

HOTSPOT

MELKER JERNBERG:

”Att behålla rätt attityd till säkerhet är en ständig resa”

EN DAG I SHANGHAI:

Minnes nya karriärväg

Vi är en FAMILJ

Ett besök vid Höganäs Brasilien

På bilden: Júlio Carmazen, Camila Assis, Rogério Ribeiro, Luis Filipe Aquino, Kelly Lima, Donizete Silva, Paulo Melo.

Kort innan Hotspot gick i tryck förolyckades Rogério Ribeiro på väg till jobbet. Vi minns honom som en skicklig yrkesman och fantastisk kollega. Våra tankar går till hans nära och kära.



Välkommen till Brasilien



Anläggningen i Mogi das Cruzes har cirka 160 anställda och producerar 40 000 ton per år.



Kycklingar är sällskapsdjur i anläggningen – men jagar dessutom skorpioner.



FAKTA OM BRASILIEN

Fullständigt namn: Förbundsrepubliken Brasilien
Befolkning: 198,3 miljoner
Premiärminister: Dilma Rousseff
Huvudstad: Brasília
Största stad: São Paulo
Yta: 8,55 miljoner kvadratkilometer
Största språk: Portugisiska
Största religion: Kristendom
Viktigaste exportvaror: Industrivaror, järnmalm, kaffe, apelsiner, andra jordbruksprodukter

KÄLLOR: CIA WORLD FACT BOOK

Ledare



En fantastisk världsomspännande familj

När detta nummer av Hotspot går i tryck har jag arbetat inom Höganäs i nästan sex år. Det är min näst längsta anställning hittills i livet. Men, som en del kollegor skämtsamt påpekar, är jag fortfarande ”gröngölingen” eller ”praktikanten” – och så må det vara. Många har jobbat här i mer än trettio år. Så jämfört med dem är jag bara en nybörjare.

När jag frågar varför de har blivit kvar så länge på samma arbetsplats får jag ofta höra att det handlar om goda relationer till kollegorna, och om att få prova många olika arbetsuppgifter. Det är lätt att vara stolt över ett företag som vårt.

Stolthet och goda arbetsrelationer är nyckelfaktorer också vid Höganäs Brasilien, som vi besöker på temasidorna i detta nummer. Verksamheten i Brasilien har varit en del av Höganäsfamiljen sedan 1999, då Höganäs köpte Belgo Brasileira. För personalen som då kom in i Höganäs har övergången inneburit stora förbättringar i säkerhet, teknik och ledarskap.

På tal om säkerhet – i detta nummer får du möta Melker Jernberg, vår (ganska) nytilträdde VD och

koncernchef, som ger oss sin syn på att utveckla en säkerhetskultur. Vilket är bäst – att få jobbet gjort snabbt till priset av förhöjd risk, eller att arbeta i en takt där faror kan förebyggas och rapporteras? Och när kan säkerhetsarbetet anses vara avslutat?

Benoît Gobeaux är en annan nykomling inom Höganäs. Han berättar om sitt arbete som miljöchef vid Höganäs Belgien, och om vilken arbetslivserfarenhet han har i bagaget.

Så, kära familjemedlemmar, det var allt för den här gången. Jag hoppas att du ska uppskatta detta nya nummer av Hotspot.

Ulrika Rask-Lindholm
Chefredaktör

Skriv till oss på hotspot@hoganas.com eller slå en signal på +46 42 33 84 55.

HOTSPOT

Utgåva 1-2015

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
Lisa Lundqvist och
Pernilla Stenborg

Redaktionell produktion:
Spoon
www.spoon.se

Prepress:
Spoon

Tryck:
Elanders Sverige AB
©Höganäs AB
April 2015
0974HOGSE

Höganäs

I detta nummer:



5 TEMA BRASILIEN

» Hotspot World Tour fortsätter med ett besök vid Höganäs anläggning i Mogi das Cruzes, en industristad i utkanten av São Paulo. Träffa dina brasilianska kollegor och lära känna ännu en del av Höganäsfamiljen.



4 Dagens viktigaste måltid?

» Vi tar en titt på frukostvanor runtom i världen.



12 Säkerhet i fokus

» Melker Jernberg om säkerhetens centrala betydelse.



14 En dag med Minne Zou

» Träffa Minne, biträdande ingenjör vid Höganäs Kina.



16 Produkter i praktiken

» BrazeLet® F300, en lödpasta för känsliga miljöer.

CAMILLA NÄSMAN OCH THOMAS NYMAN,
HÖGANÄS SVERIGE

Att hitta roten till problemet

» En grundorsaksanalys garanterar att du går till botten med problemet, och inte missar något i processen.

TEXT ULF WIMAN FOTO ANDERS ANDERSSON

UTMANINGEN

Distaloyverkets utpackningsmaskin, som försluter upp till 600 säckar per dag, stannade ofta och behövde startas om manuellt – ibland efter var tredje säck.

I juli skadades en operatör när han försökte tvinga igång en fastkörd maskin. Lyckligtvis undkom han med några stygn.

– Säckarna var en del av problemet, men huvudorsaken var armarna som fixerar ”svanhalsen” på säckarna. De fastnade i toppen av säcken eller knuffade säcken ur sitt läge, förklarar Thomas Nyman, som då var arbetsledare för specialblandningar/packning.

LÖSNING

Höganäs duktiga mekaniker kom på en lyckad lösning, där armarna förkortades med 15 centimeter. Antalet stopp sjönk från i genomsnitt 50 per dag till mellan fem och tio.

Thomas och hans kollegor deltog i en utbildning i grundorsaksanalys (RCA) som gavs av kvalitetssäkringsingenjören Camilla Näsman. Hon blev en del i teamet kring detta specifika fall. Hon säger:

– Arbetssättet med RCA garanterar att du inte missar något viktigt och löser en av konsekvenserna i stället för det verkliga problemet.

MERVÄRDE

– Nu kan vi hålla en hög nivå på kvalitetsarbetet, säger Thomas, och säkerheten för operatörerna har förbättrats avsevärt.

En RCA-modell kan användas för ett brett spektrum av problem. Thomas förklarar att den kommer att användas för att lösa andra problem vid Distaloyverket – när det är svårt att hitta en bra lösning eller om problemet inte går att diagnosticera. Camilla betonar:

– RCA-modellen erbjuder ett strukturerat sätt att dokumentera fakta som kan användas om och om igen, och som inte är knutna till någon enskild person.

