

Research Triangle Park (RTP) i Raleigh-Durham är SCM:s högkvarter. George Gillespie har tillträtt som VD för SCM, vars breda produkt-sortiment bl a används för applikationer inom flyg- och tunga fordonsindustrin.

SCM tillför Höganäsgruppen nya applikationsområden

Höganäs nyförvärv i USA – SCM Metal Products, Inc – är ett specialpulverföretag som Höganäs har uppmärksammat under en längre tid. Det förekommer redan en affärsrelation mellan företagen då SCM är huvudleverantör av kopparoxid

till Höganäs AB. SCM har 200 anställda och produktionsanläggningar i Johnstown, Pennsylvania, och i Raleigh-Durham, North Carolina. På **sidorna 6–8** kan du läsa mer om Höganäsgruppens nykomling!

Höganäs skapar ny teknikavdelning

Teknikutveckling är namnet för den teknikutvecklingsavdelning (ersätter avd. Teknik) som nyligen organiserats i Höganäs. I avdelningen ingår ett 50-tal medarbetare med tidigare erfarenhet av arbetsuppgifter inom avdelningarna Teknik, FoU och Produktion. Omorganisationen har samlat Höganäs teknikutveckling under ett tak.

Sidorna 4 – 5



Två lärorika arbetsveckor för Brasilienmedarbetare!

Sju medarbetare vid Höganäs Brasil Ltda:s nya fabrik i Jacarei, Brasilien, besökte Sverige de två första veckorna i juni för att träna sig i att tillverka järnpulver av global "Höganäs-kvalitet". Medarbetarna var José Carlos Lemes, José Roberto Lima, Vanderli de Almeida, Ailton Cendretti, Fernando Cesar Freitas, Hector da Motta Moraes och Sidney Marcos da Silva.

Under vistelsen i Höganäs följde gästerna det dagliga arbetet i Pulververket genom att ingå i de olika skiftlagen. Gemensamt för dem alla var en fördjupning av kunskaperna i bandugns-

processen och dess styrparametrar. Beröende på vad för slags arbetsuppgifter de har hemma i Brasilien fick de även enskild övning samt träffa svenska medarbetare med vilka de kunde utbyta erfarenheter.

– Ett viktigt inslag var kvalitetsstyrning. Jacareimedarbetarna lärde sig därför när och hur de ändrar t ex bandhastighet och temperaturer för att behålla jämn och stabil kvalitet i bandugnen, säger Pulververkets chef Kjell Paulsson.

– De inhämtade vidare kunskaper och fick träning i Höganäs processdatorsystem samt följde underhållsarbeten. Det var

speciellt roligt att se hur oerhört engagerade och läraktiga samtliga var, avslutar Kjell.

Träningen i Pulververket varvades med besök i andra produktionsenheter i Höganäs och Halmstad samt aktiviteter runt om i bygden. På Sveriges nationaldag, den 6 juni, arrangerades en fotbollsmatch mellan Höganäs Brasil och Höganäs Pulververk som gästerna från Brasilien var ofina nog att vinna med 8-6. □



På Sveriges nationaldag den 6 juni spelades en inofficiell landskamp i fotboll som vanns av Brasilien med 8-6. Om det var tuffa tag på fotbollsplanen gick det betydligt lugnare till när de sju Jacareimedarbetarna lyssnade till en föredragning av Pulververkets chef Kjell Paulsson.



Brännpunkten 2/2003

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 61

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist.

Redaktionskommitté: Anders Andersson, Anita Björk, Sven Augustsson, Industrifacket och Nils Carlbaum, PTK.

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg. Tryckeri: Nya Stiltryck AB, Helsingborg. Copyright: Höganäs AB



Agnete Raaschou-Nielsen (mitten), vice styrelseordförande i Skandinaviska Enskilda Banken A/S m fl meriter, invaldes som ordinarie ledamot i Höganäs AB:s styrelse. Till vänster om henne sitter Carina Bergqvist, fackets suppleant i bolagsstyrelsen. Till höger styrelsens vice ordförande Per Molin.

