

Brännpunkten

NEWS

from The Höganäs Group

1/2007

Från ax till limpa
6 – 9



Namn: Louise Chen

Ålder: 26 år

Arbetsplats: Tech Center (TC)

Familj: Singel

Bor: Qingpu, ca två km från jobbet

Favoritmat: All slags kryddstark mat

Fritidsintressen: Läsning och shopping

Min dag på jobbet

*Louise Chen, Tech Center,
Höganäs (China) Ltd*

Louise Chen kom som nyutexaminerad civilingenjör till Höganäs China i april 2005. Redan andra arbetsdagen flög hon till Sverige för tre veckors utbildning i Höganäs, där hon huvudsakligen tränades av kolleger med lång erfarenhet av kundsamarbete och metallografi. I dag är Louise ansvarig för såväl metallografilabbet som CSI (Customer Service Investigations) vid Höganäs Chinas TC. CSI kan på svenska enklast uttryckas som teknisk kundservice.

Louise Chen är uppvuxen i staden Changde i den vackra och mycket bördiga provinsen Hunan, som är belägen i mellersta Kina. Rakt genom Hunan sträcker sig den stora floden Xiang Jiang, som i tusentals år varit en viktig förbindelseled mellan norra och södra Kina. Provinsen är också känd för sina rika tillgångar på legeringsmetaller samt högteknologisk industri.

När Louise anställdes av Höganäs China hade hon precis tagit sin Master Degree med inriktning på pulvermetallurgi. Hon var för övrigt den första medarbetare som Björn Lindqvist, vilken under en tvåårsperiod var i Shanghai för att bygga upp TC, anställde till den nya avdelningen som invigdes i maj 2005. I dag är Sydney Luk, som har ansvaret för såväl produktion som Tech Center, den chef hon rapporterar till.

– Jag hade ingen arbetslivserfarenhet att luta mig mot när jag kom till Höganäs China. Min första chef var Björn Lindqvist och det var han som satte mig

in i jobbet och gav mig nyttiga lärdomar, säger Louise.

Problemlösare

– Jag har ett intressant och utvecklande arbete, fortsätter Louise. Företagets tekniska support är verkligen till stor hjälp för våra kunder. Vi hjälper dem att lösa problem och själv lär jag mig mycket av att få diskutera med kundernas tekniker på plats i deras fabriker. Jag blir självfallet också glad när jag har bidragit med något som kunden har nytta av och som skapar goodwill för Höganäs China.

– Jag, Mike Wu och Patrick Lee arbetar med företagets tekniska kundservice. Det är våra säljare som har kontakterna med kunderna och vanligtvis är det också säljarna som initierar vårt undersökningsarbete. När kunderna stöter på problem i produktionen, som till exempel låg hållfasthet och försämrad dimensionsstabilitet, ber de oss om hjälp.

– Med hjälp av vårt fina metallografi-

Brännpunkten 1/2007

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 65

Ansvarig utgivare: Alrik Danielson. Redaktionskommitté: Anders Andersson och Anita Björk.

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg. Sättning: Gyllene Snittet, Ramlösa.

Tryckeri: Nya Stiltryck AB, Helsingborg. Copyright: Höganäs AB

lab och övrig utrustning kan vi göra en hel del tekniska undersökningar. Vanligtvis finner vi orsakerna till problemet och ger kunden råd och tekniska lösningar hur de skall gå vidare.

Bra utrustning

– Det är fantastiskt vilken hjälp vi har av metallografi i vårt arbete. Med hjälp av tekniken kan vi studera en detaljs bakomliggande historia, som val av pulver, legeringselement och processer samt även ”förutse” dess framtid.

– Arbetet som utförs av samtliga medarbetare vid Tech Center uppskattas mycket av kunderna. Det har också inneburit nya vägar att skapa goda kundrelationer för Höganäs China, fortsätter Louise som också ägnar en del av sin arbetstid åt att framställa guidelines för CSI, skriva anvisningar och föra statistik.

Populära Höganässkolor

Sedan år 2005 ordnar Höganäs China två PM-skolor och två Metallografi-

skolor årligen. Dessa skolor skall noga förbereddas, lärare kontaktas och kunder bjudas in. Höganäs PM School är mycket populär i Kina, då den ger kunderna goda baskunskaper i pulvermetallurgi. Rektor för skolan är Yang Yu. Louise, Mike och Patrick svarar för det organisatoriska arbetet med skolan och håller även i labbövningarna.

Vid senaste PM School hade trion varsin föreläsning. Höganäs China har nu planer på att utveckla skolan genom att lägga in flera praktiska moment, vilket man tror deltagarna kommer att uppskatta.

– Höganäs Metallography School har en annan inriktning och vänder sig i första hand till erfarna ingenjörer bland våra huvudkunder. Till skillnad mot PM School tar skolan bara emot sju elever åt gången. Dessa delas sedan in i ytterligare små grupper för att deltagarna effektivare ska kunna diskutera och lösa metallografiska problem. Monica Carlsson och Pernilla Johansson från Höga-

näs Sverige är mycket duktiga och uppskattade lärare, säger Louise.

Även här är Louise involverad genom att hon håller i skolans organisation, översätter vid behov från engelska till kinesiska under föreläsningarna samt assisterar vid laboratorieövningarna.

Vill arbeta nära kunden

Ett annat inslag i Louise ”dagliga arbete” är att följa med försäljningsavdelningens medarbetare på viktiga kundbesök. Hon tycker att dessa affärsresor är betydelsefulla för det fortsatta arbetet vid Tech Center.