CAMILLA NÄSMAN

Ålder: 46.

Befattning: kvalitetssäkringsingenjör.

Familj: gift, en dotter, två hundar.

Intressen: Ladies circle och hunddressyr.

Bosatt: Jonstorp.

THOMAS NYMAN

Ålder: 44.

Befattning: Arbetsledare, specialblandningar/packning* i Distaloyverket.

Familj: gift, en son och en dotter (tvillingar).

Intressen: sport av alla slag och att spela golf.

Bosatt: Jonstorp.

*Den 12 januari 2015 bytte Thomas befattning och arbetar nu som arbetsledare för krossning och valsning i Pulververket.

Låt dagen börja med frukost

» På många platser i världen betraktas frukosten som dagens viktigaste måltid. Men vad vi äter och hur vi äter det skiljer sig mycket mellan olika länder.

TEXT HANNA JOHANSSON FOTO PRIVAT & COLOURBOX

– **FRUKOSTEN GER** energi för att arbeta hela förmiddagen, och den sätter också fart på ämnesomsättningen.

Så tänker Josh Baker, som deltar i enkäten nedan, om frukosten. Många skulle hålla med honom om att frukosten är dagens viktigaste måltid. Det finns dock en hel del undantag. I Indien exempelvis anses frukosten vara den minst viktiga måltiden. Indiska familjer betonar gärna vikten av att njuta av en frikostig kvällsmåltid efter jobbet.

Vad vi stoppar i oss på morgonen skiljer sig också åt mycket. I Sverige är gröt eller flingor och mörkt rågbröd med ost vanligt, medan det i många asiatiska och afrikanska länder nästan är otänkbart att börja en dag utan ris!

Några slänger i sig en snabb macka på vägen till jobbet. Andra föredrar frukost hemma i lugn och ro, med familjen eller morgontidningen.

Vilka frukostvanor hittar vi på Höganäs produktionslinjer och kontor världen över? Låt oss fråga tre Höganäsanställda: från Indien, Belgien och USA.



VAD HAR DU FÖR FRUKOSTVANOR?



JOSH BAKER,

Processingenjör, North American Höganäs

– Jag äter frukost varje morgon – missar jag den har jag ingen energi. Jag äter oftast ägg i någon form. Min favoritfrukost är en omelett med skinka och ost, med bacon och mjölk till. Om jag inte hinner med frukost hemma försöker jag åtminstone ta mig ett äpple eller två när jag kommer till jobbet. På helgerna stannar jag ofta till med bilen på något frukostställe.



ANNE DELHOVREN,

Produktionsplanerare, Höganäs Belgien

– Jag äter samma frukost varje dag: en kopp kaffe, en bit bröd med smör och ost, färsk juice och yoghurt. På helgerna kan det också bli ägg eller kaffebröd. Jag kan utan problem hoppa över kvällsmålet, men inte min frukost. Det är viktigt att vara på gott humör på förmiddagen och jag skulle inte kunna gå till jobbet utan att ha ätit frukost först. En bra frukost ger oss energi att komma igång med dagen!



TEHEZ POONAWALLA,

HR-chef, Höganäs Indien

– Frukost är dagens minst viktiga måltid för många indier. Morgon betyder oftast rusningstid, så jag tar en snabb frukost – en rostad macka med smör. Men en varm kopp te måste jag bara få i mig innan jag åker hemifrån. På fredagar äter jag frukost på kontoret med mina kollegor. Det blir ett bra avslut på en givande vecka, innan det är dags att varva ner för helgen. På helgerna njuter vi, som traditionen bjuder, av hemlagad frukost med omelett och vetebröd.

BRASILIEIN

Innovation: ett val och en utmaning

» I Mogi das Cruzes i utkanten av São Paulo bedriver Höganäs Brasilien intensiv utveckling för att nå framgång på en marknad som förändras snabbt. Hotspot gör ett besök för att studera nystarten.

TEXT DONNA BOWATER FOTO PAULO FRIDMAN



Joel Bispo dos Santos Ferreira, smältare, har arbetat vid fabriken i Mogi das Cruzes i 28 år.

”Jag har jobbat här i 28 år. Jag fanns här långt innan Höganäs köpte Belgo, och jag har sysslat med lite av varje.”

JOEL BISPO DOS SANTOS FERREIRA



Antonio Santos



Euripedes Guardia

kunna garantera att de uppfyller kundens specifikationer.

Fram till juni 2008 producerade Höganäs

Brasilien atomiserat järnpulver vid två anläggningar, 44 km från varandra. Smältningen sköttes i Mogi das Cruzes, medan glödgningen ägde rum vid en anläggning i Jacareí. Att transportera materialet mellan de båda anläggningarna medförde en extrakostnad.

NÄR DET BEHÖVDES ett nytt elsystem i Jacareí, valde Höganäs Brasilien att investera i en integrerad 4 000-tons anläggning. Detta innebar att hela processen kunde utföras i Mogi das Cruzes.

Energifrågan är fortfarande en av utmaningarna. Under det gångna året drabbades São Paulo av den värsta torkan som dokumenterats. Den påverkade tusentals företag, även Höganäs Brasilien.

– Vi har kunnat skydda oss mot merparten av de ökade energikostnaderna med hjälp av avtal, men brunnarna som vi hämtar processvatten från började sina, säger Euripedes Guardia, controller vid Höganäs Brasilien. Så vi måste köpa in vatten från annat håll, vilket medförde kostnader. För att lösa problemet körde vi igång ett projekt för att samla in regnvatten.

Ändå fortsätter Höganäs Brasilien att dominera marknaden för metallpulver till komponenter och förbrukningsvaror över hela kontinenten.

Alla, från underhållssidan till kontoret, tror på anpassning och innovation, och är optimistiska inför framtiden.

I receptionen på Höganäs kontor i Mogi das Cruzes, ovanför en monter där anläggningens järnpulverprodukter visas, sitter en skylt med parollen ”Innovation är vårt val”. Med den situation som råder på den sydamerikanska marknaden har detta angreppssätt visat sig avgörande för Höganäs Brasilien och företagets nya strategiska inriktning.