Höganäs AB brukar locka många aktieägare till sin bolagsstämma. Årets stämma, som hölls torsdagen den 8 maj, utgjorde inget undantag. Aktieägarnas antal, inklusive biträden, var omkring 340 personer. Dessa gladdes åt ett positivt anförande av VD Claes Lindqvist. Dessutom presenterades bolagsstyrelsens första kvinnliga ledamot – Agnete Raaschou-Nielsen, VD för Zacko Denmark A/S och expert på allt som rör s k Intellectual Property (patent, licenser, domännamn, varumärken mm).

År 2002 blev för Höganäs ett år med tämligen god efterfrågan och försäljningsvolymen ökade med 9 procent. Totalt blev omsättningen drygt 3,2 miljarder kr, d v s i nivå med föregående år. Under året har kundbonus klassats om från att vara en kostnad till att bli ett avdrag på omsättningen, vilket minskade omsättningen med ett par procentenheter. Resultatet för skatt ökade däremot kraftigt från 295 miljoner kr till 457 miljoner förra året, sa VD Claes Lindqvist inledningsvis,

Bolagsstämman i dur – fortsatt ökade volymer

Enorm investeringstakt

Åren 2000-2002 har Höganäs investerat totalt närmare 1,7 miljarder i maskiner och anläggningar runt om i världen. Under fjolåret reducerades investeringstakten något även om investeringarna uppgick till omkring 330 miljoner.

– Med de senaste årens omfattande investeringar har en struktur skapats, vilken innebär att Höganäs produktionsanläggningar står väl rustade att producera högkvalitativt pulver och med möjlighet att avsevärt öka volymerna, fortsatte Claes Lindqvist.

Fjolåret kännetecknades framförallt av stor efterfrågan på presspulver, d v s pulver för komponenttillverkning. Det svarade för 68 procent av omsättningen. Även Coldstreampulver fortsätter att växa, förra året med en takt av 11 procent.

Ökade marknadsandelar

VD:s förklaring till Höganäs ökade försäljningsvolymerna är huvudsakligen ökade marknadsandelar och ökad organisk tillväxt, d v s en övergång till pulvermetallurgi för nya komponenter. Höganäs intensiva forsknings- och utvecklingsarbete inom presspulverområdet har bidragit kraftigt till den organiska tillväxten enligt Claes Lindqvist.

– I dagsläget utgör totala vikten av presspulverkomponenter i en genomsnittlig europeisk och japansk bil cirka 8 kg per bil. Vi bedömer att potentialen är 30 kg per bil och vårt FoU-arbete är inriktat på att snabbast möjligt realisera denna enorma tillväxtpotential!

Höganäs mål att inom några år ha en marknadsandel i Nordamerika på 25 procent är på god väg att realiseras. Under fjolåret ökade försäljningen kraftigt i USA.

– Höganäs har resurserna för att lyckas i Nordamerika i form av kunniga medarbetare i USA och Sverige samt naturligtvis den fina produktionsanläggningen i Stony Creek, tillade Claes Lindqvist innan han avslutade sitt anförande

med att tala om den positiva resultatutvecklingen första kvartalet 2003.

Under årets första tre månader ökade försäljningsvolymerna med nio procent, exklusive förvärvet av SCM Metal Products i USA. Presspulver ökade med elva procent och Övriga pulver med 3. För Coldstreampulver var ökningen sju procent.

Höganäskrusen räddas!

Under bolagsstämman fick presidiet, med styrelseordföranden Ulf G Lindén i spetsen, en fråga vad det fanns för planer för det lilla dotterbolaget *Höganäs Saltglaserat AB*. Känslan för bolagshistorien är stark, inte minst bland Höganäsborna.

Den saltglaserade verksamheten har funnits sedan år 1835 och Höganäs saltglaserade krus och kärl fanns under drygt ett sekels tid i så gott som varje hem i Sverige. I dag har dessa bruksföremål ett stort affektionsvärde. Keramiken bränns i s k rundugnar och nyligen måste Höganäsbolaget riva den tillhörande höga skorstenen p g a av rasrisk.

