

HOT SPOT

1|17

TIDNINGEN FÖR ALLA HÖGANÄS MEDARBETARE

5 åtgärder: Så blev Tonbridge
en säkrare arbetsplats

Intralube® GS: historien bakom
vår senaste produkt

En dag med Crystal:
Höganäs nya stjärnskott i Kina

Namn: Jonatan Strand
Plats: Höganäs, Sverige
Befattning: Transportkoordinator
Olycka: fick foten överkörd av en truck
Dagars sjukfrånvaro: 6

TEMA:

Säkerhet på jobbet

**JONATAN SKADADES PÅ JOBBET.
HUR HINDRAR VI DET FRÅN ATT UPPREPAS?**



Högsta prioritet: säkerhet

I dag tog jag emot ett studiebesök på 30 personer. Efter en introduktion till Höganäs lämnade jag över till Rickard Möllberg och Ingrid Eriksson, som är auktoriserade guider.

De tog gruppen till vårt nya besökscenter i Sandflygsgården, där medlemmarna fick en säkerhetspresentation, hjälmar, skyddsskor och varselvästar, innan de var redo att gå ut i produktionen.

Alla dessa säkerhetsåtgärder, och många fler, har tillkommit de senaste åren – skillnaden är stor mot när jag började på Höganäs 2009.

Trots det lurar incidenter och olyckor runt hörnet. I det här numret kan du läsa om Jonatan Strand som skadade sin fot i en olycka på utlastningen i Höganäs. Han säger att risker – och därmed olyckor – uppstår när man tänker ”Jag ska bara...”. Vardagliga moment, som man utfört tusentals gånger, kan på ett ögonblick förvandlas till ett riskmoment.

Det finns många sätt att jobba med säkerhet, oavsett var i företaget man är placerad. Jonatan och hans avdelning tar upp säkerhet på sina pulsmöten. Dialogkartan uppmuntrar oss att diskutera vår säkerhetskultur och i Tonbridge omsätts medarbetarförslag direkt i handling. Allt detta kan du läsa om i det här numret av *Hotspot*.

Har du säkerhetsinitiativ från din avdelning du vill berätta om?

Hör av dig!

Ulrika Rask-Lindholm

Chefredaktör

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

HOT SPOT

Nummer 1/2017

Hotspot är Höganäsconcernens 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, Anne Delhovren,
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 2017
1857HOGSE

I detta nummer



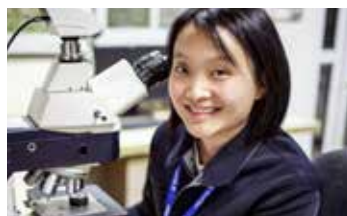
4 TEMA Säkerhet på jobbet

» Från medarbetarförslag till centrala säkerhetsinitiativ: vi tittar närmare på hur Höganäs arbetar för att alla ska komma hem välbehållna efter varje arbetsdag. Vi talar också med en kollega som blev skadad, och ser vad vi lärt av det.



3 Global strategi för reservdelar

» Stefan förenklar
beställningar med
katalog på webben.



18 En dag med Crystal Liu

» Ljus framtid för
Höganäs i Kina.



13 En tur runt jorden

» Partydags! Fyra
medarbetare berättar
om sina favorithögtider.



20 Grönare fält i Brasilien

» Hållbarhetslyft för
sockerrörsskördare.

En komponent, ett nummer – i ett nytt globalt system

» Global reservdelshantering kan vara både komplicerad och kostsam. Lösningen är en ny webbaserad reservdelskatalog, säger Stefan Bolin, chef för instrumentavdelningen.

TEXT: ANDREAS KARLSSON
FOTO: ANDERS ANDERSSON

UTMANINGEN

– Det är ett problem att vi inte har samma artikelnummer överallt på alla reservdelar. Ibland finns det inte ens något artikelnummer. Det har gjort det till en utmaning att reda ut vad våra medarbetare runtom i världen vill beställa. Underlaget kan vara alltifrån en fullständig dokumentation till en enda textrad, eller ibland bara en bild på något som har sett sina bästa dagar. Att försöka samordna detta har i sin tur också inneburit nya utmaningar, som att hantera svårigheterna med de olika språk som förekommer i företaget.

LÖSNINGEN

– För att lösa problemet skapar vi så kallade globala artiklar, vilket innebär att reservdelar som är gemensamma för olika utrustning ska ha samma artikelnummer och gälla alla våra förråd och anläggningar. Det betyder att vi kan samordna och effektivisera vår reservdelshantering. Vi börjar med att globalisera kritisk utrustning som kvarnar, kylzoner och andra bandugnsdetaljer samt delar till blandare. Artiklarna ändras till globala artiklar i M3 och översätts till engelska, samt kompletteras med lokala språk. I M3 presenteras artikelnamn och beskrivning på engelska i alla program, men underhållsrapporterna språkpassas så att användaren som loggar får det språk som datorns webbläsare har.

MERVÄRDE

– Förutom att hanteringen blir bättre och mer kostnadseffektiv så kan vi stänga ner det som kallas FMEA-rapport. Det är en välanvänd och bra rapport som ger oss en fullständig reservdelslista på utrustningarna, men den är känslig för skrivfel och kan stoppa hela utlastningen av pulsleveranser.

NAMN: Stefan Bolin

ÅLDER: 54 år

POSITION: Chef för instrumentavdelningen, samt global superanvändare för underhållsdelen i M3.

FAMILJ: Fru Camilla och två barn.

HOBBY: Musik – spelar bas i två olika band.

HEMORT: Höganäs



SÄKERHETEN FÖRST

Mot en framtid med noll olyckor

ILLUSTRATION: IDA BROGREN



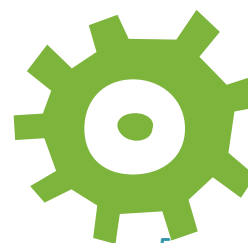


Förra sommarens allvarliga olycka i Brasilien var en ovälkommen påminnelse om att skador alltid hotar verksamheter som Höganäs.

Men det betyder inte att det är omöjligt för Höganäs att undvika incidenter. Vi har faktiskt en vision om noll olyckor.

Därför är temat för denna upplaga av Hotspot *Säkerhet på jobbet*. Artiklarna tar upp olika aspekter som rör vår säkerhet – vad som händer när någon blir skadad och vad vi gör för att det inte ska upprepas.

Vad kan medarbetarna göra för att tidigt hitta och ta bort faror på sin arbetsplats? Vad har hänt i Brasilien sedan olyckan? Och hur kan brädspelet Dialogkartan hjälpa oss alla, både på kontor och i produktion, att diskutera och hantera säkerhetsfrågor?