– Vi arbetar för att förbättra för företaget, och för alla oss som jobbar här. Det är vårt mål, säger Marcio Batista de Oliveira, som är halvvägs genom ett treårigt anställningsavtal som fabriksarbetare.

För tre år sedan beslutade Höganäs Brasilien att fokusera på marknaden för förbrukningsartiklar, där järnpulver används i kemiska och metallurgiska processer. Det skulle ge en försäkring mot sviktande

Klockan är 07:30 i Mogi das Cruzes: tupparna galer, kaninungar skuttar lekfullt på gräset och vi ser böljande gröna kullar i fjärran. Det är svårt att föreställa sig att det strax innanför de blågula väggarna till Höganäs Brasiliens smältverk mullrar en 15-tons ugn.

Höganäs anläggning i Mogi das Cruzes, en industristad i utkanten av Sydamerikas största metropol, ser nästan pittoresk ut. Icke desto mindre har anläggningen, som ökat sin försäljning från 2 000 ton till 5 000 ton per månad sedan Höganäs förvärvade den 1999, lyckats behålla den familjelika och vänliga atmosfären bland de 163 anställda.

Många medarbetare, även från Mogi das Cruzes, har arbetat kvar i fabriken och varit med om övergången. De beskriver sig nu som ”Höganäsfamiljen”.

Vi träffar Joel Bispo dos Santos Ferreira, som säger:

– Jag har jobbat här i 28 år. Jag fanns här långt innan Höganäs köpte Belgo, och jag har sysslat med lite av varje: varit operatör, specialist och stålarbetare. Mycket har förändrats. I dag är det mesta automatiserat och arbetsmiljön har blivit mycket bättre.

Det finns även många yngre medarbetare. Antonio Santos började som praktikant i kundtjänsten:

– När jag hörde om Höganäs blev jag fascinerad. Det är ett företag med en kultur som uppmuntrar oss att arbeta bättre varje dag.

Cassia Miranda, som nu är laboratoriespecialist, har gått den långa vägen, från en praktikplats till att leda kvalitetskontrollfunktionen.

– Vi kontrollerar produkterna till 100 procent, säger hon. Om vi inte gjorde det skulle vi inte

Metallpulver för komponenttillverkning levereras i säckar.



Anläggningen i Mogi das Cruzes har cirka 160 anställda och producerar 40 000 ton per år. Det mesta säljs på den sydamerikanska marknaden.



Anderson dos Anjos,
logistikchef vid Höganäs
Brasilien.

Fakta om Höganäs Brasilien

Grundat: 1999 (det år som Höganäs förvärvade Belgo Brasileira).

Tillverkning per månad: 4 000 ton.

Produkter: Atomiserade järnpulver, blandningar och ferrolegeringar.

Största kunder: CBMM, ESAB, Lincoln, Mahle Miba.

Antal anställda (heltid): 163.

Män/kvinnor: 143/20.

Arbetare/tjänstemän: 110/52.

Medarbetaromsättning: 17 procent.

komponenttillverkning och ett nytt ben att stå på.

Det var ett smart drag med tanke på avmattningen inom bilindustrin, som varit Höganäs viktigaste marknad. I Brasilien sjönk bilproduktionen med 17 procent under det tredje kvartalet 2014.

Idag står Consumables, det vill säga metallpulver för exempelvis ytbeläggning och kemiska processer, för 70 procent av omsättningen. 30 procent kommer från metallpulver för komponenttillverkning.

– I resten av Höganäs är fördelningen precis tvärtom, förklarar säljchefen Adriano Machado och fortsätter:

– Vi beslutade att skapa en ny affärsmodell, baserad på marknadstrenderna. Om vi hade fortsatt att fokusera på komponenter skulle vi ha förlorat

en enormt viktig möjlighet att växa och utveckla nya affärsorienterade lösningar – för att inte tala om den volym vi skulle ha tappat.

Även om Höganäs har en marknadsandel på cirka 90 procent för järnpulver i Sydamerika måste man diversifiera sin verksamhet för att anpassa sig till förändringar på marknaden.

– För att växa måste vi öka vår marknad. Vårt beslut att utveckla handlade om att söka nya applikationer för våra befintliga produkter och om att utveckla nya produkter för att öka vårt genomslag, säger Adriano.

En av de viktigaste innovationerna har varit inom rening av dricksvatten.

Höganäs Brasilien har levererat tre CleanIt®-pilotenheter som ska rena vatten och avlägsna

cancerframkallande ämnen. Processen har utvecklats av North American Höganäs.

FÖR DET ANDRA har man börjat samarbeta med sin största kund, den brasilianske niobtillverkaren CBMM (Companhia Brasileira de Metalurgia e Mineração). Tillsammans producerar man karbider baserade på ferroniob.

– Företaget är stort i Brasilien, och det levererar 85 procent av all niob i världen, säger utvecklings- och teknikchefen Marcio Carvalho. Det är därför mycket viktigt för oss och en strategisk pusselbit i vår verksamhet. För tre år sedan kontaktade vi CBMM och sedan dess har vi varit en del av tillverkningskedjan bakom produkten.

Slutligen beskriver Marcio Höganäs Brasiliens

”För tre år sedan kontaktade vi CBMM och sedan dess har vi varit en del av tillverkningskedjan bakom produkten.”

MARCIO CARVALHO

utveckling av blästringspulver. Materialet har 30 procent längre livslängd än andra liknande produkter.

– Det har utvecklats helt och hållet här i Brasilien, säger han.

Och strategin fungerar: försäljningsintäkterna i den lokala valutan real ökade med 18 procent 2014. Prognoseerna för nästa år pekar på en liknande tillväxt.

Den framtida marknadsutvecklingen styrs dock också av den politiska situationen i andra sydamerikanska länder, som snart har politiska val.

– Argentina och Venezuela har haft komplicerade politiska kriser och det kan bli förändringar i ledningen för dessa länder under 2015/2016. Det innebär en hel del osäkerhet för vår del, säger Adriano och avslutar:

– Men i grunden känner vi oss trygga. Vi förbereder oss för när dessa marknader börjar återhämta sig. ■



Marcio Carvalho



Rena järnpulver är basen för låglegerade blandningar för sinterstål.





Hotspot frågade sex medarbetare vid Höganäs Brasilien: Varför började du jobba på Höganäs?



