljöpolicy, fortsätter Arne.

Hög miljömedvetenhet

– Policyn deklarerar att Höganäs mål är en bättre miljö, både för produktionen och för den yttre miljön. Miljöarbetet baseras dessutom på ständiga förbättringar. Baskraven för att certifieras är att vi följer tillämplig lagstiftning och vår miljöpolicy.

Införandet av miljöledningssystemet omfattar inledningsvis en inventering av

gällande lagar och krav, rutiner samt instruktioner. Olika former av rutiner är t ex tillsyn och underhåll av reningsutrustning, avfallshantering och inköp och användning av kemikalier.

En miljöhandbok som bl a innehåller den fastlagda miljöpolicy, miljömål och handlingsprogram för att nå uppsatta mål samt skrivna instruktioner och rutiner skall upprättas. Därefter följer information och utbildning av personal innan det slutligen blir dags för revision och certifiering.

– Väsentliga delar i miljöledningssystemet är ständiga förbättringar, som innebär att vi måste ha mål och handlingsprogram, tillägger Arne.

– Miljöledningssystemet ISO 14001 är närbesläktat med kvalitetssystemen ISO 9001 och QS 9000 och vi försöker därför nyttja vad som redan finns i våra kvalitetssystem.

Stöd från Sverige

De samlade erfarenheterna från certifieringsarbeten i Sverige har översatts till engelska och utgör "guidelines" för implementeringsarbetet på dotterbolagen. Cecilia Svensson, Miljöavdelningen i Höganäs, har uppgiften att se till att ledningssystem införs på dotterbolagen. Hon har bl a nu i höst besökt Indien, Japan och Kina och medverkat till uppstarten.

– Det går självfallet inte att arbeta strikt efter vad som gjorts i Sverige, men systemen kommer grundläggande att bli relativt lika. De måste dock anpassas till lokala förutsättningar i respektive land, säger Cecilia.

Utbilda personalen

– Inledningsvis är det mycket inventerings- och dokumentationsarbeten som måste utföras. Mycket viktigt under certifieringsarbetet är att berörda produktionsenheters medarbetare får utbildning. Det gäller såväl chefer som övrig personal.

Cecilia poängterar betydelsen av uttrycket *ständiga förbättringar*, som även löper som en röd tråd i kvalitetssystemet QS 9000. Ständiga förbättringar i miljöledningssystemet kan t ex avse sätta interna miljömål rörande utsläpp till luft och vatten.

Cecilia nämner vidare att fastän såväl



Projektleddare Cecilia Svensson har besökt de flesta berörda utlandsbolagen och haft genomgångar om miljöledningssystemet ISO 14001. Bilden är från besöket i Indien i höstas.

ISO 14001-certifiering

Halmstadverket som produktionsanläggningarna i Höganäs enskilt har certifieras enligt ISO 14001 kommer det nu bli ett gemensamt miljöledningssystem och ett certifikat för Höganäs i Sverige.

På samma sätt kommer certifieringsarbetet i USA att bedrivas. Där finns två stora produktionsanläggningar, Stony Creek och Niagara Falls, samt en blandningsstation i St Marys.

Dotterbolagen i fokus

Ansvarig för certifieringsarbetet i USA är *Christine Markham*, Pyron Corp. i Niagara Falls. Som bekant slås de två bolagen i USA ihop och från årsskiftet ingår Pyron i North American Höganäs, Inc.

Belgien och USA var tidigt ute ur startproparna med ISO 14001. *Henri Jonniaux*, Coldstream, är den som ansvarar för arbetet med miljöledningssystemet i Ath, Belgien. I Japan är det Saitamafabriken produktionschef *Hideyuki Takahashi* som är ansvarig. Saitamafabriken är en liten blandningsstation och det är ännu oklart om anläggningen skall certifieras. Däremot skall miljöledningssystemets andemeningar följas. Vid dotterbolaget Höganäs India Ltd i Ahmadnagar är det också produktionschefen, *S V Palande*, som ytterst skall se till företaget certifieras före nästa års utgång.

Produktionschef *Anthony Tsai* och *Buke Chen*, Höganäs (China) Ltd och *Marcello Torres Boragini*, Höganäs Brasil Lta, besökte Höganäs under hösten och fick då möjlighet att informera sig om ISO 14001. Erfarenheter som kan komma det kinesiska och brasilianska certifieringsarbetet till godo.

Cecilia Svensson, Miljöavdelningen i Höganäs, har erfarenhet av ISO 14001-arbetet från bl a Halmstad och Höganäs i Sverige. Det är Cecilias uppgift att se till att miljöledningssystemet införs på dotterbolagen.