Claes Lindqvist kunde lugna frågeställaren och övriga aktieägare med att även bolagsledningen kände starkt för det historiska arvet – trots att den saltglaserade verksamheten går med förlust – och att produktionen av de välkända krusen och kärlen kommer att fortsätta. Den enda skillnaden blir att rundugnarna i framtiden kommer att gaseldas i stället för som hittills med stenkol.

Carina Bergqvist, fackets suppleant i bolagsstyrelsen, har nu fått sällskap i styrelsen av välmeriterade Agnete Raaschou-Nielsen, som bland mycket annat är vice styrelseordförande i Skandinaviska Enskilda Banken A/S och Danmarks Internationella Industrialiseringsfond. Raaschou-Nielsen är även författare till ett tiotal böcker inom ämnesområden som rätts- och kontrakts ekonomi. □

Höganäs teknikutveckling

Arbetet med utvecklingen av Höganäs processer och produktionsutrustning kräver kompetens och resurser inom en rad olika områden. I syfte att samla Höganäs teknikutvecklingsresurser under ett tak omorganiserades i början av år 2003 dåvarande avdelning Teknik genom att avdelningen bl a tillfördes erfarna medarbetare, vilka inom FoU och Produktionen dagligen arbetade med process- och produktionsutveckling.

Den nya avdelningen Teknikutveckling (MT) har omkring 50 medarbetare. Samtidigt har produktionsenheterna i Höganäs och Halmstad förstärkts med ingenjörresurser så att enheterna med hjälp av egna medarbetare kan utföra dagliga förbättringar i processleden samt lösa smärre problem som uppstår.

Det senaste decenniet har för Höganäs del kännetecknats av kraftig expansion och omfattande anläggningsarbeten såväl i Sverige som i utlandet. Enbart de tre senaste åren har omkring 1,5 miljarder SEK investerats i anläggningar i USA, Brasilien, Kina och Sverige.

– De stora omfattande investeringsprojekten har naturligtvis medfört att vi inom vissa teknikområden konstruerat nya generationer av produktionsutrustning, men den kraftiga expansionen har också medfört att Höganäs inte har hunnit med vidareutvecklingen av olika processled i den omfattning som vår marknadsposition kräver. Nu är rätt tidpunkt att fokusera om och skapa en ”teknikavdelning” som sköter såväl teknikutveckling som att bygga anläggningar, säger Höganäs AB:s vice VD Ulf Holmqvist.

