

HOT SPOT

1|16

TIDNINGEN FÖR ALLA HÖGANÄS MEDARBETARE

Robotar hjälper Höganäs Brasilien
att arbeta säkrare

Mötet med personalen
en daglig höjdpunkt

Hur skulle du beskriva
en bra kollega?

Namn: **Kyle Unger**
Befattning: **Processingenjör,
North American Höganäs**
Stolt över: **Att göra en verklig
skillnad för människors liv**

TEMA:

Vattenrening

SÅ TACKLAR HÖGANÄS DEN GLOBALA VATTENKRISEN



Nya tider – ny profil

I förra numret av Hotspot lovade jag att tidningen skulle få ett delvis nytt utseende. Du ser resultatet framför dig! "Gamla" Hotspot var med i sex år (tiden går fort när man har roligt!) så det började bli dags för en ansiktslyftning.

Som ni säkert har läst på Pulse befinner sig Höganäs i början av en resa som kommer att leda till många spännande förändringar. Vi ska införa en ny ledningsfilosofi och värderingar och hållbarhet blir en naturlig och integrerad del av vårt dagliga arbete. Naturligtvis kommer vi att berätta om alla dessa förändringar i kommande nummer av Hotspot.

Det viktigaste i all förändring är engagemang och uthållighet. Ingenting händer om vi inte får det att hända. Du kan läsa om några bra exempel på det i detta nummer.

Se bara hur våra kollegor i USA målmedvetet har arbetat med Cleanit® LC och utvecklat en användbar och flexibel metod att rena dricksvatten från farliga tungmetaller. Eller hur Höganäs Brasilien förbättrade säkerheten kring sin ljusbågsugn

med hjälp av robotar. Och hur ny utrustning vid anläggningen i Ath i Belgien gör det möjligt för Höganäs att använda screentrycksteknik för högtemperaturlödning av komponenter.

Sist men inte minst kan du läsa vad fyra av våra kollegor tycker det är som gör någon till en bra arbetskamrat. Håller du med dem?

Och glöm inte att jag gärna vill att du berättar vad du tycker om Hotspot – både om innehållet och det nya utseendet. Med hjälp av dina synpunkter kan vi fortsätta att utveckla tidningen så att den uppfyller allas behov.

Trevlig läsning!

Ulrika Rask-Lindholm

Chefredaktör

Skriv till oss på hotspot@hoganas.com
eller ring mig på +46 42 33 84 55.

**HOT
SPOT**

Nummer 1/2016

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

Prepress:

Spoon

Tryck:

Elanders Sverige AB

© Höganäs AB
April 2016
1393HOGSE

Höganäs

I detta nummer



4 TEMA Vattenrening

» Vattenbrist är en av planetens största utmaningar. Men Höganäs har en lösning – eller snarare två. Vi besöker North American Höganäs för att titta närmare på hur de banbrytande metoderna Cleanit® EC och Cleanit® LC kan bidra till att lösa en överhängande global kris.



3 Fördelar med automatisering

» Robotar ökar säkerheten och produktiviteten hos Höganäs Brasilien.



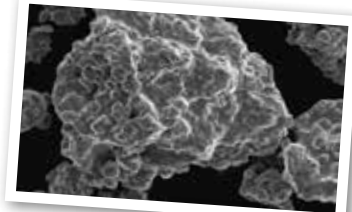
16 En dag med Milind Jogalekar

» Han ryggar inte för tuffa utmaningar.



19 En fråga till våra kollegor

» Globala Höganäs: vi frågar "Vad utmärker en bra kollega?"



20 Läs om vår mest globala produkt

» Pulvret som tillverkas överallt.

IVAN NETO,
JULIO CARMAZEN
MOGI DAS CRUZES, BRASILIEN

Säkrare med robotar



NAMN: JULIO CARMAZEN

ÅLDER: 37

BEFATTNING: Fabrikchef

FAMILJ: Fru och sex år gammal son
HOBBY: Jag gillar sport och att umgås med min son. Jag leker med honom och med våra hundar

BOSATT: Mogi das Cruzes

NAMN: IVAN BRASIL NETO

ÅLDER: 43

BEFATTNING: Supply-chef

FAMILJ: Gift

HOBBY: Jag gillar sport, framför allt löpning och tennis, men läser också gärna. Just nu läser jag *Inferno* av Dan Brown

BOSATT: Mogi das Cruzes

» Automation kan lyfta både produktivitet och processsäkerhet.

TEXT: GÖRREL ESPELUND
FOTO: PAULO FRIDMAN

UTMANING

Att manuellt injicera syre och kol i ljusbågsugnen var under många år en svårlost säkerhetsfråga vid ljusbågsugnen i Brasilien. I slutet av 2013 inträffade en olycka när en operatör – med hjälp av en manuell lans – utförde denna uppgift genom slaggdörren, inte långt från det smälta stålet. Operatören fick en brännskada och det var tydligt att det behövdes en säkrare lösning. Supply-chefen Ivan Neto utsågs att utvärdera alternativa lösningar.

LÖSNING

– Vi införde vissa säkerhetsförbättringar för att minska risken för olyckor, till exempel att bredda den skyddande skölden framför slaggdörren och förbättra den personliga skyddsutrustningen, säger fabrikschef Julio Carmazen.

En undersökning visade att ”mini jetbox”-systemet som hade införts i Halmstad inte skulle passa ugnen i Brasilien. Men Ivan hittade en annan lösning:

– Vår kollega i Sverige, Liviu Brabie, föreslog att vi skulle titta på en italiensk robot. Den visade sig vara ett fungerande alternativ och i början av året installerade vi två robotar och invigde dem med hjälp av ett stort arbetslag. Den ena roboten injicerar syre och kol i ugnen och den andra styr temperaturen och kolhalten.

MERVÄRDE

– Den största utmaningen har varit att utveckla nya sätt att verkligen utnyttja utrustningens alla fördelar. Den största fördelen är utan tvekan ökad säkerhet för våra medarbetare. Med bättre styrning finns också potential att tack vare automatiseringen skapa vinster i produktivitet och processsäkerhet. Vi delar redan information med kollegor hos Höganäs Indien, som är intresserade av projektet, säger Julio.

Vår gröna lösning på en global kris



» Vattenbrist är ett av de största hoten mot vår planet. Befolkningstillväxt, urbanisering och förändrad livsstil innebär att efterfrågan på rent och säkert vatten ständigt ökar. Med restprodukter som råvara och med ren förnybar energi som drivkraft har North American Höganäs utvecklat banbrytande teknik som tar bort föroreningar från dricksvatten och industriellt avloppsvatten. Därmed ger Höganäs ett konkret bidrag till att lösa en överhängande global kris.