– Under dessa besök kommer jag närmare kunden och de problem som de vill diskutera med oss, tillägger hon.

Louise är intresserad av design. När hennes chef upptäckte det gav han henne i uppdrag att designa företagets arbetskläder. Det förde med sig att hon nu också designat presentreklam och en del kontorsmaterial. Hon avslöjar att nästa projekt är en kalender med vackra och spännande metallografiska bilder.

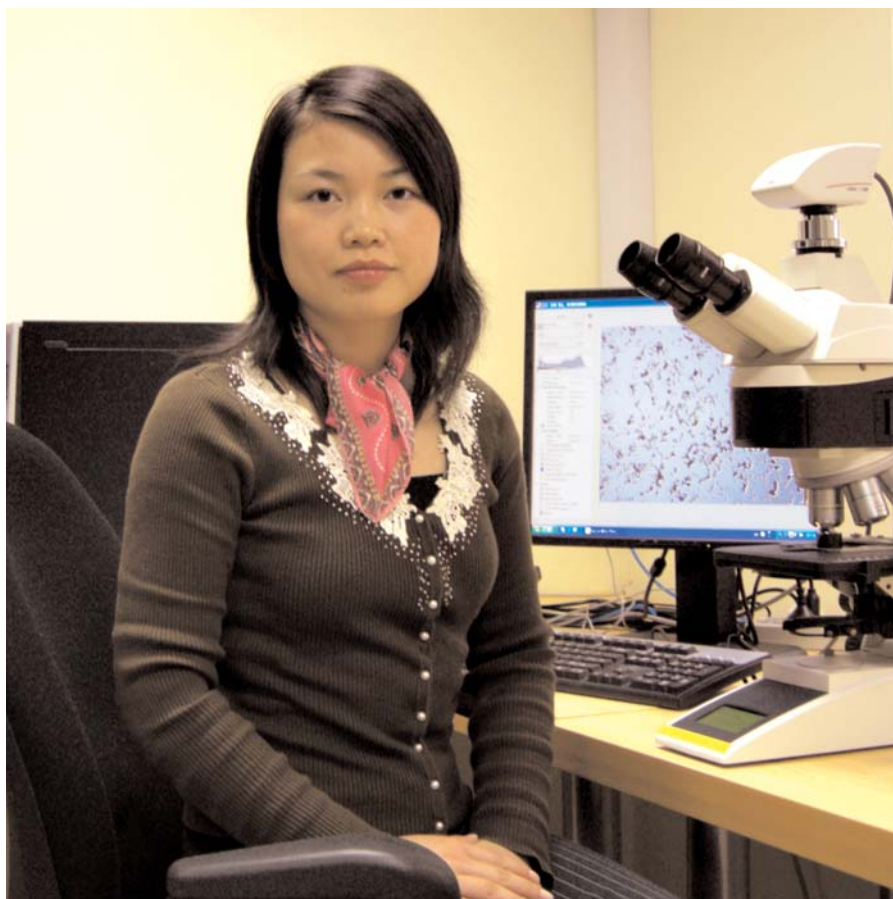
Vad tycker hon då är det mest intressanta med jobbet?

Spännande jobb

– Det är när en kund sänder oss en misslyckad PM-detalj och jag får använda metallografiska analyser för att hitta felkällan. Det är som ett detektivarbete och det ger mig stor tillfredsställelse om jag kan hjälpa kunden och de blir nöjda, poängterar Louise.

Louise har för övrigt varit i Sverige ytterligare en gång. Senaste besöket var fyra veckor i höstas.

– Även då var det stark fokus på metallografi och teknisk kundservice. Ett speciellt tack till Monica Carlsson på Metallografiavdelningen. Av henne har jag lärt mig mycket, avslutar Louise Chen sin redogörelse över hur hennes arbetsdagar kan se ut. □



Louise Chen har arbetat åt Höganäs China i två år och är ansvarig för teknisk kundservice samt metallografilabbet på Tech Center.

Pilotanläggning med glo

En ny pilotanläggning för vattenatomiserade pulver har tagits i bruk i Höganäs. Även om anläggningen har en mindre ugn (kapacitet 250 kg) är den snarlik anläggningarna för tillverkning av höglegerade pulver i Ath, Belgien, och Johnstown, USA. I Höganäs har tidigare funnits en liten anläggning (10 kg) för utvecklingsarbete. Den nya pilotanläggningen kommer att användas för att utveckla processer och nya produkter samt som marknadsstöd, dvs produktion och försäljning av små volymer till kunder.



Pilotanläggningen i Höganäs skall användas för att utveckla nya processer och produkter samt som marknadsstöd åt kunder.

Planeringen och färdigställandet av pilotanläggningen har genomförts som ett investeringsprojekt med Björn Haase som projektledare. Huvudsyftet med anläggningen är att den ska användas för FoU-ändamål. Redan för två-tre år sedan började man inom Höganäs AB titta på möjligheterna att bygga en pilotanläggning. Höganäs hade fram till separationen från Hoeganaes Corp. använt deras pilotanläggning för atomisering i Riverton, New Jersey, både för att ta fram material och utveckla processer.

Det fanns inledningsvis flera alternativ till var anläggningen kunde byggas. Slutligen fastnade man för den industri-lokal i Höganäs, där *Gasatomiserat* tidigare hade haft tillverkning. I lokalen fanns inte bara ledigt utrymme, utan även viss utrustning som kunde återanvändas.

