

HOTSPOT

Vägen till

FRAMGÅNG

Kärnvärden tar oss till Next Level

AKTIV » Leva som vi lär

MODIG » Laganda gör skillnaden

OMTÄNKSAM » 46 år av delad kunskap

Produkter

Höganäskvalitet på flaska

Kunder

Yasa Motors – magnetisk miljökämpe



Aktiv. Modig. Omtänksam.

Känner du igen de orden? Kanske läste du dem på den väggstidning om Shanghai-konferensen som har suttit på anslagstavlor företaget runt.

Aktiv, modig och omtänksam är Höganäs värdeord, det vill säga ord som beskriver hur vi jobbar tillsammans, hur vi bemöter kunder och hur vi löser problem. Orden är gemensamma för hela företaget, men kan förstås ha skiftande betydelse beroende på vilket land du jobbar i. Men grunden – att vi ska ta hand om varandra och agera snabbt och flexibelt – är lika för alla.

Värdeorden är en del av Höganäs Next Level, det program för företags framtid, som vi började berätta om i förra numret av *Hotspot*. Meningen är att alla i koncernen ska få ta del av det och diskutera vad det betyder för det dagliga arbetet. Men redan här och nu kan du börja fundera på vad aktiv, modig och omtänksam betyder i ditt jobb. Här i *Hotspot* berättar vi om några kollegor som på olika sätt personifierar värdeorden. Känner du igen dig?

Själv ska jag framför allt ägna mig åt två uppdrag det kommande året, där aktiv, modig och omtänksam är användbara ledstjärnor:

1. Utveckla ett nytt intranät, som är gemensamt för hela Höganäs. Här ska alla kunna hitta relevant information och stöd i det dagliga arbetet. Intranätet ska också fungera som en plats för samarbete över regions- och avdelningsgränser. Projektet startar under hösten.

2. Se till att *Hotspot* blir den karta och kompass till Höganäs-landskapet som vi medarbetare behöver för att följa med i företagets och omvärldens förändringar. Så kom igen, var lite aktiv, modig eller omtänksam och berätta vad du vill läsa om i tidningen:

hotspot@hoganas.com!

Ulrika Rask-Lindholm
Chefredaktör

HOTSPOT Innehåll

Nummer 2/2010

Hotspot är Höganäs-koncernens personaltidning. Den gavs ut första gången 1943 under namnet Brännpunkten och är en av Sveriges äldsta personaltidningar med kontinuerlig utgivning. Hotspot ges ut tre gånger per år på svenska, engelska, portugisiska och franska.

Chefredaktör:
Ulrika Rask-Lindholm,
Interninformation, Corporate
HR, Höganäs AB

Redaktionsgrupp:
Från Höganäs Anders
Andersson, Michele Deter,
Per Engdahl, Toste Jonsäter,
Miriam Novaes Calixto, Tehzib
Poonawala, Ulrika Rask-
Lindholm och Marie Åberg.
Från OTW Petra Olander,
Gabriel Öman och Joachim
Smith.

Redaktionell produktion:
OTW Communication Malmö,
www.otw.se

Grafisk formgivning:
Jonas Nilsson och
Martin Johansson

Teknisk produktion
Done

Tryck:
Trosa Tryckeri

Höganäs



4
Kunder

Grön drift

» I ett litet laboratorium i Oxford hittar vi sex personer som arbetar intensivt med att uppfylla kravet på att köra bil med nollemission. Men utan en smart komponent från Höganäs skulle den populära Yasa-motorn troligen inte finnas till.



5
Kärnvärden

Engagemang för företaget

» Människorna som utgör Höganäs är engagerade och jobbar hårt. Lär känna den sammansvetsade gruppen vid fabriken i Halmstad; den lojale kontrollrumsoperatören Tom från Stony Creek i USA, den resande metallografen Monica och den inspirerande Ved, supply chain-chef, från Indien.



12
Organisation

Movex nära målsnöret

» Enkelt, tillförlitligt och enhetligt. Nya Movex ska ge förbättringar på flera nivåer inom Höganäs. Läs hur vardagen för Michiko, Daniel, Tomas och Sonata har påverkats.



14
En dag med

Löparen

» Träffa Ronaldo Pereira de Oliveira, ugnsoferatör, på Höganäs i São Paulo, Brasilien. Efter 15 år i företaget vet Ronaldo hur man får saker att fungera smidigt.



16
Produkter i praktiken

Flaskor att beundra

» Har du njutit av champagne, läsk eller tomatssås på sistone? Pulver från Höganäs är en viktig produkt för glasgjutning och används flitigt i tillverkningen av de flaskor som förekommer i vår vardag.

» Målmedvetna medarbetare, bra laganda och kvalitetsprodukter är Nathalie Teschs recept på framgång. Hennes nya uppgift är att vara kundernas röst inom Höganäs Belgien och att ge god service utanför företaget.

TEXT RAMONA SIDDOWAY FOTO KEVIN JOHNSON

Nathalie finslipar kundrelationerna

Nathalie Tesch har en smittande entusiasm. Efter att ha talat i fem minuter med henne blir man övertygad om att hon kan åstadkomma vad som helst. Hennes mål är att sprida energi och positivt tänkande inom hela företaget – och sedan fortsätta till nästa nivå. Under sina sju år inom Höganäs har hon hunnit se företaget gå igenom stora omstruktureringar. Hon har fått möjlighet att muta in ett nytt område åt sig och fick då en nyinrättad befattning inom Logistik. Med sin optimistiska framtone försäkras hon oss om att Höganäs ska fortsätta utvecklas och nå nya framgångar.

– Jag ser positivt på Höganäs. Vi är kända för vår kvalitet. Alla som jobbar här känner sitt ansvar och är engagerade i sina uppgifter. Med våra speciella produkter och kvaliteten i vårt arbete markerar vi vår position i metallbranschen.

Den globala konferensen i Shanghai i maj gjorde Nathalie ännu mera optimistisk kring Höganäs och lagandan inom företaget:

– Vi måste engagera alla medarbetare i att bygga vår framtid. Idag måste de europeiska tillverkarna kämpa hårt och förbättra sig varje

dag för att uppfylla marknadens behov och hålla konkurrenskraften uppe i länder med hög tillväxttakt. För att nå det målet måste vi alla arbeta hand i hand.