TEXT: EMILY TIPPING FOTO: JOE APPEL
ILLUSTRATION: IDA BROGREN





I UTVECKLINGSLÄNDERNA
dumpas 70 % av allt industriellt
avloppsvatten i vattendrag.



OMKRING 880 MILJONER MÄNNISKOR
saknar tillgång till rent dricksvatten.



FÖRORENAT VATTEN ORSAKAR
mer än 2 miljoner dödsfall per år, och
de flesta är barn.



”Det har inte förekommit
någon stor vetenskaplig
innovation inom vattenrening
under de senaste 30 åren.
Men jag tror att vi har en!”

Avinash Gore
VD NORTH AMERICAN HÖGANÄS

R

ent vatten är allt annat än självklart. Befintliga vattentillgångar kommer bara att fylla 60 procent av världens efterfrågan 2030, enligt en rapport från managementkonsulten McKinsey & Company. Forskning som leds av FN har visat att förorenat vatten orsakar mer än 2 miljoner dödsfall varje år, och de flesta är barn.

Befolkningstillväxten i världen, jordbruk och industri förvärrar vattenbristen, och bland övriga hot mot befintliga vattentäkter kan nämnas torka, nedsmutsning och naturliga föroreningar.

HÖGANÄS HAR SPETSKOMPETENS inom järnpulver och miljöeffektiv produktion, liksom hög innovationsgrad. Därför är det logiskt att företaget nu ger sig in på det spännande området vattenrening. Företaget har fem beviljade eller sökta patent som gäller produkter och tekniker för att behandla dricksvatten, avloppsvatten och mark-/grundvatten. Arbetet pågår med ytterligare tre patent.

När Avinash Gore, VD för North American Höganäs (NAH), anställdes 2006 var hans uppgift att göra verksamheten lönsam. Han valde två vägar: differentiering genom snabb tillväxt samt regionspecifik utveckling för att skapa produkter med hög vinstmarginal utanför fordonsindustrin. Bolagets intensiva fokus på kundservice i USA har gett det en större marknadsandel, fullt kapacitetsutnyttjande och





NAH har en passion för miljövänliga initiativ. Här ser vi Madan Tandukar, Avinash Gore och Kyle Unger i vattenlaboratoriet. Övriga medlemmar i gruppen är Hyunshik Chang, Paul Endler, Yu Yang, Jessica Sklinar, Shreya Mahajan, Anthony Gallina och Stacie Apfelbach.

acceptabel lönsamhet. Avinash säger att den ursprungliga idén att utveckla ett järn-pulverbaserat medium som skulle ta bort föroreningar från dricksvatten – Cleanit® LC – föddes ur detta akuta behov av produkter med högt värde och bred vinstmarginal.

Marknaderna utanför den traditionella bilindustrin lockade och vattenindustrin är både konjunkturokänslig och hållbar. Avinash berättar att företaget misslyckats med många utvecklingsprojekt, men har gjort ständiga framsteg inom vattenrening.

– Det har inte förekommit någon stor vetenskaplig innovation inom vattenrening under de senaste 30 åren, men jag tror att vi har en! säger Avinash, som har en bakgrund inom processkonstruktion.

DET VISAR SIG att en viss typ av järn-partikel från anläggningen i Niagara Falls har extremt stor yta och reaktionsförmåga. Detta gör att den enkelt och kostnadseffektivt renar dricksvatten från föroreningar. Cleanit® LC pilottestades framgångsrikt och har nu installerats i tre kommunala vattensystem i Brasilien.

Madan Tandukar, chef för Water Technology, förklarar att behovet av att bredda marknaden för vattenrening bortom teknik för dricksvatten ledde till Cleanit® EC, ett system som konstruerats för att behandla

avloppsvatten. Andra Cleanit®-produkter under utveckling är inriktade mot föroreningar som nitrater och patogener.

Madan anställdes delvis på grund av sin stora erfarenhet inom vattenrening. Han är född i Nepal, doktorerade i miljöteknik i Japan, arbetade ett antal år vid Georgia Institute of Technology och kom till NAH 2012. Han talar flytande japanska, hindi och nepali och leder ett mångkulturellt NAH-team med nio forskare. Forskarna kommer från Sydkorea, Indien, Kina och USA. De är alla experter på specifika teknikområden inom vattenrening.

NAH HAR INLETT "Light House Phase 2016–19", en selektiv lansering som omfattar minst 40 Cleanit®-installationer i Brasilien, Indien och USA. Marknadsundersökningar har lyft fram potentialen i dessa tre länder baserat på den typ av markföroreningar som Cleanit®-tekniken kan hantera, men även förekomsten av grundvattenbrunnar och industriområden. Marknaden för behandling av industriellt avloppsvatten och dricksvatten förväntas växa med 6 till 11 procent 2025 – en siffra som kan komma att öka ytterligare på grund av nya och skärpta myndighetsföreskrifter.

Madan säger att företaget bygger moderna laboratorier i Indien och Brasilien,

Hotspot frågade sex medarbetare vid North American Höganäs:

Varför började du jobba på Höganäs?



John Mirkovich,
Legeringschef, Johnstown:

– Jag valde att arbeta för Höganäs eftersom det är ett stabilt företag som uppskattar sina medarbetare. Höganäs erbjuder en bra lön plus förmånspaket och det finns goda möjligheter att klättra i företaget. På Höganäs känner man sig alltid uppskattad.



Jerry Burkhart,
Säkerhetschef, Stony Creek:

– North American Höganäs har rykte om sig att vara en bra arbetsgivare. Jag fick möjligheten att ta itu med nya uppgifter och vidga mina vyer.



Joe Sefchick,
Atomiseringsoperatör, Stony Creek:

– Jag hade en tillfällig anställning, men blev intervjuad för en heltidstjänst. Jag hade redan förstått att Höganäs är ett bra ställe att arbeta på och att företaget behandlar sina anställda med respekt och värdighet. Sedan är det viktigt att man kan ansluta sig till US Steelworkers Union, som jag tycker är en av de bästa fackföreningarna i USA.



Steve Tomkowski,
Projektingenjör, Johnstown:

– Mitt skäl att arbeta för Höganäs är att jag såg det som ett företag där jag kunde göra en bestående karriär. Höganäs har också ett gott rykte som världsledande inom metallpulver och det erbjuder sina anställda bra förmåner.



Courtney Forry,
Inköpare, Stony Creek:

– En av mina vänner som arbetar här berättade vilket bra företag det är och hur väl de anställda behandlas. Så därför valde jag att arbeta för Höganäs.



