

# HOTSPOT

**Renées hemlighet  
Bakom lyckade mässor**

**En dag med Adam Rye  
Mästare på små volymer**

**Hur svarar du på  
Den svåraste frågan?**

**Höganäs FoU  
Formar framtiden**



## Höganäs FoU

.....

För att säkerställa att Höganäs framgångssaga fortsätter, måste företaget redan nu utveckla de produkter och processer som kunderna kommer att efterfråga om fem, tio eller 20 år.

Vilka globala drivkrafter styr den utvecklingen? Hur ser Höganäs framtida produktportfölj ut? Och vilka är det egentligen som utvecklar morgondagens lösningar? Hotspot besöker Global Development vid Höganäs i Sverige och tar en titt i kristallkulan.

.....



# GLOBAL DEVELOPMENT

Bildades

## 2007

### #

Antal anställda

## 120



35 kvinnor, 110 män

## 15

nationaliteter bland de anställda

Budget för FoU:

## 200

miljoner kronor/år

## Hur mycket investeras var – och varför?

- Höganäs satsar årligen 200 miljoner kronor på forskning och utveckling. Resurserna går till att utveckla redan befintliga applikationsområden, och till att ta fram helt nya applikationer för framtiden.
- Förfrågningar från kund och marknad samt egna idéer inom företaget styr hur resurserna inom forskning och utveckling fördelas.
- Miljö- och klimatpåverkan är viktiga faktorer som styr Höganäs satsningar.
- Höganäs vill utveckla applikationer som leder till minskad bränsleförbrukning och minskade utsläpp.
- I framtiden kommer det att göras stora satsningar på applikationer för järnpulver inom området förnybar energi, framförallt vad gäller lagring av småskaligt producerad energi.

## Ledare



## Mot morgondagen!

**D**u som jag har säkert många gånger önskat att det var möjligt att förutspå framtiden – när dyker den stora kärleken upp? Vinner jag på den eller den Triss-lotten? Eller är det läge att binda bolåneräntan? Trots att vi i dagens samhälle anstränger oss för att kontrollera livet i detalj kommer vi till korta på just det här området.

Men visst är det möjligt att planera framtiden och sedan justera planen när verkligheten så kräver. Det här är något som våra kollegor på Global Development i Höganäs sysslar med dagligdags. Ofta vet de vart de vill nå med ett utvecklingsprojekt, men inte exakt hur det ska gå till. Det får vägen utvisa. Och ibland ändras även målet under arbetets gång.

I det här numret av Hotspot har det blivit dags för oss att avsluta vår turné runt Höganäsvärlden. Det gör vi genom att besöka just Global Development i Höganäs, vars ansvar det är att vägleda oss in i framtida metallpulverapplikationer.

En annan kollega som ägnar mycket tid åt planering är Renée Löfgren på kommunikationsavdelningen. Tack vare förutseende arbete och känsla för detaljer lyckas Renée hålla i trådarna för omkring 45 mässprojekt per år.

Denna sista utgåva 2015 tar dig också på två resor till Storbritannien: Adam Rye berättar om sin arbetsdag på Höganäs i Tonbridge och så får vi veta lite mer om Höganäs senaste uppköp, Abril i Pyle.

Nästa år återkommer Hotspot i något ny skepnad och med plats för nya teman. Vad tycker du att vi ska skriva mer om?

**Ulrika Rask-Lindholm**

Chefredaktör

Skriv till oss på [hotspot@hoganas.com](mailto:hotspot@hoganas.com) eller ring mig på +46 (0)42 33 84 55.

## HOTSPOT

Nummer 3/2015

**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,  
Luciana Carpinelli, Tehzib  
Poonawalla, Frida Wainult  
och Marie Åberg

**Från Spoon**  
David Wiles  
Justus Hultgren

**Redaktionell produktion:**  
Spoon  
[www.spoon.se](http://www.spoon.se)

**Prepress:**  
Spoon

**Tryck:**  
Elanders Sverige AB

© Höganäs AB  
December 2015  
1179HOGSE

**Höganäs**

## I detta nummer



### 4 TEMA Global Development

» 145 kollegor inom Global Development i Sverige utvecklar framtidens produkter och lösningar – och säkerställer att Höganäs förblir världens ledande tillverkare av metallpulver.



### 3 Framgång genom standardisering

» Renée Löfgren har förbättrat planering och genomförande av mässor.



### 11 Globala Höganäs

» Så svarar dina kollegor på frågan: "Vad jobbar du med egentligen?"



### 14 En dag med Adam Rye

» Adam delar med sig av sin långa erfarenhet.



### 16 Abril Industrial Waxes

» Höganäs senaste förvärv.



**RENÉE LÖFGREN**

**ÅLDER:** 58.

**BEFATTNING:** Ansvarig, marknadskommunikation.

**FAMILJ:** 23-årig dotter som studerar till läkare, 18-årig son som går på gymnasiet.

**INTRESSEN:** Pilates och heminredning.

– Just nu renoverar jag ett gammalt torp.

**BOSATT:** Karlsfält, nära Höganäs.

**RENÉE LÖFGREN,  
HÖGANÄS, SVERIGE.**

## Planera, beställa, ställa ut, upprepa

» Höganäs mässdeltagande har ökat stadigt under de senaste åren. Renée Löfgren samordnar mässorna tillsammans med internationella team. Projektstandardisering bidrar till utmärkta mässor, varje gång.

### UTMANING

Det har blivit allt viktigare för Höganäs att delta i mässor runt om i världen.

– Vårt mässdeltagande har ökat kraftigt. 2010 medverkade vi i 12 mässor. Idag är antalet uppe i nästan 50 per år, säger Renée Löfgren som är ansvarig för Höganäs marknadskommunikation.

För att kunna hantera det ökande antalet mässor behövde Renée en ny arbetsprocess som var smidigare, effektivare och mer transparent.

### LÖSNING

Pulse, Höganäs intranät, blev lösningen. Här har Renée skapat en portal för allt som har med mässorna att göra.

– Tack vare intranätet har vi kunnat standardisera mässarbetet. Den som vill ha hjälp med en mässo får använda ett registreringsformulär och kryssa för de olika nivåer av support man vill ha.

Renée har också standardiserat mallen för tidplaner som varje projektgrupp utgår från, bygger vidare på och förfinar under mässprojektets gång.