– Höganäs styrelse gav klartecken för

FoU-projektet i december 2005 och redan hösten 2006 kördes den första smältan i pilotanläggningen. Eftersom vi använder beprövad teknik har vi heller inte haft några problem. Vi har fått de resultat vi förväntat oss, säger Björn Haase och tillägger:

Utnyttjat tillgänglig utrustning

– Vi hade i förväg noga studerat vad som redan fanns i koncernen när det gäller utrustning och teknik. Vi hade under projektets gång även mycket kontakt med de producerande enheterna i företaget och då framförallt de som gör höglegerade material. Resultatet blev att vi dels har kunnat ta tillvara och använda begagnad utrustning som fanns inom koncernen, dels har vi använt oss av beprövad teknik.

– I Höganäs fanns t ex en smältugn med tillräcklig bra kapacitet. Från Tonbridge i England hämtade vi tre hög-

tryckspumpar. Nya högtryckspumpar hade blivit en mycket dyr investering, samma sak gäller för ugnen. Hade vi köpt all utrustning ny hade anläggningen blivit minst 70-80 procent dyrare att bygga, fortsätter Björn.

Höganäs miljöaspekter beaktades när anläggningen planerades. Den har ett cirkulerande vattensystem och vattnet som lämnar fabriken (Pilot Centre) är fritt från föroreningar. Precis som alla andra producerande Höganäsenheter har den lilla pilotanläggningen en mycket effektiv processtyrning, bland annat används den nya generationens styrsystem.

– Även om det mesta är en storlek mindre än vad som är vanligt vid våra fabriker som tillverkar vattenatomiserade pulver så är tanken att man ska känna igen utrustning och arbetsmetoder. En annan fördel är att vi har fått en flexibel anläggning, där vissa arbetsmoment kan

bal uppgift

utföras på ett smidigare sätt än vad som är vanligt, t ex går det mycket snabbt att byta dysor, fortsätter Björn.

Servar hela koncernen

– Det är viktigt att påpeka att den nya anläggningen i Höganäs blir till gagn för hela koncernen, avslutar Björn Haase som under våren tillträtt en ny befattning som ansvarig för restmaterialhantering.

I projektgruppen har flera specialister ingått. Trion Magnus Ström, elansvarig, Zeljko Resovac, ansvarig för mekanik, och Lars Boo, som hållit i processfrågor och val av utrustning, har haft mycket att stå i under projektiden.

Organisatoriskt ligger pilotanläggningen sedan den 1 februari under produktionsavdelningen med Kjell Paulsson som chef.

Lars Boo, som är driftledare, och de två operatörerna Michael Augustsson och Mattias Weibull, kommer att husera i anläggningen som har kapacitet att köra en till två smältor per arbetsdag.

– Det är tänkt att pilotanläggningen upp till cirka 50 procent av tiden skall kunna användas för småskalig produktion av höglegerade material. Resterande tid står den helt till förfogande för utvecklingsarbete, förtydligar och avslutar Höganäs produktionschef Kjell Paulsson. □



Lars Boo, Magnus Ström, Zeljko Resovac och projektledare Björn Haase har alla haft del i byggandet av pilotanläggningen.

forts fr sidan 11 REACH

– Inger, jag och Keven Harlow har interna möten en gång i månaden. Däremellan träffas Inger och jag varje vecka för informationsutbyte, m m.

Höganäs budskap

Höganäs budskap till leverantörer och kunder går ut på att vi ligger i spetsen när det gäller REACH och att Höganäs kommer att sköta sina lagliga förpliktelser. Vi förväntar oss självfallet att våra partners i leverantörskedjan följer Höganäs exempel i detta avseende.

REACH är här för att stanna och det är stora problem förbundna med att inte sköta hanteringen av förordningen på rätt sätt. Om Höganäs europeiska enheter inte har kartlagt och riskbedömt tillverkade och importerade ämnen, som enligt lagen ska registreras innan utgången av år 2008, kan det innebära hinder för delar av företagets affärsverksamhet till dess fullständig teknisk information om det berörda ämnet har upprättats.

Det är bråttom!

– Detta gäller naturligtvis även våra leverantörer och kunder. Det är därför vi är intresserade av hur våra leverantörer sköter REACH-hanteringen. Arbetet brådskar, för i vissa fall kan det ta upp till två år att få komplett information om ett ämne, poängterar Keven.

Höganäs bistår även sina nyckelleverantörer utanför EU om REACH och vad förordningen medför för dem som exportföretag till EU-länderna. Höganäs har starka relationer med flera "overseas" leverantörer och vill självfallet fortsätta det goda samarbetet.

– REACH är en verklig utmaning, men REACH ger också de organisationer som är smarta nog att agera snabbt möjligheter att erövra konkurrensfördelar. Det är ytterligare ett skäl varför Höganäs har ett starkt fokus på REACH, avslutar projektledare Keven Harlow. □

Höganäs Sveriges produktionsanläggningar – stora som små enheter – är länkar i en kedja där varje länk har sin bestämda uppgift, men är helt eller delvis beroende av andra länkar i kedjan. Svampverket "säljer" t ex merparten av sitt svamppulver till Pulververket, som även är beroende av det atomiserade järnpulvret från Halmstad. Omkring hälften av det järnpulver som

sedan tillverkas i Pulververket går vidare till Distaloyverket för att slutligen bli Distaloyer och kundblandningar. Distaloyverket är även beroende av vad enheten Tillsatsmaterial kan producera. Astaloyverket slutligen, är helt beroende av Halmstads låglegerade järnpulver. Carrier Cores får sina råvaror från flera enheter inom Höganäs Sverige.

Från ax...