Ed Wazontek,
Styrekonom, Johnstown:

– Jag kom till Höganäs 2003 i samband med ett förvärf, så frågan är egentligen varför jag valde att stanna hos Höganäs, och den frågan är lätt att besvara: Höganäs kultur passar mig bättre än den hos något tidigare företag jag arbetat hos. Platt organisation, god etik, engagemang för säkerhet, miljö och samhälle, medvetenhet om medarbetarnas välbefinnande och, inte minst, möjligheten att få många kollegor från olika kulturer – och så fördelarna med M3 ERP-systemet. Vad mer kan man begära?





Anthony Gladek, utvecklingschef för vattenrening på Höganäs Brasilien, säger att Cleanit® LC fungerar otroligt bra för att avlägsna sexvärt krom och andra föroreningar.



Laboratorietester visar hur olika varianter av Cleanit®-medier tar bort bakterier från vatten.



liknande det som öppnades i USA 2015. Han tillägger att NAH ska fortsätta utveckla Cleanit® och planerar nya patent inom en snar framtid.

Anthony Gladek, utvecklingschef för vattenrening vid Höganäs Brasilien, säger att Cleanit® LC har gett fantastiska resultat i Brasilien under flera år med det ursprungliga behandlingsmediet. Anthony har sin bas i São Paulo, men reser ofta till olika vattenbehandlingsinstallationer 40 till 60 mil från staden.

Varje installation dras med sina egna problem sett till vattenkvalitet, beroende på industri, geografi eller båda. I gruvområdena i den västra delen av delstaten São Paulo exponeras arsenikhaltiga mineraler när man krossar guldmalm. Arseniken från gruvorna når grundvattnet genom urlakning.

Grundvattnet är lätt att komma åt och används i stor utsträckning för hushållsbruk. Föroreningar som arsenik, sexvärt krom (Cr VI), selen och nitrater utgör osynliga faror.

– Substanserna saknar färg, lukt och smak, förklarar Anthony. Vattnet ser färskt och rent ut och konsumenterna känner sig säkra.

SEXXVÄRT KROM var en av de första föroreningarna som NAH gav sig på i arbetet med att utveckla och testa Cleanit® LC. Sexvärt krom används bland annat vid förkromning. Substansen är cancerframkallande och mycket giftig.



”Vi ser behovet och förstår hur bråttom det är.”

Madan Tandukar
CHEF FÖR
WATER TECHNOLOGY

Anthony säger att grundvattnet förorenas i de delar av Brasilien där krom förekommer naturligt i marken och förändras kemiskt genom kontakt med vatten. Cleanit® LC erbjuder en realistisk möjlighet att ta bort sexvärt krom. Alternativa metoder, som kemisk vattenrening, är både svåra att installera och mycket kostsamma.

– **DET HÄR ÄR RENA MAGIN**, säger Anthony. Vattenkvaliteten är numera perfekt på de här platserna och Cleanit® LC avlägsnar inte bara sexvärt krom utan även andra föroreningar – samtidigt som vattnet blir mjukare.

I fabriken i Johnstown passerar vi kontoren och verkstaden, går upp några

trappor och fortsätter genom ytterligare en smal kontorskorridor. Vi kommer till Cleanit® Labs, en avdelning med flera rum med enhetliga ljusblå väggar och frikostiga fönsterytor. På bänkskivor, hyllor och väggstativ står mängder av glasflaskor och bägare med vattenprover. Färgskalan sträcker sig från klar till bärnsten. I Cleanit® EC-rummet bearbetar en pilotanläggning högljutt ett vattenprov som skickats in från en stad i Kalifornien, en delstat som nyligen sänkt maxgränsen för sexvärt krom i dricksvatten.

Madan säger att Cleanit® EC bygger på en vanlig elektrokoaguleringsprocess, ursprungligen utvecklad för att behandla avloppsvatten, men tekniken har visat sig fungera även för dricksvatten. Så snart processen har optimerats för ett visst vattenprov skickar NAH en





Kraftigt förorenade, guldfärgade vattenprover blir klara och rena på några sekunder när de behandlas.



Madan Tandukar justerar en modell i vattenreningslaboratoriet i Johnstown.



Var nionde person saknar tillgång till rent vatten (det vill säga en vattenkran)

mobil pilotenhet till behandlingsorten. Madan säger att många kommuner och tillverkande företag har visat intresse för den nya tekniken.

– Vi ser behovet och förstår hur bråttom det är. Vi brinner för det här projektet, säger han.

CLEANIT® PASSAR PERFEKT med Höganäs fokus på miljöeffektiva initiativ. De pulverbaserade medier som används i både Cleanit® LC och EC tillverkas bara i Niagara Falls, där vattenkraften är inte bara en billig utan också en ren energikälla. Råvaran är ytrost som skrapats av från stålplåtar som tillverkats vid ett valsverk i närheten. Ytterligare energibehov täcks med vätgas.

– Våra produktionskostnader är extremt låga och all inkommande energi är miljövänligt producerad. Dessa tekniska lösningar kommer att forma framtiden för vårt företag, säger Avinash. ■

1 %

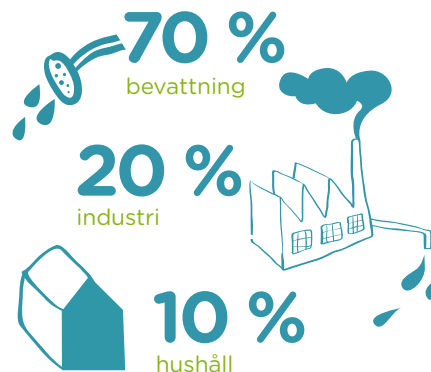
av allt vatten i världen är drickbart (två tredjedelar av allt sötvatten är oåtkomligt)



Omkring

3 600 km³

vatten utvinns för mänskligt bruk varje år



5
fakta

om sexvärt krom

• Sexvärt krom, Cr VI, är en mer oxiderad form av metallen krom.