– Tidplanen är vårt allt-i-ett-verktyg, där vi successivt bockar av inleveranserna och ser till att allt blir klart i tid. Tidplanen används också som agenda vid våra uppföljningsmöten.

### MERVÄRDE

Det finns flera fördelar med mässportalen.

– Det har blivit lättare att ta med oss erfarenheter från ett projekt till nästa, säger Renée. Vi har också fått bättre fokus på att bygga Höganäs varumärke och på att presentera oss så som vi vill att andra ska se oss.

**Höganäs** 



## Power of Powder®

- Increase welding efficiency with powder-filled tubular wire
- Double productivity when joining with Weld Grit™ for Submerged Arc Welding
- Provide cost-efficient protection for wear and corrosion with thermal surfacing
- Create efficient production solutions with tailored brazing pastes

[www.hoganasthermalspray.com](http://www.hoganasthermalspray.com)



# Höganäs recept för fortsatt framgång

» Världen förändras. Nya trender, nya kundkrav och ny teknik innebär att företag som Höganäs ständigt måste vara på tårna för att förbli relevanta aktörer under kommande år och decennier. Vi kan inte se in i framtiden, men en sak är säker: fortsatt framgång för Höganäs kräver att vi utvecklar innovativa produkter och processer som uppfyller kundernas behov. Detta utvecklingsarbete sker vid Global Development vid Höganäs i Sverige.

TEXT: HANNA JOHANSSON FOTO: ANDERS ANDERSSON ILLUSTRATION: DAN HAMBE

En lösning som Brazing-teamet utvecklat: Oljekylare i rostfritt stål, lödd med BrazeLet® F300, från TitanX Engine Cooling. För att minimera mängden koppar i oljekretsloppet, har koppar som fyllmaterial för högttemperaturlöding ersatts med BrazeLet® F300.



”Vi har valt ut några segment där vi vill växa – områden där vi tror att vi kan lyckas och som ligger i linje med vad marknaden efterfrågar och vart världen är på väg i övrigt.”

**Hans Söderhjelm**  
MARKNADS- OCH PRODUKTUTVECKLINGSDIREKTÖR

I **LABORATORIET** och i PoP Centret vid Höganäs huvudanläggning i Sverige arbetar 120 ingenjörer och tekniker intensivt med att utveckla nya produkter och processer inom de mest skilda segment.

Målet är att Höganäs ska förbli världens ledande metallpulverproducent.

Höganäs forsknings- och utvecklingsarbete är organiserat inom Global Development, som är en av koncernfunktionerna i Höganäs. Den främsta uppgiften är att hitta nya användningsområden för dagens metallpulver och att ta fram nya pulverprodukter.

– Det finns så fantastiskt många applikationsområden för metallpulver, säger Hans Söderhjelm, marknads- och produktutvecklingsdirektör. Vi har valt ut några segment

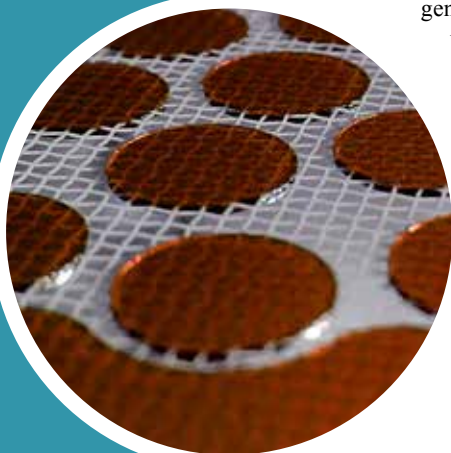
där vi vill växa – områden där vi tror att vi kan lyckas och som ligger i linje med vad marknaden efterfrågar och vart världen är på väg i övrigt.

**HÖGANÄS HAR ARBAT** länge med utveckling. Tidigare låg fokus främst på att utveckla områden där företaget redan varit etablerat under lång tid. 2007 tog utvecklingsarbetet ytterligare ett kliv framåt och i dag är nya applikationsområden lika viktiga som den traditionella PM-tekniken.

Arbetet inom Global Development, som har en årlig budget på 200 miljoner kronor, delas upp i tre huvudsakliga områden: processutveckling, utveckling av nuvarande applikationsområden och framtida applikationer.

– När det gäller processutveckling tittar vi på hur vi kan förbättra våra egna processer och få bort vissa processteg av kostnads- och miljöskäl, säger Hans.

Ett övergripande mål är att alla projekt ska ha en hållbarhetsaspekt med fokus på miljö och möjlighet till återvinning. Järnpulver för PM-komponenter är





# NYA PROCESSER FÖR NYA PRODUKTER



Höganäs största och viktigaste område.  
– Pulverutveckling för PM-tillämpningar är det vi tjänar mest pengar på. Vi vill fortsätta vara den bästa metallpulvertillverkaren i världen, och driva

PM-marknaden framåt, säger Hans.

Nära kopplat till utvecklingen av PM-pulver finns smörjmedel, ett exempel på en ny produkt som har slagit väl ut på marknaden.

– Det handlar om en ny grupp smörjmedel som blandas med järnpulver och används i högdensitetskomponenter till bilar, säger han. Ett av de nuvarande segmenten som Höganäs vill vidareutveckla är ytbeläggning, medan lödning är ett exempel på ett nytt applikationsområde där försäljningen har trefaldigats under 2015.

– Inom båda segmenten har Global Development lyckats utveckla både bättre och billigare material, säger Hans.

**GLOBAL DEVELOPMENT** har ett nära samarbete med slutanvändarna. Kundernas processer testas i pilotskala vid PoP Centret i Höganäs. Här testas nya material och kunderna kan prova alternativa metoder för sina egna applikationer.

– Höganäs utvecklar även på regional nivå, i och med att våra Tech Center över hela världen jobbar med grundläggande applikationsutveckling, säger Hans.

Han tror att framtida användningsområden kommer att handla om energilagring, miljö och rening. Höganäs samarbetar med universitet och forskningsinstitut för att stödja forskning inom dessa områden. Ett litet team inom Global Development, Future Technologies-gruppen, har hand om dessa samarbetsprojekt och sköter Höganäs åtaganden i dem.

Hans förklarar att ur ett långsiktigt perspektiv är målet att fördubbla Höganäs försäljning.