**Rogerio Perreira
Barbosa,**

Logistikanalytiker

– När jag började söka jobb fick jag alltid höra att Höganäs var en bra arbetsgivare. Höganäs tar ansvar för personalens livskvalitet. Här kan jag utvecklas i mitt yrke och bygga en karriär.



Cleyton Santarelli,
Ugnsoperatör

– Höganäs valde mig faktiskt. Det fanns andra företag att arbeta för, men jag blev kallad till en intervju och fick ett erbjudande. Det bästa med jobbet är uppskattningen vi får för produkterna och vår servicenivå.



Ronaldo Benedito,
Underhållsspecialist

– När jag började arbeta här märkte jag snart att administration och ledning engagerade sig mycket i vårt arbete. Jag kände att deras intresse gav mig stöd och hjälpte mig att växa i yrket. Det är därför jag fortfarande tror på Höganäs.



Cassia Miranda,
Laboratoriespecialist

– Jag jobbade på ett företag här i närheten, men jag flyttade till Höganäs för att det är ett multinationellt företag som skulle ge mig bredare utvecklingsmöjligheter. Jag började som praktikant, fortsatte som analytiker, och idag är jag laboratoriespecialist. All kunskap jag har om laboratoriearbete har jag fått här på Höganäs.



Renata Alvim,
Inköpare

– Jag har alltid velat jobba med inköp. Det var hård konkurrens i urvalsprocessen och det sporrade mig. Det bästa i mitt jobb är kontakten med kunderna och de olika sektorer vi levererar till – det gillar jag verkligen.



Almir Nascimento,
Underhållssamordnare

– Jag har alltid velat jobba inom stålindustrin. Här får jag möjlighet till det. Det jag märkte först av allt var stämningen på företaget – vilken gemenskap som finns bland de anställda. Men bäst av allt är den frihet som Höganäs ger oss.

En ögonblicksbild av Höganäs Brasilens arbete med säkerhet och energi



UNDER 2015 DRIVER HÖGANÄS Brasilien två viktiga projekt, säger platschefen Júlio Carmazen:

– Först ska vi köra igång ett automatiskt insprutningssystem för syre och kol i ljusbågsugnen. Det kommer att ge en energibesparing på cirka två procent. Det är första fasen i ett energieffektiviseringssystem från Schneider Electric, som beräknas minska vår elanvändning med cirka tre procent.

Sedan februari 2014 har Höganäs Brasilien jagat möjligheter till förbättringar i hela anläggningen. Målet är att ge medarbetarna en säkrare, renare och trevligare arbetsmiljö. Personalen tog bilder av stoftläckage och andra problem som inte uppfyllde hälso- och säkerhetsstandarder. Respektive ansvariga fick sedan i uppdrag att ta itu med bristerna. Lagringshyllor installerades för att undvika att storsäckar staplades på varandra med risk för att de skulle gå sönder.

Medarbetarna har dessutom fått bättre skydd mot värmestrålning.

– Det handlar inte bara om att hålla snyggt och rent, utan även om säkerhet, hälsa och kostnadsminskning, säger João Ferreira, som är underhållsassistent.

Fabriken har också infört skyddade vägar genom anläggningen för att höja person-säkerheten. Man har dessutom byggt ett nytt pausrum.

– Vi förnyar oss eftersom fabriken växer. Områden där vi tidigare slängde skrot eller förvarade råmaterial får nu viktigare funktioner, säger fastighetsunderhålls-
chefen Camilla Assis.

En allt större del av verksamheten är automatiserad eller fjärrstyrd, vilket förbättrar säkerheten. En del av processtyrningen hanteras fortfarande på verkstadsgolvet.





ESAB är världsledande inom tillverkning av svets- och skärutrustning samt förbrukningsvaror för dessa verksamheter.

KUNDEN

Ett perfekt samarbete

» Som den största svetsmaterialtillverkaren i Sydamerika sätter ESAB värde på affärspartner med samma positiva attityd till tillväxt som de själva har.

DET URSPRUNGLIGEN SVENSKA företaget ESAB har en uppskattad marknadsandel på över 70 procent. Det är en viktig leverantör av både svetsmaskiner och tillsatsmaterial, inklusive belagda elektroder och rörtrådar.

Höganäs Brasiliens växande sortiment har inneburit att koncernens samarbete med ESAB har skapat fördelar för båda parter.

Företagen hade kontakt redan innan Höganäs kom till Brasilien 1999, och samarbetet är väl etablerat. Under det senaste decenniet har omsättningen på de sydamerikanska marknaderna fördubblats, och tillväxten är fyra gånger större än på marknaden i genomsnitt.

Enligt Fernando Bustelli Rossi, inköpschef för Sydamerika, bygger det framgångsrika partnerskapet på ett utmärkt affärstöd samt effektiv logistik och kommunikation ända sedan ESAB började göra affärer med Höganäs 2002.

ESAB är Höganäs största svetskund i regionen. Bland levererade produkter kan nämnas järnpulver, ferrokrom, ferromangan, flusspat,



Adriano Machado

rutil, titanoxider, krom och manganmetaller som används för elektrod tillverkning.

Höganäs Brasilien har valt att diversifiera för att möta branschens behov av en professionell, pålitlig och lokal leverantör.

– Vi insåg att det fanns en latent efterfrågan på högre kvalitet och på kontinuerliga leveranser av kompletterande produkter till våra olika järnpulverkvaliteter, säger Adriano Machado, försäljningschef inom Höganäs Sydamerika.

Partnerskapet med Hascor, en global leverantör av ferrolegeringar, gör det möjligt för Höganäs att förse ESAB:s två fabriker i Brasilien och Argentina med specifikt sammansatta produkter.

– Med vårt starka fokus på effektiv lagerhantering har Höganäs blivit en strategisk partner i den sydamerikanska regionen, säger Fernando Bustelli. ■

ANLÄGGNINGEN

En del av familjen

» Folket i Mogi das Cruzes visste inte vad de skulle tänka när Höganäs köpte Belgo Brasileiras verksamhet 1999. Men idag, 15 år senare, är det svårt för dem att föreställa sig att inte vara en del av Höganäsfamiljen.