Vad sysslar en internationell sälj- och marknadskoordinator med?

– Jag fungerar som kontaktperson, både inom och utom företaget. Jag svarar på alla frågor kring försäljning och marknadsföring från folk i hela världen. Man kan säga att jag ”smörjer” samarbetet. Jag sammanställer information inom företaget som ska användas utanför. Den bästa delen av mitt jobb är att jag får bra överblick över hur allting fungerar – från prissättning till de specifika processer som ligger bakom våra produkter. Jag är mycket tacksam för det stöd jag får från min företrädare Michael Bockstiegel.

Kommunikation och öppenhet är också viktiga aspekter för Nathalie. Det är med den tanken som Höganäs Belgien håller öppet hus för sin personal med familjer och för företagets närboende i mitten av september. Som medlem av gruppen som organiserar dagen ser Nathalie en möjlighet att lära sig mer om produkterna som de 150 medarbetarna i Ath tillverkar.

– Samtidigt får de som bor i Ath veta mer

om oss. De får se fabriken från insidan och kan övertyga sig om att vi är en pålitlig, ansvarsfull och säker granne.

Fakta

NATHALIE TESCH

Age: 38 år

Familj: Fyra barn

Bor: I ett hus på landet, 15 kilometer utanför Ath

Befattning: Intern sälj- och marknadskoordinator.

Karriär inom Höganäs: Började som marknadsassistent i november 2003. Övergick till Logistik 2006 och fick sin nuvarande befattning i juni 2010.

Övriga talanger: Stavhopp vid 11 års ålder. Jag var med i en grupp som provade olika idrotter på skolloven. Jag fick tillfälle att testa stavhopp, och till allas förvåning var jag riktigt duktig!

Intressen: Just nu är barnen mitt största intresse! Tidigare dansade jag jazz, och turnerade till och med i Belgien med en dansgrupp. Det skulle jag vilja göra igen!

Stoltast över: Det jag har åstadkommit inom Logistik – och så mina barn

» Efterfrågan på elmotorer och bilar med nollutsläpp ökar ständigt. I ett litet laboratorium utanför Oxford spelar Höganäs en viktig roll för att uppfylla det behovet.

TEXT & FOTO JENNIE JÄGEBLAD

Liten magnetisk komponent spelar stor roll för miljön

Två små ihoplimmade metallbitar. För det otränade ögat, inte särskilt imponerande. Men Tim Woolmer, teknikchef vid Yasa Motors, ser en skönhet. Faktum är att utan den Höganäskomponent han håller i handen skulle kanske Oxford Yasa Motors aldrig ha funnits. Idag arbetar sex personer med att vidareutveckla och förfina Yasa-motorn. Det är en billig elmotor med mycket högt vridmoment och hög verkningsgrad. Och den blir alltmer populär.

– Vi har beställningar för bortemot en halv miljon pund som ska levereras inom tre till sex månader.

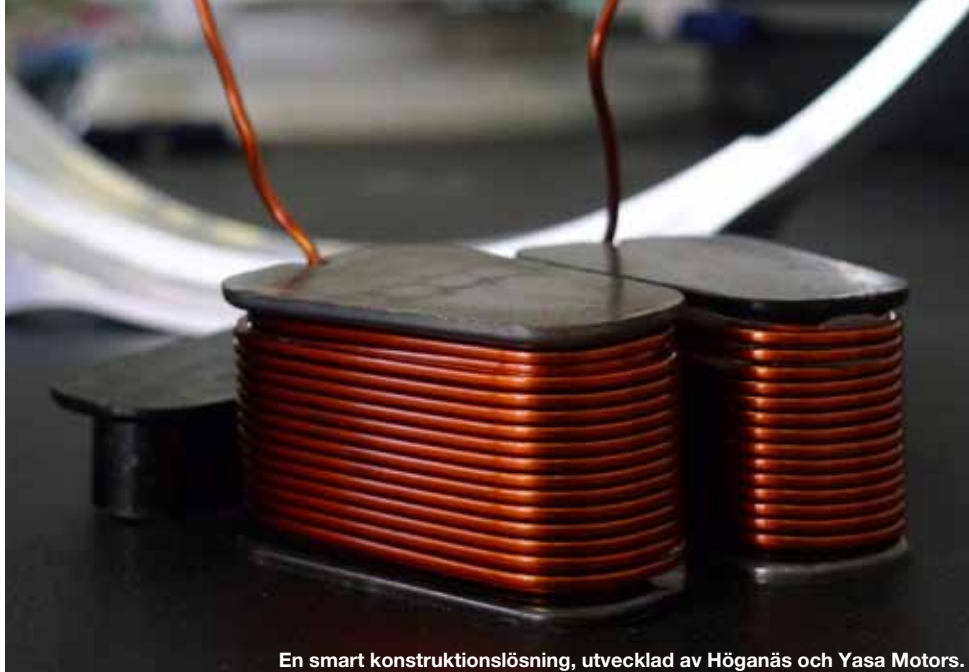
Tim upptäckte fördelarna med Höganäs material redan 2005, medan han doktorerade vid Oxford University. Uppgift: hitta ett alternativ till de tvådimensionella och laminerade plåtpaket som nästan alla elektriska maskiner bygger på. Lösningen: en komponent med tredimensionella magnetiska egenskaper, tillverkad av Höganäs Somaloy (mjukmagnetiskt pulver).

POP – PART OF THE PROCESS

Varje motorstator består av ett antal segment tillverkade i Somaloy. 2 000 sådana Höganäskomponenter används i bilar med nollutsläpp idag, och ytterligare 80 000 ska pressas och monteras inom den närmaste tiden.

– Pulvret pressas till en färdig form i ett verktyg som vi har konstruerat tillsammans med Höganäs, förklarar Tim. Somaloy-komponenterna limmas samman parvis och bildar motorpoler. Polerna lindas med koppartråd och monteras sedan i statorn.

– PoP Centret i Höganäs gör att vi kan spara



En smart konstruktionslösning, utvecklad av Höganäs och Yasa Motors.