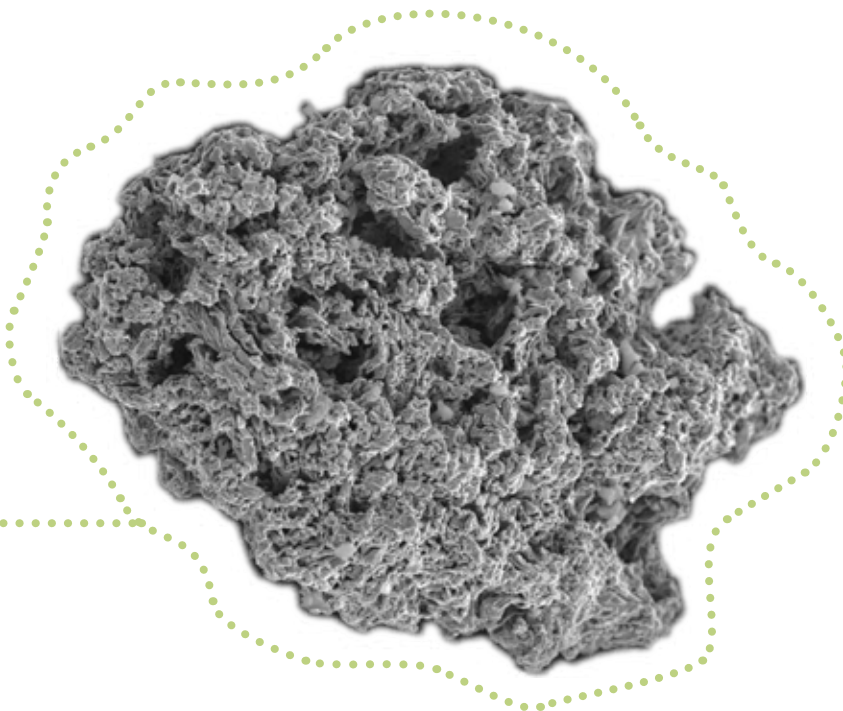
• Krom förekommer naturligt i berg och jord. Väster om São Paulo i Brasilien finns stora underjordiska fyndigheter av kromitmalm.

• Vid brunnborrning och brytning exponeras kromit. När kromit kommer i kontakt med vatten oxideras det och omvandlas

till sexvärt krom. Sexvärt krom används eller bildas även i delar av metall- och textilindustrin.

• Studier har visat att exponering för sexvärt krom över tid kan orsaka olika cancerformer. Det kan också irritera hud, luftvägar och mage.

• Cleanit® LC minskar halten sexvärt krom i vatten med upp till 4 ppm (miljondelar).



Hur en vacker partikel och en Hollywoodfilm ledde till ett genombrott

En liten järnpartikel, tillverkad av North American Höganäs, och en stark drivkraft att ta fram gröna produkter har öppnat en spännande framtid inom vattenreningssektorn.

E**N FÖRSTORAD BILD** av en järnpartikel som används i Cleanit®-mediet visar vad som liknar en oregelbunden, porös svart klippyta – täckt med mängder av utbuktningar, fördjupningar, sprickor, hål och vinklar.

Avinash Gore, VD för North American Höganäs, kallar partikeln ”elegant”.

– Det är en stor och vacker partikel som fungerar som ett adsorberande fisknät, säger han.

Det var inte Avinash som upptäckte partikeln – den producerades i Niagara Falls redan på 1940-talet. Det han gjorde, säger han, var att se kopplingen mellan de här järnpartiklarna och Hollywoodfilmen *Erin Brockovich*. Filmen är baserad på en sann historia, där en kvinna stämmer ett företag i Kalifornien för att det förorenat grundvattnet med giftigt sexvärt krom. Avinash älskade filmen och funderade på om järnpartikeln skulle kunna ta bort sexvärt krom från vattnet. Järn, i sin nollvalenta form, har länge använts för att rengöra och filtrera vatten.

Han säger att det var en idé som drevs av ett utvecklingsbehov. Höganäs vågade inte helt förlita sig på sitt största kundsegment – bilindustrin – utan sökte produkter som skulle ge större lönsamhet på lång sikt.

– **MIN DEFINITION** av en idealisk affärsverksamhet är att göra något bra för mänskligheten, baserat på miljöeffektiva återvin-

ningsprinciper, och att tjäna mycket pengar, säger Avinash.

När Cleanit® LC väl hade utvecklats och visat sig vara ett effektivt sätt att avlägsna tungmetaller, inklusive sexvärt krom, började chefen för Water Technology, Madan Tandukar, att testa metoden. Han testade även andra liknande medier för att avlägsna nitrater – farliga föroreningar – från vatten.

Det fungerade inte. Cleanit® LC var inte heller den rätta metoden att angripa starkt förorenat industriellt avloppsvatten. Madans team arbetade systematiskt för att komma fram till mer effektiva tekniker.

– Vi tittade på elektrokoagulering, som är en väl etablerad process, men problemet är att den använder fasta elektroder av rostfritt stål, järn eller aluminium. Vi ville använda vår egen produkt – järnpulver, säger Madan.

Teamet tog fram en elektrod gjord av samma basmaterial som användes i Cleanit® LC och testade det i en laboratoriereaktor. Materialet fungerade bättre än konventionella metoder.

– Vi kan styra porositeten i elektroderna och deras sammansättning, förklarar Madan, och vi använder mindre energi. Med fasta elektroder går mycket energi förlorad på olika sätt.

Den specifika järnpartikeln är nyckeln till både Cleanit® LC och Cleanit® EC.

– Ytan hos vår partikel är tio gånger större, porösare och mer reaktiv än nollvalent järn, säger Madan. ■

I Sao Jose Do Rio Preto, Brasilien finns ett fullskaligt reningssystem där Cleanit® LC används för att avlägsna föroreningar från dricksvatten.

Stolt att kunna göra skillnad för människors liv

Kyle Unger gillar verkligen kommentarerna om Cleanit® LC som kommit från lokalbefolkningen i Brasilien.

– **DE SÄGER** att deras vatten aldrig har varit bättre – det smakar bättre, och fungerar bättre för rengöring och tvätt, säger Kyle, som är processingenjör för Water Technology inom North American Höganäs.

Han rekryterades till Johnstowns vattenteam för fem år sedan. Kyle är stolt över sitt nuvarande ansvarsområde.

– Det här är en unik produkt som ingen annan kan kopiera, vare sig det gäller teknik eller kostnad, säger han. Konkurrerande tekniker kan förvisso avlägsna föroreningar från dricksvatten. Men de

skapar ofta andra problem, bland annat farliga biprodukter som kan kräva ytterligare behandling eller deponering.

Kyle förklarar att den bästa delen av jobbet, ur hans synvinkel, är att ge människors liv mervärde. Det är ett mål som Höganäs delar, påpekar han. Höganäs behandlar sina anställda väl.

– De lämnar oss aldrig utan resurser och vi har deras fulla stöd, säger Kyle, som gärna bjuder igen av denna entusiasm.

– Vi är ofta i labbet efter arbetstid – ibland är vi så nära att få resultat att vi helt enkelt inte kan vänta tills nästa dag. ■

”Det här är en unik produkt som ingen annan kan kopiera, vare sig det gäller teknik eller kostnad.”

Kyle Unger
SENIOR PROCESSINGENJÖR,
NORTH AMERICAN HÖGANÄS



FN har deklarerat att tillgång till rent och säkert vatten är en mänsklig rättighet.

2,5

miljarder människor saknar grundläggande sanitet.

