

HOTSPOT

Passionerad cyklist

Pedro Mazza kör för hälsan

Enastående minne

Elisabeth Ramnehed
kan sitt förråd

Kampen mot syre

Rost ger hållbar mat

Lagarbete världen över

Hotspot reser med Starmix® Boost
från råvara till kund



Knäck Höganäs kod

När jag var runt 20 år bodde jag i Tyskland en tid. En sak jag reagerade på var att alla gick in med skor, sommar som vinter, sandaler som kraftiga kängor. Ofattbart – i Sverige tar vi ju alltid av oss skorna. Och genom mina polska vänner där fick jag lära mig att kindpussas som hälsning. Mycket exotiskt. Här på Höganäs har jag lärt mig att det i Japan är viktigt att visa vördnad genom att buga.

I alla kulturer – ett land, en stad eller en familj – finns det gemensamma seder, regler och förhållningssätt att ta hänsyn till. Vissa av dem behöver varken uttalas eller skrivas ned, andra behöver formuleras och göras gemensamma för att vara slagkraftiga. Speciellt i ett företag som Höganäs som är verksamt i fler än 75 länder.

I detta årets sista nummer av Hotspot hittar du Höganäs uppförandekod som ibladad broschyr. ”Uppförandekod” låter kanske inte så spännande, men den är viktig läsning för oss alla som jobbar här. Den innehåller vår uppsättning av seder och förhållningssätt att agera utifrån och tanken är att den ska fungera som en kompass i vardagen. Den pekar ut riktningen för olika situationer eller dilemman. Läs och fundera på hur du kan använda den!

I intervjun med vår vd Alrik Danielson om uppförandekoden (se sidan 10-11) berömmar han alla som jobbar på Höganäs för att vi i mångt och mycket lever

våra värdeord Active, Brave och Caring. Temat i det här numret av Hotspot är ett bra exempel på det. Reportaget följer Starmix® Boost från start i Stony Creek till kund i Japan. Många händer hanterar produkten i den långa kedjan från utveckling via produktion till leverans. Och längs hela vägen är det tydligt vilken hängivenhet som finns i organisationen. Alla är medvetna om hur beroende vi är av varandra – av att personer både före och efter oss i kedjan gör rätt och tänker långsiktigt.

Men nu står julen för dörren. Därför hittar du också några – tror jag – exotiska recept att förgylla mathelgen med i det här numret. Janssons frestelse är självskriven på mitt julbord. Vad tycker du bäst om? Berätta gärna på vårt nya intranät Pulse.

God jul – Merry Christmas – Joyeux Noël – Feliz Natal!

Ulrika Rask-Lindholm
Chefredaktör

Skriv till oss: hotspot@hoganas.com

HOTSPOT

Nummer 3/2011

Hotspot är Höganäs-koncernens interntidning. Den grundades 1943 som Brännpunkten och har getts ut kontinuerligt sedan dess. Den är en av Sveriges äldsta personaltidningar. Hotspot publiceras tre gånger per år på svenska, engelska, portugisiska och franska.

Chefredaktör:

Ulrika Rask-Lindholm,
Corporate Communications,
Höganäs AB

Redaktion: Från Höganäs

Anders Andersson,
Michele Deter, Per Engdahl,
Toste Jonsäter, Daniela
Maximo, Tehzib Poonawalla,
Ulrika Rask-Lindholm och
Marie Åberg.

Från Tidningskompaniet

Sara Wågenberg och
Mathias Lövström.

Redaktionell produktion:

Tidningskompaniet,
www.tidningskompaniet.se

Prepress:

Tidningskompaniet

Tryck:

Lenanders Grafiska AB

© Höganäs AB (publ.)
December 2011

Höganäs

I det här numret



5 TEMA Höganäs United

» Höganäs produktionskedjor är långa och invecklade. Hundratals händer hanterar produkten innan den når kunden. Hotspot följde Starmix® Boost och träffade åtta av de många hängivna medarbetarna.



4 Julmat från världens alla hörn

» Pigga upp julmaten med en ny rätt. Hotspot har recepten.



16 Mat håller bättre med järn

» Årligen säljs miljarder syreabsorbenter för att hålla maten färsk längre.



14 En dag med Elisabeth Ramneshed

» I Centraförrådet i Höganäs finns tusentals produkter. Elisabeth kan alla utantill.



10 Uppförandekod – på Höganäs sätt

» Active, Brave and Caring – Höganäs värdeord ligger till grund för den reviderade uppförandekoden.

PEDRO MAZZA OM NYTTAN MED SPORT

– Cykling kräver teknik och det gör även mitt jobb

» På helgerna klär han sig i hjälm och skydd och cyklar i full karriär ned för branta backar i den brasilianska skogen på sin mountainbike. Men måndag till fredag jobbar Pedro Mazza med lite mindre leriga utmaningar som produktutvecklare på Höganäs. **TEXT DAVID WILES FOTO PAULO FRIDMAN**

HOPP, BRANTA BACKAR och skarpa kurvor är inte de enda hinder Pedro möter när han tävlar i downhill mountainbike. Eftersom det här är en bergig del av sydöstra Brasilien kan det också finnasapor, ormar och ekorrar att tävla mot på banan.

Pedro, som jobbar på Höganäs i Mogi das Cruzes, har varit en hängiven mountainbikecyklist i snart 15 år.

– Cykling är min passion, säger han.

I ett antal år tävlade han, framgångsrikt därtill, i landsvägscyckling men bytte för tre år sedan till den kortare, snabbare och mer extrema downhillvarianten.

– Landsvägslöpp tar lång tid, ofta hela dagen. Men sen gifte jag mig, berättar Pedro med ett skratt.