– På så vis är vårt arbete otroligt målstyrt, säger han. Samtidigt är det forskning och utveckling vi talar om, ett område där man vet vart man ska, men inte hur man kommer dit. ■

» Ny produkter kräver ofta nya processer. Vid Global Process Development, en avdelning inom Global Development, arbetar ett tjugotal medarbetare med att ta fram nya processer och förbättra befintliga arbetsmetoder.

**ETT AV DE** övergripande målen för medarbetarna vid Global Process Development är att skapa möjligheter för Höganäs att testa nya idéer och leverera nya produkter inom nya segment.

– För att kunna skapa nya produkter krävs det många gånger att man skapar nya processer. Det är ett av våra huvudsakliga arbetsområden, säger avdelningschefen Eva Jacobsson.

Vid processutvecklingsenheten arbetar drygt tjugo metallurger, kemister och tekniker tillsammans för att skapa nya processer och förbättra de befintliga.

– Förutom att bidra till att det etableras nya segment ska vårt arbete leda till ett bättre utfall för kostnad, energi, miljö och kapacitet. Vi säkerställer att det finns en hållbarhetsaspekt och ser till att företaget har en kostnadsbild som gör

oss konkurrenskraftiga gentemot andra. Därför förbättrar vi även de processer som redan finns, säger Eva.

**YTTERLIGARE** en uppgift vid processutvecklingsenheten är att titta på möjligheter att tillverka så kallade fina pulver med liten partikelstorlek.

– Det är ett högprioriterat arbetsområde just nu. Fina pulver behövs inom ytbeläggning, MIM (metallformssprutning), SMC (mjukmagnetiska material) och AM (additiv tillverkning som också går under benämningen 3D-printing), säger Eva.

En stor del av enhetens arbete sker vid Pilotcentret i Höganäs där man bland annat skalar upp befintliga produktioner och processer.

– För oss är det viktigt att alla avdelningar och regioner inom Höganäs ser



**”Vi säkerställer att det finns en hållbarhetsaspekt och ser till att företaget har en kostnadsbild som gör oss konkurrenskraftiga gentemot andra.”**

**Eva Jacobsson**  
AVDELNINGSCHEF  
GLOBAL PROCESS DEVELOPMENT



Atomisering av finpulver vid Pilot Centret i Höganäs. Vid anläggningen arbetar åtta personer och här finns småskaliga versioner av de flesta av Höganäs produktionsprocesser. Dessa används för att testa nya processer och produkter.

nyttan med oss och det vi gör, att vi finns till för att hjälpa dem. Därför samarbetar vi så mycket vi kan med andra regioner och ger support på plats. Vi erbjuder dessutom utbildning inom processkompetens.

**AVDELNINGEN HAR ETT** tätt samarbete med övriga team inom Global Development.

– De olika enheterna sätter upp olika projekt där vi spelar en aktiv roll. Det

känns som att vi har ett väldigt stort stöd för vårt arbete, att detta är något som Höganäs vill satsa på, säger Eva som har arbetat på avdelningen sedan 2008.

– Tack vare att vi jobbar med alla segment har vi bra kontakt med de flesta områden inom Höganäs. Det gör att vi får en god överblick över hela verksamheten. Det är roligt att få jobba med processer och produktionsenheter över hela världen. ■

Hotspot frågade fem medarbetare vid Höganäs:

## Varför började du jobba på Höganäs?



**Eddie Hedin,**  
*Utvecklingsingenjör,  
Brazing.*

– Det som lockade mig till Höganäs var chansen att få arbeta med många olika intressanta områden. Vad som har hållit mig kvar, utöver det, är den härliga atmosfären och de ännu härligare kollegorna.



**Siv Olsson,**  
*Labbtekniker, PMC.*

– Jag började på Höganäs för 39 år sedan och anledningen till att jag har blivit kvar så länge är framförallt att jag trivs med företaget och medarbetarna, det är lätt att utvecklas och att söka annan tjänst inom företaget.



**Naghi Solimanjad,**  
*Utvecklingsingenjör,  
Global Process Development.*

– Jag började jobba på Höganäs för att teknikområdet är intressant och för att Höganäs ligger geografiskt bra till med fin natur och närhet till kontinenten. Arbetsmiljön, de trevliga medarbetarna plus ett stimulerande jobb har gjort att jag har stannat kvar.



**Per Helgesson,**  
*Labbtekniker, PM Components,  
Global Development.*

– Jag har valt att jobba på Höganäs Global Development för att det är en väldigt kreativ arbetsplats. Jag kan inte tänka mig något bättre än att jobba med ny teknik och nya produkter som gör världen bättre.



**Sofia Nilsson,**  
*Utvecklingsingenjör,  
Organic Materials Development.*

– Jag halkade in på företaget på ett välplacerat bananskal. En gästföreläsning vid Uppsala Universitet ledde till sommarjobb, exjobb och anställning. Det som drev mig hit var den fina glimten i ögat-atmosfären, viljan att testa nya idéer och kompetensen att kunna genomföra det.



**Anna Ahlqvist,**  
*Utvecklingsingenjör och  
projektledare, Organic Material,  
Global Development.*

– På Global Development råder en kreativ arbetsmiljö med stimulerande, utmanande arbetsuppgifter och bra arbetskollabor. Jag började på Höganäs 1996 som utvecklingsingenjör på avdelningen Ytkemi. Min huvudsakliga uppgift nu är att ansvara för utveckling och kvalificering av feedstock i ett MIM-projekt.

# Laddar för en ljus framtid

Nya affärsområden och innovativa, okonventionella produkter står i fokus vid Global Development. Kugghjul, ytbeläggning och lödning är några tillämpningar som Höganäs investerar i.

**INOM GLOBAL DEVELOPMENT** utvecklar gruppen PM Components nya metallpulverkoncept och ny processteknik som öppnar oanade möjligheter. Tanken är att hitta nya applikationsområden och marknader för metallpulver.

– Ett av våra viktigaste fokusområden är höghållfasta kugghjul i PM-teknik för drivlinor i fordon, säger Eckart Schneider, chef för PM Components. Vi ser en stor potential i att ta fram alternativ i PM-teknik för komponenter som idag tillverkas i konventionellt smidesstål.