Yasa-motorn

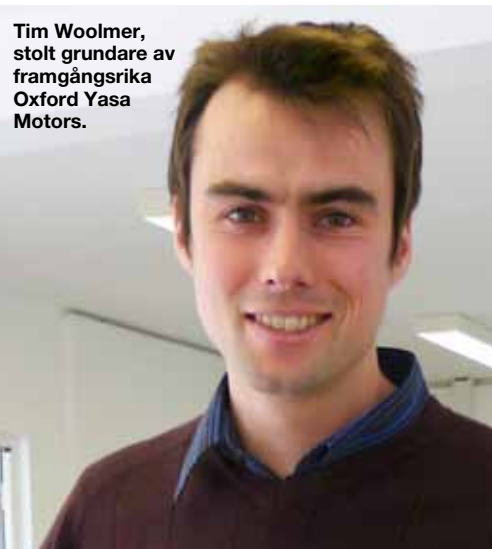
Max vridmoment 500 Nm. Specifikt vridmoment 20 Nm/kg, men Yasa Motors håller på att pressa värdet till 30 Nm/kg.

Vikt: under 25 kg

Max effekt: 75 kW

Läs mer: www.oxfordyasamotors.com

Tim Woolmer, stolt grundare av framgångsrika Oxford Yasa Motors.



mycket tid. Tidigare fraktades pulvret till Storbritannien, verktyget gjordes på ett ställe och slutmonteringen på ett annat. Nu tar Höganäs hand om allting, vilket gör processen mycket enklare.

MARKNADSLEDARE

För tillfället är en av Yasa Motors kunder det brittiska företaget Morgan, som med hjälp av Yasa Motors lanserade sin bränslecelldrivna LIFEcar förra året. 2011 ska Westfield presentera en tävlingsbil med nollutsläpp, iRacer, som accelererar från noll till 100 km/h på mindre än fem sekunder. Fordonet drivs av två Yasa-motorer på 75 kW.

Yasa-motorn är inte bara konstruerad för att vara billig att tillverka. Den erbjuder dessutom

ett vridmoment/viktförhållande som är minst dubbelt så högt som det bästa alternativet på marknaden.

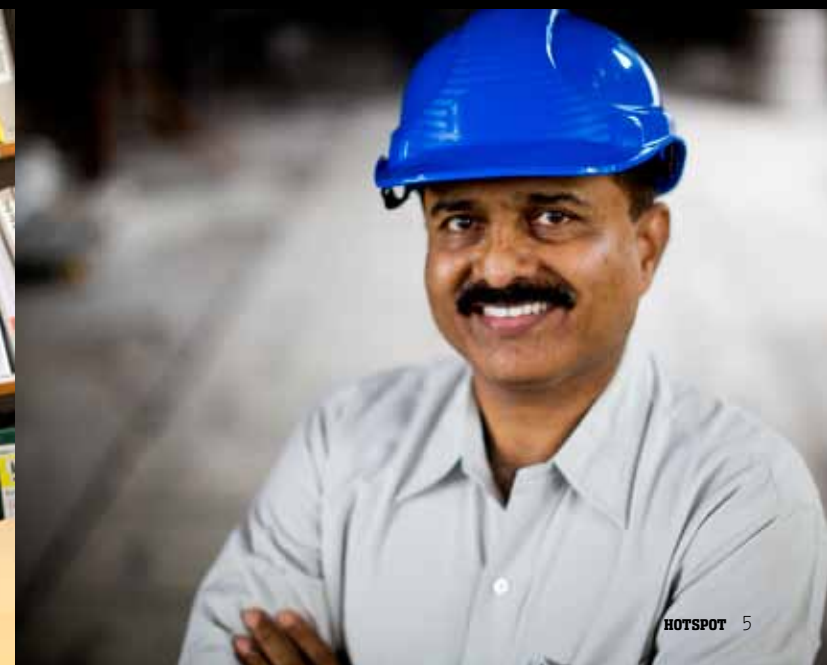
– Och den är extremt lätt, förklarar Tim. En möjlig utveckling vi är inne på just nu är att den kan byggas in i själva hjulet. Motorer baserade på Somaloy kommer att ta över en stor del av elmotormarknaden. Våra motorer lovar så stora fördelar att vi kan bli en del av den utvecklingen.

Ola Andersson, projektledare vid Höganäs, är glad åt det givande samarbetet med Yasa Motors och ser gärna att det fortsätter.

– Det är viktigt på flera sätt. Inte bara därför att marknaden för elmotorer växer enormt, utan även för att samarbetet ger oss tillfälle att förstå processen och materialen bättre. Vi får en omedelbar bekräftelse på prestanda.



» Tre ord: **Active. Brave. Caring.** Aktiv, Modig och Omtänksam är Höganäs kärnvärden. Varje dag runt om i vår organisation, finns det medarbetare som lever efter dessa värdeord. Tillsammans skapar vi Höganäs framtid.



Lugnt, metodiskt och noggrant



» Om man bryr sig om sin arbetsplats kan även stora haverier snabbt åtgärdas. Att så är fallet visade medarbetarna vid anläggningen i Halmstad. Med nära samarbete och enastående engagemang såg de till att produktionen snabbt kunde komma igång igen – trots att 50 ton smält järn hade runnit ut.

TEXT JONAS JAKOBSSON FOTO ANDERS ANDERSSON

Klockan 14.42 den 1 mars arbetade smältaren Patrik Holmgren som vanligt vid ljusbågsugnen i atomiseringsanläggningen i Halmstad. Han hade precis gått på skiftet och skulle tappa ugnen på den färdiga smältan. Men det var då det blev fel. Just som Patrik började tappa av ugnen började eld och rök välla ut ur den.

– Jag insåg snabbt att det hade gått håll någonstans i systemet. Jag blev livrädd och undrade var mina arbetskamrater befann sig. En stod vid ugnen, men jag kunde inte se den andre. Pulsen gick i taket och jag blev skräckslagen över vad som kunde ha hänt honom. Men snart såg jag kollegan oskadd bakom ugnen och kunde lugna ner mig, minns Patrik.

Allt gick på några sekunder. Brandlarmet tjöt och all personal evakuerades från den rökfyllda hallen. När Patrik och övriga medarbetare kom tillbaka till ugnen förstod de vidden av vad som hade hänt. Hålet, varifrån eld och rök hade vällt ut, var omkring en halv meter i diameter. Mer än 50 ton smält järn hade runnit ut. Olyckor som denna är ett realistiskt scenario i varje stålverk, men detta var första gången det hade inträffat inom Höganäs.