– Min fru sa till mig att hon behöver min hjälp hemma, så jag började cykla downhill istället för då är jag bara borta ett par timmar!

Pedro förklarar att det finns några uppenbara likheter mellan hobbyn och jobbet på Höganäs.

– Downhillcykling kräver mycket teknik och det gör även mitt jobb; båda utmanar mig!

Pedro lockades av den internationella miljön och började jobba på Höganäs 2004.

– Det jag gillar mest med mitt jobb är att resa och träffa nya människor. Jag gillar att se kundernas

belåtna mner när de förstår möjligheterna med vad vi kan erbjuda, säger han.

Pedro har ställt undan cykeln under regnsäsongen. Han förklarar att det är som att cykla i lervällning. Nu cyklar han istället 50 km på sin landsvägscykel ett par gånger i veckan för att hålla sig i form i väntan på bättre väder.

– Hur länge jag kommer att tävla? Så länge som jag har hälsan och energin så har jag inga planer på att sluta, säger han. ■

Fakta

PEDRO MAZZA

Ålder: 38

Familj: Gift med Tatiane

Intressen: Mountainbikecykling, film

Varför jag började på Höganäs: Jag ville jobba för ett multinationellt företag där jag fick resa och uppleva nya kulturer.

Min dröm: Tidigare var min dröm att bli proffscycklist. Nu vill jag bli pappa.

Jul för smaklökarna

GÖR DITT JULBORD LIKA INTERNATIONELLT SOM HÖGANÄS

Är du trött på samma julmat år ut och år in? Festa till det med internationella Höganässmaker! Här är fyra recept från dina kollegor runtom i världen – och ett tillhörande julquiz.

Recept från Sverige:

Janssons frestelse

2 kg potatis, 4-5 gula lökar, 50 ansjovisfiléer med spad, 7-8 dl vispgrädde, 4 msk smör, 1 tsk socker

Sätt ugnen på 225 °C. Smöra en ugnsfast form. Lägg potatisstavar, skivad och lättstek lök samt urbenad och filead ansjovis i 3-4 lager i formen. Häll på hälften av grädden, spadet från ansjovisen och sockret. Tillaga i ugnen i ca 45 minuter eller tills potatisen nästan är klar. Häll på resten av grädden 10 minuter innan potatisen är klar.



Från

Stefan Persson, 51
Arbetar vid: Product Management, Höganäs i Sverige
Titel: Ingenjör



Från

Estella Mascarenhas, 55
Arbetar vid: Höganäs India i Pune
Titel: Försäljnings- och marknads-support

Recept från Indien:
Grillad fisk

1 stor, svart havsbraxen (eller annan fisk som du gillar), 1 tsk garam masala, 1 tsk korianderpulver, 2 msk vinäger, 1 msk ingefära- och vitlökspasta, chilipulver, salt efter smak, olja efter behov

Gör ett snitt på vardera sidan om fisken. Gnugga fisken med salt, chilipulver, garam masala, vinäger, korianderpulver och ingefära- och vitlökspasta. Lägg den åt sidan. Häll olja i en stekpanna och stek fisken tills den är klar. Man kan också grilla den i ugnen på 150 °C. Tillagning i ugn ger fisken en fin yta. Servera varm.

Recept från Ryssland:

Sill under täcke

2 salta sillar, 1 lök, 2 rödbetor, 2-3 potatisar, 1-2 morötter, 1-2 ägg, 150-200 g majonnäs

Skär sillfilén i små kuber och lägg dem i botten på en salladsskål. Skär löken i halvmånar och lägg dem ovanpå sillen. Koka grönsakerna, rödbetor, potatis, morötter och riv dem var för sig. Lägg ett lager potatis, ett lager morot och till sist ett lager rödbeta på sillen. Bred majonnäsen ovanpå. Låt salladen marinera minst 1-2 timmar, ju längre desto bättre. Dekorera med ett tunt lager kokt rivet ägg och nåt grönt.



Från

Marianna Sharapova, 43
Arbetar vid: Höganäs East Europe LLC i Sankt Petersburg
Titel: Logistik- och försäljningschef

Recept från Tyskland:
Potatisklimp

2 kg potatis, salt, potatismjöl, tärnat och rostad bröd, smör

Skala potatisen. Riv 2/3 av potatisen och pressa ur dem ordentligt i en kökshandduk. Koka resterande potatis och mosa. Blanda det varma moset med den råa potatisen, lite salt och potatismjöl. Rulla små klimpar. Lägg 3-4 bitar rostad och smörat bröd i mitten på varje klimp. Lägg dem i hett, lättsaltat vatten och låt sjuda ca 20 minuter. Vattnet ska vara väldigt hett, men inte koka. Klimpen måste få simma fritt och flyter upp till ytan när de är klara. Servera till ugnstekta gås, marinerad ox- eller rådjursstek.



Från

Heike Kellmann, 49
Arbetar vid: Höganäs GmbH i Düsseldorf
Titel: Försäljnings-samordnare



QUIZ: JULFIRANDE RUNT OM I VÄRLDEN

A. Vad för sorts träd kläs vanligtvis till jul i Indien?

- 1. Äppelträd
- X. Banan- och mangoträd
- 2. Eucalyptusträd

B. En del av den svenska julmaten är så kallat "dopp i grytan". Vad är det?

- 1. Bröd doppat i spadet från julsinkan
- X. Ett hårt bröd med kummin och kanel
- 2. En gröt med russin och mandlar

C. En viktig person i den ryska jultraditionen är Snegurochka. Vem är det?

- 1. Den som lagar all mat under julen
- X. En sagofigur som enligt sägnen klär folks julgranar
- 2. Den ryska tomtens barnbarn och medhjälpare

D. I vilket land uppstod traditionen med adventskalendern, som räknar ned dagarna fram till jul?

- 1. USA
- X. Tyskland
- 2. Spanien

LAGARBETE VÄRLDEN ÖVER

Höganäs medarbetare och deras förmåga att samarbeta är avgörande för företagets framgång.