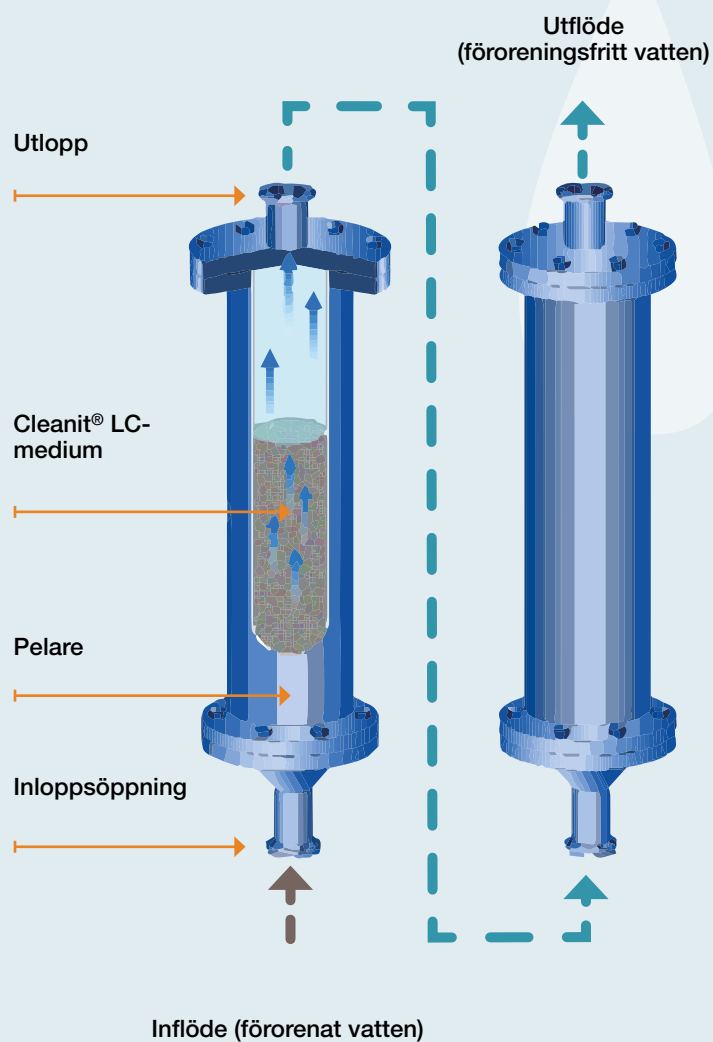
Under de närmaste 50 åren kommer befolkningstillväxt, urbanisering och förändrad livsstil att kräva

55 %

mer vatten än vad som är tillgängligt idag.



Så här fungerar det:





Så här fungerar: **Cleanit® LC**

Cleanit® LC verkar vara rena magin, men lösningen bygger på välkända vetenskapliga principer.

En systemmodell vid vattenlaboratoriet i Johnstown ser substansen inte ut som något annat än mörk sand i ett genomskinligt rör, försett med in- och utloppsledningar.

Processen att filtrera smutsigt vatten genom en grovkornig substans, som sand, har tillämpats i tusentals år.

Cleanit® LC bygger på en unik järnpartikel som har tio gånger större yta och reaktivitet än nollvalent järn, en vanlig form av järn som används i vattenreningssystem.

När vatten pumpas genom Cleanit® LC-systemet fångar järnpartiklarna upp föroreningar – som sexvärt krom och arsenik – reducerar dem och omvandlar dem till icke-giftiga eller mindre giftiga former. Cleanit® LC-medier kan anpassas för att angripa olika föroreningar. Den stora aktiva ytan tillåter partiklarna att avlägsna större mängder föroreningar.

Mediet fungerar i flera år. Det kan sedan utan problem återvinnas i en ljusbågsugn.



Så här fungerar: **Cleanit® EC**

EC i Cleanit® EC står för elektrokoagulering – en process som har tillämpats för vattenrening sedan 1900-talet.

Elektriskt laddade elektroder ger upphov till kemiska reaktioner i förorenat vatten, så att föroreningspartiklar klumpar sig (flockas) kring järnpartiklarna. Tungmetaller, emulgerade partiklar och andra föroreningar fastnar på järnpartiklarnas stora aktiva yta och sedimenterar till kärlets botten.

I Cleanit® EC tillverkas elektrodplattorna av det pressade pulvermedium som utvecklats för Cleanit® LC. Cleanit® EC har utvecklats för att behandla kraftigt förorenat vatten från kommunala avlopp och från verksamheter som metallplätning, textilproduktion, garverier och destillerier.

Processen går snabbt, och när föroreningarna väl har reducerats, fångats upp och sjunkit till botten kan de lätt avlägsnas i form av slam. Detta, vanligen giftfria, avvattnade slam kan utan problem deponeras.



För mer information om hur de två metoderna fungerar, besök www.hoganas.com/cleanit eller skanna QR-koden.



Storbritannien: Ny VD på Abril

HUGH MCAULAY har tagit över rollen som VD på Abril Industrial Waxes Ltd, den walesiska smörjmedels-tillverkaren som Höganäs förvärvade i juni förra året.

Hugh är kemist i botten och kommer från Sphere, ett företag som tillverkar aluminiumfolie, plastfolie och bakplåtspapper till detaljhandeln.

– När jag steg in i Abril-anläggningen var det som att komma hem, säger han. Jag ser fram emot uppgiften

att omvandla Abril från ett konventionellt privatägt företag till att bli en del av en stor koncern. Vi kommer att förbli en flexibel nischaktör på marknaden, men jag vill göra Abril till en fullvärdig del av Höganäs.

Hugh tar över efter förra VD:n Bernard Cooke, som också var Abrils ägare. Abril Industrial Waxes har runt 25 medarbetare vid anläggningen i Pyle, cirka 40 kilometer väster om Cardiff.



... **LÅG PÅ BORDET** när 14 personer brainstormade kring nya koncept för att förbättra Starmix® 500i. Gruppen bestod av experter från produktion, Global Development, Technical Sales, Product Management, Future Technologies och Abril, Höganäs partner för avancerade smörjmedel. En Starmix® 500i med bättre bindning, högre AD och förbättrad fyllbarhet var målet för mötet. De 100 idéerna utvärderades och kokades ner till åtta starka alternativ att analysera vidare.



VINNAREN AV Ulf Engström-priset kommer att avslöjas den 23 maj. Priset går till en Höganäs-medarbetare som har skapat förutsättningar för en kommersiellt framgångsrik utveckling inom PM-industrin.

Priset etablerades nyligen och kommer att delas ut under en period av tio år. Alla som arbetar inom Höganäs får nominera sig själva eller en kollega. Årets nomineringsperiod stängdes i mars.