”Jag valde det snabbaste sättet.
Det är då det händer olyckor.”

Transportkoordinatören Jonatan Strand skulle bara byta några ord med sin kollega. Det var som vilken arbetsdag som helst. *Hotspot* talade med Jonatan och hans chef om vad som hände den dagen, och vilka lärdomar vi har dragit av olyckan.

TEXT: SARAH NYLUND FOTO: ANDERS ANDERSSON



Transportkoordinatören Jonatan Strand hamnade på golvet, skrikande av smärta, men efter att ha återhämtat sig hemma i sex dagar kunde han återgå till arbetet – i huvudsak på kontoret.

Jonatan Strand skulle bara nämna något för en truckförare på lagret i Höganäs, när trucken plötsligt körde över hans fot.

– Det är så här de flesta olyckor händer. Man ska bara göra något enkelt – och så glömmar man faran, säger han.

Datomet har etsat sig fast. Det var den 1 mars 2016. Det var förmiddag och full fart med in- och utlastning i lagret. Som vanligt var det flera truckar i rörelse. Det var något fel med några etiketter, och Jonatan försökte vinka till sig en truckförare.

– Jag visslade åt honom, men han hörde mig inte, säger Jonatan. Och precis då körde han över min fot.

JONATAN MINNS ATT han låg på golvet och skrek av smärta. Föraren såg vad som hade hänt och kom för att hjälpa till, och andra kollegor rusade också dit. All verksamhet i lagret upphörde.

– Det gjorde så fruktansvärt ont, säger Jonatan som har arbetat på Höganäs sedan 2001. Trucken väger 2,5 ton olastad, så nu vägrade den förmodligen mycket mer.

Vilka tankar gick genom hans huvud?
– Det var inte första gången jag blev överkörd, men de gångerna blev jag räddad av mina skyddsskor. Vi har kraftiga stålhattor på skorna. Men den här gången passerade truckhjulet högre upp på foten, säger han.

Hans chef körde honom direkt till vårdcentralen.

– Det syntes ingen blödning, säger Jonatan. Läkaren tittade och klämde, men inget verkade vara brutet. De satte på ett bandage och skickade mig vidare för röntgen.

Röntgenbilderna visade svullnad, men inga frakturer. Jonathan blev

hemskickad med kryckor och beordrades vila med foten i högläge.

Men efter en vecka var foten inte bättre. En ny röntgenbild visade några inre blödningar, och han fick veta att de skulle läka av sig själva så småningom. Han fick stanna hemma ett par dagar till, men återvände sedan till jobbet. Han kommer inte att få några men av skadan.

– Just nu är jag mest på kontoret, så det funkade med en skadad fot, även om det gör ont när jag stöder mig på den.

OLYCKAN LEDDE TILL en rad åtgärder och nya rutiner, säger Joachim Svensson, driftledare på utlastningen. Det var han som körde Jonatan till läkaren efter olyckan. Han nämner några av dem:

- Gula fotsteg målade på golvet i lagret, som visar var man får gå.
- Ett speciellt utrymme har reserverats för besökare.
- En ny rutin som innebär att alla besökare måste anmäla sig innan de får gå in på lagret.

Men personalen vill gärna se flera säkerhetsåtgärder.

– Vi tittar på olika IT-lösningar – kanske något Skype-liknande – som vi kan använda för att kommunicera med truckförarna. Vi har testat radiokommunikation, men det är svårt när alla ligger på samma kanal, säger Joachim.

Tidigare utfördes allt lastningsarbete klockan 07:00 till 16:00, men sedan början av januari är lagret öppet 06:00 till 17:00, vilket har minskat trycket på utlastningen.

Som mest är åtta truckar igång samtidigt. Under senare år har avdelningen varit förskonad från allvarliga olyckor. Joachim kan bara påminna

sig tre incidenter under de senaste tre till fyra åren.

Men säkerhetsfrågor står alltid högt på agendan, och detta fokus skärps ytterligare med More Höganäs och Safety first.

– Vi har ett pulsmöte varje morgon, och där kan det bli en hel del diskussion om säkerhet, säger Joachim. Han påpekar också att riskbedömningar görs kontinuerligt – det ingår i det dagliga arbetet i lagret.

– Incidenter kan också vara något som driver förbättringar. Höganäs reagerar aldrig negativt på en idé. Tvärtom, vi lyssnar på alla medarbetare, och idéer som lovar förbättringar kan vi genomföra, säger han.

Jonatan instämmer.

SÅ VARFÖR HÄNDER det fortfarande olyckor, trots allt detta arbete?

– Därför att vi alla tänker, ”jag ska bara ...” Det gjorde ju jag också, säger Jonatan. Jag skulle bara prata med truckföraren om några etiketter. Jag valde det snabbaste sättet och gjorde det enkelt för mig. Det är då det händer olyckor.

3

TRE LÄRDOMAR SOM JONATAN DRAR AV OLYCKAN:

- Han har blivit mer försiktig och vill ha mer överblick över vad som händer runt honom.
- Han tar alltid ett extra steg åt sidan när han är på lagret.
- Han ringer hellre truckförarna på deras telefoner än går ut till dem.



Dialogkartan, Höganäs brädspel om säkerhet, fortsätter att spridas runt om i Höganäs-världen. Det tar inte bara upp fysisk säkerhet, utan även psykosociala aspekter som stress. Meningen är att alla ska få diskutera säkerheten på arbetsplatsen med sitt team.

TEXT: GÖRREL ESPELUND
FOTO: PATRIK OLSSON, HÖGANÄS

SPELA MED SÄKRA KORT

Tanken med dialogkartan är att spelet ska spridas genom organisationen. Du spelar med din linjeförman, och sedan tar du spelet med dig till din egen grupp, säger Jesper Nilsson, arbetsmiljösamordnare vid Höganäs anläggning i Sverige. På så sätt för vi ut Dialogkartan i hela företaget. Spelet

är utformat för att alla ska delta i diskussionen, och det ligger helt i linje med Höganäs syn på personligt ansvar.

DIALOGKARTAN ÄR NÄSTA steg i Höganäs utbildningsarbete för att uppfylla visionen om noll olyckor, berättar Jesper. Men de anställda ska inte sitta och lyssna passivt på en föreläsning. Alla uppmanas att diskutera – det kan gälla allt från balans mellan arbete och privatliv till hur man agerar om en kollega luktar alkohol.

”Spelet ser likadant ut, oavsett om du spelar det i Brasilien eller i Sverige. Frågorna är lika relevanta för alla.”

ANNA GRAHN
HR

BILD TILL VÄNSTER: Alla deltar i diskussionen, och det ligger i linje med Höganäs syn på personligt ansvar.