» Ett företags framgång vilar i händerna, och huvudena, på människorna som jobbar där. Varje individ är beroende av andra individer i företaget och det jobb de gör. Samma sak gäller när en ny produkt ska tas fram: varje mänsklig länk i kedjan är viktig för slutresultatet. Från utveckling till leverans har hundratalas händer justerat produkten på dess resa från

idé till verklighet. Men vet du vems händer och vad de faktiskt gör? Hur många personer krävs för att utveckla, samordna, blanda, testa och leverera en Höganäsprodukt? Hotspot har följt Starmix® Boost från en hög metallskrot, via blandning i Stony Creek till leverans med fartyg till Japan.

TEXT EMILY TIPPING FOTO JOE APPEL, IRWIN WONG, ANDERS ANDERSSON



Inköpare: Beställer rätt volymer av metallskrot och tillsatser för den förblandning som gör Starmix Boost så unik.



START

Stony Creek, USA. Vår resa börjar med en beställning. 30 dagar och 20 Höganäsmedarbetares arbete senare levereras den till Toyota i Japan.

STARMIX® BOOST

- Utvecklades i Höganäs 2004.
- Zinkfri, färdig pulverblandning för pressning med utmärkta fyllnadsegenskaper, konsistens och smörjning.
- Användningsområden inkluderar komplexa komponenter som till exempel synkroniseringsnav, ställbara ventildelar (VVT) och planetkugghjul.
- Spridning (vikt och höjd) minskas med mer än 50 procent, vilket kan minska bearbetnings-, kontroll- och skrotkostnader.
- Produktiviteten ökar med 10–30 procent med bättre precision och mer likvärdigt producerade delar.

Skrotladdningsoperatör:

Väljer rätt volym metallskrot för att skapa en lämplig kemi i bågugnen.

Försäljningssamordnare:

Tar emot beställningar på Starmix Boost och antecknar det i Råmaterialplanerarens arbetsschema.

Atomiseringsoperatör

Planerare: Schemalägger produktionen av Starmix Boost och dess innehåll.

Labbtexniker atomisering:

Gör tester för att säkerställa att produkten håller rätt kol- och syrenivåer och densitet.



”Om en sak stannar så stannar allt, och det finns smält stål där nere bland killarna!”

BOB ZAHURAK, 41, KONTROLLRUMSTEKNIKER VID ATOMISERINGEN

– **MITT JOBB** är att samordna ugnsoveratörerna när de förbereder en smälta. När de är klara öppnas skopan och det flytande stålet börjar rinna. Jag övervakar allt på flera olika skärmar och jag kan inte lämna det här rummet. Jag förlitar mig helt på min assisterande arbetsledare Chuck Abbotts, som är mina ögon på golvet.

Stålet atomiseras med hjälp av vatten och magnetisk separeras och torkas. Därefter siktas materialet för att till sist lagras i 40-tonsfickor.

Varje arbetslag har fem man och det är svårt att hålla koll på alla. Om en sak stannar så stannar allt, och det finns smält stål där nere bland killarna. Det skulle kunna gå riktigt illa.

Vi behöver verkligen samarbeta för att det ska funka. Vi kan inte bara valsa in här och inte prata med varann.

Likaså är vi beroende av att de tidigare i kedjan lyckas göra sin del i produktionen.



"Vi använder vätgas i ugnen så vi måste hålla oss på tårna"

TOM LAMAR, 37, KONTROLLRUMSOPERATÖR VID GLÖDGNINGEN

– I GLÖDGNINGSUGNEN reducerar vi det råa pulvret. Reduktionsprocessen tar bort mycket av kolet och syret från pulvret. Varje behållare med råpulver etiketteras med dess kvalitet. Jag tittar på kvaliteten på datorn och tar vad jag behöver från varje behållare. Sedan räknar jag ut rätt temperatur och processgaser för att möta produktens specifikationer.

Vi försöker göra 40-tonsloster. Killarna på golvet testat det, och kontrollrumsoperatörerna gör

eventuella justeringar.

Jag går själv ner på golvet och kollar ugnen var eller varannan timma. Jag letar efter överkorn för att vara säker på att det blir rätt. Vissa dagar blir det mycket spring för att försöka se det man inte kan se på skärmarna.

Vi använder vätgas i ugnen så vi måste hålla oss på tårna så vi är säkra på att vi följer rätt rutiner med hänsyn till vätet.

Labbtekniker glödgningen:

Gör tester för att säkerställa rätt kol-, syre-, och svavelnivåer men också kornfördelning och densitet.

Blandningstekniker

Packning: Säkerställer att den färdiga Starmix Boosten är förpackad i rätt typ av påsar och skickar dem vidare till lagret.

Labbtekniker kvalitetskontroll:

Gör några sista tester på allt från den kemiska sammansättningen till produktens fysiska egenskaper.

Lagerpersonal:

Kontrollerar förpackningarna i lagrets hyllor och lastar containrar för frakt.

Logistiksamordnare:

Samordnar frakt och bokar lastbilstransport till hamnen i New York.