Vinnaren, som tillkännages vid en intern konferens i Malmö, får 50 000 kronor. Ulf Engström är en forskningsingenjör som för närvarande ägnar sig åt att utveckla Höganäs metallpulver- och sinterstålverksamhet på den asiatiska marknaden. Hans karriär vid Höganäs sträcker sig över 38 år.

Brasilien brainstormar för ökad säkerhet



En workshop kring säkerhet har hållits i Brasilien för att belysa riskerna i verksamheten. Man drog nytta av medarbetarnas praktiska kunskaper och gjorde dem samtidigt delaktiga i utvecklingen av förebyggande åtgärder och uppmuntrade till säkert beteende.

ARBETSLAGEN uppmanades att diskutera ämnet "Hantering av smält stål – reaktioner i ljusbågsugn och skänk".

– Med det här formatet deltar medarbetarna i processen och ökar sin förståelse för särskilda risker genom att utbyta erfarenheter, säger Filipe Frota, HR-chef.

– Det var intressant att se hur den totala kunskapen ökade med bidragen från varje deltagare. Vår förhoppning är att detta leder till mer omfattande och effektiva riskförebyggande åtgärder, samtidigt som varje medarbetares inlärning och engagemang för nya metoder kommer att bli mycket bättre.

Workshopen leddes av säkerhetsingenjör Thiago Vieira, med stöd av säkerhetsteknikern Diogo Ferreira. Gruppen granskade olycksstatistik och incidenter, diskuterade begreppet reaktioner och brainstormade möjliga orsaker till reaktioner med flytande metall. Bakomliggande orsaker identifierades och man föreslog åtgärder för att minska sannolikheten för och konsekvenserna av sådana händelser.

Slutresultatet blev en handlingsplan för att kontrollera och minska risken för reaktioner och ett program för särskilda åtgärder i form av rutiner, checklistor för drift, underhåll och skrotbeskickning, men även

inspektionspunkter för specifika säkerhetsrevisioner.

– Vi hade redan tidigare forskat i detta ämne och intervjuade då experter och några erfarna medarbetare, men resultatet av seminariet var mycket mer omfattande. Gruppens samlade kunskap ledde till ett enastående resultat, säger Filipe.

– Medarbetarnas engagemang var nödvändigt för att ta fram en komplett handlingsplan. På så sätt driver vi fram en beteendeförändring som i förlängningen ska ge en olycksfri arbetsmiljö, säger Thiago.



GARY VINNER

MENTOR-UTMÄRKELSE

Gary Bochniarz, chef för efterbehandling vid North American Höganäs, tilldelades nyligen Presidential Volunteer Service Award för sitt arbete med ungdomar i det lokala samhället.

Varför engagerade du dig i ungdomsmentorprogrammet GoodGuides?

Avi Gore bad oss, som medlemmar i ledningsgruppen, att undersöka behoven hos barn i lokalsamhället som växer upp med en ensamstående förälder och som saknar den andra förälderns närvaro.

Hur är du engagerad i programmet?

Jag deltog i flera program som

Goodwill GoodGuides erbjuder barnen efter skoltid, och blev förvånad över att de ställde frågor om saker som borde ha varit självklara. Efter omkring sex månader fick jag frågan om jag kunde tänka mig att arbeta direkt med ett par barn, som deras individuella mentor.

Vad innebär det i praktiken?

Jag tillbringar varannan helg med en av pojkarna och vi gör olika saker tillsammans som att vandra, fiska, se på film och tala om problem i skolan eller med vänner. Det handlar helt enkelt om att finnas där för dem när de står inför en tuff situation och inte vet hur de bäst ska hantera den.

91 %

I DEN SENASTE medarbetarundersökningen svarade 91 procent av de tillfrågade – ett nytt rekord.
– Den höga svarsfrekvensen ger resultatet större relevans och trovärdighet, säger Ann-Sofie Räftegård, HR-direktör.
2015 års undersökning kompletterades med 13 frågor om arbetsmiljön.

– Jag är glad att kunna rapportera att de åtgärder vi har vidtagit på senare tid har gett resultat säger Per Ljunggren, chef för kvalitet och miljö. Undersökningen visar att det pågår ett utvecklat och systematiskt säkerhetsarbete vid alla våra anläggningar. Vi har skapat goda förutsättningar för trygga arbetsplatser i framtiden.



Från möbler till metallpulver

Ann-Sofie Räftegård, ny HR-direktör för Höganäs AB, kom till företaget från Ikea i början av januari. Hotspot ställde några frågor om hennes nya roll.

Berätta lite om dig själv!

– Jag bor i Helsingborg med man och två barn. Jag älskar att vara ute i naturen, träffa goda vänner och samlas till goda middagar. Jag har lång erfarenhet av HR-arbete från Perstorp AB, Johns Manville och Mercedes Benz, och nu senast drygt fem år på Ikea.

Varför lämnade du Ikea?

– Jag hade inte riktigt planerat att lämna Ikea, men efter ett långt samtal med [Höganäs VD] Melker Jernberg förstod jag vilket framstående företag Höganäs är och vilken spännande resa företaget har gett sig ut på.

Ser du några likheter mellan Ikea och Höganäs?

– Ågarstrukturen är en viktig komponent. Båda företagen ägs av en familj eller en stiftelse, vilket innebär ett långsiktigt strategiskt tänkande som tilltalar mig. Jag arbetar med långsiktiga planer, med relationer och med människor – aspekter som är svåra att återspegla i kvartalsredovisningar. Både Ikea och Höganäs har höga ambitioner för den mänskliga sidan av verksamheten.

Vilka är dina främsta prioriteringar?

– Först av allt måste jag få grepp om företaget, om dess verksamhet, om människorna i det. Kontakter och relationer är avgörande, liksom att lyssna till behoven från verksamheter och människor. Sedan blir det spännande att koppla ihop de mänskliga aspekterna med de affärsmässiga.

Hur länge får du vara ny på jobbet?

– Inte länge! Jag har ansvar från dag ett, men när det gäller strategiska frågor tillåter jag mig att vara nybörjare ett halvår eller så. Ursäkten att jag är ny på jobbet kan funka ett tag, men det finns saker jag måste ta tag i redan från början. Det är tur att jag har kompetenta HR-människor inom hela koncernen.

Hur kommer medarbetarna runt om i världen att märka av dig?

– Jag tror att det kommer att bli mer fokus på "ett Höganäs" och det är viktigt för personalfrågorna. Vi kommer sannolikt att leda saker och ting på ett enhetligare sätt inom hela organisationen, mellan olika regioner och segment. Vi lever och verkar i ett globalt sammanhang och både våra egna medarbetare och affärspartners förväntar sig att höra en enad röst från Höganäs.