BELGO BRASILEIRAS TIDIGARE huvudkontor blev Höganäs Brasiliens kontor efter Höganäs uppköp 1999. Den 40 år gamla byggnaden är inte det enda minnet av det lilla familjeägda metallpulverföretaget.

Många av Belgo Brasileiras medarbetare blev kvar på fabriken under dess övergång från lokal verksamhet till att vara en del av ett multinationellt företag.

Personalen minns hur familjeföretaget Belgo sålde en hel del importerade metaller, tills det köptes av Höganäs och började introducera företagets egna produkter.

Förändringen var en del av övergången till en annan ledarstil och till ett annat produktsortiment.

Höganäs intåg innebar också att internationella standarder och förväntningar infördes, liksom målsättningar på en annan skala än de som fanns tidigare inom Belgo Brasileira.

Under Belgo Brasileiras ledning sålde fabriken 2 000 ton metallpulver per månad – idag omkring 5 000 ton i månaden.

– Under den här omvandlingen behövdes tydliga regler för styrning så att Höganäs Brasilien skulle leva upp till ett globalt företags standarder. Ekonomiavdelningen lade ner mycket arbete på detta, vilket gjorde interna processer transparenta och effektiva, säger Euripedes Guardia, controller. Dessutom stärkte det vårt goda namn bland externa intressenter.

FÖRSÄLJNINGEN HAR ÖKAT sedan Höganäs Brasilien 2008 sålde sin andra fabrik i Jacareí. Produktionen vid den integrerade fabriken i Mogi das Cruzes kunde därmed ökas för att leverera till omkring 50 järnpulveranvändare. Omstruktureringen förbättrade också effektiviteten. Samma personalstyrka på 45 personer har fördubblat produktionen i det nya automatiserade smältverket.

– Beslutet blev att flytta tillbaka glödgnings- och blandningsprocesserna till Mogi das Cruzes, där vi redan hade atomiseringsprocessen. Produktionen blir effektivare med en integrerad fabrik, säger Filipe Frota, HR-chef inom Höganäs Brasilien.

Medarbetare som varit anställda länge säger att expansionen under Höganäs flagg har gett ökad säkerhet på arbetsplatsen, vilket får dem att känna sig mer uppskattade. Samtidigt har Höganäs Brasilien blivit ett av de mest kända företagen i industricentrat Mogi das Cruzes.

FÖRETAGET HAR OCKSÅ investerat direkt i det lokala samhället, bland annat genom att under 2014 samla in pengar till fattiga bostadsområden i regionen. Under det senaste årtiondet har Höganäs Brasilien stöttat APAE, en frivilligorganisation som hjälper ungdomar med kognitiva funktionshinder.

Dessutom sponsrar företaget Mogi das Cruzes basketlag, som kom på andra plats i de nationella mästerskapen 2014.

Höganäs var tidigare ett okänt namn för brasilianare, men idag är Höganäs Brasiliens fabrik en referenspunkt, ett företag som investerar både i staden och i dess befolkning. ■

Fortfarande ett "familjeföretag". Från vänster:

Kelly Lima, HR-analytiker, Bruna Lourenço, HR-assistent, Filipe Frota, HR/EHS-chef och Fabiane Sousa, HR-analytiker.





MINNE ZOU

Ålder: 24

Intressen: badminton, film och simning

Civilstånd: förlovad. Ska gifta sig i april 2015.

16:00 Minne lämnar kontorsbyggnaden och känner att hon har varit produktiv.

Minne tar det första steget i sin nya karriär

» Den nya medarbetaren Minne Zou är full av tillförsikt när det gäller Höganäs framtid – och sin egen utveckling.

TEXT CRYSTAL YAN FOTO BEN HU

Varje dag efter lunch tar Minne och några kollegor vid Höganäs teknik- och utbildningscentrum (ATEC) i Shanghai en lång promenad runt anläggningen.

– Om vädret är bra, vill säga, påpekar Minne med ett leende. Vi talar om problem som vi stöter på i jobbet, och om roliga saker som händer i livet. Det är bra för hälsan och ett bra sätt att bygga relationer mellan kollegor.

Efter den dagliga promenaden beger sig Minne tillbaka till laboratoriet, där hon tillbringar större delen av dagen. Hennes uppgifter är mikroanalys, defektanalys och felanalys.

ATEC grundades i Shanghai 2005 för att ge teknisk support till hemmamarknaden och övriga

marknader i Asien-Stillahavsområdet, exempelvis Sydkorea, Japan, Singapore och Taiwan.

MINNE, SOM ÄR född och uppvuxen i Shanghai, tog sin examen från College of Materials Science vid East China University of Science and Technology 2012. Hon fick anställning vid Höganäs inom ramen för ett campusrekryteringsprogram, och placerades som assisterande ingenjör vid metallografilaboratoriet i Shanghai.

– Mitt jobb är att hjälpa våra säljare med alla typer av kartläggningar och resurser, hjälpa dem att jämföra produktkvaliteter och förse våra kunder med optimala pulverlösningar, säger hon. Tillsammans med två kollegor arrangerar jag en

metallografiskola två gånger om året. Då bjuder vi in en expert från Sverige som undervisar i grundläggande metallografi och hjälper oss att analysera problem och hitta lösningar för kunder. Det är ett bra tillfälle och en bra plattform för att kommunicera och nätverka, säger Minne.

Höganäs satsar på sina medarbetares personliga karriärutveckling, och precis som många andra nya medarbetare är Minne ivrig att lära sig så mycket som möjligt. Förra året fick hon tillfälle att lära sig högttemperaturlödnings, vilket gjorde henne mycket glad.

– Lödnings är ett relativt nytt område för oss. Sedan förra året har jag ägnat mycket tid och energi åt självstudier för att förbättra mina kunskaper. I oktober fick vi vårt första kontrakt för lödprodukter från ett lokalt maskinföretag.

Minne säger att den erfarenhet som har gjort störst intryck på henne hittills var att få delta i en workshop om ytbeläggning.

– Jag var orolig att jag inte kunde tillräckligt. Jag hade ju ingen direkt erfarenhet och de andra deltagarna verkade så kompetenta. Men min kollega och jag vann den avslutande tävlingen om bästa presentation. Jag tror inte att jag längre kommer att oroa mig för att gå in på nya och obekanta områden, säger Minne glatt.



10:00 Arbetar vid en metallografisk provkvarn.