Transport till Japan



Glödgningsoperatör



"Vi måste samarbeta här. Det är inte bara en grej vi säger, vi skulle inte få mycket gjort om någon slappade"

JOHN HOWARD, 60, KONTROLLRUMSOPERATÖR VID KUNDBLANDNINGEN

– JAG KÖR datasystemen som gör blandningarna. Jag måste hålla koll på all utrustning, dosera tillsatserna, kolla vikten och kontrollera temperaturen på vissa instrument. Allt är datorstyrt.

Det är en tvådelad process att göra en Starmix Boost. Jag gör först förblandningen och sedan Starmix.

Dom kallar det här för den heta stolen. Man har ganska mycket att göra. Det finns inte utrymme för fel och mitt arbetslag är alltid på fötterna. Jag är inte chef,

men jag styr fyra personers arbete och de ränner in och ut här hela tiden. Det finns två automatiska lyftkranar och flera blandare och ibland är alla igång samtidigt.

Vi måste samarbeta här. Det är inte bara en grej vi säger, vi skulle inte få mycket gjort om någon slappade. Då måste någon kompensera för att allt ska bli gjort. Det finns en miljon grejer att lära sig här, inget speciellt svårt men många små detaljer som tillsammans blir ganska mycket.

Saitama, Japan.
Höganäs medarbetare tar emot leveransen med Starmix Boost för att kontrollera att det inte har bildats rostagglomerat i blandningen under transporten.



Lagerchef Saitama: Övervakar inkommande leveranser från fartyg och den slutliga leveransen till kund.

Blandningschef

Produktionsplanerare

Fabrikschef: Samordnar alla produktionskedjor för att säkerställa att endast kvalitetsprodukter lämnar Höganäs Japan.

Logistikstöd: Använder företagets affärssystem för att kontrollera beställningar.



"Jag jobbar ensam men förlitar mig mycket på vad andra medarbetare gör"

ATSUSHI KATSUMATA, 45, PRODUKTIONSPLANERARE

– **DET ÄR** avgörande för mig att kommunicera med andra avdelningar. Om jag inte får tillräcklig, och korrekt, information från försäljnings- och andra avdelningar före mig i produktionskedjan skulle alla mina planer bli helt tokiga och jag skulle behöva ett överlager och få försenade leveranser till kunderna hela tiden.

I 25 år har jag ansvarat för produktionsplaneringen och jobbat med M3:s integrerade

affärssystem och annan informationsteknik. Jag jobbar också med provblandningar, analys och leveranser. Det blir hektiska arbetsdagar och ofta förutsätts att de här grejerna bara händer. Men utan dem skulle vår verksamhet stanna.

Jag jobbar ensam men förlitar mig mycket på vad andra medarbetare gör. Samarbete på Höganäs Japan KK är väldigt viktigt och bör alltid få högsta prioritet.

"Om jag inte har rätt information om vår lagerstatus så kanske vi inte kan fullfölja våra kunders beställningar"

MAKOTO MUTO, 45, BLANDNINGSCHEF

– **JAG HAR** ansvar för sju anställda som sköter blandnings- och inmatningsutrustning och dess tillhörande elektronik och kontrollpaneler här i Saitama. Om jag inte har rätt information om vår lagerstatus och vilka beställningar som väntas komma in kan vi få materialbrist och då kanske vi inte kan fullfölja våra kunders beställningar.

Jag ansvarar också för servicepersonalen och ser till att all utrustning fungerar som den ska. Det kan vara en utmaning att veta hur mycket pengar man ska investera

i utrustning och när det är dags att ersätta den.

Mitt arbetslag träffas varje månad för att prata om hur vi kan förbättra vad vi gör. Alla har mycket att göra och det är svårt att avsätta tid för att vara med på dessa möten. Men de är väldigt viktiga för att vi ska kunna samarbeta. Alla våra medarbetare måste dela med sig av vad de vet och prata med varann.

Det är väldigt viktigt att vi samarbetar med dem som är före oss i produktionskedjan, i mitt fall med blandningssamordnaren och lagerchefen.



Det svenska forskarlaget Per Knutsson och Eva Jacobsson utvecklade Starmix Boost. När det var dags att testa produkten i produktion flög de över till Stony Creek och Denis O'Keefe, chef för blandningsteknik.



Stafettforskning

» Nära samarbete, regelbunden kommunikation och ett bra lagarbete länderna emellan är receptet för Starmix Boosts framgång. Forskarlaget i Höganäs och produktionen i Stony Creek slog sig ihop för att utveckla produkten.

TEXT DAVID WILES **FOTO** ANDERS ANDERSSON, JOE APPEL

NÄR BILTILLVERKAREN Toyota efterfrågade en blandning med vissa specifika egenskaper kunde en lösning bara tas fram genom att kombinera erfarenheten och kunskapen hos Höganäsmedarbetare som arbetade 100-tals mil från varandra.

– Eftersom Toyota är så stora ville vi få ut en produkt så snabbt som möjligt, säger Denis O'Keefe som är chef för blandningsteknik vid Stony Creek.

– Här i USA saknade vi den expertkunskap om olika smörjmedel som de har i Sverige, medan de i sin tur saknade vår typ av produktionsenhet och vår kunskap om den här sortens produkt. Samarbetet var en självklarhet. De gjorde merparten av utvecklingsarbetet och vi testade resultatet.

Denis var en av ungefär 20 personer, fördelade på Höganäs verksam-

heter i USA, Sverige och Japan, som var inblandade i utvecklingen av Starmix Boost. Projektet innebar samarbete mellan produktutvecklingen, processutvecklingen och produktionen. Per Knutsson är forskare och jobbar från Höganäs. Han var ansvarig för att utveckla de kemiska ingredienserna och en småskalig blandningsteknik. Eva Jacobsson var projektledare.