BILD NEDAN: Från vänster: Jerry Burkhart, Dean Howard, Dave Hamaty och Michele Deter spelar Dialogkartan på North American Höganäs.

– Spelet kommer att förbättra vår säkerhetskultur, säger Jerry.



Vid North American Höganäs har säkerhetschefen Jerry Burkhart spelat Dialogkartan med Dave Hamaty, HR, och Michele Deter, administration.

– Jag gillar hur spelet involverar alla medarbetare, säger Jerry. Det kommer att förbättra vår säkerhetskultur genom att visa hur högsta ledningen tar itu med säkerhetsfrågor.

DAVE TILLÄGGER: – Det blev ett bra samtal under spelet. Säkerhet är viktigt för alla – oberoende av var vi befinner oss i organisationen. Säkerhetsproblem och olika scenarier diskuterades inte bara ute på verkstadsgolvet, utan även på kontoren. Det tog kanske lite väl lång tid att komma igenom spelet.

MICHELE HÅLLER MED om att spelet är för tidsödande, särskilt för produktionspersonalen.

– Men min erfarenhet från en omgång med spelet är att det finns olika aspekter på säkerhet och att vi alla måste lära oss känna igen riskbeteenden, säger hon.

ANDRA MULTINATIONELLA FÖRETAG har använt liknande brädspelet för att belysa säkerhetsfrågor. För att anpassa spelet till Höganäs verklighet formade företaget en intern arbetsgrupp. Gruppen har utformat de frågor som deltagarna diskuterar.

– Spelet ser likadant ut, oavsett om du spelar det i Brasilien eller i Sverige. Frågorna är lika relevanta för alla, säger Anna Grahns, HR. Det understryker att vi alla är ett Höganäs.

Hon betonar att företaget ser längre än till bara den fysiska arbetsmiljön. Dialogkartan tar också upp den psykosociala arbetsmiljön – hur människor samverkar på arbetsplatsen, och arbetets inverkan på medarbetarna. Det kan handla om ledarskapsfrågor och hur man hanterar stress.

ALLA SOM SPELAR spelet förväntas dela med sig av sina funderingar kring de sakerna, säger Anna. Detta är ett viktigt sätt att visa att vi alla bidrar till vår egen arbetsmiljö.

Säkerhet

i siffror 2016

34

Säkerhetsstatistiken för 2016 visar sex färre olyckor med förlorad arbetstid jämfört med 2015. Totalt inträffade 34 olyckor i Höganäs anläggningar över hela världen.

7

– Om vi bryter ner siffrorna ser vi att olyckan i Brasilien påverkar statistiken kraftigt, säger Per Ljunggren, chef för kvalitet, miljö och hälsa vid Höganäs. Vid det tillfället skadades sex personer. Men totalt i Brasilien skadades bara sju personer under 2016.

2

Totalt hade vi alltså två olyckor som medförde personskador. I princip uppstår alla olyckor med förlorad arbetstid i produktionen. Det kan handla om klämskador, brännskador och skärsår. Per framhåller att skadorna ofta uppstår på grund av brister i arbetsmiljön, felaktig utrustning eller saknade rutiner.

0

Höganäs har länge strävat efter säkra arbetsplatser genom att fokusera på den fysiska miljön. Nu flyttas uppmärksamheten till attityder, värderingar och ledarskap.

– Det är viktigt att chefer föregår med gott exempel och uppmuntrar sina medarbetare att göra rätt, säger Per. Lika viktigt är att vi vågar hjälpa varandra och inte blundar för problem eller för att någon gör fel. Det tar många år att bygga en säkerhetskultur och vi är inte där ännu. Men vi måste tro att visionen om noll olyckor är möjlig att förverkliga.

5 åtgärder

som gjort Tonbridge säkrare

Medarbetarna vid Höganäs anläggning i Tonbridge i Storbritannien uppmuntras att delta i säkerhetsarbetet. Det har lett till några utmärkta förslag som har blivit verklighet.

TEXT PETER GODDARD FOTO MARIE SIMPSON



1. STADIGA STEG

Trapporna i anläggningen bestod ursprungligen av gångplåtar i massivt stål. De visade sig bli hala när de fick ett lager damm på sig. Detta gällde speciellt trappstegen på den centrala ugnen. Problemet uppdagades under en rutinmässig säkerhetskontroll, och inom några veckor hade alla trappsteg på ugnen bytts mot gallersteg.



2. FÖRSLAG PÅ HÖGSTA NIVÅ

Tidigare behövde operatörerna stå på en plattform och manuellt öppna grindar utåt för att låta en gaffeltruck leverera tackor till en kross. Detta innebar fara för fall från höjd när grindarna öppnades och stängdes. En ingenjör föreslog en enkel pneumatisk lösning så att grindarna kunde fjärmanövreras. Som extra säkerhetsåtgärd infördes en barriär med en förregling som automatiskt stänger grindarna om barriären öppnas. Ett plus var att ingenjören utvecklade ny kompetens.



3. TA STÄLLNING

När den mindre produktionsblandaren skulle rengöras utsattes operatörerna för farorna med arbete på höjd, ensamarbete och begränsade utrymningsvägar. Oftast fick en ensam person ta hand om rengöringen, stående på en trappstege eller en stapel pallar. Nu har man köpt in rullställningar med låsbara hjul och utbildat personal i att ställa upp, inspektera och underhålla dem. Dessutom har procedurerna ändrats så att det alltid finns en "vakt" med vid arbetet.

4. EN LJUS IDÉ!

Det finns mängder av rör, passager och schakt i anläggningen, och när servicegrupper är ute på underhålls- eller reparationsuppdrag är arbetsbelysningen ett problem. Stora portabla arbetslampor ger slagskuggor och är dessutom svåra att flytta runt i trånga utrymmen. Nu har små LED-lampor införts som kan sättas på hjälmen. Så blir det enklare och säkrare att arbeta där det är trångt.



5. JORDNÄRA LÖSNING

För att manövrera och underhålla en siktmaskin behövde operatörerna stå på smala bärbara plattformar. När en operatör halkade och skrapade hakan på kanten av plattformen uppstod oro för värre olyckor. Lösningen blev att sänka hela siktmaskinen, så att inga tillfälliga plattformar behövdes. Denna förbättring har tagit bort farorna med arbete på höjd och skapat utrymme för att flytta runt utrustning.



Thiago Vieira, säkerhetsingenjör



I februari hölls en säkerhetsutbildningsdag i fabriken i Mogi das Cruzes. Den lokala brandkåren deltog i en övning som var ännu mer utmanande än olyckan i juli.

Lärdom från Brasilien – var medveten om farorna!

Den allvarliga olyckan som inträffade vid Höganäs i Brasilien i juli förra året följdes upp av en grundlig utredning av rotor-sakerna. Detta har i sin tur lett till flera åtgärder för att förebygga att situationen upprepas.