09:00 Förbereder prover.

3

SAKER MINNE GILLAR MED SITT JOBB

- **Kommunikation:** – Jag kan samtala fritt och ärligt med kunder, kollegor och chefer.
- **Noggrannhet:** – Att vara noggrann med varje detalj i en process och att underhålla utrustningen perfekt.
- **Utmaning:** – Varje CSI (Customer Service Investigation) är unik och bjuder på nya utmaningar. Det är alltid lika spännande att gå in på ett nytt tillämpningsområde för pulver, som högtemperaturlödning.



11:30 Lunch med kollegor. Från vänster: Max Niu, teknisksupportingenjör, Minne Zou och Will Xie, försäljningsingenjör.



Dagens rätt: fisk, kött och svamp.



13:00 Utbildar en ny kollega i inspektion av korskontaminering. Från vänster: Minne Zou och Tim Chi, kvalitetskontrollingenjör.



12:00 Promenad runt anläggningen med kollegor efter lunch. Från vänster: Crystal Liu, teknisksupportingenjör, Minne Zou och Will Xie, försäljningsingenjör.

Jorden runt

Nyheter och händelser från alla Höganäs anläggningar.



BESÖK FRÅN STYRELSEN

BRASILLEN. I slutet av 2014 besökte Höganäs styrelse fabriken i Brasilien. Höganäs nya VD, Melker Jernberg, har ambitionen att resa runt till alla Höganäs globala verksamheter. I november 2014 landade han i Brasilien. Och bara några dagar senare kom styrelsen för ett möte. Under sitt besök planterade Jenny Lindén-Urnes och Lars Wedenborn en Pau Brasil-planta – det numera sällsynta träd som har gett landet dess namn. En symbolisk gest för att understryka Höganäs engagemang för en hållbar miljö.



”Jag vill ligga i framkant av alla projekt som kan påverka miljön”

I oktober 2014 började Benoît Gobeaux arbeta som miljöchef vid Höganäs Belgien. Hotspot har träffat honom för att höra mer om hans planer för de närmaste åren.



Vad fick dig att söka tjänsten som miljöchef på Höganäs?

– I april 2014 hamnade företaget jag arbetade på i en rättstvist. Jag visste vad som försiggick och ville byta till ett tryggare och mer ansvarstagande företag. En kollega mejlade mig om ett ledigt jobb vid Höganäs Belgien. Jag läste den senaste årsredovisningen och tyckte att allt såg mycket lockande ut. Hittills har mina förväntningar uppfyllts till över 90 procent!

Vilka är dina huvuduppgifter som miljöchef i Belgien?

– Alla frågor som traditionellt berör miljön, förstås. Just nu försöker jag skaffa mig överblick, för att veta var vi står och hur vi ska fortsätta för att uppfylla alla miljölager och krav. Jag vill ligga i framkant av alla projekt som kan påverka miljön.

Hur kan Höganäs förbättra hållbarheten i sitt arbete?

– Genom att använda förnybart material och

avfall som råmaterial, optimera användningen av energi, vatten och gas och identifiera alla effektivitetssänkande aspekter. Det är också viktigt att fortsätta genomföra Höganäs principer och direktiv om säkerhet, miljö, energi, hälsa, kvalitet, risker och socialt ansvar.

Kan du berätta lite om din karriär?

– Jag har en bakgrund inom forskning, främst inom kemi, mera specifikt organisk kemi. Jag har doktorsexamen från Université catholique de Louvain och har tillbringat större delen av

min karriär i olika chefspositioner inom den kemiska industrin.

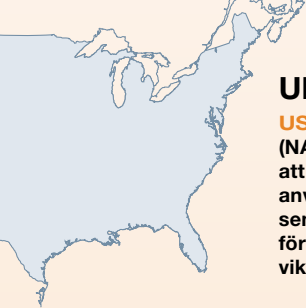
Och din familj?

– Jag föddes i Uccle, söder om Bryssel, 1959. Jag är gift med Cathy och vi har två barn, Gilles som är 24 och Sarah som är 20.

På fritiden försöker jag vara med min familj. Jag gillar matlagning, trädgårdsskötsel och läsning. Jag uppskattar god humor, gott vin och god mat. Och jag pratar gärna med folk och delar tankar med dem – tillsammans kan vi gå framåt.

Miljöutmaningar uttryckt i några förkortningar ...

EED: Energy Efficiency Directive (Energieffektiviseringsdirektivet). **Seveso:** Hantering av risker kopplade till farliga ämnen som kan orsaka allvarliga olyckor. **IED:** Industrial Emission Directive (Industriutsläpps-direktivet). **CLP-e-SDS:** Classification, Labelling and Packaging – extended Safety Data Sheet (Klassificering, märkning och förpackning – utökade säkerhetsdatablad). **WEEE:** Waste of Electrical and Electronic Equipment (Avfall från elektrisk och elektronisk utrustning). **RoHS:** Restriction of Hazardous Substances (Begränsning av användningen av vissa farliga ämnen). **ELV:** End of Life Vehicles (Uttjänta fordon). **REACH:** Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals (Registrering, utvärdering, godkännande och begränsning av kemikalier).



UR KUNDENS SYNVINKEL

USA. Medarbetare från North American Höganäs (NAH) gjorde ett besök vid Metaldyne Ridgway, för att lära sig mer om hur en av NAH:s bästa kunder använder Höganäs produkter. Under besöket presenterade Metaldyne sin verksamhet och berättade för deltagarna om pulvereigenschaften som är särskilt viktiga för dem.

ENERGIÖVERVAKNING

INDIEN. Höganäs Indien har installerat en LCD-skärm för online-övervakning av energiförbrukningen i ljusbågsugnar. Tidigare gjordes avläsningar via en energimätare och förbrukningen beräknades manuellt.

Den nya skärmen visar energiförbrukningen i realtid för en viss smälta, liksom den ackumulerade energi som förbrukats i smältverket.

– Vi kan se vilken effekt som momentant matas till ugnen, och då kan vi justera varje smälta individuellt, säger Sharad Magar, chef för Anläggning 1 vid Höganäs Indien.



HYUNDAI

”Att arbeta ihop med detta projekt har varit en stor upplevelse”

KOREA. Höganäs har framgångsrikt hjälpt en sydkoreansk kund, Hyundai Motor Company, att ta fram ett höghållfast ringhjul i Hipaloy® till en planetväxel.