Brännpunkten skall med den här artikeln försöka skildra produktionskedjan från "ax" till "limpa". "Axen" är våra råmaterial; slig (pulverformig malm), koks, kalk, antracit och skrot. "Limpan" är slutprodukterna som lastas ut från Lager/Utlastning i Höganäs.

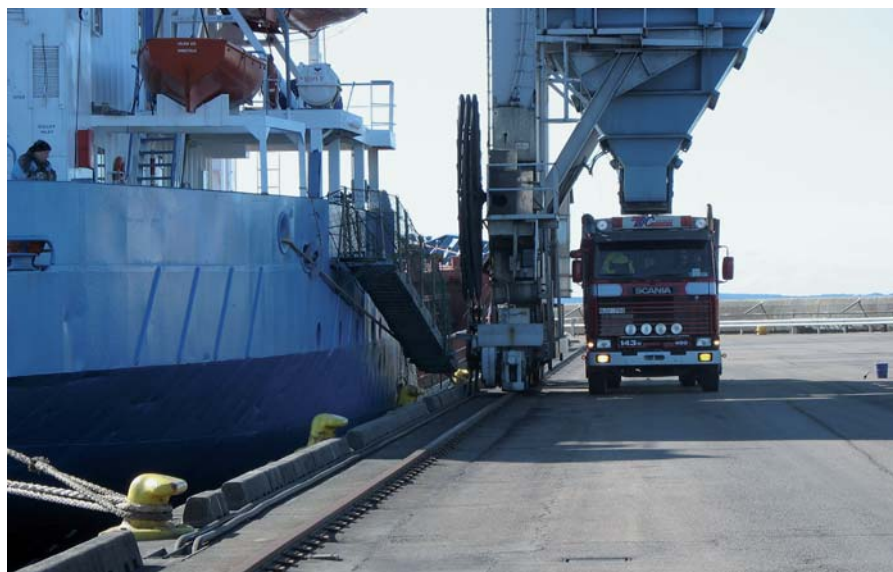
Vi startar därför i Höganäs hamn, som ägs och drivs av ett av Höganäs AB:s dotterbolag. Det är nämligen hamnen som är inkörsporten för all slig, koks och antracit som används av Höganäs i Sverige.

Ett skepp kommer lastat...

Förr var det fullt med skutor och mindre lastfartyg i hamnen, men sedan år 1992 är det slut med all lastning. Däremot lossas mer än 100 fartyg varje år, varav 40 är lastade med metanol till Höganäs externa kund Perstorp AB. Övriga 65–70 fartyg, huvudsakligen bulkfartyg, kommer med viktiga råmaterial till Höganäs AB. Högsäsongen för lossningen infaller perioden maj – oktober. Under vinterhalvåret är det mindre lämpligt att transportera vissa råmaterial.

Höganäs tar över ansvaret vid lossningen, vilket innebär att fartygets personal inte deltar. Det är Höganäspersonal från Lager/Utlastning som utför lossningsarbetet. En kranförare och fyra lämpare (sjöterm) behövs för att lossa en båt lastad med 6-7 000 ton slig. Sex lastbilar kör sedan slig i skytteltrafik från hamnen till råmateriallagret, som är integrerat med Svampverket.

– Moderna bulkfartyg är lättare att lossa än t ex äldre fartyg från 1970-talet, säger Höganäs hamnchef Joakim Svens-



Omkring 70 fartyg lossas varje år i Höganäs hamn på viktiga råvaror till produktionen. Ursprungsländerna för den järnslig som används är Sverige och Mauretanien.

son, som har jobbat i hamnen sedan 1986.

– Vi lossar omkring 5 000 ton slig och koks under en normal arbetsdag, tillägger Joakim.

... med slig, koks och antracit...

Järnmalmen som Höganäs använder kommer från Sverige och Mauretanien. För Höganäs del duger enbart s k magnetitmalm, även kallad svartmalm, som har högt järninnehåll. Magnetit är dessutom magnetisk och mindre förorenad än den mera vanliga hematitmalmen.

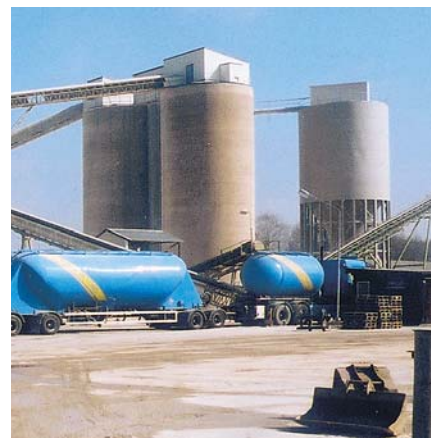
Malmen från Mauretanien transporteras först till Mo i Rana i Norge, där den genomgår en förädlingsprocess. Det tar sedan omkring tre och ett halvt dygn för en s.k. sligbåt att gå från Mo i Rana till Höganäs. Från Luleå hamn, där sligen från LKAB i Malmberget skeppas ut, tar motsvarande resa tre dygn.

Till hamnen i Höganäs kommer också ett stort antal fartyg lastade med koks

samt några med antracit. Det mesta av allt råmaterial som skeppats till Höganäs hamn används av Svampverket för tillverkning av järnsvamp.

... med skrot

Skrot är basråvaran för Höganäs Halmstadverken. Den mesta skroten ut-



Kalk behövs i flera viktiga processer. Merparten av kalken kommer från Ignaberga, ca tio mil öster om Höganäs.

görs av ny karosseriplåt från Volvo Torslandaverken i Göteborg och Volvo i Olofström. Övrigt skrot kommer från Stena Metalls skrotgård i Halmstad. Karosseriskrotet kommer i pressade balar till Höganäs Halmstadverken. För att eliminera risken att få skrot som innehåller radioaktivitet måste alla transporter först kontrolleras innan skrotet förs till lager.