FAKTA

Namn: Ann-Sofie Räftegård

Ålder: 44 år

Familj: Man och två barn

Bostadsort: Helsingborg

Aktuell befattning: Började som HR-direktör i början av januari och ingår i koncernledningen

Induktor-tillverkning på uppgång

Höganäs har bara tillverkat induktorer sedan slutet av 2014, men försäljningen har utvecklats bra. Just nu arbetar personalen på Inductor Systems med en stor order från Schaffner – 100 000 induktorer för användning i hissar ska levereras varje år.

Lars Hultman, chef för Inductor Systems, är nöjd med utvecklingen.

– Alla våra induktorer är utformade och optimerade för kundens behov. Den första kommersiella ordern från Schaffner kom in under andra kvartalet 2015.

Induktorerna är tillverkade av Somaloy®, ett material som har utvecklats specifikt för applikationen. De består av två grundläggande komponenter: en järnkärna och en ledande spole av koppar eller aluminium.

– Induktorn är en baskomponent i all elektronik, men är mycket mer komplex än man först tror, säger Lars.

Kärnans diameter och höjd, liksom typen av pulvermaterial, kan varieras – och tråden i spolen kan ha plant, runt eller kvadratisk tvärsnitt.

– Allt beror på hur kunden använder produkten och hur den belastas elektromagnetiskt. Det är invecklat att optimera konstruktionen. Det krävs tvärvetenskaplig kompetens och mycket erfarenhet, säger Lars.

Schaffner är Höganäs överlägset största kund för induktorer. Andra kunder är Nibe – en svensk tillverkare av värmepumpar – samt en japansk solcellstillverkare. De närmaste framtidsplanerna handlar helt och hållet om att öka kapaciteten och minska kostnaderna.

Framtiden för Höganäs induktorer beror i hög grad på tre globala megatrender, som alla kräver kraftelektronik och induktorer: förnybar energi, miljövänliga transporter och urbanisering.

Induktor-gänget i siffror:

20

personer arbetar med tillverkning.

12

anställda och fyra konsulter hanterar kundprojekt, produktion, försäljning och utveckling.



Milind bor drygt 6 km från sin arbetsplats, en sträcka som tar 15–20 minuter i vad han beskriver som "typisk indisk trafik".



Milind går sin dagliga rond i anläggningen, något som han uppskattar mycket. Det ger honom möjlighet att samtala med personalen och skaffa sig en uppfattning om allt det som händer varje dag.

Dagliga ronden en höjdpunkt för Milind

» Milind Jogalekar är ansvarig för verksamheten vid Höganäs anläggning i Indien. Han började på företaget 2010 och säger att han omedelbart blev förälskad i det spännande, utmanande och uppmuntrande arbetsklimatet.

TEXT ANDREAS KARLSSON FOTON UDAY SHAH

EN DAGLIGA RONDEN i anläggningen är ett av de viktigaste momenten under Milind Jogalekars arbetsdag. Han säger att ronden fångar upp alla de saker han tycker om med Höganäs.

– Jag har alltid uppskattat nära personliga relationer och en öppen atmosfär på arbetsplatsen. Jag anser att det är en viktig faktor för att få människor att känna sig tillfreds och vara produktiva, säger han.

Det är därför Milind inleder sin dag med att sätta på sig hjälm och skyddsrock och gå ut för att träffa personalen och se hur produktionen går. Han förklarar att ett av hans främsta mål är att försäkra alla anställda om att de har företagets stöd i att fatta egna beslut – utan att behöva fråga en överordnad varje gång.

Milind är själv maskiningenjör och

innan han kom till Höganäs arbetade han 18 år inom stålindustrin. Han säger att det från början var en utmaning att lära sig verksamheten, men att han nu känner sig som hemma.

– Jag gillar verkligen att komma till jobbet på morgonen. Det är alltid lika spännande att se vad dagen har att bjuda på och vilka utmaningar som ligger framför oss.

– I vår bransch har vi utan tvekan en hel del stora utmaningar att ta itu med, men den saken tycker jag att vi sköter utmärkt. Situationen på marknaden förändras hela tiden och kunderna sätter allt större press på oss i form av större förväntningar och krav på högre kvalitet. Vi måste bli mer kostnadseffektiva. Det trycket är viktigt – det är det som driver oss till fortsatt utveckling, tillägger han.



Att gå igenom den dagliga rapporten är en viktig rutin. Kontoret har luftkonditionering, men Milind säger att han använder den sparsamt eftersom han gillar när det är varmt.



Milind tar med sig matlåda varje dag. Han säger att han brukar äta lunch ensam, eftersom han tror att det är viktigt för personalen att inte ha chefen hängande över sig hela tiden.



Milind är stolt över gästhuset på anläggningens område, avsett för besökande kollegor och kunder. Han säger att den välsköta gräsmattan utanför gästhuset bidrar till att skapa en trevlig atmosfär på fabriksområdet.



Om det är möjligt föredrar Milind informella möten med en eller två kollegor, snarare än stora opersonliga samlingar. "Det är därför jag tycker om att gå runt i anläggningen och prata med dem som arbetar här", säger han.



I diskussion med en kollega om lean-aktiviteter.



Ett sista minuten-snack med glödgningsteamet innan Milind beger sig hemåt.

MILIND JOGALEKAR

ÅLDER: 54 år

HEMORT: Sangli

FAMILJ: Fru och två barn – en son och en dotter. Milinds föräldrar bor också med familjen

3

SAKER MILIND TYCKER OM I SITT JOBB:

» Vårt företag är relativt litet och personligt och man kommer andra människor nära.

» Alla anställda har frihet att fatta beslut i sitt dagliga arbete och uppmuntras att göra det.

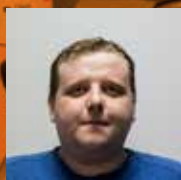
» Vi är alltid öppna för nya idéer och välkomnar initiativ från alla medarbetare.



Chris Quaak, chef för Product Management och processförbättring



Jean-Jaques van Leynseele, förman för produktionen av lödpastor



Patrick Konz, applikationstekniker, screentryck



Screentryck vid Höganäs Belgien

Produktionsstart: november 2015

Lödpasta: pasta utvecklade för screentryck, baserade på nickel (Ni) eller järn (Fe).

Tillverkade komponenter: i första hand komponenter för värmeväxlare och avgaskylare (EGR).

Prognos 2016: 500 000 enheter

Kunder: leverantörer till fordonsindustrin som Hanon och Benteler.

FRÅN PASTOR TILL KOMPONENTER

» Höganäs introducerar screentrycksteknik för högttemperaturlöding. Den nya tekniken gör det möjligt för anläggningen i Ath, Belgien, att tillverka komponenter för bilindustrin, vilket ger en konkurrensfördel.