– **DET HÄR** blir världens första ringhjul som massproduceras med IPIS PM-teknik (enkel pressning och enkel sintring). Projektet är ett bra exempel på Höganäs vision ”Inspirera industrin att göra mera med mindre”, säger Frank Song, chef för Höganäs Sydkorea.

Det hela började för några år sedan. Hyundai är en Höganäs-kund sedan länge, och om något nytt kommer fram sett till material eller processer bjuder Korea Sintered Metal alltid in till ett möte.

– När vi först introducerade Hipaloy® var kunden lite misstänksam. Hipaloy® kräver högre presstryck än vanliga PM-pulver, så den första utmaningen låg i att övertyga dem om att vi kunde ta fram en komponent med tillräckligt hög densitet. Inneslut-

ningar och komprimerbarhet var också stora frågor i början och vi hade ständiga diskussioner med kunden om hur man kan förbättra de aspekterna, säger Frank.

DE FÖRSTA FÖRSÖKEN med ringhjulet gjordes vid PoP Centret i Höganäs. Paul Skoglund och Anders Flodin reste sedan till Sydkorea för att ge teknisk support på plats. Hyundai fick prover att testa, och slutligen, tre år efter lanseringen av projektet, hade ringhjulet i Hipaloy® klarat alla prestandatester som krävdes.

Ringhjulen ska börja masstillverkas senare i år. – Att arbeta ihop med detta projekt har varit en stor upplevelse, avslutar Frank.

Resurser för lärande



Annika Borgstam

MOTSLUTET AV 2014 arrangerade Höganäs sitt första Powder Science-symposium med åtta föreläsningar om ytteknik och materialdesign. Symposiumet hölls på

Örenäs slott utanför Helsingborg och lockade 90 deltagare från Höganäs, den akademiska världen och andra partner. Bland föreläsarna fanns sex svenskar, en spanjor och en tysk.

Föreläsningarna från Powder Science-symposiumet ligger på Pulse. Gå till video delen av intranätet (Nyheter/Videor) och klicka på fliken Föreläsningar.



Talking Heads

HÖGANÄS ledningsgrupp har nyligen startat en egen blogg på Pulse – företagets intranät. Varje vecka kommer en medlem i

ledningsgruppen att berätta om Höganäs verksamhet och företagets framtidsplaner – och vad de själva sysslar med under en arbetsdag. Några personliga reflektioner kring olika frågor blir det också.

Bloggen heter Talking Heads och du hittar en länk till den på Pulse startside. Och glöm inte att kommentera eller ställa frågor – cheferna finns där för att svara!

Sigurd Berg till MIM, Paul Skoglund efterträder honom

I SLUTET AV 2014 tog Paul Skoglund över som chef för Tech Centre och Product Management i Höganäs. I den positionen ersätter han Sigurd Berg, som har utsetts till segmentschef för MIM (Metal Injection Moulding) inom Global Development.



Paul Skoglund



Sigurd Berg

Med tillsättningen av Sigurd förstärks MIM-segmentet med ytterligare en tjänst.

Paul har arbetat i PMC-teamet inom Global Development sedan han kom tillbaka till Sverige från Region Asien.

Genom denna omorganisation kommer teknikerna vid Customer Service Investigation att närma sig Metallografi, som leds av Pernilla Johansson, men behålla sina nuvarande uppgifter.

Paul säger att:

– Enastående teknisk kundsupport är och har varit nyckeln till Höganäs framgångar inom pulvermetallurgi. Teknisk sälj-support kommer att fokusera på att lösa tekniska problem och att ”sälja lösningar” där kundkontakter är viktiga.

KUNSKAPSÖVERFÖRING



NYLIGEN HÖLL HÖGANÄS en PM-utbildning vid

GKN Sinter Metal i Sydafrika. Företaget har många nya medarbetare och det fanns ett behov av kompetensutveckling på PM-sidan. Stor vikt lades vid höglegerade pulver, eftersom GKN:s förbrukning av rostfritt stål ökar i Sydafrika.

En resa som aldrig tar slut

» Säkerhetsfrågan är inte frivillig och det är allas rättighet och skyldighet att sträva mot en säker arbetsplats. På den punkten är Melker Jernberg, Höganäs VD, mycket tydlig.

TEXT GÖRREL ESPELUND FOTO ANDERS ANDERSSON

Det är lätt att säga att vi ska ha en säker arbetsplats, ingen tycker något annat. Men en säker arbetsplats handlar om mycket mer än rapporter, system och att bygga bort riskmoment, säger Melker Jernberg.

Sedan han tillträdde som VD för Höganäs i september 2014 har han tillbringat mycket tid på resande fot för att lära känna företaget.

Höganäs har genom åren blivit bra på att bygga nya säkra anläggningar och säkerhetsvisionen formuleras i ett mål om nolltolerans för olyckor, Zero Accidents, på arbetsplatsen. Men det är en tuff utmaning och därför har Höganäs satt upp ett par delmål längs vägen.

Ett är att kontinuerligt minska de allvarigaste riskerna och att sänka antalet tillbud från 15 arbetsplatsolyckor med frånvaro per miljon arbetade timmar 2013, till tre arbetsplatsolyckor med frånvaro per miljon arbetade timmar 2018.

– Tittar man på våra nyckeltal ser det inte så bra ut, men samtidigt vet jag att många tar frågan på allvar och tycker att den är viktig. Att skapa en arbetsplats där man har rätt attityd kring begreppet säkerhet är en resa som aldrig riktigt tar slut, säger Melker.

Själva utgångspunkten är att man inom företaget sätter upp en överenskommelse för vad som gäller, och för Melkers del är det enkelt.

– Alla människor, oavsett vad de gör, har rätt att komma hem från sin arbetsplats och må minst lika bra som när de gick dit.

Grunden för detta är att en arbetsplats måste vara säker, men det handlar lika mycket om kulturen på företaget, om attityder och beteende.

– Nu börjar vi tala om de riktigt svåra sakerna. Med attityd menar jag saker som vem det är som är mest ansedd i fikarummet. Är det den som chansar för att utföra ett arbete snabbare, men med dålig säkerhet, eller den som anmäler ett riskmoment som måste åtgärdas?