Höganäs arbetar aktivt för en bättre miljö!

I Höganäs övergripande miljöpolicy ingår att agera som en god samhällsmedborgare och arbeta aktivt för en bättre miljö, både vad avser arbetsmiljö och yttre miljö samt produktutformning. I ombyggnadsprojektet för Stony Creek lades t ex stor vikt på att begränsa miljöpåverkan genom installation av hög-

effektiv reningsutrustning för både luft och vatten. Marknaden prioriterar även varor och tjänster från leverantörer som kan visa att de har fungerande system för att minska miljöpåverkan. Det finns därför många skäl varför Höganäskoncernen prioriterar miljömedvetenhet och praktiskt miljöarbete. □

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

Namn: Conny Bladh

Ålder: 47

Arbete: Smältare, Halmstadverken

Familj: Gift med Annicka, hunden Beppe samt två vuxna döttrar

Bor: Oskarström, ca 20 km NO om Halmstad

Favoriträtt: Fisk och vilt

Fritidsintressen: Fiske, jakt, svamplockning och ishockey

Min dag på jobbet

Conny Bladh, Höganäs Halmstadverken

– Arbetar du som smältare måste du ha stor respekt för arbetet och det du gör, säger Conny Bladh, som den mesta tiden av sitt yrkesverkssamma liv arbetat vid ugnen. Han har även arbetat med stränggjutning, men det är som smältare han trivs bäst. Conny anställdes på Halmstad Jernverk för snart 20 år sedan och tillhörde det arbetslag Höganäs övertog i samband med köpet av det gamla järnverket som sedan konverterades till ett modernt atomiseringsverk.

– Du måste ha respekt för arbetsuppgifterna när du jobbar som smältare, säger Conny Bladh som själv bäst trivs att vara i naturen när han inte jobbar vid ugnen i Halmstadverken

När jag började på Halmstad Jernverk var där omkring 700 anställda, säger Conny. Det är klart att man var glad att Höganäs köpte anläggningen. Annars hade man blivit utan jobb och då i början på 90-talet var det inte lätt på arbetsmarknaden.

Det var den 1 maj 1991 som Höganäs förvärvade Fundias anläggning i Halmstad och efter omfattande rivningsarbeten och ombyggnadsarbeten var det nya atomiseringsverket klart att tas i drift i början av hösten 1992. Allt det där är historia nu, men som Conny säger: Allt sedan dess har Halmstadverket varit en expansiv och föränderlig arbetsplats.

Sedan ett år tillbaka använder Halmstadverket två processanläggningar samt även skänkgugn. I skänkgugnssteget värms allt flytande stål samtidigt som legeringsinnehållet i stålet justeras till specificerad nivå.

Arbete med mycket ansvar

– Det är endast en smältare vid ugnen samt en hjälpsmältare som t ex kör traveren. Som smältare är jag steget före skänkgugnen, förklarar Conny. När vi

smält färdigt och tappat är det dags för medarbetaren vid skänkgugnen att göra sitt arbete.

– Vi följer mycket av processen från kontrollrummet, men i arbetsuppgifterna ingår att kontinuerligt ta prover. Det rör sig om kolprov, kemiprover och värmepröv för att nämna några. Vi har eget produktionslabb med bra utrustning, exempelvis använder vi spektrometer. Det ligger på smältarens ansvar att specifikationer hålls och kvaliteter uppnås, fortsätter han.

Erfarenheten har lärt Conny att man kan utläsa mycket om smältan genom att studera slaggen. Det är inte heller riskfritt att arbeta vid ugnen då smält stål vanligtvis har 1600-1700 graders värme. Olyckor har han dess bättre sluppit ifrån, men han har sett arbetskamrater råka illa ut.

Samordnare

Halmstadverket har inga skiftgående driftledare. Istället finns ett antal samordnare i varje skiftlag. Conny är en av dessa och för hans del innebär det att han varannan månad har ett extra ansvarsfullt arbete. Vid eventuella problem kan han emellertid alltid få kontakt med driftledaren.

Informationsdelen är ett viktigt arbetsmoment för samordnaren. Efter arbetat skift sammanfattar Conny i en "loggbok" till arbetsledningen hur arbetet förflutit och vad som bör rättas till under följande skift.

Det hörs inte på Conny, men han är faktiskt gotlänning. Den genuina gotländska dialekten har han tappat för länge sedan efter att först ha bott i Småland och därefter i Halland. Han och hustrun Annicka bor i det lilla samhället Oskarström, där de har en stor, vacker naturtomt. Något som passar de båda naturintresserade makarna mycket bra.

forts sidan 9