TEXT: GÖRREL ESPELUND

FOTO: RAF VAN DEN BOGAERT

– **FÖR NÅGRA ÅR SEDAN** började vi tillverka våra egna lödpastor på Höganäs i Ath, Belgien. I juli 2015 beslutade vi att ta nästa steg och förvärvade KDT, ett litet screentrycksföretag i Tyskland. Vi flyttade utrustningen till vår fabrik och nu kan vi tillverka viktiga delar för bilindustrin samtidigt som vi marknadsför våra egna pastor, säger Chris Quaak vid Product Management på Höganäs Belgien.

Screentryck är en metod som används för högttemperaturlöding, där pasta appliceras på enskilda komponenter som sedan löds ihop. Patrick Konz, tidigare ägare av KDT, har stannat kvar i företaget efter flytten till Belgien.

– Med screentryck kan man applicera lödpasta med stor precision – det blir i princip inget spill alls. Det håller kostnaderna nere och är därför mycket attraktivt för kunden, säger han.

Det var en utmaning att flytta utrustningen från Tyskland till Belgien och att bygga upp en helt ny produktionslinje på bara tre månader. Men screentryckstekniken har gett

Höganäs ett stort mervärde. Jean-Jacques van Leynseele, förman i produktionen av lödpastor i Ath, säger:

– Med screentryck har vi stärkt vår produktportfölj och det ger oss en fördel gentemot konkurrenter som inte kan erbjuda samma tjänst.

Komponentproduktionen kom igång på allvar i november. Trots att det visade sig vara komplicerat att få alla godkännanden från fordonstillverkarna som krävs för att starta fullskalig drift hade cirka 20 000 komponenter tillverkats vid årets slut.

Teamet i Ath har ett nära samarbete med Global Development i Sverige och Lisa Kjellén, chef för Brazing-segmentet, välkomnar det belgiska projektet.

– Jag tycker det är mycket inspirerande att se hur Höganäs Belgien tar sig an den nya utmaningen och arbetar praktiskt med värdekedjan. I stället för att sälja pulver och pastor har screentryckstekniken bevisat att vi faktiskt kan tillverka och sälja delar och komponenter, säger hon.

HUR SKA EN BRA KOLLEGA VARA?



NATALIE TESCH

*Nathalie Tesch,
Surface Coating-koordinator,
Höganäs Belgien:*

– En bra kollega för mig är någon som lyssnar och tar hänsyn till andras åsikter när man diskuterar någonting och som alltid har ambitionen att komma fram till en lösning. "God morgon, hur är läget?" och andra hälsningar som visar respekt och artighet är också viktiga.

När kände du dig senast som en "bra kollega" själv?

– För mig är det avgörande att vara vänlig mot andra och att alltid göra mitt bästa för att vara en bra kollega. Nyligen var det en kollega som behövde speciella kläder till sin dotter som är med i en danstrupp – och min dotter hade precis vad hon letade efter.

Den kollegan är den snällaste och finaste människan i hela Höganäs Belgien, och för en gångs skull kunde jag hjälpa henne. Jag var mycket nöjd och kände mig som en bra kollega!



ANNA GRAHN

*Anna Grahn,
HR-samordnare,
Höganäs Sverige:*

– För mig är en bra kollega en person som är generös med sin tid, och som gärna delar med sig av erfarenheter och ger råd när det är möjligt.

I mitt dagliga arbete som HR-samordnare måste jag ibland hantera frågor där svaren är långt ifrån självklara.

Vi har tystnadsplikt inom min grupp och därför är det avgörande att kunna ha fullt förtroende för sina kollegor och verkligen kunna lita på dem. Det är mycket viktigt eftersom jag inte kan prata med någon annan om sådana frågor. Sammantaget tycker jag att arbetsklimatet är mycket öppet och tillåtande.

Träffas ni på fritiden?

– Vi har det jättebra tillsammans på jobbet, men när jag är ledig umgås jag med andra vänner.



KAREN HAN

*Karen Han, teamledare
för teknisk support, ATEC,
Höganäs Kina:*

– En bra kollega är någon som är bra på att samarbeta och som gärna hjälper och uppmuntrar sina kollegor när det behövs.

Bra kollegor tvekar inte att dela med sig av erfarenheter för att hjälpa andra att växa, men inte heller att visa var de står när man har olika åsikter i en diskussion.

En annan viktig sak är att kunna ha kul tillsammans medan man arbetar. I ATEC har vi ofta teambuildingaktiviteter för att skapa goda relationer och en bra laganda.

Hur många människor finns det i din arbetsgrupp? Och skulle du föredra att ha fler eller färre kollegor?

– Vi är fem personer i teamet för teknisk support till PM. Jag skulle absolut kunna tänka mig att ha fler kollegor att samarbeta med.



LINDA HARILD

*Linda Harild,
redovisningsekonom,
Höganäs Storbritannien:*

– Det är sådana som strävar efter det bästa, men som inte kräver perfektion. De är självgående, passar tider, vill vara engagerade och ser tydligt vilken plats de har i teamet. En bra kollega samverkar på ett bra sätt med andra för att åstadkomma ett säkert och smidigt arbetsflöde. De täcker på ett självklart sätt upp för en frånvarande kollega, utan att förutsätta kompensation. De fungerar som bollplank för idéer på möten och vill alltid lära sig mera.

Hur lever du upp till allt detta?

– Jag tycker det är viktigt att vara en bra lagspelare. Kommunikation är nyckeln för mig, att prata med folk på andra avdelningar och ha ett gott samarbete med alla. När M3 lanserades var jag en super-user och jag har utnyttjat mina kunskaper för att hjälpa andra navigera i systemet.

Ett pulver som binder samman vårt företag

Höganäs har tillverkat AHC100.29 i 47 år. Det är den produkt som har varit i kontinuerlig produktion längst, bortsett från järnsvamp. Det är också en av våra internationella bästsäljare sett till volym.

Men det som gör AHC100.29 unikt är att det är det enda baspulver vi kan producera i alla våra fabriker.* Här är några viktiga fakta och siffror om denna trotjänare i Höganäs produktportfölj.

Produkter i praktiken

Global produktion
år 2015: cirka
80 000 ton

Kunder i 27 länder
köper pulvret.

Vanliga applikationer:

Efterfrågan är störst
inom fordonsindustrin

Vevstakar för bilmotorer

Delar till bilsäten

Delar till motordrivna
handverktyg

Delar till kompressorer
i kylskåp

Delar till luftkonditionerings-
system

* Indien och Brasilien
producerar lokala
varianter av AHC för sina
hemmamarknader.

○ Anläggningar där pulvret produceras.