– Vi har även ett nära samarbete med fordonsindustrins beslutsfattare och hjälper dem att förstå och arbeta med egenskaperna hos PM-material. Det gäller att tillämpa en ny enhetlig konstruktionsstrategi och dra nytta av de fördelar som kugghjul av metallpulver kan ge. En viktig komponent i det arbetet är att utveckla kostnadseffektiva materiallösningar för PM-kugghjul.

Höganäs har flera framgångsrika samarbetsprojekt, särskilt inom bilindustrin, där slutanvändare som Getrag, ZF, Opel och Fiat på allvar har börjat studera PM-alternativet för kugghjul.

– Vi har samarbetat med tillverkarna och konverterat flera växellådor i demonstrationsfordon till PM-kugghjulsteknik. Vi har visat vad vår teknik går för, både i trafik och i bänkttest, säger Eckart. Flera OEM-tillverkare har på så sätt blivit mer medvetna om att PM kan vara ett robust och kostnadseffektivt alternativ för tillverkning av högpresterande fordonskomponenter, exempelvis kugghjul i växellådor.

**LÖDNING ÄR ETT NYTT SEGMENT** för Höganäs.

– Vi utvecklar legeringar och pastor för högttemperaturlödning. Vi hjälper också våra kunder med teknisk support, säger Lisa Kjellén som är chef för Brazing-teamet inom Global Development.

Lödpulver och pastor används i olika områden av värmehantering, som i värmeväxlare och avgasåterföringsenheter (EGR) för bilindustrin.

– Kunderna löder ihop sina EGR-kylare och värmeväxlare med våra produkter, istället för att löda med folie, säger Lisa. En fördel med lödpasta är att det går åt mindre material jämfört med folielödning.

Höganäs Brazing-team tar dessutom fram unika, rostfria lod som gör att användaren kan tillverka värmeväxlare och EGR-kylare som klarar extremt korrosiva miljöer.

– I detta ligger en viktig miljöaspekt. Löder man med våra produkter kommer det inte ut nickel eller kopparjoner i dricksvattnet, säger Lisa.

Tidigare producerade Höganäs bara pulver som såldes till tillverkare av lödpastor. Som ett steg i arbetet med att komma närmare kunderna började Höganäs utveckla och tillverka lödpastor i egen regi.

– Idag har vi också större möjligheter att visa våra kunder att pastorna verkligen fungerar och att snabbt ta fram specialprodukter för enskilda kunder, säger Lisa. I PoP Centret är alla appliceringstekniker tillgängliga. Vi kan göra prototyper och bistå kunden i pilotskala.

Lisa förklarar att det är viktigt för Höganäs att bedriva utvecklingsarbetet tillsammans med kunden.

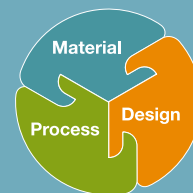
– Många av de kunder vi jobbar med är vana att löda med folie. När de ska gå över till pastor behöver de utveckla sin appliceringsprocess. Nu har vi större möjligheter att hjälpa dem under hela processen.

**UNDER HÖSTEN 2015** färdigställdes ett nytt Surface Coating Tech Centre i anslutning till PoP Centret i Höganäs. Ytbeläggning är ett område som företaget har arbetat med i många år. Det nya teknikcentret ligger organisatoriskt inom Region Europa, men kommer att samarbeta med både Global Development och övriga regioner.

– Vi vill vara ett innovativt företag som känner av och följer marknaden. Vi behöver komma närmare slutanvändarna, säger Ingrid Hauer Miller, avdelningschef för teknisk support och Surface Coating-centret. Det nya centret är ett steg i den riktningen.

Ytbeläggning innebär att man med hjälp av högkvalitativa material lägger ett ytskikt på delar av en komponent som är särskilt utsatta för slitage och korrosion.

– Det kan handla om en liten del av en stor axel som är hårt utsatt. Då lägger man ett ytskikt på området istället för på hela enheten. Ett exempel är stora rullar inom pappersindustrin som nöts på ytan, berättar Ingrid. Ett ytskikt av högkvalitativa material förbättrar slitstyrkan och är en mycket kostnadseffektiv metod för att öka livslängden för hela maskinen. ■



**DÄR FRAMTIDEN FORMAS:**

Global Development  
Höganäs i Sverige



Ingrid Hauer Miller



Eckart Schneider



Lisa Kjellén



### SURFACE COATING TECH CENTRE

Vid Höganäs nya Surface Coating Tech Centre testas nya material, tekniker och processer i samarbete med kunder och slutanvändare. Ytbeläggning innebär att ett tunt ytskikt appliceras på delar av olika komponenter (till exempel ventiler i bilmotorer) som är speciellt utsatta för slitage och korrosion.



### PoP CENTRET

PoP Centre är Höganäs plattform för gemensam applikationsutveckling. Här ägnar man sig åt materialutveckling, tester, design och prototypframtagning. Nya koncept testas i nära samarbete med kunder och slutanvändare. Höganäs PoP Centre invigdes 2009 och har under åren utökats med flera teknikområden.

### CENTRALLABORATORIET

I huvudbyggnaden, Centrallaboratoriet, ligger Höganäs metallografilaboratorium. Här finns även diverse mindre laboratorier för olika typer av analyser.

### HUVUDKONTOR

BRUKSGATAN



# På jakt efter nya marknadssegment

» Framtidens marknader för metallpulverteknik står i fokus för en liten grupp specialister vid Global Development.

– Vårt mål är att Höganäs ska etablera nya marknadssegment och på så vis växa ytterligare, säger Hilmar Vidarsson, specialist inom kemi.



Eva Jacobsson och Hilmar Vidarsson i PoP Centret.



Kari Westerling vid plasmalaseren i Höganäs nya Surface Coating Tech Centre.



Mika Nilsson med en trätt för Flow Gustavsson.

**INOM GLOBAL DEVELOPMENT** finns en liten arbetsgrupp på fyra personer, vars huvudsakliga uppdrag är att studera framtida tillväxtområden för Höganäs.

– Det är områden där vi inte driver någon kommersiell verksamhet idag. Tanken är att utveckla nya applikationer och segment som vi sedan kan växa inom, säger Hilmar.

Ett område som arbetsgruppen, kallad Future Technologies, lägger stort fokus på är batterier. Här samarbetar gruppen med en rad olika universitet.