EVA FÖRKLARAR att samarbete är avgörande i sådana här projekt.

– Om vi utvecklar en produkt på ett ställe, men ska producera den på ett annat är det viktigt att de som utvecklar den vet vad de utvecklar den för. De måste känna till förutsättningarna i fabriken, miljön, klimatet och andra faktorer. Per fortsätter:

– Och sedan måste produkten ac-

cepteras av dem som ska producera den. De måste veta om den ska göras på ett speciellt sätt och vilken information de behöver återkoppla under utvecklingsprocessen.

SAMARBETET TOG sig uttryck i månatliga videokonferenser och mer frekventa telefonsamtal.

– Jag satt i telefon med Sverige varannan dag och pratade om hur testerna skulle utföras och vad de skulle ge, berättar Denis.

Ytterligare kommunikation krävdes vid några kritiska tillfällen, som till exempel första gången en specialkomponent skulle tillsättas i blandningen.

– Per och jag pratade mycket i telefon den första veckan. Det var en enorm fördel, säger Denis.

Eva förklarar att de verkligen lärt

sig värdet av att träffas öga mot öga så ofta som möjligt.

– När man träffas på riktigt pratar man så mycket mer än vad man kan göra på telefon eller en videokonferens, säger hon. Per skjuter in:

– Och när man träffas är det mycket lättare att förstå vad de andra kan.

ALLA INBLANDADE är mycket nöjda med både samarbetet och resultatet när de nu ser tillbaka på utvecklingsprocessen.

– Samarbetet fungerade verkligen väl och alla inblandade bidrog på olika sätt, säger Denis.

– Vi tog fram rätt produkt och tog rätt beslut tack vare en lyckad kombination av personer och ett bra samarbete dem emellan, säger Eva. ■

Riktlinjer för ditt dagliga

Höganäs uppförandekod påverkar oss alla i vårt dagliga samspel med kunder, partners och kollegor. Här följer fem viktiga exempel på hur uppförandekoden behandlar frågor som gäller både oss som individer och företaget som helhet.

TEXT NIC TOWNSEND

JOBBA GLOBALT, AGERA LOKALT

Alla företag, oavsett storlek och geografisk spridning, vet hur viktigt det är att engagera sig det lokala samhället där de är verksamma. Här lever och arbetar medarbetarna och samhällets välfärd har en direkt inverkan på företaget.

Idag är Höganäs ett globalt företag med mer än 1 700 medarbetare, men vårt huvudkontor finns fortfarande i lilla Höganäs där vi startade. Vi har för avsikt att fortsätta förvalta vårt lokala samhälle, och alla andra lokalsamhällen där vi har produktionsanläggningar. Alla medarbetare uppmuntras att engagera sig i sina respektive samhällen.

ATT INTE AGERA ÄR MEDGIVANDE

När du ser att någon medvetet gör något felaktigt är du skyldig att försöka förhindra det istället för att se åt ett annat håll. Om du inte försöker förhindra ett pågående brott kan du på många ställen betraktas som medskyldig. Att vara en så kallad whistleblower* är kanske inte lätt, men det är rätt sak att göra.

Alla medarbetare som stöter på beteende som strider mot Höganäs uppförandekod uppmuntras att säga ifrån. Det kan göras anonymt och i förtrolighet. Höganäs ska göra allt för att säkerställa att anonymiteten bibehålls.

* En whistleblower är en person som uppmärksammar brott eller oegentligheter på till exempel en arbetsplats. Ser du något du vill rapportera, skriv till: bengt.kjell@handelochindustri.se. Adressen hittar du även på startsidan på vårt intranät Pulse.

SÄKERHETEN FÖRST

Alla har rätt att alltid känna sig trygga och säkra och de flesta arbetsplatser är föremål för stränga regler och föreskrifter. Höganäs ska erbjuda säkra och sunda arbetsplatser. Ett sätt är att ständigt arbeta för att eliminera alla typer av arbetsrelaterade olyckor och skador.

Precis som lagar och regler i samhället har instiftats för att säkra människor välbefinnande så finns regler och föreskrifter på arbetsplatsen för att säkra en god arbetsmiljö. Därför är det så viktigt att varje medarbetare tar sitt ansvar och följer de regler som finns. Annars äventyras allas säkerhet.

INGEN DISKRIMINERING

Diskriminering, oavsett anledning kan aldrig tolereras. Dessutom är det ofta olagligt.

Höganäs är ett företag där alla behandlas jämlikt och rättvist. Vi anställer och behandlar alla medarbetare enkom på deras meriter och personliga egenskaper. Vi respekterar religiös tro och politisk övertygelse och stödjer individens rätt att bilda eller gå med i en fackförening. Trakasserier eller annan form av misshandel tolereras inte i något sammanhang.

arbete

ÄRLIGHET

Sunda relationer bygger på tillit och öppenhet, vilket i sin tur kräver ärlighet. Vi är alla förpliktigade att följa lagar och regler och att följa dem är självklart. Det är därför som Höganäs eftersträvar ärlighet och öppenhet i alla relationer med kunder, leverantörer, partner och medarbetare. Vi förväntar oss samma nivå av ärlighet och öppenhet i gengäld.

Som arbetsgivare ska vi vara ärliga om företagets riktning och framtidsplaner. Som medarbetare ska du vara öppen och ärlig om ditt arbete och eventuella intressekonflikter.

4 FRÅGOR

TILL VD ALRIK DANIELSON
OM UPPFÖRANDEKODEN

– En vardagsguide för alla som jobbar på Höganäs.

Varför är det viktigt att ha en uppförandekod?