TEXT: LUCIANA CARPINELLI

HUVUDFOTO: ROBERTO AGUIAR LITET FOTO: LUCIANA CARPINELLI

En granskning av de faktorer som ledde fram till olyckan avslöjade obönhörligt grundorsaken. Det är samma orsak som ligger bakom de flesta industriolyckor: medarbetarna hade tappat respekten för farorna på arbetsplatsen. De hade sänkt garden, och var helt enkelt inte lika försiktiga längre.

SÄKERHETSINGENJÖREN THIAGO VIEIRA

säger att om vi ska förverkliga visionen om noll olyckor måste vi ta itu med bristande medvetenhet om faror på alla nivåer i organisationen.

– Det gäller i vårt dagliga arbete, när vi utvecklar standarder, när vi förändrar processer ... listan kan göras lång, säger han. Vi måste göra djup riskanalys till en naturlig del av allt vi gör och av alla beslut vi fattar. Det kräver fokus,

initiativ och engagemang från oss alla, även cheferna.

Efter undersökningen har många åtgärder vidtagits. Utrustningen har blivit bättre, fysiska skydd har installerats, procedurer har setts över och åtgärder för nödsituationer har definierats. Vidare har allmänna säkerhetsföreskrifter införts för fabriken och specifika regler för smältverket.

Företaget har satsat på säkerhetsutbildningar, särskilt inom riskanalys och farlig verksamhet. Förutom de förebyggande åtgärderna har den interna räddningsstyrkan aldrig varit så aktiv och förberedd som nu.

Nästa steg handlar om vidare standardisering av den industriella processen, däribland riskanalys och utbildningar om kritisk och farlig verksamhet. Dessutom ska säkerhetsinstruktörer utbildas.



3 frågor till Adalto Zanini, underhållselektriker

Adalto, som har arbetat på Höganäs i ett och ett halvt år, drabbades av en knäskada och yttliga brännskador på ryggen vid olyckan.

Hur mår du nu, och har du återhämtat dig helt?

Jag var tillbaka på jobbet inom tio dagar efter olyckan och jag är helt återställd nu.

Har olyckan förändrat hur du upplever ditt jobb?

Jag hade över 20 år som brandman bakom mig. Även om jag blev skadad kunde jag hjälpa till att rädda mina kollegor. Jag har alltid varit medveten om farorna med smält stål, men nu vet jag verkligen vad som kan hända och kan därmed värdera situationen på ett bättre sätt.

Vad är det viktigaste du har lärt dig av olyckan och vad har hänt sedan dess?

Det räcker inte att lösa det omedelbara problemet. Vi måste också påverka villkor och attityder med tanke på vad som kan hända. Och vi måste lyssna på kollegorna.

6 steg mot bättre säkerhet

Ett nytt system för att rapportera säkerhetsproblem på arbetsplatsen införs vid Höganäs anläggningar över hela världen. Systemet kallas MIA. Alla anställda ska använda det för att registrera olyckor, tillbud, upptäckta faror och miljöhändelser. Målet är att avslöja faror innan en olycka händer. De erfarenheter och kunskaper som fångas upp i MIA kan spridas globalt, så att alla Höganäs anläggningar kan lära av varandra och bli säkrare. Gör så här för att rapportera en incident:

ILLUSTRATION: ERIK NYLUND

6 ↺

Följ upp

Kontroll av de insatser som gjorts. Ny riskbedömning görs i riskmatrisen för att bedöma om riskerna har minskat och bekräfta att åtgärderna haft önskad effekt. Ärendet avslutas.

1 📄

Anmäl

Registrera händelsen i MIA, som du hittar på Pulse, inom 24 timmar. Fyll i vad som hänt och när det inträffade. Den som anmäler kan lämna förslag på åtgärder. Programmet guidar genom hela processen. MIA utser en händelseansvarig, oftast närmaste chef.

2 📄

Bekräfta och komplettera

Nu kan händelseansvarig komplettera och bekräfta uppgifterna tillsammans med anmälaren. Rapporten ska bygga på fakta och det är viktigt att få med så mycket information som möjligt. Händelseansvarig utser en utredare. Medarbetarens skyddsorganisation kan också kopplas in på ärendet.

5 🛠️

Åtgärda

Den ansvarige ser till att vidta de åtgärder som beslutats för att undvika en upprepning av det som skett, eller för att förebygga en framtida olycka. Åtgärder kan vara att byta ut eller komplettera utrustning, ta bort ett arbetsmoment, förbättra skyddsutrustning eller ändra arbetsinstruktioner.

4 ⚖️

Besluta om åtgärder

Utifrån utredningen beslutar händelseansvarig vilka åtgärder som ska göras. En person utses till åtgärdsansvarig.

3 🔍

Utred

Först bedöms sannolikheten för att händelsen ska inträffa igen och vilka konsekvenser det får. Utredaren fyller i en riskmatris som ger händelsen en färgkod beroende på hur allvarig den är – grön, gul eller röd. Färgkoden bestämmer hur ärendet prioriteras och utreds. Personskador ska alltid utredas oavsett hur händelsen färgkodats.

Vilken folkfest gillar du bäst?



Mayur Gogate, Indien

Min favorit är Diwali – den största och viktigaste högtiden i Indien. Det är en ljusfest som firas i dagarna fem.

Diwali är lika viktig för hinduer som julen är för kristna. Vi firar genom att samlas med släktingar, tända glittrande lerlampor, skjuta fyrverkerier, hänga upp ljusslingor, dela ut godis och tillbe Lakshmi, rikedomens gudinna.

Diwali firas varje höst på norra halvklotet – en natt med nymåne, någon gång i oktober eller november, beroende på den hinduiska kalendern.

Varje dag av Diwali har sin egen historia, legend och myt. Firandet har sina rötter i det forntida Indien, när det förmodligen var en viktig skördefest. Det finns olika förklaringar till firandets ursprung – vissa anser att det handlar om äktenskapet mellan Lakshmi och Vishnu.

Denna dag går i glädjens tecken. Det är den enda gången på året som företagen stänger och maskinerna stannar.



Ana Peñas, Spanien

I maj firar Madrid Sankt Isidor, skyddshelgon för staden och för jordbrukare i allmänhet. Sankt Isidor ska ha utträttat över hundra underverk, och med en guide kan vi följa hans steg genom staden.

Sankt Isidors samtida hävdade att han hade en speciell talang för att hitta vatten, och festen till hans ära fokuserar just på vatten.

Lokalbefolkningen klär sig i traditionella dräkter, går ut på gatorna och dansar den typiska regionala dansen *chotis*.

