

HOTSPOT

Farväl, Ron Solomon!

Produktionsveteran avgår
efter 37 år

Livet i ytterfilen

En dag med Riccardo Crosa,
försäljningsdirektör för Italien
och Slovenien

Säkerhet genom innovation

Hur två män bidrog till en säkrare
arbetsplats i Johnstown

Höganäs Sverige

Fortfarande i framkant när det gäller pulvermetaller

På bilden: Rickard Möllberg står i tunneln genom vilken pulvret
transporteras från Pulververket till Distaloyverket.



Tradition och förnyelse

Med en 217 år lång historia i bagaget står Höganäs stadigt. Efter en lång period av stenkolsbrytning och keramiktillverkning renodlades verksamheten under 1980- och 1990-talen. Sedan dess sysslar vi bara med metallpulver. Ja, nu är väl metallpulver inte så bara, men ändå.

I det här numret av Hotspot kan du fortsätta läsa om verksamheten i Höganäs, denna gång tar vi avstamp i de varma processerna – Pulververket och Distaloyverket – för att ta vägen via kundblandningar till logistik och Tech Centret. I de här delarna förädlas våra råpulver till avancerade produkter.

EN AV VÅRA säljare som ser till att våra produkter hittar en köpare är Riccardo Crosa i Italien. I det här numret får du reda på hur en vanlig dag gestaltar sig för honom. Riccardo har varit med ett bra tag i företaget, men inte riktigt lika länge som Ron Solomon i USA, som går i pension efter 37 år i metallpulvrets tjänst.

Sist men inte minst presenterar vi en nykomling i företaget: Melker Jernberg, vår nye vd. Här till höger berättar han om sin bakgrund och varför han valde just Höganäs.

Trevlig läsning och glöm inte att höra av dig med tips på saker att skriva om! Mejla hotspot@hoganas.com eller slå mig en signal på 042-33 84 55.

Trevlig läsning!

Ulrika Rask-Lindholm
Chefredaktör

Skriv till oss på hotspot@hoganas.com eller slå en signal på 042-33 84 55.

HOTSPOT

Nummer 3/2014

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
Michele Deter, Filipe Frota,
Tehzib Poonawalla, Frida
Wainult och Marie Åberg

Från Spoon
Görrel Espelund, Lisa
Lundqvist och Charlotte
Sundberg

Redaktionell produktion:
Spoon
www.spoon.se

Prepress:
Spoon

Tryck:
Elanders Sverige AB

© Höganäs AB
oktober 2014
0883HOGSE

Höganäs

I detta nummer



5 TEMA Sverige del 2

» Hotspots världsturné fortsätter med ett andra besök på fabriken i Höganäs. Läs om dina kollegor och lär känna processen för hur man gör pulver på Höganäs sätt.



4 Vad har du på dig på jobbet?

» Läs hur dina kollegor i andra delar av världen klär sig.



14 En dag med Riccardo Crosa

» Möt försäljningsdirektören som aldrig säger nej till en utmaning.



12 Jorden runt

» Säkerhet, produktutveckling och farväl till Ron Solomon.



16 Produkter i praktiken

» Vi tittar närmare på kromlegerat järnpulver, en stjärnprodukt!



Framgång genom människor

» Melker Jernberg är en närvarande chef som trivs på verkstadsgolvet och tycker att hållbarhet ska vara en självklar del för varje företag. Möt Höganäs nye VD som växt upp i en entreprenörsfamilj och gillar att snickra på fritiden.

TEXT GÖRREL ESPELUND
FOTO ANDERS ANDERSSON

På fritiden ägnar sig Melker åt idrott och gillar att vara ute med båten.

MELKER HAR VARIT tre dagar på Höganäs AB när Hotspot träffar honom en dag i september. Under de närmaste månaderna kommer han att ägna stor del av sin tid att resa runt och se verksamheten i olika delar av världen. Målet är att få träffa så många som möjligt inom koncernen.

– Jag går in i detta med stor ödmjukhet för jag vet att det finns många duktiga människor och bra idéer i bolaget, säger Melker.

– Därför vill jag förstå verksamheten innan jag börjar tycka till. Men jag tror att den stora utmaningen är att våga välja. Det finns många produkter med god potential och utvecklingsmöjligheter och det är en otrolig lyx att behöva välja mellan alla bra idéer.

Han är uppväxt i Dalarna, några mil utanför Orsa. Melkers föräldrar drev en entreprenadverksamhet och närheten till farmor och farfars lantbruk var en viktig del av barndomen.

– Jag tillbringade mycket tid på deras gård, och det har verkligen präglat mig. Det var inget vanligt jobb, det var mer ett sätt att leva.

Han flyttade till Stockholm för att jobba på Scania som trainee, därefter läste han till civilingenjör på KTH (Kungliga Tekniska Högskolan). Anställningen på Scania hade han kvar under tiden och sammanlagt blev det 22 år på flera olika positioner inom företaget, den sista tiden var han chef för bussverksamheten.

– När jag var chef för motorverkstaden i Söder-

tälje gick vi igenom en häftig resa. Vi utvecklade vår egen tolkning av lean* och det är fantastiskt att se kraften i en organisation när man hittar en balans mellan människors utveckling, socialt ansvarstagande och företagets lönsamhet.

Melker är övertygad om att för att ett företag ska kunna nå framgång, måste medarbetarna känna att de gör nytta, växer som individer och blir sedda.

– Jag tror inte att man studsar upp på morgonen för att nå ett strategiskt siftermål, jag tror att man vill känna att man bidrar i ett större sammanhang.

En annan avgörande fråga för Melker är hållbarhet.

– Om man verkligen tror på att den här frågan är superviktig, då kommer det garanterat också sätta fart på affärerna. Man behöver inte välja mellan att göra bra affärer och vara ett hållbart företag – man kan vara både och. Jag hoppas att Höganäs kan bli ett föredöme på området, även om det är en stor utmaning.

Som chef beskriver Melker sig som en person som försöker hitta en balans mellan att ge trygghet och mycket frihet till medarbetarna. Men framför allt vill han vara närvarande. När han var på Scania arbetade alla chefer en gång i månaden på verkstadsgolvet.