Hittills har ett projekt med litiumjonbatterier varit särskilt framgångsrikt.

– När det gäller litiumjonbatterier har vi ett samarbete med Uppsala universitet, säger Hilmar. Ett annat projekt handlar om metallhydridbatterier. Där samarbetar vi med Stockholms universitet. Vi deltar även i ett projekt om metalluftbatterier, tillsammans med KTH (Kungliga Tekniska Högskolan, reds.anm.).

– Samtidigt pågår samarbete inom fler områden, till exempel för väteagring i metallegeringar och kostnadseffektiva material för permanentmagneter, säger Hilmar.

– Vi utforskar även möjligheterna inom nanoområdet för att förbättra sintring av metallpulver. Det skulle kunna vara till nytta för pulvermetallurgi (PM), metallformsprutning (MIM) och additiv tillverkning (AM), som även kallas 3D-printing.

**DET NÄRA UNIVERSITETSSAMARBETET** innebär stora möjligheter för Höganäs – och vice versa.

– Doktorandernas arbete får en mer praktisk anknytning samtidigt som vi får hjälp av deras kompetens. Vi märker även att vår egen kunskapsnivå ökar när vi har tillgång till deras analysmetoder.

Hilmar anser att energibranschen kommer att vara ett viktigt tillväxtområde för Höganäs i framtiden.

– System för lagring av energi från till exempel sol- och vindkraftverk tror jag blir en stor utmaning. Men jag tror också att det kan vara en väldigt spännande tillväxtpotential för Höganäs. ■

# Den svåraste frågan av alla

Har du ibland haft det knepigt att förklara för vänner och familj vad det egentligen är du gör på jobbet? Det är du nog inte ensam om.

TEXT ANDREAS KARLSSON ILLUSTRATION IDA BROGREN

**MÅNGA JOBB BLIR** mer och mer specialiserade, och detsamma gäller yrkestitlarna. Så när du får frågan: "vad jobbar du med?" kan din jobbtitel skapa flera frågor än den besvarar.

Kanske är det så att endast ett fåtal utvalda verkligen förstår vad en person med lång och tju-sig titel faktiskt gör på jobbet. För resten av oss tenderar moderna titlar, särskilt inom det tekniska området, att kräva en hel del förklaring.

Apropå udda yrkestitlar konstaterade den brittiska dagstidningen *The Daily Mail* att onödigt komplicerade titlar ofta används för uppgifter som borde vara enkla att förstå sig på. Vad sägs om att kalla en målare "färgapplikationstekniker" eller en badvakt "vattenfritidsvärd"? Och hur vore det att få skolmaten serverad av en "utbildningsnäringskonsulent"?

Så hur hanterar folk på Höganäs denna potentiellt knepiga fråga? Vi frågade fyra medarbetare hur de beskriver sitt jobb för andra människor.



## Hur förklarar du ditt jobb för andra?



### TRACY KAUFFMAN

Redovisningsekonom,  
North American Höganäs

– Jag hjälper ledningen att fatta beslut genom att ta fram och presentera så exakt information

som möjligt, om produktionskostnader, fabriksprestanda, variansanalys och lönsamhet för produktlinjer. Ibland handlar mitt jobb om ekonomiskt detektivarbete, om att söka de bakomliggande orsakerna till problem – och att hitta en lösning. Vid andra tillfällen gäller det att samarbeta med andra för att samla bästa möjliga data för att fastställa kostnaden för en ny produkt. Processen kan vara rolig och givande.



### GLEYDSON FERREIRA

Inköpare,  
Höganäs Brasilien

– Jag ingår i inköpsgruppen och ansvarar för tekniska inköp. Jag hjälper underhålls- och

teknikavdelningarna och säkerställer materialförsörjningen så att de kan hålla anläggningen i drift. Dessutom tar jag hand om inköp av utrustning till nya projekt. En annan mycket intressant del av mitt jobb är att pressa kostnaderna. Detta är en av de största utmaningarna, eftersom jag samtidigt måste upprätthålla kvalitet och säkerhet för produkter och tjänster. Jag tycker att mitt jobb är inspirerande, och jag får använda mina kunskaper varje dag.



### MATHIAS NAVEZ

Projektingenjör,  
Reliability and Technology Improvement,  
Höganäs Belgien

– Jag leder projekt för att minska stoftutsläp-

pen inom anläggningen. I praktiken handlar mina projekt om att installera nya stofffilter, modernisera siktar och byta ut bulkhanteringsutrustning. Mina huvuduppgifter är att identifiera behov, göra förstudier för att hitta möjliga tekniska lösningar – och slutligen välja den rätta. Sedan bildar vi en projektgrupp för att genomföra lösningen och ta fram dokumentation så att underhållsavdelningen ska kunna serva installationen. Att hitta en hållbar teknisk lösning som fungerar i fält är den största källan till tillfredsställelse.



### VIRESH WAGH

Chef för INSIP-anläggningen,  
Höganäs Indien

– Min dagliga uppgift är produktionsplanering och kvalitetsövervakning för att säkerställa att fastställda

kvalitetsnormer uppfylls. Jag planerar också för olika pulversorter, så att vi ska nå vårt mål – 20 ton per dygn. Högre effektivitet och produktivitet i anläggningen är den viktigaste delen av mitt jobb. En vanlig dag börjar med att jag läser den senaste produktionsrapporten för att se om några problem har uppstått under natten. Alla sådana avvikelser måste hanteras snabbt. Vi diskuterar produktionsprogrammet i slutet av varje dag. På så vis vet alla var de ska börja och vad de ska göra på morgonen. Vi har ett team av duktiga och kompetenta personer, vilket är avgörande för processen.





## Brasilien: Hållbarhet är allas ansvar

**1 AUGUSTI** hölls den 10:e årliga Safety & Environment-veckan vid Höganäs Brasilien. Syftet är att öka medvetenheten kring miljö, hälsa och säkerhet. Hållbarhet var årets centrala tema, med fokus på hur varje medarbetare kan bidra till att minska skadeverkningar, öka säkerheten på arbetsplatsen och förbättra energieffektiviteten.

I det veckolånga programmet ingick föreläsningar, fråge-

sport, lekar, en tävling samt interaktiva spel kring specifika miljöaspekter. Det förekom också rollspel som skulle dra uppmärksamhet till återkommande frågor, som hur vattenbristen påverkar utvecklingen i regionen.