Inom Höganäs arbetar vi intensivt med våra värderingar, sättet vi gör saker på inom koncernen. Jag är övertygad om att alla våra medarbetare över hela världen vet vilka etiska principer som gäller för oss och lever efter dessa med full övertygelse. Men för att det inte ska finnas tillstymmelse till tvivel eller utrymme för tolkning av vad vi står för, har vi valt att ge ut en uppförandekod. Benämningen "uppförandekod" är egentligen lite missvisande eftersom den handlar om mer än bara uppförande.

Hur ska den användas?

Uppförandekoden kan ses som en vägledning i vardagen för alla som jobbar här på Höganäs. Den visar våra grundläggande värderingar. Sedan gör vi dem ännu mer påtagliga med att precisera regler, direktiv och mål, som används ute i verksamheten.

Varför finns det en så kallad whistleblower-funktion?

Om en medarbetare upptäcker oegentligheter, till exempel bedrägerier eller lagbrott, ska hon eller han rapportera det till sin närmaste chef. Men det kan uppstå situationer där man inte känner att man kan rapportera den vanliga vägen. Då kan

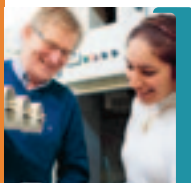
man använda whistleblower-adressen för att anmäla det man vet. Mejlet går till en medlem i Höganäskoncernens styrelse, som sedan undersöker närmare vad som har hänt.

Ser du några risker för Höganäs, områden där det kan vara svårt att följa vår uppförandekod?

Nej, inte inom koncernen. Däremot är det svårt att följa upp om våra tusentals leverantörer av både material och tjänster agerar i enlighet med våra värderingar, vilket vi strävar efter. Därför arbetar vi på en mer detaljerad leverantörsutvärdering, där vi ska utvärdera våra tusen viktigaste leverantörer närmare.



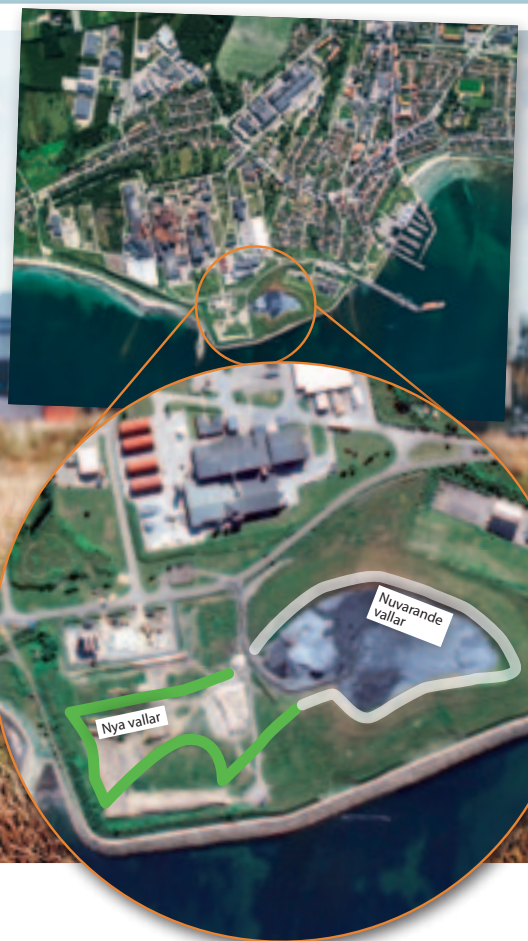
Höganäs



Uppförandekod

LÄS MER

Hela uppförandekoden finns bifogad detta nummer av Hotspot. Om du har några frågor, tveka inte att fråga din närmaste chef.



Anders Bergman, miljöchef för Höganäskoncernen, och Ola Hallenheim, projektledare ovanpå Invallningen som får nya vallar i vinter.

Nya vallar på Invallningen i vinter

HÖGANÄS. Slagg från produktionen i Höganäs har sedan 1970-talet deponerats på en den så kallade Invallningen. 80 procent av slaggen från verken i Höganäs återanvänds, men ett antal tusen ton måste trots det deponeras varje år. De befintliga vallarna på deponin har fyllts ut och det är dags att bygga nya.

– Vi behöver omfördela materialet för att skapa

mer utrymme och förlänger därför vallarna norrut, säger Ola Hallenheim, ansvarig för Invallningen.

Arbetet börjar de under hösten och beräknas ta ungefär två månader. Gammalt slagg flyttas och används som fyllnadsmaterial i de nya vallarna. Så småningom, när hela deponin är fylld, ska det sås gräs ovan på. Slutresultatet blir ett strövområde intill havet som stadens invånare ska kunna utnyttja.

Slutarbetet är planerat till år 2025.

När de första vallarna byggdes, år 2006, reagerade grannar på damm och förlorad havsutsikt. Den här gången har Höganäs skickat ut information till de närboende i form av nyhetsbrevet och bloggen *Insikt* (www.hoganas.com/insikt). ■

QUIZ FACIT

A. X: De kristna i Indien klär banan- och mangoträd istället för gran.

C. 2: Snegurochka, eller Snöjungfrun, är den ryska tomtens, Ded Moroz, barnbarn och medhjälpare.

B. 1: En bit bröd doppad i skinkspad är traditionell svensk julmat.

D. X: Adventskalendern är en tysk företeelse med anor från 1800-talet.

Brasilien rensar upp med 5S

MOGI DAS CRUZES. Höganäs Brasiliens 5-Sprogram har visat sig mycket framgångsrikt. Det har lett till att fabriken är prydligare och bättre organiserad, vilket i sin tur har förbättrat hälsa och säkerhet, och ökat produktiviteten. Programmet lanserades i januari och är en metod för att organisera och upprätthålla arbetsplatsens ordning för att maximera dess effektivitet. ■

2011 EN ÅTERBLICK

Februari – Belgien. Höganäs Belgium sparkade igång SerCon-projektet med syfte att förbättra verksamheten i Ath. Genom att bättre anpassa organisation, tillverkning och produktportfölj marknadens behov, hoppas Höganäs uppnå bättre service och säkerställa långsiktig lönsamhet.