– Skälen till det var många. Vi ville skapa ett klimat där man skuldfritt kunde utmana varandra, men framför allt kan man inte vara chef om man

inte vet vad det handlar om. Detta var ett tvingande sätt för oss chefer att sätta oss in i verksamheten.

Höganäs är en större, global organisation så kanske är det inte praktiskt möjligt att den nye VD:n praktiserar i produktionen.

– Men jag lovar att de anställda kommer att se mig ute i verksamheten, runt om i världen. Och vill de att jag ska besöka en särskild avdelning är de välkomna att höra av sig.

*Lean är ett begrepp som syftar till att minska slöseriet av resurser i tillverkningsprocessen. Medarbetarna driver förändringsprocessen samtidigt som lean har starkt kundfokus. Produktionen bygger på Just-in-time principen med små lager och orderstyrd produktion.

Bakgrund: uppväxt i Tackåsen, fem mil norr om Orsa, läst till ingenjör (maskinteknik) på KTH i Stockholm, arbetat på Scania i 22 år och på SSAB i tre år.
Bor: veckopendlar från Mariefred till Höganäs där jag bor i en lägenhet.
Familj: min fru Carina och våra tre söner Hugo 18 år, Olle 16 år och Theo 9 år.
Fritid: jag har alltid varit väldigt bilintresserad, tidigare har jag sportat mycket och då helst lagsport. Jag är händig och tycker om att snickra och renovera, det är avkopplande, nästan som terapi. Jag har till och med byggt ett sommarhus själv.

RON MORRIS OCH JOHN MIRKOVICH,
JOHNSTOWN, USA

En smartare lösning för smälttorn

» John Mirkovich och Ron Morris har bidragit till att göra smälttorn säkrare.

TEXT EMILY TIPPING FOTO JOE APPEL

UTMANING

Smältning av stål utsätter personalen för risker. De två smälttornen vid North American Höganäs High Alloys i Johnstown är platsen där produktionen börjar, och där smält, glödande metall i ett trångt utrymme utsätter personal och utrustning för fara. John Mirkovich minns några incidenter i fabriken – lyckligtvis ledde ingen av dem till personskador.

– Säkerheten värderas högt inom Höganäs, säger John, så fabriksledningen är alltid på jakt efter bättre sätt att övervaka ugnarna.

En av de farligaste situationer som kan uppstå i en ugn är så kallad "bridging" – bryggbildning – när det bildas ett lock över smältan som tillåter den underliggande metallen att överhettas och potentiellt bli explosiv. Bryggbildning är inte alltid synligt eller förutsägbart.

LÖSNING

En säkerhetschef och kollega till Ron och John fick höra talas om Saveway – ett system som använder elektrodpåsar för att kontinuerligt övervaka tjockleken hos ugnsfodret, utifrån temperaturvariationer. John reste till Michigan för att se hur Saveway fungerade i praktiken.

I augusti 2014 övervakade han och Ron Morris installationen av sådana påsar i en av Höganäs ugnar. Ron säger att projektkostnaden snabbt växte till 450 000 USD eftersom utrustningen kom att installeras på alla tre induktionsugnar i Johnstown. Han räknar med att systemet ska installeras även vid andra Höganäs-anläggningar.

MERVÄRDE

John säger att systemet inte bara kommer att förbättra säkerheten för smälttornspersonalen, utan även spara pengar genom att livslängden på ugnsfodren ökar med upp till 50 procent – på ett säkert sätt.

– Att ge operatörerna så lång tid som möjligt att reagera på oväntade situationer är oerhört värdefullt, säger Ron. ■



RON MORRIS

ÅLDER: 54.

BEFATTNING: projektingenjör.

FAMILJ: flickvän, en dotter, två barnbarn.

INTRESSEN: kajak och kanot.

BOSATT: Johnstown, Pennsylvania.

Efter nio år på Höganäs har Ron beslutat sig för att vandra vidare mot nya utmaningar. Vi tackar honom varmt för hans insatser och önskar honom allt gott i framtiden.

JOHN MIRKOVICH

ÅLDER: 47.

BEFATTNING: chef, legeringsavdelningen.

FAMILJ: flickvän, tre döttrar, två barnbarn.

INTRESSEN: snickeri, golf, umgås med familjen.

BOSATT: Johnstown, Pennsylvania.

Klädkoder världen över

Praktiskt, skyddande eller representativt? Höganäs har olika klädkoder för olika roller och olika platser. Hotspot frågade några medarbetare vad de har på sig på jobbet och vad de tycker om det.



KENNETH MELLBERG, 57, mekaniker vid Distaloyverket, **BRITT LARSSON, 55**, Chef HR IT/IS vid Höganäs Sverige

- Eftersom säkerheten är högt prioriterad är det bra att vi har skyddskläder. En annan bra sak är att vi inte behöver tvätta kläderna själva, säger Kenneth.
- På kontoren bestämmer vi själva vad vi ska ha på oss, men det normala är att vi klär oss utifrån från vilka möten och besök som är planerade för dagen, avslutar Britt.



KD KALAWADE, 54, laboratorietekniker, **KAUSTUBH DESHPANDE, 32**, automationsingenjör, Ahmednagar-fabriken, Höganäs Indien

- Vår klädkod gör det enkelt att klä sig för arbetsdagen. Den gör också att man känner sig som en del av ett stolt lag och sammanhållningen blir bättre. Vi bär en obligatorisk klädsel – marinblå byxor och en ljusblå skjorta – det gäller för både verkstadsarbetare och tjänstemän. Det är mjukt och bekvämt, säger KD.
- Vi skulle önska att kontorsklädseln vore mer avslappnad. Kanske kunde den hållas enklare en dag eller två i veckan, till exempel t-shirt på lördagar, säger Kaustubh.



MICHEL VERBIST, 60, teknisk chef, **MEHDI DEROTTELEUR, 33**, operatör vid Höganäs Belgien

- I Ath finns ingen speciell klädkod för kontoren, men i verkstäderna är skyddskläder obligatoriskt. Mehdi anser, självklart, att skyddskläder är nödvändiga för smältarna.
- Säkerheten kommer i första rummet, men jag tycker att våra kläder är bekväma att bära och säkerhetsavdelningen på företaget sköter om dem ordentligt. För Michel kunde klädkoden vara mer strikt.
- Några smådetaljer, som en vanlig skjorta med företagets logotyp och namnet på medarbetaren – en skylt – skulle göra det lättare för alla att identifiera sig med gruppen.