Järnet hade runnit ner i nödgropen under ugnen, vilket begränsade skadorna på annan utrustning i lokalen. Icke desto mindre förstördes en hel del elektronisk utrustning av elden. Lyckligtvis kom inga människor till skada.

RATIONELL RESPONS

Vid stora olyckor som dessa är det normalt att gripas av chock och panik. Men trots att ingen i anläggningen i Halmstad någonsin hade upplevt något liknande, tog alla ett rationellt grepp om

situationen och fattade snabba beslut. Detta förkortade återuppbyggnaden avsevärt.

Det stod snabbt klart att ugnen måste fodras om. Produktionspersonalen tömde ugnen och röjde bort stålet från ugnsgropen.

– Hela ugnen var nedplockad redan nästa morgon, det var sannerligen imponerande, minns elektrikern Furio Nicoletti, en av dem som tog itu med reparationsarbetet omedelbart efter olyckan.

– Vi hade ett möte omedelbart efteråt, för att undersöka vad som hade blivit skadat och vad som skulle prioriteras i reparationsarbetet, berättar han.

SEX DAGAR AV ÅTERUPPBYGGNAD

Det hade varit lätt att drabbas av panik. Samtidigt som kunderna otåligt väntade på sina leveranser stod anläggningen i Halmstad med en icke fungerande ugn. Men medarbetarna gav allt. Alla arbetade extremt hårt, men ändå lugnt och metodiskt.

– Alla bidrog till att få igång ugnen på nytt och starta produktionen så snart som möjligt, säger mekanikern Mille Stanojic.

Sex dagar efter olyckan var ugnen klar för start igen.

– Några jobbade trettio till fyrtio timmars övertid den veckan, men det kändes naturligt att släppa allt annat för att få igång ugnen igen, minns Mille.

– Vi är duktiga på att hålla samman och dra åt samma håll när situationen kräver det. Så har det alltid varit här, så det var fullständigt naturligt för alla att ställa upp. Det är en del av vår arbetsetik, säger Furio.



– Alla bidrog, även våra leverantörer och underentreprenörer. Alla insåg omfattningen av olyckan, säger Patrik. Furio och Mille nickar.

– Alla på golvet tog i med allt de hade för att få ut det stelnade järnet. Jobbet pågick dygnet runt och även de som aldrig hade jobbat skift tidigare deltog. Det var inte stilla här en minut, berättar Patrik.

Nu har larmsystemet förbättrats och ugnen töms för inspektion var fjärde dag. Tidigare skedde det med två veckors intervall. Olyckan berodde inte på bristande underhåll, eller på att någon hade glömt inspektera ugnen. Orsaken är okänd, men läxan som lärdes är synnerligen konkret.

– Vi visade att vi kan samarbeta perfekt och att vi vet vad som behöver göras om en så stor olycka skulle inträffa igen, säger Mille.

Olyckan blev ett tillfälle för alla anställda att visa att de verkligen bryr sig om sitt företag och sin arbetsplats.

Ljusbågsugnen

En ljusbågsugn är en elektrisk ugn som används för att smälta metall. Värmen kommer från en elektrisk ljusbåge, som bildas då en stark ström får passera ett luftgap mellan två poler. Ljusbågsugnar används i första hand för stålproduktion. De fungerar i princip som stora elsvetsaggregat.

Patrik Holmgren, Mille Stanojic och Furio Nicoletti, tre av de många hjältarna vid anläggningen i Halmstad.

» I Tom Caskers glasögon speglas två datorskärmar med komplexa mönster av blåa kurvor och gröna punkter. Han är nöjd med vad han ser: grönt betyder att allt går som det ska i atomiseringsanläggningen vid Höganäs fabrik Stony Creek i Hollsopple, Pennsylvania.

TEXT EMILY TIPPING FOTO JOE APPLE

Tom tar sin uppgift på allvar

Det är i det här svagt upplysta rummet han helst vill vara.
– Antar att jag har stort kontrollbehov, säger han leende.

Men den 59-årige Tom tar mer än gärna ett arbetspass i en kran, eller klättrar ner i en tom skänk för att göra den klar för nästa stålsmälta. Tom ingick i den ursprungliga arbetsstyrkan på sju personer när Höganäs startade järnpulverfabriken för ett decennium sedan. Dessförinnan arbetade han i 15 år inom olika stål- relaterade företag på samma ort, förutom tidigare jobb inom annan industri.

Vid Höganäs blev hans första jobb att köra kranarna som transporterar de höga flaskformade skänkarna mellan anläggningens olika delar. Numera är han kontrollrumsoperatör och driftledare, och en som märks i mängden.

– Tom är en bra förebild för övriga medarbetare, säger John Dluhos, chef för atomiseringen vid Stony Creek-anläggningen. Han skulle inte kräva att någon gör vad han själv inte är beredd att göra.

Tom medger att hans arbetsetik och långa erfarenhet har gjort honom till en effektiv ledare.

– Man måste vara rättvis. Man måste vara beslutsam, och stå för det man anser är rätt, även när andra inte alltid håller med, säger han.

Efter avslutat nattskift i kontrollrummet ska Tom och några andra fodra om en av skänkarna. Under intensiva produktionsperioder behöver

skänkarna ett nytt lager ugnstegel med ett intervall på fyra till fem veckor. Tom jobbar ofta 65 till 70 timmar i veckan när efterfrågan på järnpulver är hög.

När Tom inte arbetar spelar han golf, dresserar sin nya valp (försöker i alla fall, säger han) och är med sin familj. Han och hans fru har två döttrar. Den ena dottern, med man och son, bor hos sina föräldrar efter att sonen diagnostiserats med leukemi. Men när 9-årige Brent – nu på bättringsvägen – kommer på tal spricker Tom upp i ett stort leende. Han är visserligen stolt över sitt jobb vid Höganäs, men det är uppenbart att Toms viktigaste uppgift är att vara en närvarande morfar.

NYA METODER

Genom fönstren i kontrollrummet ser Tom skiftets sista smälta rinna som en orangeglödande orm av smält stål från skänkens botten och ner i vad som mest liknar ett enormt badkar av metall. Det är här, i gjutlådan, som stålet blandas med vatten och blåses till minimala partiklar.

Tom och hans medarbetare brukade fylla gjutlådan med sand, plugga hålet i botten och sedan öppna det när det flytande stålet började rinna.