... till limpa

Med slutprodukten "Limpan" avses produkt som levereras till extern kund. Slutprodukten kan därför komma från Svampverket, Pulververket, Distaloyverket, Tillsatsmaterial eller Carrier Cores.

Svampverket

Sligen är basråvaran i Svampverket. Den första järnsvampsugnen togs i bruk

år 1912. Det var en s.k. gropugn och den var i drift till oktober 1963, då nuvarande Svampverket invigdes. Den tunnelugn som togs i drift 1963 var 227 m lång och var vid den tidpunkten Europas längsta tunnelugn. Den är nu sedan länge avstängd. I dag används tre modernare tunnelugnar (var och en av dem är 263 m lång) för att producera svamppulver.

Först torkas och magnetsepareras den pulverformiga sligen. Därefter packas den i kieselkarbidkapslar med en reduktionsblandning bestående av koksgrus och kalk runt om. 100 kapslar staplas på en vagn, som sedan sakta går genom tunnelugnen. Reduktionstiden i tunnelugnen är cirka 35 timmar, därefter avkyls materialet under några dygn för att slutligen gå till tömningsstation. Därefter sker krossning av järnsvampen.

Verkschef Jim Hägglund berättar att efter tunnelugnsprocessen kan omkring 40 procent av reduktionsblandningen återanvändas. Jim har ett 70-tal med-



Svampverket har tre moderna tunnelugnar. Sligen packas i kieselkarbidkapslar med en reduktionsblandning runt om.



Skrot är basråvaran för Höganäs Halmstadverken. Anläggningen levererar baspulver till Pulververket samt låglegerade Astaloypulver till Distaloy- och Astaloyverket i Höganäs.

arbetare till sin hjälp i Svampverket, som kan liknas vid Produktionens "hjärta" i Höganäs.

Nästa processteg är den krossning, malning och siktning av järnsvampen som sker i Pulververket. Transporten till Pulververket går under mark via ett transportband.

Omkring 100 000 ton järnsvamp levereras årligen till verkets största "kund", Pulververket i Höganäs. Ett litet biflöde svamppulver säljs som friktionsmaterial.

Höganäs Halmstadverken

Höganäs Halmstadverken startade år 1992 produktion av vattenatomiserade järnpulver. Åtta år senare togs ytterligare en produktionslinje i drift för tillverkning av låglegerade järnpulver, s.k. Astaloyer.

Höganäs atomiseringsanläggning i Halmstad, åttio kilometer norr om Höganäs, är jämte Svampverket den andra, stora leverantören av baspulver till Pulververket. Omkring 80 procent av Halmstadverkens totala produktion levereras till Pulververket. Resterande del – låglegerade Astaloypulver – går till Astaloyverket i Höganäs.

– Vår produktion i Halmstad har successivt ökat sedan 1992. I dag tillverkar vi mer än fyra gånger så mycket som under det inledande året, säger platschef Ulf Håkansson.



Det låglegerade materialet som tillverkas i Halmstad transporteras i s.k. baskar till Höganäs.

– Halmstad är den enda enhet i Höganäs-koncernen som tillverkar låglegerade pulver, förutom en mycket ringa produktion i Indien. Vi är det enda verket som har en separat linje för låglegerade pulver och den produktionen ökar för närvarande mest här i Halmstad, avslutar Ulf.

Ett externt transportföretag anlitas för transporterna Halmstad – Höganäs. Pulverleveranserna sker med bulkbilar och lastbilar med s.k. baskar. Chaufförerna sköter själva all hantering av lastning och lossning.

Pulververket

Det är Svampverket (45 %) och Höganäs Halmstadverken (55 %) som förser Pulververket med råmaterial. Det grovkrossade pulvret från Svampverket krossas, mals och siktas i krosshallen som är integrerad med Pulververket innan de går till någon av de många bandugnarna för värmebehandling.

Det vattenatomiserade järnpulvret från Halmstad kan däremot transporteras direkt från sitt "lager" i Höganäs och läggas på bandet. Beroende på vilken pulverkvalitet som ska glödgas går banden genom glödgningsugnarna med olika hastighet.

– Pulververket har mycket god glödgningskapacitet och tillverkar ett 30-tal produkter. Störst är baspulvren ASC 100.29 och NC 100.24. Övriga baspulver är SC 100.26, MH 80.23, AHC 100.29 samt ABC 100.30, säger verks-

chef Per Nilsson. Pulververket har drygt 100 medarbetare.

Efter ugnprocessen mals pulverkan sönder, siktas och läggs i "fickor" för packning till kund eller för vidaretransport till Distaloyverket.

Av Pulververkets totala utflöde går ca 50 procent till Distaloyverket för att bli till specifika kundblandningar eller Distaloyer, resten går först till Lager och sedan till någon kund.

Distaloyverket/Astaloyverket

Som tidigare nämnts får båda dessa verk sina baspulver huvudsakligen från Halmstad och Pulververket i Höganäs. För sin produktion behöver Distaloy- och Astaloyverket även olika slag av tillsatsmaterial.

Processövervakningen av Distaloy- och Astaloyverket sker från kontrollrum i Distaloyverket. I Distaloyverket genomgår de olika pulverkvaliteterna en värmebehandlingsprocess med vidhäftning av ett antal legeringsämnen. Efter homogenisering packas därefter de olika kvaliteterna och körs till slutlager.