Vid denna tid håller man också den prestigefyllda tjuvfäktningfestivalen till Sankt Isidors ära, med mängder av traditionella uppträdanden och shower. Typiska maträtter som serveras kring Sankt Isidor är den klassiska spanska omeletten, grillat kött och söta pretzlar – tillsammans med gott vin och lemonad.

Jag älskar att se hur små barn klär ut sig och njuter av atmosfären till fullo. Här kan människor lägga sina problem åt sidan och bara vara glada.



Betty Peng, Taiwan

Min favoritfest är det kinesiska nyåret, som infaller i januari. Kineserna började fira nyår för över 3 000 år sedan, när bönderna tackade för skörden och bad för god återväxt.

Detta är tiden för familjemiddag, mahjong, städning och shopping.

Maten vid nyår har ofta en symbolisk innebörd. Riskakor sätter fart på karriären, dumplingar betyder pengar och ananas ger både välbästand och rikedom.

Enligt legenden hålls nyårsfirandet till minne av våra förfäder, som lärt sig hur man skrämmar bort det människoätande monstret Nian. De sköt smållare, tände lampor, dekorerade sina hus i rött, bar röda kläder och hängde upp röda lyktor för att skrämma bort honom. Så snart Nian var på gång spelade de hög musik, dansade och tände fyrverkerier.

Detta blev så småningom en tradition – och numera handlar det om att fira ytterligare ett år av liv i trygghet.



Johan Wahlund, Sverige

Denna högtid firar man i Sverige nära sommarsolståndet i slutet av juni genom att klä och resa en midsommarstång. Man binder även midsommarkransar som man bär på huvudet, sen har man lekar och dans runt stängen.

Det vanligaste som serveras på midsommarbordet är inlagd sill av olika sorter, vilket ofta äts tillsammans med knäckebröd. Till sillen serveras färskpotatis med dill, gräddfil och gräslök. Vid midsommar brukar man även dricka en hel del alkohol.

Midsommar är en högtid som jag absolut minns som en väldigt trevlig högtid speciellt när man var barn.

I somras var första gången som jag upplevde en riktig midsommar igen. Vår dotter (se bilden) hade precis fyllt två år och vi hade bestämt att nu skulle vi fira midsommar på riktigt med allt vad det innebär.

Och vilken varm och fin somrardag det blev. På morgonen cyklade vi ut på en blomsterjakt, det skulle ju göras midsommarkransar. Senare på dagen var det dans kring midsommarstången och efter det cyklade vi hem till våra vänner för mat och mys.



Känn kunden, sälj mera

Säljare och andra medarbetare med kundkontakt deltog i en workshop i syfte att förändra deras inställning till Höganäs kunder. De lärde sig att se saker ur kundens affärsperspektiv.

TEXT: PETER GODDARD FOTO: MARTIN MAGNTORN

DELTAGARNAS INTRYCK

SANDRA DANTAS, KUNDSERVICECHEF, BRASILIEN

– Det var en fantastisk möjlighet att reflektera över vad kunderna verkligen behöver och att anpassa vårt synsätt till deras istället för tvärtom. Vi förstår deras behov: Vi säljer inte en bunt produkter, utan erbjuder lösningar på deras problem. Viktigast är att undvika att prata om hur fantastiskt vårt företag är. Istället ska vi söka ett samtal om att skapa värde – där priset inte längre är den avgörande faktorn.

PER LUNDAHL, SUPPORTCHEF, GLOBAL FÖRSÄLJNING

– Det var en mycket jordnära utbildning och vi kan börja arbeta med verktygen direkt. Vi gör en del av det redan i dag men inte på ett systematiskt sätt. Principen att erbjuda lösningar på kundernas behov ska inte bara tillämpas på externa kunder, utan även när vi levererar till så kallade internkunder.

– **VI LEVER** i en värld där allt fler produkter degraderas till stapelvaror, säger Chris Pratt från Summit Group, en konsultfirma i USA. Han nämner som exempel hur en medicinteknisk produkt som pacemakern nu kopieras och säljs till en bråkdel av det ursprungliga priset. Han och hans kollega, David Wood, flög till Sverige för att hålla en fyradagars workshop i Malmö. Tanken var att markera början på ett nytt sätt att sälja inom Höganäs.

– Man måste omge sina egentliga produkter med skikt av mervärde för att undvika att hamna i rena prisdiskussioner, framhöll Chris på workshopen. Om man säljer in erbjudandet på rätt sätt saknar priset i stort sett betydelse.

23 medarbetare från hela världen, inklusive säljchefer, deltog i workshopen.

– **FORSKNING VISAR** att kunderna vill träffa affärsfolk och inte säljare, säger Marie Samuelsson, chef för Commercial.

På mitt förra jobb fick 1 000 säljare gå denna utbildning, och det gav en så direkt effekt på resultaträkningen att jag vill införa den även på Höganäs. Alla måste förstå hur man kan lösa kundernas problem. Det är vad vi kallar ”värdeförsäljning”.

Utbildningen ska följas upp regelbundet och föras ut i hela organisationen. Delkurser i till exempel förhandlingsteknik och coaching kan kopplas till huvudutbildningen.

– Vi har fungerat som ett traditionellt kostnadsbaserat företag när det gäller prissättning, men vi måste förstå vad värde egentligen är. Med denna utbildning försöker vi utveckla ett nytt sätt att bedriva affärer, säger Warren Cronje, Commercial, en av initiativtagarna till programmet.

– **OM DU KOMMER** till en kund och vill sälja en säck pulver står du inte ut från andra som försöker göra samma sak. Men om du förstår hela detta värdekoncept har du mycket större chans att ro hem affären.



EN NY PRODUKT FRÅN EN NY PROCESS

Ett av de första projekt som Höganäs projektråd tog beslut om att starta var utvecklingen av ett nytt smörjmedel som ska säljas i pulverblandningar kallade Intralube® GS. Den nya produkten ska ge bättre grönstyrka åt pressade komponenter innan de värmebehandlas.

TEXT: GÖRREL ESPELUND FOTO: ANDERS ANDERSSON

– Under ganska många år har vi arbetat med olika förstudier för att ta fram ett nytt smörjmedel. Nu har vi hittat en kemisk sammansättning som vi tror kan uppfylla våra kunders krav och önskemål. I oktober fick vi klartecken att gå vidare och starta ett produktutvecklings- och introduktionsprojekt med namnet Intro GS, säger Per Knutsson, projektledare för organisk materialutveckling.

Intralube® GS är främst avsedd för järn-koppar-kol-blandningar och målet är att smörjmedlet ska ge en förhöjd grönstyrka, det vill säga styrkan hos en pressad komponent innan den värmebehandlas (sintras).