Under veckan donerade medarbetarna också mat och leksaker till en välgörenhetsorganisation i regionen.

88 %

**DEN SENASTE** medarbetarundersökningen 2012 gav stort gensvar och 88 procent av de tillfrågade deltog. Nu är förhoppningen att ännu fler medarbetare har deltagit i årets undersökning – som skickades ut i november – så att resultaten ska bli ännu mer användbara.

– En global undersökning är ett effektivt sätt att identifiera förbättringsområden och viktiga frågor, såväl i de olika anläggningarna som inom Höganäs som helhet, säger Marie Åberg, HR-chef i Sverige. Varje enskilt svar är av yttersta vikt – ju fler röster som hörs och frågor som tas upp, desto mer precisa blir resultaten.

Deltagandet i den senaste undersökningen var högre än för företag i genomsnitt. Höga poäng noterades för medarbetarnas tillfredsställelse och lojalitet – men det finns alltid utrymme för förbättringar.

Eventuella frågor kan ställas till Marie Åberg eller Olof Ask på HR-avdelningen.



## Riskobservation

– en del av vårt dagliga arbete

En bättre säkerhetskultur bygger på allas aktiva deltagande.

**FILIFE FROTA**, HR-chef vid Höganäs Brasilien, säger att det viktigaste för att komma ner till noll olyckor är att agera på vid riskobservationer.

– När vi systematiskt minskar farorna i samband med osäkra arbetssätt och tillstånd minskar vi samtidigt sannolikheten för tillbud och olyckor, säger han.

– Vid Höganäs Brasilien talar vi om riskobservationer som något vardagligt i våra säkerhetsdialoger under morgonmötena, och sådana observationer kan också lämnas in av medarbetare via blanketter och lådor som finns på olika ställen i anläggningen. Vi har sedan veckomöten för att analysera föreslagna åtgärder och följa upp dem.

## Åtgärder för att minska antalet olyckor med gaffeltruckar

Olyckor med gaffeltruckar är bland de vanligaste arbetsplatsolyckorna i många länder. På Höganäs i Sverige inträffade 34 incidenter med gaffeltruckar under 2014. Två av dessa ledde till frånvaro från arbetet.

**FÖR ATT MINSKA** antalet olyckor med gaffeltruckar på Höganäs har företaget bildat en kommitté som ska ta fram gemensamma riktlinjer för truckanvändning. Gruppen består av säkerhetsrepresentanter från alla delar av Höganäs.

Bland de åtgärder som föreslagits finns bland annat hastighetsbegränsning för gaffeltruckar (14



km/h framåt respektive 10 km/h bakåt), översyn av säkerhetsföreskrifterna och ett nytt system för administration och skadeutredning.

Hittills har kommittén infört varningsskyltar för ”långsamma fordon” och granskat gällande regler för truckkort. Dessutom testas ett system för fjärrövervakning av gaffeltruckdriften.

## Stöd till utbildning för barn i Indien

Höganäs Indien stödjer Teach for India (TFI), ett initiativ som ska ge utsatta barn en bra start på sin utbildning.

**I INDIEN** är grundskoleutbildning en kritisk faktor. Fyra procent av Indiens barn börjar aldrig skolan och 58 procent genomför inte hela sin grundutbildning.

TFI:s uppdrag är att komma tillrätta med ojämlikheterna inom skolan genom att rekrytera Indiens toppresterande unga akademiker och placera dem som lärare i fattiga skolor.

Dessa lärare – kallade ”fellows” – genomgår en fem veckor lång lärarutbildning på internat innan de, under två år,



placeras ut i statliga skolor eller i privatskolor för elever från låginkomstfamiljer.

Teach for India är en del av det globala initiativet Teach for All, som startade i USA 1989 och som med åren har spridit sig till 32 länder. Indien är ett av de få länder som inte får statliga medel för sådana initiativ.

Sedan 2009 har antalet TFI-fellows ökat från 87 till 700.

Dessa undervisar i 200 skolor och påverkar 23 000 barns liv.

Pune var en av de första indiska städerna i programmet. Här undervisar 160 fellows i 42 skolor.

Höganäs Indien samarbetar med TFI och ser detta som en del av företagets sociala ansvar (CSR), vilket möjliggör för projektet att fortsätta växa och bidra till en mer jämlik skola.

# 1825 DAGAR

Höganäs verksamhet firar fem år i Ryssland. Under decennier var företaget representerat i landet via agenter, men 2010 öppnade man så ett försäljningskontor i Sankt Petersburg.

Marknadsförutsättningarna är motiga i Ryssland just nu, med en

svag rubel som gör importvaror dyra och en politisk situation som tynger ekonomin.

– Men jag är ändå positiv. Vi fokuserar på kvalitet och service och positionerar oss som experter, säger försäljningsdirektör Radomir Kononov.



## Nya möjligheter: öppen kontorslayout är en hit i Tyskland

Höganäs Tysklands nya kontor i Düsseldorf har invigts. Kontoret ligger mer centralt, men det är fortfarande nära flygplatsen. Den främsta snackisen har varit det öppna kontorslandskapet.

– Min första tanke var ”oj, det här blir bullrigt”, säger sekreteraren Manuela Janzon om den nya öppna planlösningen.

– Men det visade sig ändå bli ganska tyst. Nu ser jag mina kollegor oftare, och vi har mycket mer kommunikation med varandra.

Personalen flyttade i början av juni, men invigningen fick vänta till mitten av september.

– Jag är mycket stolt över vad vi har åstadkommit, säger Michael Rehnig, försäljningschef vid Höganäs Tyskland.

– Vårt mål är att förbättra samarbetet och främja kreativitet och nya sätt att arbeta. Vi ser redan positiva resultat.

Det gamla kontoret i city hade blivit för litet och det fanns inga möjligheter att bygga om eller bygga ut.

Den ursprungliga planen var att inreda det nya

kontoret med enskilda rum, lika stora och ett för varje medarbetare. Plus några extra för besökare. Bara det att alla rum skulle vara lika stora, hade väckt uppmärksamhet i ett land som Tyskland, där hierarkier har betydelse.