– Det hände att stålet helt enkelt rann för långsamt, förklarar Tom.

En kompis föreslog att man skulle använda ett stålror som startör i stället för sand. När det flytande stålet fyller röret rinner det antingen över

eller smälter röret, så att den flytande metallen börjar rinna ner i atomiseraren. Tom trodde inte att det skulle fungera, men han och de övriga beslutade sig för att testa. Risker var i alla fall bara att de skulle behöva städa upp en laddning smält metall från golvet.

Han kom in på sin lediga dag enkom för att få se hur det skulle fungera med ett startör. Satsningen gick hem och med hjälp av startör har de kunnat öka produktionen till åtta skänkar per natt.

Med sin mångåriga kunskap om stålproduktion har Tom betytt mycket för säkerhetstänkandet vid Höganäs och för utbildning av nya medarbetare. I denna industrimiljö finns det faror överallt – inte bara i smältsteget.

– Det är viktigt med gott ledarskap, för vi arbetar ensamma här på nätterna, utan förmän, säger Tom. Man måste kunna fatta rätt beslut snabbt.

Tom ser till att vara tillgänglig för sina kollegor när de behöver hjälp, oberoende av om han själv är i tjänst eller inte. John påpekar att Tom åkte 15 kilometer nästan varje dag från sitt hem i Johnstown till fabriken i Stony Creek medan den var stängd en vecka för underhåll under sommaren. Han behövde försäkra sig om att jobbet gick som det skulle, så att produktionen kunde starta om som planerat.

– Fabriken är verkligen hans skötebarn, säger John.



“Höganäs är en del av min familj”

» Metallografen Monica Carlsson har arbetat vid Höganäs i 46 år. Även omed pensionsåldern inne fortsätter hon att dela med sig av sina kunskaper.

TEXT JONAS JAKOBSSON FOTO ADAM HAGLUND

Trädgårdsentusiasten Monica Carlsson njuter av solen utanför sitt hus i Lerberget, inte långt från Höganäs.

Men även om Monica har passerat pensionsstrecket är dagar som dessa fortfarande ganska ovanliga. Och hon har ingen som helst avsikt att luta sig tillbaka i en lugn pensionärstillvaro. – Jag tycker alldeles för mycket om mitt jobb för att sluta, säger Monica.

När den magiska pensionsdagen närmade sig kontaktade Per Engdahl, regionchef Asien, Monica och frågade helt enkelt:

– Du vill egentligen inte sluta jobba, eller hur?

För dem som känner arbetsnarkomanen Monica var den frågan fullständigt naturlig. Hon har arbetat för Höganäs sedan 1964, och under de senaste trettio åren har hon varit mentor för nyanställda ingenjörer och delat med sig av sin ovärderliga expertis inom området metallografi.

Och Monica tog naturligtvis chansen att få fortsätta jobba. Sedan förra hösten har hon jobbat fyra månader per år vid Höganäs anläggning i Shanghai, Kina. Där kommer hennes kunskaper till stor nytta och hon fungerar som en central supportresurs i Tech Centret. Hon bidrar på så vis till fortsatt utveckling av Höganäs produkter.

– Jag har aldrig förstått mig på folk som vill behålla kunskap för sig själva. Jag vill dela med mig av det jag vet. Höganäs är en del av min familj och jag vill bidra med mina kunskaper till resten av familjen, säger hon.

Nu i september reser Monica åter till Shanghai för att fortsätta arbeta som mentor. Hon har utbildat många av företagets ingenjörer i metallografi. Hon har hållit i metallografikursen i omkring tio år, för både kollegor och kunder.

– Det är tacksamt att arbeta med entusiastiska människor. Många har en otrolig kunskapstörst och då är det enkelt och roligt att undervisa, berättar hon.

FALKBLICK

När forskare och utvecklare i företaget kör fast vänder de sig till Monica. Till och med en dag som denna, när hon hade kunnat vila i solskenet, får hon telefonsamtal och e-post om diverse problem. Men det stör henne inte. Tvärtom ville hon gärna hjälpa till.

– Jag har haft fantastiskt roligt på jobbet, ända sedan min första dag på Höganäs. Och jag älskar fortfarande mitt arbete!

En gång glömde hon till och med hämta sin son på dagis. Hennes nyfikenhet tog överhand över allting den dagen.

– Jag har alltid haft bra chefer som har gett mig utrymme att växa. Det är verkligen viktigt. Och jobbet som sådant har förändrats under årens lopp – det är bra. Metallografi är inte bara en vetenskap, det är samtidigt en konstform eftersom vi fotograferar och dokumenterar i stort sett allt vi gör, fortsätter Monica sin förklaring till varför hon älskar sitt jobb.

För några år sedan utnämndes hon till hedersmetallograf. Det var ett uttryck för stor uppskattning av hennes arbete för Höganäs. I motiveringen till utnämningen konstaterades Monicas entusiasm och ”falkblick”.

– Jag vill att Höganäs ska fortsätta ligga i teknikens framkant. Därför är det så viktigt att vi har god kunskap om materialen som vi arbetar med, säger hon.

Monicas avtal gäller fram till årsskiftet. Hur

det blir sedan vet hon inte.

– Jag tar en månad i taget. Min expertis tillhör företaget och jag vill förmedla den.

Den inställningen kommer att säkra Höganäs fortsatta tillväxt.

Sagt om Monica



Per Engdahl, regionchef för Asien, är Monica Carlssons chef. Han fick sin grundläggande utbildning i metallografi av Monica för omkring 25 år sedan. Han har gott att säga om henne:

– Monica är alltigenom professionell inom sitt område, och troligen den bästa i världen. Metallografi inom metallpulverområdet är naturligtvis en smal nisch, men idag finns det ingen som kan mäta sig med Monica. Monica har varit ovärderlig för vårt Tech Centre i Kina, där unga ingenjörer skolas in i den svenska företagskulturen.

Jag fick min första chefsposition vid det metallografiska laboratoriet i Höganäs. Monica gav mig handfast stöd under min första osäkra tid i chefsrollen. Hon gör det enkelt för andra människor att finna sig tillrätta. Det beror på hennes utpräglat öppna personlighet och vilja att lära ut – eller snarare hjälpa andra att lära sig.