– Astaloy CrM är den pulverkvalitet som procentuellt har ökat mest de senaste åren, säger verkschef Håkan Persson, som förutom de två stora verken även ansvarar för de två mindre enheterna Provblandningar och "Löken".

Kundblandningar

En stor andel Distaloyer och Astaloyer ingår, tillsammans med tillsatsmaterial, i s.k. kundblandningar, dvs. skräddarsydda blandningar för våra kunder.

Distaloyverket och Astaloyverket är två högautomatiserade verk. Besökare brukar inte minst imponeras av de carriers och andra truckar, som används för att automatiskt hantera transporterna inom verken.

Omkring 100 medarbetare arbetar i de fyra enheterna Distaloyverket, Astaloyverket, Provblandningar och Löken.

Tillsatsmaterial

Tidigare har vi nämnt att det är enheten Tillsatsmaterial som förser Distaloyverket med olika tillsatsmaterial. För sin produktion behöver även enheten manganmetaller, svavel och ferro-fosfor.



Per Nilsson är verkschef för Pulververket.

– Det mesta vi tillverkar går till Distaloyverket, men vi har också några externa kunder, säger Nils Johnsson som ansvarar för denna enhet. Nils och sex medarbetare arbetar inom Tillsatsmaterial.

Carrier Cores

Carrier Cores tillverkar bärare (carrier) för skrivare och kopiatorer. Bärarna hjälper till att överföra maskinernas toner till papper. Tillverkningen sker sedan starten 1982 i Fabrik XII. Sju medarbetare arbetar inom denna enhet.

– Råvaran vi använder är finmalen magnetitlig, berättar Nils Johnsson



Distaloyverkets automatiserade carriers som transporterar allt material i verket har alla ficknamn.



Baspulver från Pulververket transporteras till Distaloyverket, till vänster på bilden, via ett stort transportrör.

som är chef för enheten. De olika kvaliteterna av bärare får benämningar av det baspulver vi använder. Exempelvis är kvalitet CS baserad på järnsvamp, CA på vattenatomiserade pulver och till CM används magnetit.

Vidareförädling genom fraktionering av järnpulver sker också inom enheten Carrier Cores.

Kvalitetskontroll

Alla slutprodukter analyseras och godkänns av enheten Kvalitetskontroll före leverans. Per Ljunggren är chef för enheten som har ett 40-tal medarbetare.

Lager/Utlastning

Slutprodukten analyseras av Kvalitetskontroll samtidigt som den transporteras till Lager/Utlastning. Här lastas dagligen ett stort antal bilar, varav omkring hälften utgörs av containerbilar.

Containerbilarna kör de tre milen till hamnen i Helsingborg, där oceangående containerbåtar väntar på att få frakta Höganäs pulver till Asien, Australien, och Nordamerika. Slutdestinationen är bland andra stora komponenttillverkare som använder Höganäs produkter för att tillverka PM-komponenter av de mest skilda slag.

Övriga lastbilar tar landsvägen till kunder i Europa och Mellanöstern.

Dygnet runt pågår inleveranserna av pulver till lagerbyggnaden, som har en golvyta på 10 000 kvm och inkluderar

ett nybyggt höglager. Tio medarbetare jobbar med inleveranserna, medan tolv ansvarar för lastningen av bilarna via åtta stycken s.k. utlastningshus. Enheten som leds av Torsten Kielarsztajn har totalt 35 medarbetare. □



Distaloyverkets packningsstation.



Med artikeln "Ax till limpa" slutar vi i Lager/Utlastning, där Höganäs slutprodukter lastas ut.

REACH – för en säkrare miljö

Under fyra år behandlades inom EU ett förslag till en ny kemikalieförordning, REACH. Den 18 december 2006 beslutade slutligen EU:s miljö-ministrar att anta den nya förordningen, som träder i kraft den 1 juni i år. En nyhet med REACH – Registration, Evaluation, Authorization of Chemicals – är att varje legal enhet, dvs främst alla tillverkare inom EU och alla importörer till EU, nu blir skyldiga att testa och bedöma riskerna med kemiska ämnen. Den nya lagen berör verksamheten inom Höganäskoncernen.

Förordningen är en utveckling av EU:s regelverk på kemikalieområdet. REACH-förordningen är mycket omfattande med ca 1 300 sidor, varav själva lagtexten består av drygt 500 sidor.

REACH ska kartlägga, reglera och minska riskerna

REACH är en lag för att kartlägga, reglera och minska riskerna med kemikalieanvändning. I dag finns fler än 100 000 kemiska ämnen på marknaden, varav åtminstone 30 000 behöver registreras i REACH. Av dessa är det mycket få ämnen som har testats och bedömts när det gäller effekter på hälsa och miljö. Före 1981 krävdes ingen bedömning.

En viktig faktor för det nya miljöskyddet är hur REACH genomförs i de olika medlemsländerna. Även om REACH är en lagstiftning som gäller direkt, kan den fungera olika effektivt i

olika länder beroende på det nationella genomförandet.

Den svenska regeringen har därför beslutat att knyta ett särskilt REACH-råd till Kemikalieinspektionen. Rådets uppgifter är att informera och samverka mellan näringsliv, myndigheter och andra intressenter kring frågor som rör genomförandet av EU:s nya kemikalielagstiftning. En viktig del är att utbilda företagen om vad den nya lagen kräver av dem.