KENJIRO TADA, 39, blandningsoperatör vid anläggningen i Saitama, **TATSUYA ITAHARA, 34**, teknisksupport för kundapplikationer, Höganäs Japan

- Det finns en regel som säger att all fabrikspersonal ska bära de arbetskläder som Höganäs ger oss, säger Kenjiro.
- Det är väl inget fel på den regeln egentligen, men samtidigt kunde det vara bra att få välja kläder som är mer funktionella sett till material och passform. På kontoret har de inte en lika strikt klädkod, men i allmänhet bär män kostym när de ska träffa kunder. På sommaren bär vi dock inte kavaj och slips – det är för att kunna arbeta bekvämare och spara energi som annars skulle gå åt för luftkonditionering.



JOSHUA CONKLIN, 34, produktionsoperatör, **ANTHONY GRESKO, 56**, kvalitetskontrollchef, North American Höganäs

- Vi har en klädkod på NAH, som kräver att vi bär professionell klädsel, säger Samuel. Det sker ofta möten med kunder och besökare, och korrekt klädsel är ett tecken på professionalism. De flesta av våra medarbetare uppskattar klädkoden. Speciellt för NAH är att företaget håller alla sina medarbetare med uniform.
- Alla våra uniformer bär NAH-logotypen, och det skapar enhet inom företaget – vi blir till ett lag som strävar mot samma mål. Uniformerna ger också produktionspersonalen en viss grad av säkerhet, särskilt kring maskiner och i områden med höga temperaturer, säger Anthony.



SVERIGE – DEL 2

» I detta nummer återupptar Hotspot sin resa längs den svenska produktionskedjan, från planering till färdiga metallpulver och blandningar. Att få ut en högkvalitativ produkt på marknaden kräver en kombination av olika kunskaper och erfarenheter.

TEXT ULF WIMAN FOTO ANDERS ANDERSSON

Rickard Möllberg, verks-
metallurg, inne i Pulververket.

PULVERPROCESSER

Heta produkter blir allt hetare

» Vi tar upp tråden från det senaste numret av Hotspot, och tittar nu närmare på vad som händer i Pulververket och Distaloyverket där både vattenatomiserat pulver och svamppulver vidareförädlas.

KLOCKAN ÄR FEM PÅ morgonen och den första av 14 lastbilar från Halmstad rullar redan in mot fabriksgrindarna i Höganäs. Dess last av atomiserat järnpulver blandas med den lokalt producerade järnsvampen i Pulververket, där båda produkterna glödgas (värmebehandlas) vid 800 till 1000 grader Celsius i bandugnar.

Verksmetallurg Rickard Möllberg säger:

– Det handlar inte bara om att minimera den återstående mängden kol och syre, utan även om att skapa korntillväxt för att förbättra grändensiteten.

För en lekman ser Pulververket förvånansvärt

otekniskt ut. De 16 bandugnarna ser ut som mycket långa och breda plåttunnlar. Man ser inget järnpulver, inga flammor, inga moln av rök och damm och inga operatörer i rymddräkter – inga operatörer alls faktiskt. Hela processen styrs från kontrollrummet.

Rickard betonar vikten av att få precis rätt ugnstemperatur och bandhastighet.

– Det är avgörande för hög och jämn kvalitet. Processen har fulländats under många år.

Efter efterbehandlingen packas en del av materialet i säckar för distribution till olika kunder, främst inom bilindustrin. Resten fortsätter via ett transportband

Fakta om Pulververket

Startade: 1963.

Årlig produktion: Cirka 350 000 ton.

Produkter: Järnsvamp och vattenatomiserat järnpulver.

Största kunder: Distaloyverket (cirka 40 procent). Resten säljs till kunder av alla slag över hela världen, antingen direkt eller via någon av Höganäs blandningsanläggningar.

Antal medarbetare: Cirka 105, varav 15 tjänstemän.

Fakta, Distaloyverket (inklusive kundblandningar)

Startade: 1989-90.

Årlig produktion: Cirka 130 000 ton.

(Distaloy+Astaloy), 130 000 ton (kundblandningar).

Produkter: Distaloy- och Astaloy-pulver, kundspecifika blandningar.

Största kunder: Omkring 75 procent säljs till fordonsindustrin, resten till andra komponenttillverkare.

Antal medarbetare: Cirka 100, varav 15 tjänstemän.



Intensivt fokus minskar energianvändningen

Som överallt inom Höganäs är minskad energianvändning en hög prioritet vid Pulververket och Distaloyverket.

– Vi försöker hela tiden minska vår naturgasanvändning, säger produktionsutvecklingsingenjören Rickard Möllberg.

Utrustningen i Pulververket börjar bli gammal.

Det är ett problem, men Rickard hävdar att ett intensivt fokus på kontrollrumsarbetet har minskat graden av skrotning och ombearbetning avsevärt.

– Vi strävar också efter att minska förbrukningen av vätgas och elenergi, tillägger Jonas Larsson, områdeschef för Distaloy- och Astaloy-processerna.

– Vi håller på att uppgradera bandugn 5, och det kommer inte bara att öka säkerheten, utan även ge en kapacitetsökning på 25 procent och lägre energiförbrukning.

till Distaloyverket för vidare bearbetning eller för användning i kundblandningar (se sid. 8).

I Distaloyprocessen blandas material från Pulververket med tillsatser som koppar, nickel och molybden för att skapa en slutprodukt med specifika egenskaper. Den värmebehandlas i en av fem bandugnar. Astaloy-processen bygger på förlegerat järnpulver från Halmstad, vilket värmebehandlas i en av fyra bandugnar. Den halvfärdiga produkten packas för distribution eller används i kundblandningar.

I DISTALOYVERKET TILLVERKAS allt mot kundorder i mindre partier, från 5 till 30 ton, i en högautomatiserad process.