» Hjälpa de fattiga, främja en hälsosam livsstil och ta itu med tuffa utmaningar på arbetsplatsen... Ved Tanwar, chef för Supply Chain vid Höganäs Indien, lever Höganäs kärnvärden varje dag.

TEXT DAVID WILES FOTO KAINAZ AMARIA

Ved

– en kreativ visionär

I olidlig hetta under fem dagar deltog Ved Tanwar i ett cykelmaraton tvärsigenom den indiska landsbygden. Den 28 mil långa cyklingen, med temperaturer upp till 44 grader, hade till syfte att öka medvetenheten om ett antal frågor – från HIV/Aids till miljöförstöring. – Med hettan, den bergiga terrängen och ständigt motvind var jag totalt utmattad, säger Ved, som är Supply Chain-chef vid Höganäs India Ltd. i Ahmednagar i delstaten Maharashtra. Tidvis kändes det som att jag cyklade på ren viljestyrka.

Beslutet att delta i cyklingen grundades på hans entusiasm för fysisk träning, önskan att förbättra andra människors liv och modet att ta itu med de allra tuffaste utmaningarna. Ved föddes i en fattig familj och fick börja arbeta redan vid tio års ålder.

– Jag har nått långt i livet, men jag har aldrig glömt mina rötter. Därför försöker jag göra något konkret för de sämre lottade, säger han.

Idag arbetar han regelbundet för organisationer som hjälper fattig befolkning. Det kan handla om att dela ut kläder, livsmedel och medicin.

– Så fort vi har tid går vi och besöker de här människorna, och kanske lär barnen spel och lekar, säger han.

Det råder inget tvivel om att 52-åriga Ved är fylld av energi. Förutom att vara cyklist är han utbildad domare i basket, framgångsrik lagledare

och spelar fortfarande då och då med ett universitetslag.

– De är nog lite snabbare än jag, men jag hänger med så gott jag kan, säger han.

Veds mod tar sig inte bara uttryck i fysiska ansträngningar för välgörande ändamål.

På jobbet har han tagit risker för att tackla problem med innovativa idéer, även när folk omkring honom har varnat för att han skulle kunna misslyckas.

PROBLEMLÖSARE

Kort efter att ha blivit anställd vid dåvarande Mahindra Sintered Products Ltd. 1980, konstaterade Ved att tid spilldes på grund av att muffeln till reduktionsugnen blockerades. Hans lösning, som bland annat bestod i en falsk botten till muffeln, innebar att blockeringarna började inträffa med ett intervall på 90 till 95 dagar i stället för tre till sju dagar.

Efter att ha flyttat över till järnanläggningen började han fundera över ugnens tak, som måste bytas med ett intervall på sju till åtta smältor. Han insåg hur problemet skulle kunna lösas, men långt ifrån alla var övertygade.

– När jag satte in taket hävdade alla att det var en stor risk och att det inte skulle hålla, säger Ved. men tack vare hans analytiska och systematiska arbetssätt fungerade faktiskt lösningen, och gav taket en livslängd på omkring 150 smältor.

Hans strävan efter förbättring och innovation fortsatte även om han flyttade till andra befattningar, inom kvalitetssäkring, där han utvecklade rutiner för verifiering och kalibrering av instrument.

Ved spelade en avgörande roll för att Höganäs Indien skulle certifieras enligt ISO/TS 16949, ISO 14001 och OHSAS 18001. Han såg till att systemen integrerades i verksamheten, så att den certifierande instansen bara skulle behöva göra en enda revision. Detta sparar arbete, tid och pengar.

På sin resa från fattigdom har Ved mött varje utmaning med nyfikenhet.

– Jag har insett att om man bara är engagerad, då kan man motivera sig själv, och det är viktigast av allt, säger han. Jag kommer från en mycket fattig miljö och jag har sett hur illa det kan vara. Jag har lärt mig att om jag vill ändra på någonting, då måste jag tro på mig själv.

Nu när Veds yrkeskarriär närmar sig sitt slut planerar han goda gärningar för pensionsåldern.

– Det jag har föresatt mig som pensionär är att förbättra hälsan hos invånarna i min stad, genom motion och god kost. Min son är läkare och jag kommer att konkurrera med honom, säger Ved och skrattar. Jag tänker se till att folk inte ska behöva besöka honom.



Herr SMC belönad för utmärakta insatser

1 I början av 1990-talet arrangerade Höganäs en konferens om elmotorer. Alan Jack, professor vid Newcastle University, bjöds in att tala om finita element. Det var starten för ett nästan 20 år långt och givande samarbete.

Genom åren har Alan och hans doktorander hjälpt Höganäs att utveckla flera olika elmotorer med SMC (Soft Magnetic Composites, eller mjukmagnetiska kompositer). Först ut var axialflödesmotorn 1992.

– Jag har uppskattat varje dag av detta samarbete, säger Alan. Det finns en trivsam och familjeliknande stämning inom Höganäs, liksom en stark vilja att göra sitt bästa. Våra projekt har alltid legat på hög teknisk nivå, men jag önskar att teknologin skulle ha påverkat marknaden mer än den gjort hittills.

Det sista projektet Alan var involverad i var den nyligen lanserade elcykelmotorn, en god kandidat för kommersiellt genombrott. Efter att ha bidragit till inte mindre än 13 Höganäspatent är det dags för Alan att njuta av livet som pensionär.



I juni tilldelade Höganäs Alan Jack en "gylle" stator för sina värdefulla bidrag till SMC-tekniken under lång tid.

Slår mynt av Höganäs

2 Under våren fick PoP Centret i Höganäs ett något udda uppdrag. Att pressa mynt. Höganäs kommun beslutade att ge ut



myntet 5 Euronäs, motsvarande cirka 50 kronor. Myntet gäller som betalningsmedel i butiker i Höganäs och eftersom det finns en metallpulvertillverkare i kommunen var både material och produktionsplats ett enkelt val.



En stor möjlighet, säger Rogério Francisco, Höganäs Brasilien.