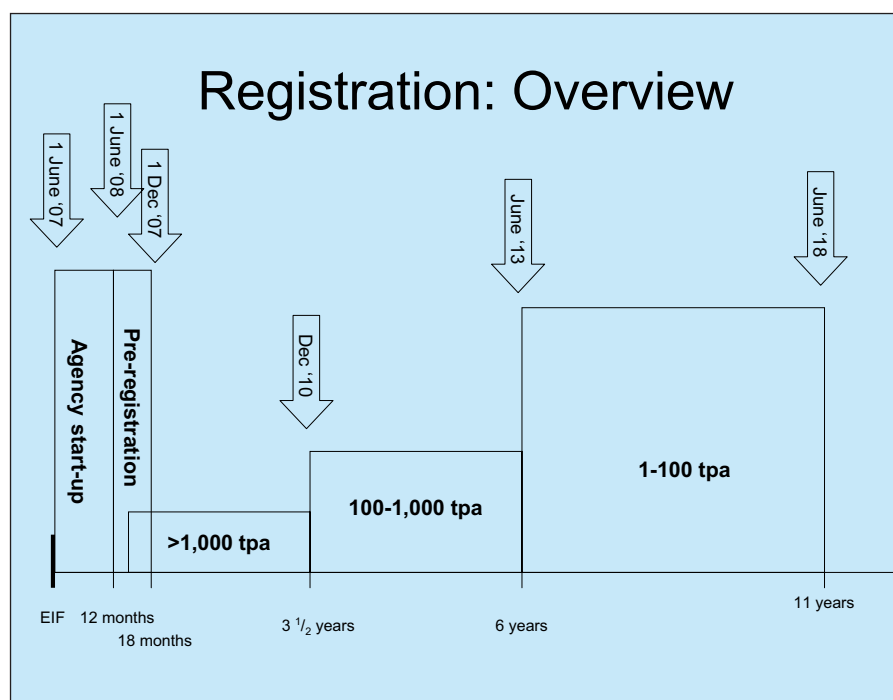
Ansvar vilar på industrin

När REACH träder i kraft läggs ansvaret för att ta fram data om ämnens egenskaper på industrin. Det REACH kräver av industrin är kunskap om ämnens egenskaper, användningsområden och hur omgivningen exponeras och påverkas samt vilka säkerhetsåtgärder som behövs.

Höganäs i Sverige och Belgien är båda importörer av kemiska ämnen. Höganäs Sverige är också tillverkare. Båda är klassade som s.k. *nedströms-användare* och har som sådana ett visst ansvar att bedöma risker med användningen av kemiska ämnen längre ned i hanteringskedjan. Höganäskoncernen har under lång tid bevakat arbetet med REACH och är väl förberedd. (Läs mer om Höganäs REACH-projekt i denna tidning)

Prioritering efter mängd och risk

Den europeiska industrin ska nu registrera omkring 30 000 ämnen före år 2018. På så vis kan kunskapen om de ämnen som redan finns på marknaden öka. Ämnen som produceras eller importeras i **stora mängder** (mer än 1 000 ton/år) och ämnen med farliga egenskaper, s.k. **CMR-ämnen** (cancerogena, mutagena och reproduktionsstörande) ska prioriteras och vara registrerade före år 2011. Ämnen med vissa farliga egen-



Tidsschemat för registreringsarbetet.



– REACH är en utmaning, men ger samtidigt Höganäs konkurrensfördelar om vi agerar snabbt och effektivt i registreringsarbetet, säger Keven Harlow.

Höganäs mål med REACH

Höganäs AB har noggrant följt debatten om REACH inom EU. Under första halvåret 2006 startade därför projektet REACH (P-REACH) med Keven Harlow som projektledare. Brännpunkten har intervjuat Keven om vad REACH kommer att innebära för Höganäs och hur företaget planerar att hantera den komplexa och mycket omfattande registreringen av kemiska ämnen.

Först av allt skall vi komma ihåg att det handlar om kemiska ämnen, så vi kan glömma termer som metaller, legeringar och blandningar. Vi som arbetar med P-REACH såg genast behovet att fokusera på den s.k. förregistreringen. Många företag har ännu inte insett hur viktigt detta steg är. Det gäller även vissa av våra leverantörer. Vi ska nu öka deras uppmärksamhet på REACH genom att ha täta personliga kontakter med dem, säger Keven och fortsätter:

– Det är av stor betydelse för Höganäs att vi förstår våra leverantörers intentioner att förregistrera sina kemiska ämnen, eftersom deras data i sin tur utgör vår källa för våra registreringar. Det bygger på en informationskedja från tillverkare och importörer. Finner vi att någon av våra leverantörer av någon anledning inte "hänger med" i registreringsarbetet kan det bli nödvändigt för Höganäs att välja en ny leverantör. Annars kanske vårt eget REACH-arbete tillfälligt stoppas upp.

– Sett i ett längre perspektiv blir det en fördel för våra kunder att köpa från EU-baserade tillverkare än att importera utanför EU och därmed själva få stå för ett tidskrävande och kostsamt registreringsarbete.

Projektmål

Målet med P-REACH är annars att Höganäs ska identifiera och utveckla en strategi samt effektiva arbetsmetoder för REACH-arbetet.

– Bland det första vi gjorde var att identifiera de ämnen som ska finnas på Höganäs REACH-lista. Det är ämnen som vi själva tillverkar eller importerar till Europa. Vi har identifierat 13 sådana

ämnen. Några av dem köper vi, andra tillverkar vi, fortsätter Keven.

Nästa steg i projektet är att genom medarbetarna, som har kontakter med leverantörer och kunder, säkra en förståelse för hur REACH fungerar och hur Höganäs kommer att agera.