Idén med kontorslandskap var VD Melker Jernbergs och det var helt i linje med Höganäs Tysklands ansträngningar att förbättra samarbetet mellan gruppmedlemmar.

– Jag var rädd att jag skulle få svårt att koncentrera mig på tekniskt svåra uppgifter, säger Thomas Eichhorn som är försäljningsingenjör för ytbeläggning.

– Att arbeta i den här miljön känns fortfarande nytt för mig, men jag måste säga att det är ett bra exempel på hur man kan skapa ett kontorslandskap. Jag är glad över att jag jobbar här.

# 50 %

### Gemensamma insatser halverar ledtiderna

Hög stressnivå och försenade eller felaktiga leveranser var vanliga på utlastningen i Höganäs. För två år sedan började avdelningen för kvalitetskontroll granska arbetsflödena för att identifiera flaskhalsar. Ökat egenansvar för skiftlagen, överföring av utrustning till laboratorierna för kvalitetskontroll och en kurs i Lean Production har minskat många av problemen. Samtidigt har övertiden sjunkit och resultatet förbättrats.



## Tar INDIEN till en ny nivå

**KUMAR IYER** har utsetts till ny teknikchef vid Höganäs Indien. Han ersätter Dr Ashok, som går i pension i slutet av året.

Dr Kumar erhöll sin doktorsgrad i metallurgi i USA och har arbetat länge inom metallindustrin i Indien. Hans senaste befattnings var som Associate Vice President Corporate Strategy and Development vid JSW Steel.

# 36

**TRETTIOSEX PERSONER** anmälde sig till Höganäs nya friskvårdsprojekt i Höganäs. Initiativet har mötts med entusiasm från både chefer och medarbetare. En deltagare skrev i sin ansökan att hen ville komma igång så fort som möjligt – innan hen hann ändra sig. En annan medarbetare medgav att "en spark i baken" kanske vore receptet för att komma i form.





**07:30** Adam börjar dagen vid snabbstålsanläggningen i Tonbridge.



**07:45** Adam lastar staplar av tråg i en av glödningsugnarna i huvudanläggningen.



**09:00** Adam använder en vakuumlyft för att lyfta trågen säkert och kunna knacka ut tackor av fast pulver ur dem. Tackorna fortsätter till en kross och trågen återanvänds.



**12:30** Pappersarbete för att se till att rätt pulver hamnar i rätt ficka för de olika specialblandningarna.



**12:45** Förbereder blandning av olika pulversorter i Metrova-blandaren. Adam tar ut de pulvermängder som behövs och håller materialet i en stor matarficka som ansluts till blandaren.

# Små volymer – stort åtagande

» Adam Rye anställdes vid Höganäs i slutet av 80-talet. Efter 26 år på fabriken, som tidigare gick under namnet Powdrex, känner han produktionen utan och innan och gillar att lära nykomlingar alla detaljer.

TEXT GÖRREL ESPELUND FOTO KEITH MORRIS

**P**recis som varje vardagsmorgon under sitt vuxna liv stämplar produktionsoperatören Adam Rye in vid Höganäs Storbritannien klockan 07:30.

– När jag lämnade skolan började jag praktisera på ett företag som heter B&Q. Det sålde byggmaterial och verktyg, men jag förstod snart att det inte var min grej. Sedan kom jag hit, och här har jag stannat, säger Adam.

Under årens lopp har Adam blivit expert på tillverkning av Höganäs specialprodukter i små

volymer och han har hand om en separat produktionslinje för dessa pulversorter.

– Vi tillverkar inte lika många ton på den linjen, men det är dyrare produkter. Det tar det mesta av min tid, men när jag inte behövs där rycker jag in där de behöver mig i huvudanläggningen. Så mitt jobb är olika varje dag.

Adam har också varit engagerad i arbetet med att förbättra Höganäs säkerhet och produktionsprocesser vid anläggningen i Tonbridge, cirka 50 kilometer sydost om London.

– Eftersom jag ägnar det mesta av min tid åt den

här linjen är jag alltid på jakt efter förbättringar. Mest handlar det om små ändringar som jag föreslår teknikerna.

Höganäs Storbritannien har en arbetsorganisation som gör att Adam sällan arbetar ihop med samma kollega två veckor i sträck.

– Det ingår i den kontinuerliga utbildningen – ingen enskild person gör samma jobb hela tiden. Det är kul eftersom jag tycker om att utbilda folk och förklara alla detaljer kring hur uppgifterna ska skötas på just min linje. ■





**12:55** Ställer en bask intill en annan precis efter överföringen.



**14:30** Basken lyfts av en stor kran och ska ställas ovanpå Metrova-blandaren.



**13:00** Öppnar botten av basken för att släppa ner pulvret i blandaren.

### TRE SAKER SOM ADAM GILLAR MED SITT JOBB:

- » **Utmanande:** – Det gör mitt jobb intressant.
- » **Varierat:** – Jag har varit här så länge att jag kan alla de olika uppgifterna och mina arbetsuppgifter skiftar varje dag.
- » **Atmosfären:** – Företaget är fantastiskt – jag har jättekul med arbetskamraterna varje dag. Det är bra här.

### ADAM RYE

**Ålder:** 43.

**Hemort:** Bidborough.

**Började på Höganäs:** 1988 när företaget fortfarande hette Powdrex (Höganäs förvärvade Powdrex i augusti 2000).

**Familj:** fästmo, ett eget barn och fyra bonusbarn.

**Intressen:** foto, flyguppvisningar, och att vara med familjen. Adam och hans fästmo driver också en camping där migrantarbetare – främst fruktplockare – bor.



**15:00** Adam står ovanpå en annan blandare i produktionsområdet för specialprodukter och rengör tätningen med en stoftsugare. Det får inte finnas stoft på tätningen när locket stängs.