– **DET ÄR EXEMPELVIS** lättare och mindre tidskrävande att borra i en produkt som inte har värmebehandlats eftersom materialet då är betydligt lättare att bearbeta. Jag tror att Intralube® GS kan

vara till stor nytta för våra kunder inom bilindustrin, säger Per.

En annan fördel med hög grönstyrka är att komponenten blir enklare att hantera eftersom risken för skador vid hantering minskar.

Intro GS är ett av de första projekt som följer Höganäs nya projektprocess. Detta innebär bland annat att projektrådet (se faktaruta) ska ge sitt godkännande innan utvecklingsavdelningen kan gå vidare.

– Före start ska vi göra en dragning där vi bland annat presenterar en bedömning av den nya produktens marknadspotential. Vi ska också på ett tidigt stadium göra en plan för hur produkten ska introduceras på marknaden. Projektrådet tar beslut om startdatum, genomförbarhet och avslut, säger Åsa Ahlin, chef för organisk materialutveckling.

ENLIGT DEN NYA projektprocessen upprättar arbetsgruppen ett

projektdokument, Project Charts, som följer med produkten hela vägen från start till avslut. Detta gör det enklare att kontrollera så att det som utlovats verkligen uppfylls.

Intro GS är nu i den fas där projektgruppen väntar på testsvar på större provblandningar som är ute hos kund. Höganäs har fått positiv respons på test som gjorts i Brasilien och USA.

– Det är alltid en utmaning att få kunderna att testa nya produkter och sedan få in resultaten i tid. Ibland hör vi inget, men så plötsligt vill kunden köpa produkten och då måste ju resultatet ha varit bra, säger Åsa.

Produktionen av smörjmedlet kommer att förläggas till Abril Industrial Waxes i Wales som Höganäs förvärvade 2015.

– Enligt plan ska vi ha en ny produkt att lansera, Intralube® GS, efter sommaren, säger Åsa.



Åsa Ahlin, chef för organisk materialutveckling



Per Knutsson, projektledare för organisk materialutveckling

”Enligt plan ska vi ha en ny produkt att lansera efter sommaren”

ÅSA AHLIN,
CHEF FÖR ORGANISK
MATERIALUTVECKLING

5 FAKTA OM INTRO GS

- Projektstart oktober 2016
- Blandningen kommer efter kvalificering att heta Intralube® GS.
- Avsedd att användas i atomiserade pulverblandningar, främst järn-koppar-kol.
- Grönstyrkan är mellan 50 och 60 procent bättre jämfört med motsvarande blandning som innehåller Amide Wax PM.
- Produktionsstart enligt plan är tredje kvartalet 2017.

PROJEKTRÅDET I KORTHET

Projektrådet (Project Council) är det högsta beslutande organet för projektrelaterade processer. Rådet möts fem gånger per år för att besluta om nya projekt och förstudier. PMO (Project Management Office), det vill säga Rose-Marie Yttergren och Eva Jacobsson, förbereder ärendena. På Pulse/Mitt arbete och verktyg finns information om de fyra projektprocesserna – produktutveckling, teknik, investeringar och allmänt – som gäller för hela organisationen.

Framgång i Kalifornien när Cleanit® LC testats

En pilotinstallation av Cleanit® LC har under sex månader renat grundvatten förorenat med sexvärt krom i Los Banos, Kalifornien.

– Det framstår tydligt att Cleanit® tar bort sexvärt krom och även många andra föroreningar, säger Los Banos stadsingenjör Mark Fachin. Allt som Höganäs förespeglade oss i början av projektet har visat sig vara sant.

Under sex månader har det inte förekommit detekterbara nivåer av sexvärt krom eller arsenik i det renade vattnet. Nästa steg är att Kaliforniens miljömyndighet EPA utvärderar Cleanit-tekniken och förhoppningsvis listar den som en godkänd reningsmetod i delstaten.

91 %

91 procent av de som besvarade den senaste kundenkäten betecknar Höganäs personal som stödjande eller mycket stödjande. Totalt sett är resultaten bättre jämfört med den föregående enkäten, från år 2014.

– De största förbättringarna ligger i hur anpassat vårt produktutbud är till kunders behov, samt i uppfattningen att vi är en partner snarare än bara en leverantör, säger Warren Cronje från Commercial.

Den allmänna uppfattningen bland de svarande är att Höganäs är bra, men jämfört med 2014 visar två områden en liten nedgång. Den ena gäller om Höganäs sticker ut positivt i förhållande till andra jämförbara leverantörer/partner, och den andra om samarbete med Höganäs bidrar till lönsam tillväxt för kunderna.

Enkäter skickades ut till 915 utvalda kunder i december. Svarsfrekvensen var 36 procent, att jämföra med 49 procent 2014.

Samtliga säljchefer har nu fått enkätsvaren, för att kunna följa upp resultaten med sina respektive kunder.

3 toppöng

1. Höganäs medarbetare är stödjande: 91 %
2. Höganäs produktsortiment täcker våra behov: 90 %
3. Höganäs medarbetare har god kunskap om företagets produkter: 94 %

3 bottenpöng

1. Vårt samarbete med Höganäs bidrar till vinsttillväxt för vårt företag: 65 %
2. Höganäs sticker ut positivt i förhållande till andra jämförbara leverantörer/partners: 78 %
3. Höganäs erbjuder hög kvalitet i förhållande till vad man betalar: 79 %

Växla upp med Renault

Ett givande möte mellan Höganäs och Renault har lagt grunden för framtida samarbete.



HÖGANÄS HAR DISKUTERAT möjligheter till samverkan med Renault, i ett möte vid bilföretagets största teknikcentrum utanför Paris.

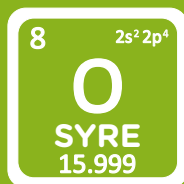
– Det har varit svårt att få till möten med Renault, eftersom vi inte har så många kontakter där, säger Guillaume Champion, Höganäs i Frankrike. Men så fick vi möjlighet att presentera tre områden som intresserar deras utvecklingsteam. Det gäller vår PM-verksamhet – från material till applikation – liksom ytbeläggning och SMC-expertis.

Nio Renault-specialister deltog, bland dem cheferna för utveckling av metalliska material och

innovation av smidda produkter, men även experter på kallsprutning och magnetiska applikationer.

– **RENAULT DRIVER** ett projekt att byta ventilsäten av PM mot säten som är belagda genom kallsprutning. Projektet går framåt och det är goda nyheter för oss, säger Philippe Lemoine, Höganäs i Frankrike. De har sökt patent.

Mötet inspirerade till flera gemensamma utvecklingsprojekt som involverar alla tre teknikområdena. Projekten ska förhoppningsvis leda till verkliga tillämpningar.