Keven och Inger Persson (ingår i projektgruppen tillsammans med Ingalill Nyberg, Mats Larsson, Caroline Granqvist, Ola Bergman, Robert Frykholm, Gunnar Skoglund, Börje Torenäs, Magnus Johansson, samtliga Höganäs Sverige, samt Jean Pierre Trachte och Viviane Lonnoy, Höganäs Belgien), har i detta syfte haft flera presentationer om REACH för medarbetare i koncernen samt också för nyckelleverantörer. Keven var t ex i månadsskiftet mars/april i Sverige och hade en föreläsning för medarbetarna på Höganäs marknadsavdelning.

Projektets styrgrupp leds av vice VD Ulf Holmqvist. Övriga i styrgruppen är Per Lagerlöf, Anders Bergman, Hans Söderhjelm, Jan Tengzelius och Jari Aaltonen.

Projektarbetet har delats upp i två arbetsgrupper: *förregistrering* och *registrering*. Dessa undergrupper leds av Inger Persson respektive Ingalill Nyberg.

– Projektgruppen lade först ned mycket arbete och tid på att identifiera vilka ämnen Höganäs måste förregistrera senast december 2008. Vi följer nu vår uppgjorda tidsplan och för medarbetarna i arbetsgruppen innebär stor del av projektarbetet att se vilka data som redan finns tillgängligt för vissa ämnen, säger Ingalill Nyberg och fortsätter:

forts sidan 5

► skaper ska i fortsättningen inte få användas utan särskilt tillstånd.

Den nya lagen gäller i princip för alla kemiska ämnen, med undantag för vissa typer. För vatten, syre, ädelgaser, cellulosa pulp, naturlig mineral och malm, polymerer, bekämpningsmedel, läkemedel och kosmetika gäller även i fortsättningen särskilda regler.

Bättre hälsa och miljö?

Vad vill EU uppnå med REACH? Riskerna med kemikaliehanteringen kommer att minska. Vi får en giftfriare miljö och yrkesmässiga användare samt konsumenter får ny och viktig information om de ämnen de använder. Minskade arbetsmiljörisker beräknas innebära lägre sjukvårdskostnader.

En viktig del i det förberedande arbetet med REACH är upprättandet av den nya europeiska kemikaliemyndigheten **ECHA** (European Chemicals Agency) i Helsingfors. Myndigheten kommer fullt utbyggt år 2010 att ha omkring 400-450 anställda. □

Kungligt besök i Japan

Den svenska kungen, Carl XVI Gustaf, och drottning Silvia genomförde nyligen ett populärt statsbesök i Japan. Det svenska kungaparet hade ett mycket späckat program med konferenser, seminarier, officiella luncher och två statsbanketter under sina fem dagar i landet. Statsbesöket innebar goodwill för Sverige och även för Höganäs Japan, som med besöket fick ett unikt tillfälle att marknadsföra sig.

Höganäs japanchef, Carl-Gustav Eklund, är ordförande i Svenska Handelskammaren i Tokyo. Han var därför värd vid Handelskammarens officiella lunch och även för dess affärsseminarium.

Seminariets höjdpunkt var utdelandet av utmärkelser till några svenska företag i landet. Höganäs f d partner Gadelius belönades för deras 100 år långa arbete med att marknadsföra och bistå svenska företag i Japan. Gadelius hjälpte till ex Höganäs med etableringen i Japan för 51 år sedan.

– Även IKEA fick en välförtjänt ut-



Sveriges kung, Carl XVI Gustaf, överräcker ett diplom till Carl-Gustav Eklund, Höganäs Japan.

märkelse för företagets insatser i Japan, där man svarat för den största svenska investeringen någonsin, säger Carl-Gustav Eklund som själv fick ta emot ett diplom av kungen. Diplomet tilldelades Svenska Handelskammaren, vilket innebär att även Höganäs omfattas av gåvan.

Kungligt intresse för Automotive Forum

Under eftermiddagen var det dags för Automotive Forum, arrangerat av Invest in Sweden Agency med stark support av den japanska biltillverkaren Toyota. Höganäs Japan var som sponsor för aktiviteten i mycket gott sällskap. Övriga sponsorer var nämligen Volvo, Volvo Cars, Autoliv, SKF Automotive, Haldex, Kongsberg Automotive och Smart Eye.

Automotive Forum hade även en mindre utställning, där omkring 300 seminariedeltagare fick möjlighet att närmare studera Höganäs bidrag till fordonsindustrin.

Det svenska kungaparet och deras värd Carl-Gustav Eklund.

– Det är viktigt att Höganäs har möjlighet att ”visa upp sig” tillsammans med sina stora slutkunder. Det här var ett mycket väl valt tillfälle, tillägger Carl-Gustav och fortsätter:

Då blev Toyota rädd...

– Kung Carl Gustaf var mycket intresserad av Automotive Forum. Han har ett stort bilintresse, vilket framkom under seminariet. Intressant var att kung Carl XVI Gustaf blev inbjuden till Toyotas topphemliga utvecklingscentrum vid Higashi Fuji, som är en Formel 1 bana. Det är inte många av Toyotas egna kunder som har fått sätta sin fot där. Det blev naturligtvis panik i Toyotas ledning när kungen ville köra en Formel 1 racer. Toyotafolket lugnades först när kungens önskan på ett vänligt sätt hade avstyrt.

– Kungabesöket blev även ett unikt tillfälle för Höganäs Japan att få visa sig och det i sällskap med många av våra stora slutkunder. Även de svenska medierna skrev mycket positivt om Höganäs och företagets position på den japanska marknaden, avslutar Höganäs japanchef. □