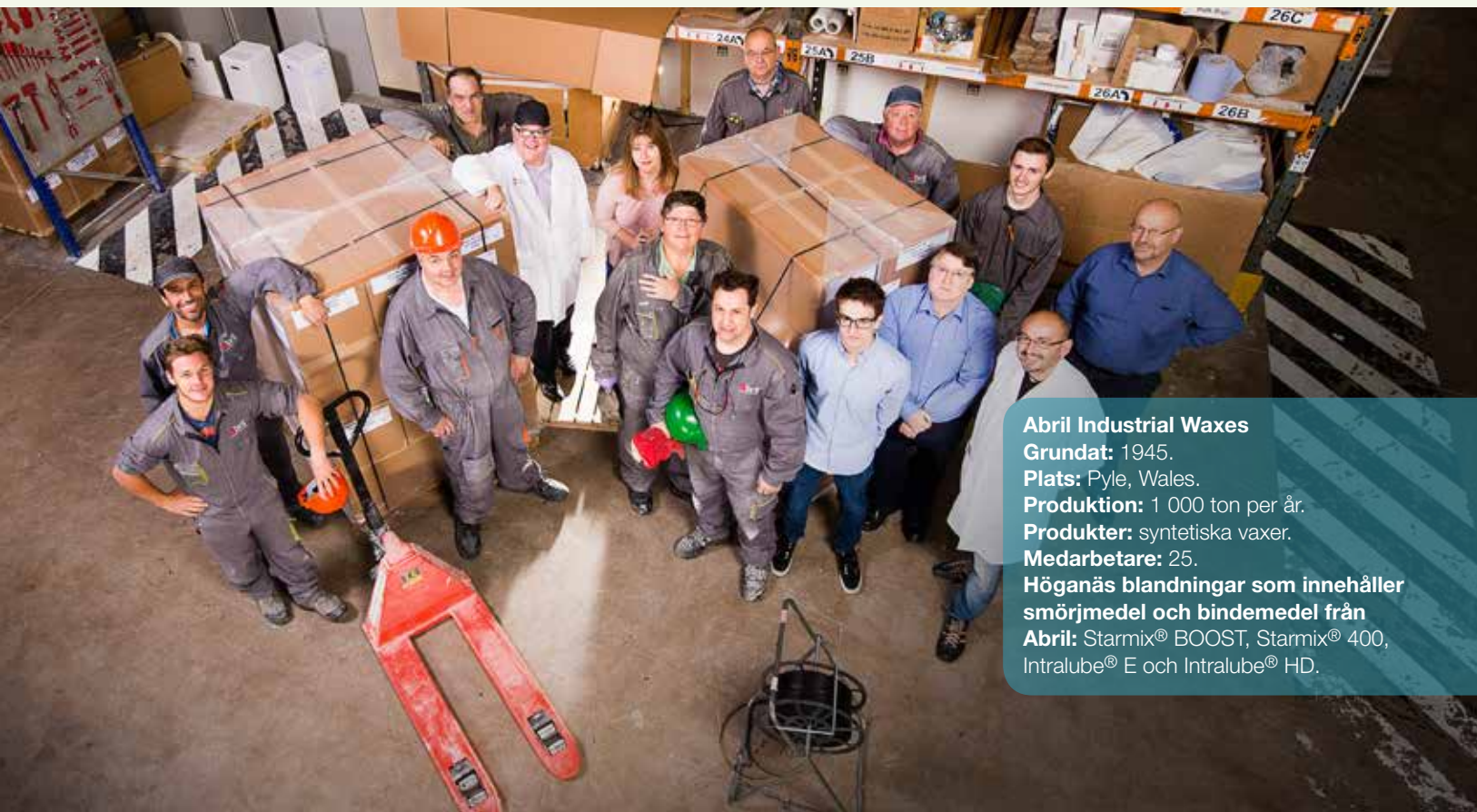
**15:30** Adam använder en värmepistol för att krympa plasthöljet kring en storsäck fylld med metallpulver, innan den skickas iväg till en kund.



**16:00** Adam stämplar ut och åker hem.



## Abril-förvärvet



### Abril Industrial Waxes

**Grundat:** 1945.

**Plats:** Pyle, Wales.

**Produktion:** 1 000 ton per år.

**Produkter:** syntetiska vaxer.

**Medarbetare:** 25.

**Höganäs blandningar som innehåller smörjmedel och bindemedel från**

**Abril:** Starmix® BOOST, Starmix® 400, Intralube® E och Intralube® HD.

# Välkommen till familjen, Abril

» Den senaste medlemmen i Höganäs-familjen har sin adress i Wales. Abril Industrial Waxes blev en del av Höganäs den 1 juni och kommer att vara en viktig aktör i utvecklingen av nya, specialiserade metallpulverblandningar.

**TEXT: GÖRREL ESPELUND**

**FOTO: KEITH MORRIS**

– **VI FICK REDA PÅ ATT ABRIL** kunde modifiera sina vaxbaserade smörjmedel till produkter som fungerade utmärkt i våra pulverblandningar för sintrade komponenter. Så 2008 kontaktade vi Bernard Cooke, företagets VD och ägare, för att be honom om hjälp i vårt utvecklingsarbete, säger Åsa Ahlin, ansvarig för utveckling av organiska material inom Global Development i Höganäs. Bernard deltar nu också i utvecklingen av lödpastor och



Bernard Cooke

bindemedel för råmaterial till MIM (metallformssprutning).

Varför är smörjmedel viktiga för Höganäs? Pulverblandningar som Intralube® E och Starmix® BOOST innehåller mindre än en procent smörjmedel – men smörjmedlet är en viktig del av kompakteringsprocessen. Det smörjer verktyget och kan också förbättra flödet av pulverblandningar.

2010 köpte Höganäs 19 procent av Abril och den 1 juni i år utnyttjade Höganäs sin option att förvärva resterande aktier i bolaget.

Abril Industrial Waxes sysselsätter cirka 25 personer vid sin fabrik i Pyle, 40 kilometer väster om Cardiff. Produktionen ska stanna kvar i Wales och Bernard kommer att fortsätta sitt arbete, både med produktionsutveckling och inom Global Development.

– Man skulle kunna säga att vi är en småskalig tillverkare för industrin. Vi erbjuder specialprodukter som kunderna inte kan hitta någon annanstans. När jag tog över företaget 2003 var maskinerna gamla och produktionsprocesserna ineffektiva. Nu har vi utvecklats till ett flexibelt och effektivt företag, säger Bernard.

En ny kemiingenjör har börjat vid Abril och Höganäs letar efter en ny chef som kan ersätta Bernard.

– Vi kommer att behålla vårt lokala självstyre, men samtidigt hjälpa Höganäs att utveckla nya produkter. Med mindre modifieringar är det inte orimligt att fyrfaldiga vår kapacitet, säger han.