Utbildning ger vinst

3 Höganäs i Brasilien har dragit fördel av volymtillväxten och ordnat med utbildning för sin tekniska personal. Anläggningen i Mogi das Cruzes är ganska ny – bara 18 månader gammal – och ledningen beslutade att ta fram ett utbildningsprogram som skulle täcka drift, hantering av råmaterial, smältning, atomisering, glödning och blandning. Programmet är integrerat med SENAI – Industrial National Service, och 79 medarbetare får vardera 104 timmars utbildning. Programmet är en del av företagets förberedelse på tillväxt med vinst. Rogério Francisco har arbetat i atomiseringsanläggningen sedan 2001: – Programmet är en möjlighet att främja integration, utbyta erfarenheter och stärka säkerhetstänkandet, samtidigt som vi undviker att göra dubbelarbete.

Diskussion om Next Level

4 I slutet av juni samlades alla tjänstemän vid Höganäs Indien för att diskutera Höganäs Next Level. Srin V. Srinivasan, chef för Region India, berättade om Höganäs vision och rapporterade från konferensen i Shanghai. Dessutom deltog alla i olika workshops med fallstudier kring exempelvis marknad och Supply Chain.



Badminton – en smash hit!

5 Höganäs rymliga lokaler i Quing-Pu, Shanghai, visade sig vara perfekta för de unga medarbetarnas favoritsporter: badminton och bordtennis. Två badmintonbanor och några pingisbord har nu ställts i ordning i en av byggnaderna. Initiativet är en del av Höganäs Kinas regionala program för att uppmuntra medarbetarna att bli mera fysiskt aktiva, för att förbättra både långsiktig hälsa och produktivitet. Till hösten blir det en turnering för alla anställda.

Movex skapar bättre beslut

Mycket arbete återstår, men vi närmar oss...



MICHIKO UCHIBORI

Befattning: Säljstöd och logistik
Anställd sedan: 1985
Engagerad i Movex sedan: 1998

Vilka var svårigheterna i början och hur ser det ut idag?

Vissa delar i processen var mycket tidskrävande och det var svårt att hitta tid för att lära sig de nya funktionerna i systemet. Nu har det blivit bättre och vi hittar effektivare sätt att arbeta.

Hur har Movex förändrat ditt sätt att arbeta?

Jag fick göra mycket arbete manuellt eftersom systemet inte täcker all information jag behöver - eller är det så att jag fortfarande inte har lärt mig hur man ska få ut den informationen.

Vilka fördelar ser du med Movex i ditt arbete?

Vi kommer vi att få bättre kontroll över lagret om systemet fungerar bra med korrekta indata.



DANIEL LUNDHOLM

Befattning: Planeringschef, Logistik
Anställd sedan: 2007
Engagerad i Movex sedan: 2007

Vilka var svårigheterna i början och hur ser det ut idag?

Det är ett mycket komplext system och det kommer att ta tid innan vi lär oss utnyttja alla nya funktioner. Vi har fortfarande arbete kvar med installationen av systemet och att integrera våra processer i det.

Hur har Movex förändrat ditt sätt att arbeta?

Vissa av de planeringsprocedurer vi gjorde manuellt i gamla Movex har nu stöd i M3.

Vilka fördelar ser du med Movex i ditt arbete?

M3 erbjuder bättre översikt och effektivare informationsutbyte.



THOMAS NYMAN

Befattning: Driftledare, Distaloyverket
Anställd sedan: 1991
Engagerad i Movex sedan: 1991

Vilka var svårigheterna i början och hur ser det ut idag?

I början var det svårt att hitta informationen, men allteftersom som man arbetar med ett nytt system lär man sig var man ska leta.

Hur har Movex förändrat ditt sätt att arbeta?

M3 har gjort allting enklare för mig. Vi arbetade mer eller mindre på samma sätt även tidigare, men då behövde vi använda många Excel-filer med information. Med M3 behövs inte de filerna. Nu är det bara att ringa till Logistik - de får upp samma bild som vi.

Vilka fördelar ser du med Movex i ditt arbete?

Det blir mycket enklare att planera, och det är jättebra att alla har tillgång till samma korrekta information.



SONATA JOHANSSON

Befattning: Chef för Shipping
Anställd sedan: 1999
Engagerad i Movex sedan: 1999

Vilka var svårigheterna i början och hur ser det ut idag?

De grundläggande rollerna var inte implementerade eller organiserade fullt ut - de blev inte korrekt definierade från början. Vi saknade heltäckande utbildning. Nu fungerar rollerna bättre och vi ser fram emot att få de förbättringar som slutanvändarna efterfrågar.

Hur har Movex förändrat ditt sätt att arbeta?

Det är ett komplext program. Överskådligheten är bättre, men det finns flera steg i varje roll.

Vilka fördelar ser du med Movex i ditt arbete?

Överskådligheten och de snabba uppdateringarna.



ORDER

PLANERING

PRODUKTION

SHIPPING

LEVERANS

Varför uppdatera Movex?

Gamla Movex var föråldrat eftersom det infördes på 1990-talet och var baserat på dåvarande verksamhet och struktur. Det användes inte i alla delar av organisationen och därför var det svårt att kontrollera information som flyttades mellan olika steg i organisationen. Gamla Movex hade över 1 500 anpassade

tillämpningar. Det kan jämföras med omkring 50 i det nya systemet, som omfattar hela organisationen, har flera funktioner och är bättre juridiskt integrerat. Med alla dessa Höganäs-specifika förändringar var det i princip omöjligt att uppdatera det gamla systemet, eller att fortsätta använda det. Men nu är det möjligt att gå vidare.

Revisorerna konstaterade även att Höganäs affärssystem inte höll den nivå som kan förväntas av ett börsnoterat företag på 2000-talet. Förbättringar i systemet och företagets interna kontrollfunktioner var därför nödvändiga. Höganäs är ett globalt företag. För effektiv

ekonomistyrning måste samma kodstruktur tillämpas över hela företaget. Råmaterial och produkter tillverkas och transporteras över hela världen. Det är därför viktigt att ha ett system som ger överblick över lagernivåer och effektiviserar transportarbetet. Situationen ska vara fullt överblickbar såväl lokalt som centralt.

Movex planeras vara införd på alla nivåer i januari 2011.



I nästa nummer av **Hotspot** kan du läsa mer om arbetet med drift och support för nya **Movex**.



Beslutsstöd inom organisationen

Vi vill kunna analysera vad vi tjänar pengar på och tidigt avslöja avvikelser i lönsamheten. Bra beslutsstöd är viktigt för alla områden, men särskilt för Försäljning och Produktion.