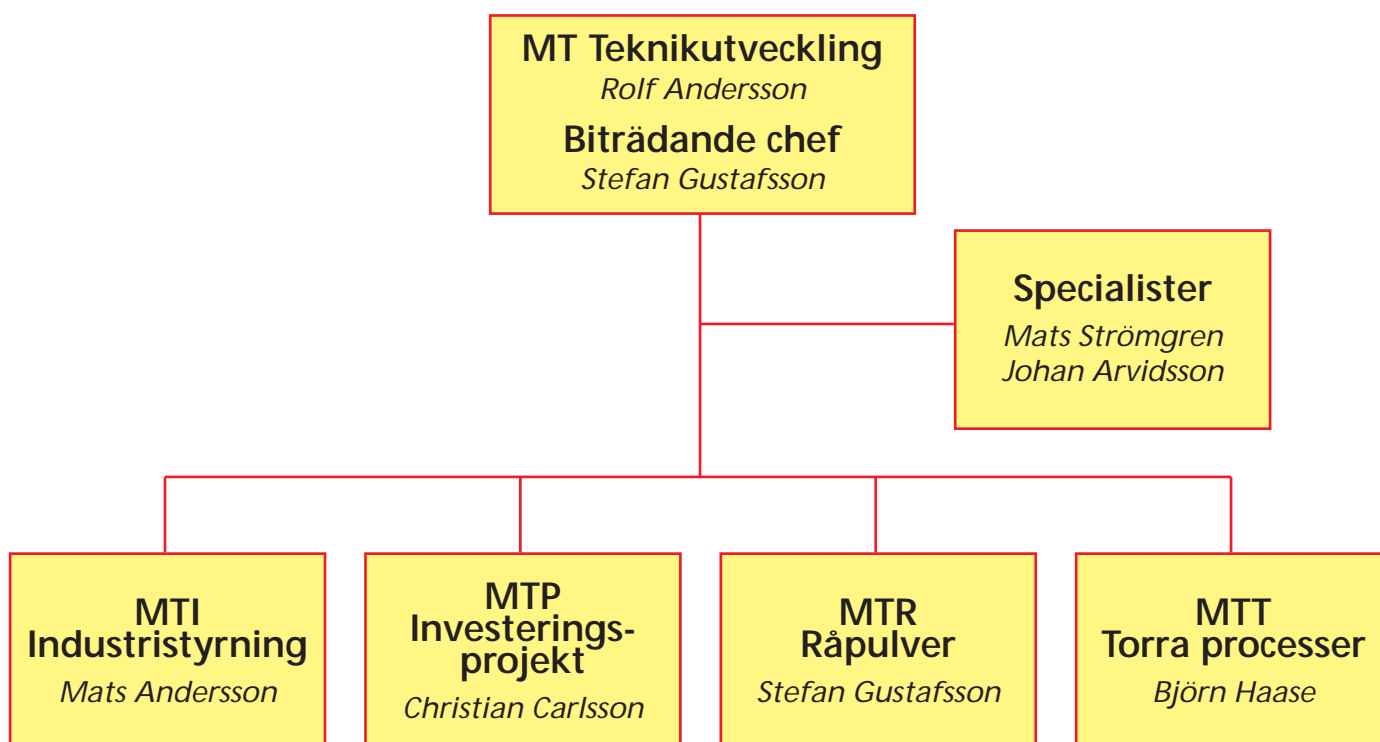
Organisation för framtiden

– En konsekvens av att bygga fler anläggningar utanför Sverige är fler anställda och dessa måste vi kunna tillföra teknik- och utvecklingsstöd. Det är en arbetsuppgift för den nya organisationen. En annan tanke med omorganisationen är att säkerställa chefsövergångar. Inom de närmaste två-tre åren kommer flera av våra duktigaste människor inom det här området att gå i pension. Vi har nu skapat en organisation som säkerställer bra successioner.

– Viktigast är att vi nu skapat en bra grund för en kraftfullare och effektivare teknikutveckling inom Höganäs AB, tillägger Ulf Holmqvist.

”Gamla” Teknik

Den ”gamla” Teknikavdelningen hade ett 30-tal medarbetare förutom ett stort antal inhyrda konsulter, vars antal varierar beroende på storleken av pågå-



nu samlad under ett tak

ende investeringsprojekt. Konsulter kommer även fortsättningsvis att vara involverade i olika Höganäsprojekt. De utgör en nödvändig resurs.

Industristyrning och Mekanik var de två stora sektionerna inom Teknikavdelningen. Industristyrning, som arbetar med processautomationer samt kraftförsörjning både i Höganäs och utomlands, berörs inte av omorganisationen.

Medarbetarna på ”gamla” Mekanik arbetade med konstruktioner av ugnar och annan utrustning som ingår i de olika processleden, samtidigt som medarbetarna också var djupt involverade i stora investeringsprojekt. Efter som mycket tid lades ned på investeringsprojekten blev det mycket liten tid över för önskad teknikutveckling.

Fyra starka ben

Samtidigt fanns det på Forskning och Utveckling samt i Produktionen kunniga ingenjörer och tekniker som dagligen arbetade med teknikutveckling och kortsiktiga problemlösningar. Detta medförde ibland, i synnerhet inom ugnsområden, att det förekom ett visst dubbelarbete eller överlappning.