TILLFÖRLITLIG SYREANALYS



Alexander Henrich i labbet.

Stålindustrin använder certifierat referensmaterial för att bestämma den kemiska sammansättningen av järn- och stålprodukter. Materialet kan till exempel användas för att kalibrera och kvalitetskontrollera en metod, anpassa ett analysinstrument eller beräkna mätsäkerhet. För att bli certifierat måste ett material vara homogent och ha en likformig kemisk sammansättning.

Alexander Henrich vid våtkemilabbet i Höganäs har utvecklat ett certifierat referensmaterial för tillförlitlig syreanalys i metallpulver. I det projektet har han samarbetat

med det svenska forskningsinstitutet Swerea KIMAB.

Höganäs skickade 70 kg siktat järnpulver till Swerea KIMAB för homogenitetskontroll. Sedan skickades pulvret ut till flera laboratorier för analys.

Alexander säger:

– Höganäs levererar järnpulver som uppfyller hårda krav. Produkten hjälper stålindustrin och andra kunder att göra tillförlitliga syreanalyser och att kvalitetssäkra sin verksamhet.

Referensmaterialet säljs av Swerea KIMAB. Swerea KIMAB.

TPMC: Så mycket PM finns i en bil

TPMC-projektet (Total Powder Metallurgy Car) är ett försök att ta reda på hur mycket metallpulver en modern bil innehåller – genom att totaldemontera tre typiska bilar. Höganäs tanke bakom detta är att hitta outnyttjad potential för metallpulver.

Resultatet från de två första demonterade bilarna visade en lägre andel metallpulver än väntat. Resultaten och möjligheterna som identifierades ska hjälpa Höganäs att bearbeta

kunder, samarbetspartners och biltillverkare, så att andelen metallpulver i bilar ökar.

TPMC är en del av initiativet Boost PM och planeras pågå i två år. Den svenska gruppen demonterade hybridbilarna VW Passat GTE och Toyota Yaris, med stöd av kollegor från Indien och Japan. En Ford F150 med den senaste motormodellen och tioväxlad automatlåda demonterades i USA med hjälp från kollegor på North American Höganäs.

More Höganäs ska förbättra arbetsplatsen

Resultaten av attitydundersökningen som genomfördes för ett år sedan har införlivats i företagets planer. Nu har olika delar presenterat exempel på vad de har genomfört. Bland slutsatserna: More Höganäs är till stor hjälp.

– När More Höganäs lanserades förra året insåg vi att vi kunde använda ledningsfilosofin för att förbättra oss på de punkter som hade fått betyget "låg" i medarbetarenkäten, säger Stellan Nyberg, chef för Svamp- och Pulververken.

Som exempel kan nämnas samarbete mellan avdelningarna, möjlighet att växa yrkesmässigt, utveckla färdigheter genom att genomföra standarder, kontinuerlig förbättring, rätt från mig och leda sig själv.

Ann-Sofie Räftegård, HR, är glad att se det positiva sambandet mellan More Höganäs och det samlade resultatet från enkäten. Hon uppskattar också det arbete som har gjorts i de olika länderna.

– De initiativ som uppstår inom ramen för More Höganäs ligger

väl i linje med de områden där enkäten visar att det finns utrymme för förbättring, säger hon. En av tankarna med More Höganäs är att förbättra engagemanget, stoltheten och känslan av meningsfullhet för oss som medarbetare. Om vi uppnår det kan vi också förbättra de områden där enkäten visar att vi inte klarar oss lika bra, till exempel samarbete, ledarskap och kompetensutveckling. Jag är övertygad om att vi är på rätt väg!

Hur arbetar vi med enkätresultaten för att förbättra våra arbetsplatser?

- Höganäs i Belgien har infört kommunikationsutbildning för att förbättra förståelse mellan varandra bättre.
- Höganäs i Brasilien har satt av

en hel dag för att diskutera de avvikelser som uppstår när olika avdelningar inte lyckas samarbeta.

- North American Höganäs har planerat flera möten för att dela information och för att uppmuntra medarbetarna att dela med sig av sina tankar och ställa frågor.
- Höganäs i Kina organiserar gruppdiskussioner och teambuildingevent för att förbättra lagandan.
- Höganäs i Indien jobbar med regelbundna möten för att förbättra kommunikation och samarbete bland de anställda.
- Höganäs i Taiwan fokuserar på att förbättra karriärmöjligheterna genom utbildning.



Roger står upp för utsatta barn

När han inte jobbar med det elektriska vid North American Höganäs i Johnstown är Roger Griffith "Sarge", och drar runt på sin Triumph-motorcykel för att ge röst åt barn som utsätts för misshandel. Griffith och hans hustru Lori är två av de 15 frivilliga som förra året startade Pennsylvanias första avdelning av den nationella gruppen Guardians of the Children.

Roger säger att han varken är rådgivare eller livvakt. Om en familj önskar ett GOC-besök mullrar gruppen dit på sina motorcyklar, ger barnet en svart MC-väst, en nallebjörn – och ett löfte om vänskap och skydd. Två medlemmar får som sitt särskilda ansvar att i fortsättningen besöka eller ringa barnet varje vecka, gå på bio tillsammans, leka eller kanske spela fotboll. Om misshandelsfallet dras inför rätta finns det frivilliga från GOC i rättssalen för att stödja barnet.

– Vi vill att barnen ska kunna berätta sanningen, utan rädsla, säger Griffith som tidigare var militär och har tre döttrar. Han hoppas att kunna öka medvetenheten om GOC så att fler människor kan ställa upp för barn som utsätts för övergrepp.

– Det behövs tid, pengar och mycket kärlek, säger han.

2016 i siffror

Nettoomsättning (MSEK):

7 265

Rörelseresultat (MSEK):

1 233

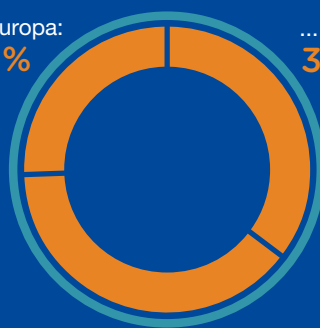
Total försäljning av metallpulver (ton):

490 000

... i Americas:
35 %

... i Europa:
26 %

... i APAC:
39 %





Crystal kommer till jobbet i Qingpu med företagets buss och stämplar in.



ArcX-teamet håller ett pulsmöte varje morgon för att gå igenom en del aktuella aktiviteter.

Crystal är klar över framtiden

» Crystal Liu började på Höganäs efter sin universitetsexamen. Med mer än sex års erfarenhet från metallpulverbranschen är hon en kompetent yrkesperson som ser ytbeläggningsmarknaden utvecklas snabbt i Kina.