– Distaloy® är vår storsäljare, men Astaloy® är på väg ikapp, i synnerhet krombaserad Astaloy, säger Jonas Larsson, områdeschef för Distaloy- och Astaloy-processerna.

Cecilia Nilsson, produktionsutvecklingschef vid Distaloyverket, säger:

– Kvalitet är ett av våra viktigaste nyckeltal och vi arbetar hårt för att hitta orsaken om det uppstår något problem. Målet är att förhindra att samma fel återkommer.

En stor utmaning för verksamheten är att matcha kapaciteten mot framtida efterfrågan.

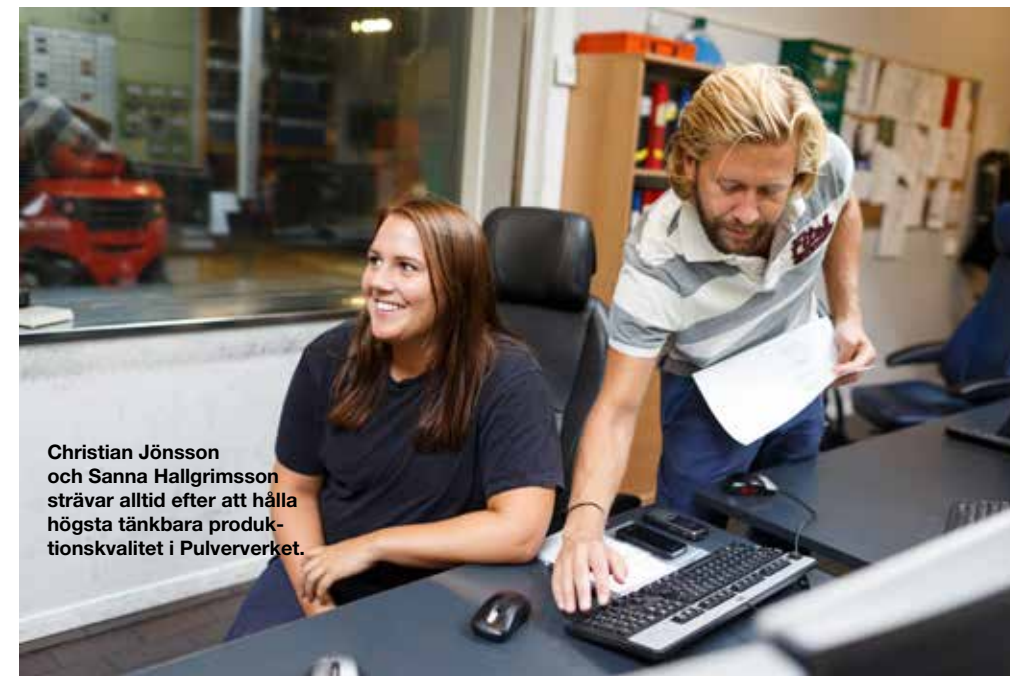
– Ledtiderna är långa. Vi planerar att utöka Astaloy-verksamheten, och vi måste planera två år i förväg. Men mycket kan hända under dessa två år, säger Jonas. ■



Bandugnarna spelar en nyckelroll i Höganäs processer. Här i Distaloyverket.



Det mesta av pulvret förpackas automatiskt i säckar för distribution.



Christian Jönsson och Sanna Hallgrímsson strävar alltid efter att hålla högsta tänkbara produktionskvalitet i Pulververket.

Hotspot frågade tre medarbetare: Varför började du jobba på Höganäs?



Karin Ljung
Laboratorie-
tekniker

– Pappa jobbade här och jag var sommarvikarie. Efter grundskolan fick jag fast jobb på produktionslaboratoriet. Nu har jag jobbat i företaget i 35 år, på olika avdelningar.



Peter Johansson
Kund-
support-
specialist

– Det var rena slummen. Efter några andra jobb blev jag arbetslös, och så fick jag jobb här. Det var för 20 år sedan. Jag har varit på Tech Centre de senaste tolv åren. Jag samarbetar mycket med kunder – det är kull!



Fredrik Olsson
Utvecklings-
ingenjör

– Jag har många års erfarenhet från andra områden, men har hört mycket gott om Höganäs. När de behövde min expertis, hoppade jag på tåget. Höganäs är ett stabilt företag och jag gillar den breda verksamheten – den inspirerar mig.

KUNDBLANDNINGAR

Recept för framgång

» Det ligger nära till hands att jämföra med kakrecept, men faktum är att Höganäs skräddarsydda kundblandningar kan ha många olika ”smaker”.

HÖGANÄS DISTALOY-anläggning är faktiskt två separata fabriker som delar samma tak. Distaloy- och Astaloy-processerna levererar råvaror till kundspecifika blandningar. Blandningsprocesserna skulle naturligtvis kunna ligga någon annanstans men att ha dem här ger många logistiska fördelar.

– Kundblandningar handlar om att tillverka material med mycket specifika egenskaper efter våra olika kunders önskemål. Vi har ungefär 1000 recept att hantera varje år, säger Fredrik Görtz, chef för kundblandningar, när han guidar oss mellan blandningslinjerna där olika typer av järnpulver blandas till rätt slutprodukt.

Vissa blandningar kräver flera tillsats- och blandningssteg.

Fordonsindustrin är den största kunden – ungefär 75 procent av volymen – och mycket av pulvret hamnar i transmissionskomponenter och vevstakar. Andra pulvermetallkomponenter kan du hitta exempelvis i din bormaskin eller gräsklippare.

– Det är i volymproduktion av komponenter som man verkligen drar nytta av pulvermetalltekniken, säger Fredrik.

Blandningarna tillverkas genom mycket noggrann vägning av pulver och tillsatser i behållare för 5 ton. Det finns blandare för satser mellan 5 och 30 ton, alla med sina automatiserade förpackningssystem. Normalt packas 400 till 500 säckar ut per dag med produkter från Distaloyverket.

– Vi vill kunna erbjuda ett ännu bredare utbud av blandningar än i dag, säger Fredrik. Anläggningen invigdes för 25 år sedan och efterfrågan har ökat mer än vad vi väntade oss då – så kapaciteten har blivit en flaskhals. Att gå vidare härifrån är en utmaning. ■



Cecilia Nilsson, produktionsutvecklingschef vid Distaloyverket och Fredrik Görtz, chef för kundblandningar.