Nu samlas all denna kompetens i avdelningen Teknikutveckling som får fyra starka ben att vila på. Nämligen sektionerna **MTI Industristyrning** (på engelska benämnt *Process Automation*), **MTP Investeringsprojekt** (*Process Engineering*), som huvudsakligen kommer att arbeta med stora investeringsprojekt, **MTR Råpulver** (*Process Metallurgy*) och **MTT Torra processer** (*Powder Processes*).

Chefer för dessa teknikområden är Mats Andersson, Christian Carlsson, Stefan Gustafsson, som även är ställföreträdande avdelningschef samt Björn Haase. Avdelningschef är Rolf Andersson, som även tidigare ansvarade



Teknikutvecklings chef Rolf Andersson i mitten flankerad av Johan Arvidsson, Björn Haase, Stefan Gustafsson och Mats Andersson. Christian Carlsson och Mats Strömgren, vilka saknas på bilden, är två medarbetare som också ingår i den nya avdelningens ledningsgrupp.

för avdelning Teknik. Att Stefan är stf-chef kan utläsas som att han nu successivt växer in i arbetet att bli chef efter Rolf som om ett par år går i pension.

Sektion Investeringsprojekt består huvudsakligen av medarbetare som tidigare arbetade inom sektion Mekanik. De är kunniga konstruktörer och mycket erfarna projektledare. Inom sektionen ligger även ansvaret för media i Höganäs. Med media avses gaser och vatten som används i processerna i Höganäs. På sikt kommer även ansvaret för bygg och fastigheter i Höganäs att förläggas till sektion Investeringsprojekt, men det sker tidigast under år 2004.

Samarbete

Några vattentäta skott kommer det inte att vara mellan Råpulver och Torra processer, även om den förstnämnda

sektionen skall inrikta sig på utveckling som rör stegen fram till och med atomisering och den sistnämnda på processtegen som följer därpå.

– Bildandet av den nya avdelningen har fokus på utveckling och skall resultera i att Höganäs snabbare än tidigare kommer att utveckla förbättringar i processer. Det är nu fler som är engagerade och det bör bli mera rätt än förut, säger Stefan Gustafsson och tillägger:

– Bandugnar är t ex en viktig kärnprocess. Dessa kan maskinellt utvecklas och vi har även fokus på att förbättra glödgningsprocesser.

Teknikteam en nyhet

– Inom Teknikutveckling kommer vi att dela med oss av våra erfarenheter

forts sidan 8



SCM blir en självständig enhet

– är USA:s äldsta



Höganäs fortsätter att växa i Nordamerika och även globalt genom strategiska företagsförvärv.

I månadsskiftet mars-april köpte Höganäs det amerikanska specialpulverföretaget SCM Metal Products, Inc. av gruv- och metallkoncernen OM Group för cirka 550 MSEK (MUSD 65).

SCM, som blir en självständig enhet inom Höganäsgruppens verksamhet i Nordamerika, har cirka 200 anställda vid produktionsenheterna i Raleigh-Durham, North Carolina, och Johnstown, Pennsylvania, och omsätter omkring 700 MSEK. Fastän SCM är ett specialpulverföretag, och förväntas få ett stort strategiskt värde för Coldstreamdivisionens verksamhet, är det faktiskt USA:s äldsta järnpulvertillverkare!



SCM Metal Products har två välskötta anläggningar belägna i Pennsylvania och North Carolina. SCM är för övrigt USA:s äldsta tillverkare av järnpulver. En verksamhet som fortfarande bedrivs i Johnstown (övre bilden), beläget ca tio mil väster om Stony Creek.



ständig enhet i USA

järnpulvertillverkare

SCM är med amerikanska mått ett relativt gammalt företag. Verksamheten startade år 1929 när företaget National Radiator i Johnstown, PA, erhöll stipendium av Carnegie Mellon Institute för nyutveckling av en viss typ av värmeelement (*radiatorer*). Även om det egentliga utvecklingsarbetet blev ett misslyckande ledde det till en ny metod att framställa elektrolytiskt järnpulver. Fem år senare, 1934, var National Radiator i Johnstown i full gång med att tillverka järnpulver enligt denna metod.