DET ÄR LÄTT, tror Melker, att man på en arbetsplats fokuserar på att bygga bort riskmoment för att förebygga olyckor. Det är bra, men lika viktigt är just att ha rätt kultur och attityd, tycker han.

– Därför har alla ett ansvar att följa de regler som gäller och att påpeka för andra när de inte arbetar på ett säkert sätt. Det är också viktigt att rapportera alla riskmoment. Sådant vill vi ha mycket av. Att dela med sig av sina erfarenheter är en annan viktig faktor som måste finnas med i arbetet.

Ett sådant tillfälle var den workshop som hölls vid North American Höganäs i Johnstown i USA i slutet av förra året. Representanter från samtliga produktionsenheter samlades då för att diskutera kvalitet, miljö och säkerhet. Vid mötet lades särskilt fokus på arbetsmiljö och varje deltagare fick presentera arbetet med att kartlägga allvarliga risker på den enskilda anläggningen. Samtidigt gavs tillfälle för de säkerhetsansvariga att diskutera varandras handlingsplaner för en säkrare arbetsplats och utbyta idéer och erfarenheter.

– Höganäs har börjat ta fram ett system som vi kan använda globalt för uppföljning och rapportering. Samtidigt skulle jag vilja se ett tuffare regelverk som följs av alla. Där måste vi bli bättre. Det är allas rättighet och skyldighet att påpeka de brister som finns, säger Melker.



Så jobbar Höganäs med säkerhet runt om i världen...



NORTH AMERICAN HÖGANÄS:

Installation av en ny NFPA*-kompatibel stoftuppsamlare i 400-serien i avdelningen för rostfritt stål i Johnstown-anläggningen. I denna del av fabriken hanteras brännbara och explosiva smörjmedel. Stoftuppsamlaren installerades som en del av det pågående projektet att eliminera brandfarligt stoft och att minska personalens exponering för stoft. En annan säkerhetsförbättring är att Saveway Lining Monitoring Systems har installerats på induktionsugnarna vid Johnstown-anläggningen.

*National Fire Protection Association i USA.

HÖGANÄS SVERIGE:

Har genomfört ledarskapsseminarier för alla chefer och nyckelpersoner. Alla medarbetare har deltagit i säkerhetskulturseminarier med fokus på det egna ansvaret och engagemanget för att öka medvetenheten kring frågorna. Antalet riskobservationer har ökat kraftigt samtidigt som arbetsmiljö och säkerhet har blivit ett högaktuellt diskussionsämne.

HÖGANÄS BELGIEN:

Håller säkerhetsdagar (Safety Days) varannan månad som lyfter säkerhetsfokus hos alla medarbetare. Säkerhetsdagarna har handlat om allas engagemang och den enskilda medarbetarens attityd till sin arbetsuppgift och sina kollegor. Från att i snitt ha haft en olycka i månaden med frånvaro hade man andra halvåret 2014 inga olyckor som orsakade frånvaro.

HÖGANÄS SYDKOREA

Har så kallade Safety Patrols, där personalen har organiserat sig för att minst en gång i månaden aktivt gå igenom verksamheten för att hitta risker. Dessa "patruller" leds av produktionschefen Kim Seung Joo. Man har även infört en utmärkelse för bästa förslaget för ökad säkerhet.

Tre viktiga faktorer för ett säkrare Höganäs:

- 1. LEDARSKAP.** Att kontinuerligt ge beslutsfattare på alla nivåer rätt kompetens, erfarenhet och möjlighet att alltid sätta människan och säkerheten i centrum. Säkerhet är en ständigt pågående process där ledarskapet måste vara aktivt.
- 2. ATTITYDER.** Att alla känner engagemang för sin egen och sina kollegors arbetssituation och att man inte accepterar ett osäkert beteende varken från sina chefer eller kollegor.
- 3. ARBETSPLATSEN.** Att bygga och förbättra anläggningarna så att risker för allvarliga olyckor minskar och kan förhindras.

Värmeväxlare används i luftkonditioneringsanläggningar, varmvattenberedare samt för solenergi och fjärrvärme.

PULVER
BrazeLet® F300
PRODUKT
Plattvärmeväxlare
TILLÄMPNING
Solvärmesystem för hushålls behov av varmvatten

Lod med attraktiva egenskaper

» Högtemperaturlödning är en kostnadseffektiv metod för att sammanfoga stora mängder fogar med minimal påverkan på miljön – nödvändiga egenskaper inom tillverkning av värmeväxlare, EGR-kylare och metallkatalysatorer.

TEXT CAROLINE SÄFSTRAND

HÖGANÄS HAR UNDER lång tid producerat nickellod för högtemperaturlödning i gasatomiseringen i Belgien. För tio år sedan bestämde man sig för att mer aktivt utveckla lod med unika egenskaper.

– Efter att ha tittat på marknadens behov konstaterade vi att det behövdes korrosionsresistenta lod, hållbara för både miljö och ekonomi, säger Owe Mårs, chef för lödning vid Global Development*.

Högtemperaturlod består vanligtvis av miljöbelastande metaller som koppar och nickel. Höganäs nya lödpulver är i stället ett rostfritt stål som smälter. Detta lod är bättre för miljön, är värme- och korrosionståligt och hållfast. För att kunna applicera lodet på komponenter tillverkas en lödpasta med pulvret i, en teknik som inte fanns hos Höganäs AB förrän september 2013, då fabriken för lödpastetillverkning invigdes i Ath.

– Höganäs unika pastor ger nya möjlig-

heter till effektivare produktionsmetoder, så vi har byggt upp ett applikationscenter där vi kan demonstrera för kunder hur man bäst applicerar våra lödpastor på deras komponenter, säger Owe.



Owe Mårs

FLERA KUNDER har byggt eller bygger produktionslinjer enligt Höganäs modell. Först ut var SWEP i Landskrona som tillverkar och säljer värmeväxlare med ett av de nya rostfria loden.

– SWEP:s produkter gynnas av hårdare miljökrav på nickel och koppar i dricksvatten. För EGR-kylare och katalysatorer är det i stället hårdare avgaskrav som driver på utvecklingen, avslutar Owe.

** Den 1 mars 2015 flyttade Owe till Höganäs Asien och ersattes av Lisa Kjellén.*