LOGISTIK

Hanterar balansen mellan utbud och efterfrågan

Joakim Falkhage och Jenny Nilsson vid avdelningen för logistikplanering.



» Arbetet vid logistikavdelningen kan lätt tas för givet, men dess balansering av utbud och efterfrågan är avgörande för Höganäs framgång.

INNAN planeringsavdelningen etablerades inom logistikfunktionen 2003 skötte alla tillverkningsenheter sin egen planering. Att föra in planeringen under ett gemensamt paraply har resulterat i synergieffekter och har kontinuerligt förbättrat Höganäs leveranssäkerhet.

Det är inte många av Höganäs medarbetare som har samma insyn i logistiken som chefsplanerarna Joakim Falkhage och Jenny Nilsson. De har daglig kontakt med lokala tillverkningsenheter och försäljningskontor världen över.

Att balansera kundernas efterfrågan och spe-

cifikationer mot produktionskapacitet, kostnadseffektivitet och lagerhållning är ingen enkel uppgift.

– Ena dagen blir man utskälld – nästa är man en hjälte, säger Joakim. Min uppgift är att se till att vi har tillräckligt med råmaterial. Vi håller 10 till 15 av de viktigaste råmaterialen i säkerhetslager som uppgår till mellan 100 och 250 ton.

Joakim har ett nära samarbete med Jenny, som hanterar kundspecifika material. Hon säger:

– Vi kontrollerar de beställningar som säljarna lägger in i vårt affärssystem, M3. Vår planering

baseras på vilket material det handlar om, om det är lätt tillgängligt eller måste tillverkas, och om vi har kapacitet att leverera inom angiven tid.

Ytterligare en dimension i planeringen är VMI (leverantörsstyrt lager), ett gränssnitt som kopplar Höganäs till företagets kunder.

– VMI ger oss ovärderlig insikt i kundernas verksamhet. Vi kan ta hand om deras beställningar och se till att de har rätt lagernivåer. Vi har sex VMI-kunder idag och vår plan är att öka med tre eller fyra varje år, säger logistikchefen Johan Walther. ■

Logistikavdelningen

- Kundservice
- Planering
- Transport
- Lager och spedition
- Hamn

Kvalitet från början till slut

Med tanke på att kvaliteten är central för Höganäs kan man inte överskatta betydelsen av PQC (Product Quality Control).

- Vi erbjuder en kvalitetskontroll som omfattar hela värdekedjan inom Höganäs anläggningar, säger PQC-chefen Stefan Gustavsson.
- Detta innefattar tester av inkommande råmaterial, av material från alla produktionsprocesser samt av färdiga produkter, för att säkerställa att de överensstämmer med kundens specifikationer.

Alla material är testade i PQC-avdelningens egna moderna anläggning, med en hel del egenkonstruerad utrustning. Årligen utförs omkring 700 000 analyser. Verksamheten pågår dygnet runt med en personalstyrka på 33 personer. Här ingår fysiska och kemisk-mekaniska tester liksom komponenttester.

Den våtkemiska avdelningen är dessutom viktig för leveransanalys och som stödjande specialistavdelning för mer komplexa typer av analys.

- Våra analyser måste hålla högsta kvalitet, så det är viktigt att vi är flexibla och alltid ligger i framkant av vår verksamhet. Vår engagerade och kompetenta personal gör det möjligt, säger Stefan.



Josip Karlovic och Daniel Sandberg arbetar med prover från processen och från färdiga produkter.

TECH CENTRE

Metallpulvermagiker

» Tech Centre erbjuder både teknisk support och metallografiska undersökningar. En viktig aspekt är att spetsa öronen och vara uppmärksam på den tekniska utvecklingen.

FÖR ATT BIBEHÅLLA Höganäs höga kvalitetsstandard måste någon ställa de tuffa frågor som springer ur kundernas återkoppling på produkter de köpt. Det räcker att vända sig till Tech Centre.

- Vår högsta prioritet är alltid att stödja våra kunder, och det kan ibland orsaka friktion inom organisationen, säger Sigurd Berg, chef för teknisk support.
- Vårt mål är att kunderna ska se det som naturligt att välja våra produkter. I slutändan måste Höganäs ge kunderna mervärde för att växa och öka våra marknadsandelar.
- Och Sigurd Berg borde veta. Han har arbetat på företaget i 18 år, vilket för all del inte är ovanligt länge inom Tech Centre.
- Vår personal ska ha djup



Sigurd Berg.

kunskap, inte bara om Höganäs produkter, utan även om de kundprocesser och applikationer som de hamnar i. Sådan expertis kan vi inte rekrytera. Den måste byggas från grunden, och det tar tid, säger Sigurd.

Tech Centre bistår både internt och externt med att utveckla nya och optimera befintliga applikationer, göra materialanalyser och utföra tester.

Metallografilaboratoriet inom Tech Centre erbjuder en unik test-service. Laboratoriechefen Pernilla Johansson säger:

- Om vi tittar på en komponents mikrostruktur kan vi utläsa hela dess historia: pulvret, bearbetningen, pressningen, sintringen och värmebehandlingen. Utifrån



Pernilla Johansson.

detta kan vi förutse bra och sämre egenskaper och förklara för kunderna varför ett visst problem har uppstått.

Ibland leder de nära relationerna mellan Tech Centre-personalen och deras kunder till oväntade resultat, exempelvis blandningen Intralube® S.