Februari – Indien. Ett nytt Power of Powder® Centre öppnade i Pune i Indien med fyra ingenjörer, som ska fokusera på PM-komponenter, ytbehandling och elektromagnetiska applikationer. Med det nya centret kan Höganäs Indien erbjuda teknisk support och utvecklingstjänster.

Januari – Kina. På det kinesiska nyåret firade Höganäs Kina sin 15-årsdag med en stor fest för alla medarbetare. Detta var också finalen på en två månader lång badmintonturnering.

Mars – Taiwan/Korea. Både Höganäs Korea och Höganäs Taiwan firade sina respektive 20-årsdagar, två viktiga händelser för Höganäs. På båda platserna firades med middag och tal av bland andra Alrik Danielson. I Taiwan talade även Charlie Chu, vd för Porite Taiwan, som är en viktig affärspartner i Asien.

Höganäs kunder drabbade av thailändsk översvämning

THAILAND, NOVEMBER. De omfattande översvämningarna i Bangkok drabbade ett antal av Höganäs kunder. Höganäs partner Acme International klarade sig bra.

Porite Thailand och Federal Mogul tvingades båda stänga sina fabriker i över en månad och rapporterade stora förluster i form av maskiner, utrustning och råmaterial. Thai Carbon and

Graphite, en annan Höganäskund, fick också stänga sin fabrik tillfälligt.

Acmes lager i östra Bangkok innehöll över 100 ton järnpulver vid översvämningarna. Efter som vattnet väntades stiga ytterligare en meter byggdes en fördämning av sandsäckar och alla viktiga dokument och utrustning flyttades till mer höglänt terräng. ■



2011 års översvämning kommer att klassas som en av de värsta naturkatastroferna i modern thailändsk historia.



Intranätet Pulse är igång

WORLDWIDE. Pulse – så heter Höganäs nya intranät som du kanske redan hunnit bekanta dig med. Intranätet är inspirerat av dagens sociala medier och användaren kan dela sina synpunkter i kommentarer, wikis och forum. Det är första gången Höganäs har en gemensam

global portal för alla medarbetare.

Namnet Pulse kommer från medarbetarna Joshi Milind och Kaustubh Deshpande i Indien. De deltog i namntävlingen tidigare i år och tog hem segern. Intranätet har tagits fram av Corporate Communications. ■

Världen runt



Sven Bengtsson, Höganäs första professor.

Höganäs är med professor

HÖGANÄS. Höganäsmedarbetaren Sven Bengtsson har utsetts till adjungerad professor vid Institutionen för material- och tillverkningsteknik på Chalmers i Göteborg. Utnämningen fördjupar samarbetet mellan Höganäs och universitetet ytterligare.

– Den här tjänsten gör att vi får en naturlig brygga mellan företaget och universitetet, säger en glad Sven Bengtsson.

Utbytet mellan Höganäs och Institutionen för material- och tillverkningsteknik går långt tillbaka i tiden och är det som har bäddat för professorstjänsten. I takt med samarbetet har institutionen också fått allt större erfarenhet av pulverteknik. En perfekt partner för Höganäs alltså. ■

Maj – Sverige. Mer än 3000 personer besökte Höganäs som en del av företagets öppna företagsevenemang. Besökare fick chansen att åka på en guddad tågtur genom produktionen och även besöka en utställning om Höganäs verksamhet



November – USA. Höganäs styrelse besökte North American Höganäs för årets sista möte. Gruppen besökte de båda fabrikena i Johnstown och Stony Creek.

December – Sverige. Pulse, det nya, globala intranätet gemensamt för alla Höganäs anställda, lanserades. För första gången kan alla Höganäsmedarbetare använda samma portal för att diskutera projekt, läsa nyheter från Höganäs alla hörn och delta i wikis och forum.

Juni – Indien. Kungskobraprojektet genomförde en framgångsrik utbyggnad av bandugn nummer 2 i Ah-madnagar i Indien. Den nya ugnen är utrustad med den senaste europeiska SIL-standard. Ett toppmodernt automationssystem från ABB har tagit bort merparten av allt manuellt arbete.



November – USA. Testerna av den nya, tredje bandugn i Stony Creek är klara. I december körs skarpa kvalitetstester. 2012 är den klar för att användas i produktion för den globala marknaden men också för att göra låglegeringsproduktionen mer flexibel i Stony Creek.





ELISABETH "BETTAN" RAMNEHED

Ålder: 49 år **Född:** Sundsvall **Bor:** Sedan skollåldern i Höganäs. **År på Höganäs:** 32. Har arbetat på Centralförrådet sedan 1982.



15:05 Ett paket saknar mottagare. Elisabeth ringer för att undersöka vart det ska.

Bettans minne håller ordning i förrådet

» På de knökfulla hyllorna som sträcker sig ända upp till taket på Centralförrådet i Höganäs finns över 14 000 olika artiklar. Elisabeth Ramneheds ordningssinne och goda minne gör att det aldrig blir rörigt.

TEXT JONAS FRANZÉN **FOTO** ANNA WAHLGREN

Vill man känna av pulsen på Höganäs är Centralförrådet den perfekta platsen att komma till. Hit kommer medarbetare från alla olika anläggningar på fabriksområdet när de behöver reservdelar, när de har beställt en ny artikel eller när de vill skicka iväg ett paket. Det passerar hela tiden nya människor och det är en av de saker som Elisabeth gillar bäst med jobbet.