Optimerar godsflöde och produktionsplanering

Informationen blir tydlig, till exempel hur mycket som ska produceras, eftersom data om order, lager, produktionsplanering och inköp är fullt integrerad och enhetlig.



Kontrollfunktioner

En acceptabel nivå av kontrollfunktioner för ett börsnoterat företag.

Transparens

Ett enda och enhetligt system ger jämförbar och tillförlitlig information.



Supportvänligt system

Risken för att Höganäs blir beroende av särskild systemkompetens minskar tack vare få anpassningar. Det innebär också att det är enkelt att uppdatera Movex när saker förändras i Höganäs verksamhet.



”Jag älskar människorna jag arbetar med”

TEXT MIRIAM NOVAES FOTO PAULO FRIEDMAN

» Ronaldo Pereira de Oliveira kom till São Paulo på jakt efter större möjligheter och yrkesmässig utveckling. Efter en tids arbete i ett skogsplanteringsföretag blev han anställd av Höganäs 1995.

Ronaldo Pereira de Oliveira har varit förste ugnsoperatör sedan 2008 och minns fortfarande sina första dagar i stålverket.

– Jag var produktionsassistent när jag första gången fick se en atomiseringsprocess. Jag blev rädd och funderade på att sluta. Min vän Joel Bispo övertalade mig att stanna i företaget. Sedan dess har jag lärt mig hur ugnen fungerar och i princip allt jag kan om produktionen här.

Under de senaste 15 åren har Ronaldo sett stora förändringar i företaget. Den största av dessa var klartecknet att bygga den nya anläggningen.

Till en början var vi oroliga att detta skulle medföra uppsägningar, men företagsledningen kunde lugna oss på den punkten, och nu är jag glad att få arbeta med en modern och säker ugn. Det var fantastiskt att se den nya utrustningen på öppningsdagen – spännande och utmanande.

Vad gör du helst på din fritid?

– Jag gillar löpning. Höganäs uppmuntrar oss att delta i långdistanslopp. Första gången klarade jag 5 kilometer på 20 minuter. Jag hade aldrig trott att jag skulle klara en sådan tid utan träning. Nu springer jag en mil på 42 minuter. Jag har redan sprungit fem lopp med Höganäs-tröjan på mig och tränar för att pressa mina tider. Många andra medarbetare tävlar också, och har nått goda resultat. Företaget bidrar med att betala tävlingsavgifter samt med tröjor och mellanmål. Dessutom betalar de en tränare som hjälper oss med förberedelserna.



06.00 Ronaldo kommer till jobbet.



08.00 Ronaldo kontrollerar ljusbågsugnen.



09.30 Ronaldo talar med Marcos och läser av ljusbågsugnens manöverpanel.



11.00 Lunch med Flavio Amaral.



12.30 Ronaldo och José Benedito övervakar skrotisättningen i ugnen.



13.30 Ronaldo står framför ugnen och signalerar med händerna till kontrollrummet.

3 SAKER JAG GILLAR MED MITT JOBB:

- 1. Människorna jag jobbar med.** Vi har stark sammanhållning i gruppen och alla är beredda att hjälpa varandra. Vi umgås även på fritiden, går på lokal eller grillar.
- 2. Cheferna.** Det är inte så att jag vill smöra, men de är faktiskt jättebra.
- 3. Att springa.** Jag gillar att springa, och företaget uppmuntrar oss till det. Jag hade aldrig sprungit tidigare, men jag tycker om det och vill fortsätta även när jag blir äldre.



Pulver från Höganäs
– kanske har det använts
för att tillverka flaskan
du drack ur idag?

GLASFLASKOR I GOD FORM

» Pulver från Höganäs ger såväl miljömässiga som ekonomiska fördelar vid glasgjutning. Pulvret har mycket hög kvalitet och gör det möjligt att massproducera allt från barnmatsburkar till exklusiva champagneflaskor.

TEXT GABRIEL ÖMAN

FOTO SHUTTERSTOCK, HÖGANÄS

Verktyg i gjutjärn är en kostnadseffektiv lösning för serietillverkning. Det går att tillverka många objekt med samma form, snabbt och noggrant. Problemet är att när verktyg utsätts för aggressiva miljöer, som smält glas, värme och förslitning. Då uppstår snart skador. Metallpulver är kostnadseffektivt eftersom kritiska ytor kan skyddas med ett tunt skikt av en nickel- eller kopparbaserad legering.

Samma verktyg kan användas till tusentals identiska flaskor innan de behöver bytas ut. Skadade eller slitna verktyg kan förnyas med ett nytt pulverskikt, och är sedan redo för ytterligare ett stort antal tillverkningscykler.

Tekniken med spraydeponering av pulver ger en finish av hög kvalitet, vilket är viktigt för måtten på det som produceras. Till exempel måste skruvlocken på burkar passa perfekt. Minsta skada eller förslitning på verktyget kan leda till att förpackningen läcker. Det är förstås inte acceptabelt. Beläggningen ser därför till att verktygets mått håller sig inom toleransområdet.

Höganäs Belgien är en stor tillverkare av de atomiserade högkvalitetspulver som används för ytbeläggning. Unikt för dessa pulver är

att partiklarna är sfäriska, det vill säga runda. Pulvret flödar därför mycket jämnt. Det kan matas och appliceras kontinuerligt, vilket sparar tid för användaren samtidigt som mindre bärgas behövs.

Det är viktigt att välja ett pulver med rätt egenskaper för att stå emot tillämpningsmiljön. I detta sammanhang handlar det om beläggningens hårdhet och hur mycket värme den måste klara från det flytande glaset. Det finns många olika pulvertyper, för att olika kundkrav ska kunna mötas. Kunderna kan vara allt från stora företag som tillverkar sina egna glasbehållare, till sådana som enbart är underleverantörer av verktyg.

Glasbehållarna kan vara flaskor för öl, vin, sprit och läsk, eller burkar för sylt, honung, barnmat och såser samt behållare för krämer, insektsmedel och parfym. För att nämna ett fåtal.

Dessa slutprodukter finns i stort sett överallt, och är självklara i våra dagliga liv. Tillämpningsområdena är otaliga och tillverkare väljer gärna glasförpackningar för sina mer exklusiva produkter. Vissa produkter skulle vi inte drömma om att köpa i något annat än en glasflaska, som till exempel champagne.