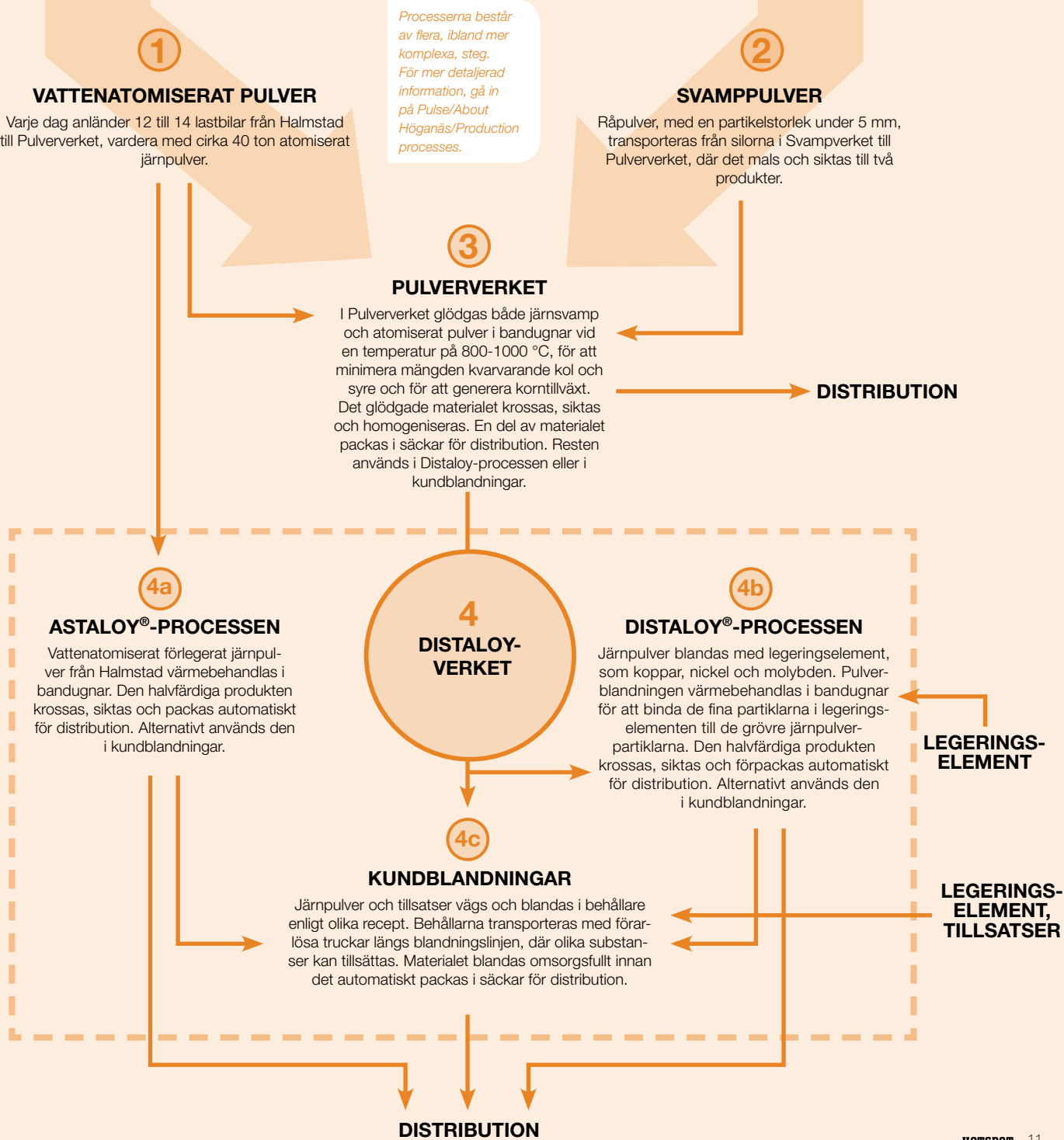
- Det började som en diskussion mellan vår specialist Peter Johansson och en kund, säger Sigurd.
- Plötsligt hade vi en ny produkt, som visade sig inte bara lösa kundens problem, utan även passa perfekt in i Höganäs produktportfölj. ■

Under hösten har ett nytt Tech Centre etablerats i Höganäs. Det inriktar sig speciellt på ytbeläggning, SCO, och ska stödja säljorganisationen i Europa. Centrets chef är Ingrid Hauer.

SNABBKURS I METALLPULVER

Många vägar till kunden

» I första delen av vår snabbkurs tittade vi på tillverkningen av svamppulver (Höganäs) och vattenatomiserat järnpulver (Halmstad). Nu är det dags att följa pulvren på deras väg mot att bli komponenter i exempelvis bilar eller handverktyg – och hur de förädlas allt mer under resans gång, beroende på kundernas specifikationer.



Jorden runt

Nyheter och händelser från alla Höganäs anläggningar

DIGITAL METAL® ÖKAR KAPACITETEN

HÖGANÄS. Två nya egenutvecklade 3D-skrivare togs i produktion i slutet av andra kvartalet 2014. Med totalt fyra skrivare kommer Digital Metal att stå väl förberett att möta marknadens efterfrågan.

Den tidigare skrivarkonstruktionen togs i drift 2013 och den har legat till grund för de två nya skrivarna.

– Jag tror att intresset har skapats av vår förmåga att erbjuda en kombination av goda toleranser, ytjämnhet och exakthet i detaljerna, säger Ralf Carlström, chef för Digital Metal.

– Förutom dessa fördelar kan vi åstadkomma hög produktivitet. Utskriften sker vid rumstemperatur utan smältning, och efterbehandlingen blir enklare eftersom inga stödstrukturer behövs.

Digital Metal planerar att bygga fler skrivare efter hand som efterfrågan ökar.

KASTAR ENERGIEFFEKTIVT LJUS ÖVER ANLÄGGNINGEN I BRASILIEN

BRASILIE. I juli avslutade Höganäs Brasilien den första etappen av projektet att installera LED-lampor i hela anläggningen, samt genomskinliga väggplattor i smältverket, atomiseringen och torkningsområdet.

– Med dessa åtgärder ska Höganäs Brasilien försöka nå sitt mål att minska den totala elförbrukningen med 1,7 procent och samtidigt ge medarbetarna en bättre arbetsmiljö, säger Filipe Frota, HR-chef, som driver initiativet.



SÄKERHET ÄR ALLAS ANSVAR

BELGIEN. Säkerhetsdagen är ett av Höganäs Belgiens verktyg för att nå Höganäs övergripande mål på noll olyckor. En dag varannan månad ägnas åt att ytterligare förbättra säkerheten på arbetsplatsen. Ledning, områdeschefer och arbetsledare vid anläggningen i Ath träffas för att granska och diskutera den aktuella säkerhetsnivån. Vill du veta mer? Sök på "Safety Day Belgium" på Pulse.