TEXT CRYSTAL YAN FOTON MARCOS ROMANO

CRYSTAL LIU träffade sin man på Höganäs. De gifte sig 2013 och har idag en son på tre år.

– Livet är gott och intensivt, säger Crystal leende.

Crystal föddes i Pingxi, i provinsen Jiangxi. Hon tog sin examen i metallurgi vid universitetet och kompletterade med en magisterexamen 2010. Höganäs fick upp ögonen för Crystals enastående arbete i ett rekryteringsprogram på campus. Hon blev snart anställd vid metallografilaboratoriet i tech centret i Shanghai.

EFTER DRYGT två år vid labbet befordrades hon 2012 till applikationsingenjör och tre år senare förflyttades hon till ArcX, Höganäs center för ytbeläggning i Shanghai. Härifrån ska man leverera de bästa tillgängliga tjänsterna inom ytbeläggningsindustrin.

I dag arbetar Crystal som ansvarig inom teknisk support. Hennes ansvar har vuxit med ökande erfarenhet.

– Mina huvudsakliga uppgifter är

att leda en grupp på nio personer som ska hjälpa våra säljare att lösa tekniska problem. Vi utvecklar nya applikationer och lösningar och vi hanterar de utmaningar som uppstår när kunderna kräver produktuppgaderingar och processförbättringar. Vi tar hand om allt informationsutbyte och utbildar, både internt och externt.

CRYSTAL TROR att ytbeläggningsmarknaden kommer att utvecklas vidare i Kina.

– Jag är optimistisk, för Höganäs gick mycket bra i Kina förra året. Försäljningen för höglegerade pulver ökade med mer än 15 procent jämfört med föregående år. Dessutom ökade vår försäljning av ytbeläggning i Asien mycket jämfört med 2014.

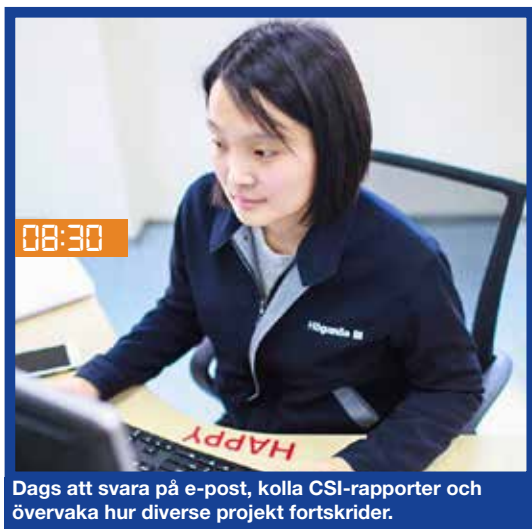
– Framtiden är absolut ljus, men utmanande, fortsätter Crystal. Laserbeläggning utvecklas snabbt i Kina. Vi arbetar också med en del nya applikationer med stor potential. Ett exempel är slitplåtar – viktiga produkter inom gruvnäringen.



Dags för kafferast efter lunch.



Crystal gör metallografiska test på beläggningsprov.



Dags att svara på e-post, kolla CSI-rapporter och övervaka hur diverse projekt fortskrider.



Crystal deltar i försök med laserbeläggning, som på denna tunnhalsade kolv från en kinesisk kund.



Utbildning och support kring PTA-beläggning med kollegor.



Crystal övergår till programmering av en laserbeläggningsprocess och gör försök inom ramen för MAPING, Material Performance InvestiGation.



Dagen är över och Crystal kan snart åka hem.

3

saker som Crystal gillar med sitt jobb:

- » Bra kollegor och gott arbetsklimat.
- » Utmaningarna inom ytbeläggning.
- » Att alltid få lära sig något nytt från olika personer och kunduppdrag.

Crystal Liu

Ålder: 31
Familj: maken Carter Dong, en treårig pojke och två katter
Intressen: sightseeing, läsning, familj



Eggande teknik

Laserbeläggning ger miljöfördelar för den brasilianska sockerrörsindustrin.

TEXT: ANDREAS KARLSSON FOTO: GETTY, RTF

Industrier med tuffa arbetsmiljöer, som jordbrukssektorn, pressar utrustningen till sina yttersta gränser. Verktyg som klarar både nötning och slagpåkänning är avgörande för långsiktig produktivitet och hållbarhet.

Men det finns många produkter på marknaden som inte uppfyller båda kriterierna. Det beror till stor del på att material med hög nötningsbeständighet, till exempel traditionella karbidmixer, vanligen är spröda och därför måttligt slagtåliga.

Det är här som Höganäs laserbeläggning med metallpulvret Rockit® 701 kommer in i bilden.

Genom att förse utsatta delar med beläggningen får de hög motståndskraft mot både stötar och nötning.

ROCKIT 701 HAR visat sitt värde i den hårda miljön inom den brasilianska sockerrörsindustrin, där bladen till skördemaskinerna skyddas med beläggningen. Vissa kunder har kunnat femfaldiga tiden mellan servicetillfällen – från 30 timmar till 160 timmar.

Det har i sin tur har ökat produktiviteten med mer än 14 procent. Samtidigt har det bidragit till att kunderna kan förverkliga sina miljömål.

– Detta är en mycket viktig aspekt,

säger Edimilson Leal vid det brasilianska sockerrörsföretaget Usina Ferrari och fortsätter:

– En av våra prioriteringar är att skydda miljön, och vårt val av ytbeläggning ligger helt i linje med detta. Längre livslängd för vår utrustning betyder att vi förbrukar mindre råmaterial och mindre energi och samtidigt minskar mängden avfall. De belagda bladen ger ett mera precist snitt. Det skötar plantorna, så att återväxten blir bättre och snabbare. Det har också ökat vår produktionskapacitet avsevärt.

För mer information om laserbeläggningen Rockit 701, kontakta ArcX i Shanghai eller Höganäs.

Seg beläggning för tuffa jobb

Louise Chen, som jobbar med utveckling inom ytbeläggning, säger att Rockit® 701 ger flera fördelar.

– Ytskiktet får hög slitstyrka och slagtålighet, och det är mycket enkelt att lägga på. Det betyder hög kostnadseffektivitet jämfört med vanliga material, som karbidblandningar.

Hon nämner jordbruksmaskiner, som brasilianska sockerrörsskördare, som typiska tillämpningar, men det finns flera andra branscher med liknande behov av extremt slitstark utrustning.

Rockit 701 passar också för många tillämpningar inom gruvdrift samt olje- och gassektorn. Typiska komponenter är borspetsar, vändbara eggare till frontlastarskopor och skrotkvarnar.

Louise tillägger:

– Vi lär oss allt mer om tillämpningarna, och vi tror på en god utveckling av materialet, i samarbete med våra kunder.