– Jag älskar att prata med folk och här kommer alltid folk som man kan prata med. De flesta är trevliga och andra får man skoja till det lite med så att de blir lite happy, säger hon.

En av Elisabeths uppgifter är att se till att saker som behöver repareras kommer i väg till rätt leverantör. Varje pryl som ska på reparation får en

order som Elisabeth knappar in i datorn. Därefter lägger hon artikeln som ska repareras på rätt plats i lagret och märker den med en lapp så att det blir ordning och reda när reparationsfirman kommer och hämtar. Ordningssinne är ett måste för att klara jobbet, säger Elisabeth.

– Det är mycket hjärnarbete faktiskt, lagret är stort och har man ingen ordning på grejerna funkar det inte, säger hon.

Vid skrivbordet intill sitter kollegan Daniel Uhlander. – Bettan, vad är artikelnumret på tjugoen-centilitermuggarna?

Frågan ställer han för att bevisa Elisabeths enastående minne.

– Sjuhundrafjorton, fyrtiotvå, etthundratvå, svarar

Elisabeth lika självklart som om hon skulle rabbla sitt eget personnummer.

Inte sällan hör medarbetare av sig som inte hittar saker som de har beställt. De undrar då om de fått leveransen eller inte. Svaret på frågan finns i någon av de sprängfyllda pärmar som står i en hylla bakom Elisabeths skrivbord och som måste gås igenom manuellt.

– Det är helt otroligt, men hon kan minnas två månader gamla följesedlar och hitta dem, det har räddat oss många gånger, säger Daniel Uhlander.

Då ska man veta att det varje vecka passerar tusentals paket genom Centralförrådet.

– Ja, det är nog så att jag alltid haft lätt att lägga saker på minnet. Det fastnar, säger Elisabeth. ■



07:45 En leverans kommer in. Elisabeth och hennes kollega Daniel ser till att allt hamnar på rätt plats.



09:20 En snabb mugg kaffe innan nästa leverans kommer.



10:30 Posten kommer med sin leverans och Elisabeth attesterar.



11:30 Lunchdags och tid för lite snack med kollegorna.

3 SAKER ELISABETH GILLAR MED JOBBET:

- 1. Variationen** Det är roligt att vi har fått ett större ansvar nu och även får sköta order, och inte enbart packa upp och packa ner.
- 2. Kollegorna** Att ha goda arbetskamrater är ett stort plus.
- 3. Det sociala** Det passerar människor här hela tiden och för mig som älskar att prata med folk passar det alldeles utmärkt.



12:25 Elisabeth ser till att en lastpall kommer upp på rätt hylla på lagret.



14:15 Elisabeth går förbi verkstaden när hon är på väg för att fylla på vatten.

"Rostande" järnpulver håller maten färsk

Järnpulver är huvudingrediensen i syreabsorbenter som används för att förlänga hållbarheten på olika sorters matvaror. När syreabsorbenter görs av Höganäs järnsvampspulver, går det till så här.

1 I Svampverket i Höganäs reduceras järnslig till järnsvampspulver. Det går vidare till en krosshall och därefter glödgas det i Pulververket. Materialet siktas för att få fram olika partikelstorlekar.

2 Olika partikelstorlekar, från ganska grova till de allra minsta och där minst 60 procent ska vara mindre än 45 µm, används till syreabsorbenter. De olika materialkvaliteterna packas i säckar om ett ton styck för att fraktas till kunder runt om i världen.

3 Höganäs kunder blandar sedan järnsvampspulvret med andra tillsatser. För att förbättra oxideringen tillsätts produkter innehållande kol, till exempel aktivt kol. Fukt behövs också i oxideringsprocessen, varför även material som geler eller lera kan tillsättas.

4 Det färdiga pulvret läggs i små påsar, som ofta är av plast. Plasten måste vara perforerad för att syre ska kunna tränga in och starta oxideringen. Samtidigt måste hålen vara tillräckligt små för att pulvret inte kan läcka ut och förorena maten det ska skydda.

5 Syreabsorbentpåsar packas i luft-täta påsar för att förhindra att oxideringen börjar. De kan förvaras så här i mer än ett år. Produkten fraktas sedan till slutanvändaren för att läggas i matförpackningar.



Miljarder påsar tillverkas varje år

JÄRNS BENÄGENHET ATT oxidera när det utsätts för fukt och syre gör det väldigt effektivt för att förlänga hållbarheten på mat.

Syre under längre tid kan påverka mat att ändra färg och smak, bli möjlig eller härska. När järn rostar förbrukar det syre och binder det som järnoxid. Det betyder att syreabsorbenter med järn förlänger

matens hållbarhet.

Att använda järnpulver på det här sättet är en säker och lönsam metod för att bevara mat och öka hållbarheten från dagar till månader. Ett gram järnpulver kan i teorin absorbera 300 ml syre.

Syreabsorbenter av järn fick sitt genombrott i Japan på 1970-talet och marknaden växer nu även i

Europa och USA. Höganäs är en av världens största leverantörer av järnpulver och försäljningsvolymen för den här typen av användning har ökat med 50 procent sedan 2004.

I dagsläget levererar Höganäs så mycket järnpulver att det kan göras flera miljarder påsar syreabsorbenter varje år. ■



Två påsar från kunden PTK:s produkt Wonderkeep. Den till vänster används för barnmat och fryst mat. Den till höger används för mycket fuktig mat som torkat kött, korv och salami.