Ronald Solomon lämnar sitt uppdrag som produktionsdirektör. Befattningen tas över av Dave Milligan, som idag är chef för produktionen i Stony Creek.



RONALD LÄMNAR ÖVER STAFETTPINNEN TILL DAVE

”Vår verksamhet har fortsatt öka från år till år, och det har skapat en positiv stämning”

Efter 37 år vid Höganäs går Ronald Solomon i pension från sin tjänst som produktionsdirektör inom North American Höganäs. Enligt Ronald är det framför allt de trevliga kollegorna och den intressanta tekniken som har hållit honom kvar i Höganäs så länge.

– **METALLPULVER HAR** mängder av olika tillämpningar och bjuder på såväl utmaningar som nya möjligheter, säger Ronald. Detta har definitivt hållit mitt intresse uppe, och jag har även haft fantastiska kollegor. Dessutom har vår verksamhet ökat från år till år, och det har skapat en positiv stämning.

Kollegorna på North American Höganäs (NAH) kommer att sakna Ronald som medlem av den kärntrupp som lyfte företaget till att bli den ena av två marknadsledare i USA.

– Ronald är metallurg och har tillbringat större delen av sin karriär med höglegerade material. Han spelade en viktig roll i att göra verksamheten vid NAH 100 procent kundfokuserad, säger Avinash

Gore, VD för North American Höganäs. Vid många tillfällen har vi även stöttat våra konkurrenter med produkter, så att metallpulverindustrin som sådan inte behövt lida skada. Det agerandet är allmänt känt i vår bransch.

Lyckligtvis för Höganäs försvinner inte Ronald helt bara för att han går i pension. Han kommer att fortsätta som konsult för forskning och utveckling inom höglegerat. Hans befattning som produktionsdirektör övertas av Dave Milligan, som idag är chef för produktionen i Stony Creek.

– Dave har mycket bred erfarenhet inom företaget, bland annat av teknik, kvalitetsfrågor och administration vid alla fyra NAH-anläggningarna,

säger Ronald. Han har också en utmärkt relation med våra medarbetare på alla nivåer i organisationen och med folk i många andra Höganäs-anläggningar.

Ronald Solomos recept för att lyckas inom Höganäs:

– Jag har alltid tagit så mycket ansvar som möjligt. Det har varit viktigt för mig. Så mitt råd är: ta ansvar för att få saker gjorda och se till att det blir resultat. Behandla varje enskild person som en värdefull spelare i laget och kommunicera.



Betong erbjuder överraskande gröna möjligheter.



Resurssnål restprodukt

HÖGANÄS. Betong består till 80 procent av ballastmaterial såsom bergskross och naturgrus, vilket kräver en enorm åtgång av jungfruliga material.

Här såg Björn Haase, chef för Non Metal Products, en möjlighet till nya gröna affärer. Via diskussioner med medarbetare på Höganäs Halmstadverken väcktes idén att testa restprodukten Petrit E (slagg från ljusbågsugnen i Halmstad) som ersättning för andra ballastmaterial i betongkonstruktioner. Då Halmstadverken behövde nya materialbåsar startade ett demoprojekt och 400 betongblock tillverkades i en "legodesign" som lätt kan staplas på höjden.

– Med Petrit E i betong sparar samhället resurser. Det finns många tillämpnings-

områden, exempelvis i fundament såsom påkörningsskydd längs stora vägar eller vid enklare byggkonstruktioner, säger Björn Haase.



Björn Haase

Som chef för Non Metal Products har han ett globalt uppdrag att hitta nya användningsområden för Höganäs restprodukter och att styra utvecklingen mot större hållbarhet och ett ökat kretsloppstänkande.

– Det är viktigt att våra kollegor världen över får den här informationen om nyskapande, hållbar produktutveckling. Även om förutsättningarna skiljer sig åt mellan olika fabriker finns det säkert många idéer och möjliga användningsområden för olika restprodukter, säger han.

Allt fler olycksfria dagar i Busan

KOREA. Arbetet med att förbättra säkerheten i Höganäs fabriker i Asien pågår ständigt. Men det har fått strålkastarljuset på sig i och med koncernens initiativ Zero Accidents (Noll olyckor).

– Vi är övertygade om att de förebyggande åtgärder som ingår i initiativet gör en viktig skillnad för att skapa och upprätthålla en säker arbetsmiljö, säger Fredrik Emilson, VD för Region Asien.

– Ingen som arbetar på Höganäs ska behöva känna sig osäker, och jag är övertygad om att detta bidrar till att motivera våra medarbetare. Detta har i sin tur en positiv effekt på produktiviteten.

Ett exempel är att man i Busan beaktade arbetsmiljö och säkerhet redan då anläggningen byggdes. Säkerhetsstatistiken visas på en stor skylt utanför grindarna, uttryckt som antal olycksfria dagar.

En självutvärderande säkerhetskontroll görs varje månad. Syftet är att identifiera potentiellt osäkra komponenter i anläggningen, ta fram en handlingsplan och sedan tillämpa den på arbetsplatsen.

– Säkerhetsåtgärder är en viktig del av vårt dagliga program och ska förbli en naturlig komponent i arbetet, säger Seung Joo Kim, anläggningschef i Busan.

– Det innebär att vi alla måste vara en del av det och gemensamt sträva efter att göra vår arbetsplats säker och olycksfri.

En av säkerhetsfunktionerna är en stång vid intaget för järnpulver. Om en säck skulle falla kommer den inte att landa på armar eller ben utan på stålstangen. Bland andra säkerhetsfunktioner kan nämnas instängslade områden, ljusridåer, driftssensorer, kameror och stoftutsug.



**RICCARDO CROSA****Ålder:** född 1964.**Hemort:** Genua, Italien.**Familj:** gift med Alessandra sedan 2000, dottern Francesca född 2005.**Karriär inom Höganäs:** anställdes vid företaget i september 1999 som försäljningschef för Italien. Blev försäljningsdirektör 2005 för Italien och Slovenien.**08:00** Längs havet – Riccardo promenerar från parkeringen till Höganäs kontor i Rapallo.

"Jag älskar förändring"

» Riccardo Crosa skulle bli uttråkad om han vore tvungen att hålla sig inom sin komfortzon. Han tänjer hellre på gränserna och det har han tillfälle att göra varje dag i sitt jobb som försäljningschef för Höganäs Italien.

TEXT CLAUDIA B. FLISI FOTO MAURIZIO CAMAGNA

Riccardo är lika rastlös som havet utanför hans kontorsfönster. Med utsikten över hamnen i Rapallo som inspiration frossar han i utmaningar och möjligheter.

– Jag älskar förändring, hinner han berätta mellan två telefonsamtal.

Till sin utbildning är han kemiingenjör, men han tycker bättre om att arbeta med projektledning och med att utveckla affärsområden. Det har han fått riktiga möjligheter till under sina 14 år med Höganäs.

Riccardo föddes i Genua, en kuststad cirka 25 kilometer från Rapallo. Han har examen från universitetet i Genua och har tillbringat större delen

av sitt yrkesverksamma liv i området. Han har svårt att beskriva en "typisk" arbetsdag. På kontoret delar han sin tid mellan rutinärenden för befintliga kunder, och arbete med att utveckla nya affärsområden. Han är oftast online eller på telefon – försjunken i affärsproblem, produktnyheter, kundfrågor, budgetansvar och personalärenden.

EN VIKTIG PUNKT under dagen är att träffa de fyra andra medlemmarna i Rapallo-laget, som alla har universitetsexamina i andra ämnen.

Dagar utanför kontoret tillbringar han ofta hos kunder runtom i Italien och Slovenien.

– Vi diskuterar aktuella frågor på deras arbets-

platser, och ibland hinner vi också ses under festligare former.

Andra resor går till Riccardos säljchefskollegor i Europa, till mässor och till diverse snabbt samman kallade möten. Det europeiska nätverket består av sju kollegor som delar kunskap med varandra och lär sig genom kollektiv erfarenhet.

När Riccardo anställdes vid företaget 1999 la han märke till att Höganäs var väl organiserat och bättre skött än hans tidigare arbetsgivare. Han axlade sin roll genom att ställa sig frågan: "Vad kan jag bidra med för att maximera kvaliteten hos våra produkter?"

HAN SÅG SNART SIN möjlighet. Marknaderna höll på att förändras och råvaruproducenterna behövde utveckla nya affärsområden för att kunna växa. Riccardo har deltagit i att utveckla flera produkter, men en av dem han är mest stolt över är Inductit® – en induktor med cylindrisk kärna, som lanserades i Italien under 2012 och som nu erbjuds globalt.

– Vissa människor föredrar att stanna i sina komfortzoner. Det gör inte jag, försäkrar Riccardo.

– Jag befinner mig i den fördelaktiga situationen att Höganäs högsta ledning delar min filosofi. Ingen ifrågasätter vad jag håller på med eller vart jag är på väg. Ledningen har alltid haft förtroende för oss och gett vårt kontor frihet att ge oss in i nya områden och nya äventyr. ■

**11:00** Möte med Stefano Schaupp, VD för Höganäs kund Itaprochim.**13:00** Möte på Höganäs kontor i Rapallo. Från vänster: Patrizia Noris, Myriam Biagioni och Federico Della Ricca.

3 SAKER SOM RICCARDO GILLAR MED SITT JOBB

- **Sammanhang:** – Det är bra att arbeta i ett etablerat och respekterat multinationellt företag – och samtidigt ha en småskalig och informell kontorsmiljö.
- **Kollegorna:** – Mina kollegor – i Italien och övriga Europa – delar min entusiasm för innovation och uppfinningsrikedom.
- **Autonomi:** – Företagsledningen stödjer individuella initiativ, och uppskattar att vi löser problem på egen hand. Jag har aldrig tråkigt.

**14:15** Federico Della Ricca (till höger) och Riccardo testar en ny enhet som mäter den elektriska ledningsförmågan i ett nytt material.**15:00** Under sin arbetsdag är Riccardo antingen online eller i telefon, och hanterar olika frågor som dyker upp. I andra änden av linjen finns Magnus Andersson i Höganäs.**18:00** Riccardo lämnar kontoret efter en intensiv arbetsdag och kör hem till Genua.

Riccardo börjar och slutar sin dag med en promenad vid havet i Rapallo.

Ett pulver med många fasetter

» Ingen tillämpning är för liten för Astaloy® CrM. Med sin höga hållfasthet och hårdhet har materialet kommit att ingå i de mest skilda produkter – från bilar och golfbilar till kylskåp.

TEXT LINDA KARLSSON ELDH

KROMLEGERAT järnpulver, Astaloy® CrM, är en av Höganäs stjärnprodukter. Produktionen startade för 15 år sedan och pulvret har blivit populärt inom hela bilindustrin för tillverkning av synkroniseringsnav till växellådor.

– I slutet av 1990-talet lanserade vi Astaloy CrM som ger högre utmattningshållfasthet och slitstyrka, men till lägre kostnad än pulver legerade med nickel, molybden eller koppar, förklarar Caroline Larsson, som jobbar med teknisk försäljning och marknadsföring inom Region Europa.

Försäljningen har ökat stadigt under de senaste åren. Nu skeppas mer än 5 000 ton ut per år.

– Allt fler kunder upptäcker de enastående egenska-

perna hos detta pulver och investerar i utrustning för syrefattig sintringsatmosfär som behövs för att arbeta med materialet.

En av de första kunderna som valde Astaloy CrM var en USA-baserad PM-tillverkare av delar till kylskåp. Höganäs hjälpte företaget att ta fram ett pulver för kugghjulen i motorn till mekanismen som hindrar isbitarna att frysa ihop.

– Ingen applikation är för obetydlig och den senaste utvecklingen kommer snart att testas internt, säger Caroline Larsson.

– Det är en vevstake till Höganäs prototypbil SMART. PM för vevstakar ger bättre styrning av vikten och färre produktionssteg, tack vare sinterhårdning, jämfört med konventionella metoder för smide eller pulversmide. ■



PULVER:
Astaloy® CrM
PRODUKT:
Kugghjul
TILLÄMPNING:
Golfbilar