Namnet efter skrivmaskintillverkare!

Namnet SCM tillkom först år 1967 när skrivmaskintillverkaren *Smith-Corona-Marchant* fusionerades med dåvarande ägaren Glidden Company. Under årens lopp har SCM sedan varit med om ett flertal fusioner och ägarbyten. En trend som förhoppningsvis upphör när man nu inlemmats i Höganäsgruppen.

I egenskap av kund-leverantör har Höganäs och SCM sedan många år en mycket stark relation. SCM levererar kopparoxid – som tillverkas i North Carolina – till Höganäs AB och tillhör de få utvalda huvudleverantörer, med vilka Höganäs arbetar långsiktigt och lägger ett maximalt ansvarsåtagande på. År 1993 blev SCM också först av Höganäs huvudleverantörer att uppnå "kategori A", som är målet alla huvudleverantörer strävar att uppnå.

Det amerikanska förvärvet har en

mycket stark positionering på flera viktiga nischmarknader och har hög status hos kunderna, inte minst för sitt tekniska kunnande.

Passar bra ihop

– SCM har ett brett sortiment av metallpulver, bra produkter, duktiga medarbetare och god renommé bland kunderna. Tillsammans med Höganäs globala försäljningsnät kommer SCM:s produkter att även kunna få en god spridning utanför Nordamerika. Detta kan vi åstadkomma även fast SCM kommer att marknadsföras som en oberoende enhet inom koncernen, säger George Gillespie, numera VD för SCM och tidigare vice

VD för North American Höganäs, Inc.

– Marknaden har reagerat mycket positivt till vårt köp av SCM. Höganäs är känt för att driva på utvecklingen och föra branschen framåt. I planerna ingår vidare att SCM-medarbetare skall komma till Sverige för att se och lära, men vi räknar även med att de många duktiga SCM-medarbetarnas bidrag kommer att stärka Höganäs position som marknadsledare.

Brett sortiment av metallpulver

Anläggningarna i Johnstown och Raleigh-Durham är relativt nya och i bra skick. Johnstown är beläget en timmes



VD George Gillespie tillsammans med nära medarbetare på SMC Metal Products, Inc. i Raleigh-Durham, USA.

► bilkörning från Stony Creek. Där tillverkas elektrolytiskt järnpulver, rostfritt pulver, nickelbaserade ytbeläggingspulver, mässing- och bronspulver samt GlidCop, en höghållfast kopparlegering med hög konduktivitet, dvs har god förmåga att leda elektrisk ström.

– Produkterna som tillverkas i Johnstown används huvudsakligen för tillverkning av PM-komponenter för fordonsindustrin, i s k elektroniska kärnor för television- och dataindustrin samt för järnberikning av livsmedel



SCM:s olika metallpulver ingår bl a i en del applikationer för fordonsindustrin.

och barnmat, förklarar George Gillespie och fortsätter:

– SCM Metal Products Research Triangle Park, allmänt kallat RTP, i North Carolina, utgör SCM:s högkvarter och där finns för de båda produktionsorterna gemensamma avdelningar som exempelvis administration och redovisning. Den innehåller även ett forsknings- och utvecklingscenter, som ger tekniskt kundstöd och arbetar med att vidareutveckla SCM:s produktportfölj.

I Research Triangle Park tillverkas bl a kopparpulver och kopparoxider, områden inom vilket SCM är ledande, samt verktygsstålpulver, bronspulver

och specialprodukten Cubond. Den senare är en högtemperaturslöd pasta med stor användning inom fordonsindustrin.

Redovisas tillsammans med Coldstream

– De båda anläggningarna står vardera för ungefär lika stor del av omsättningen. Antalet medarbetare är däremot något flera i Johnstown än i Raleigh. Av den totala försäljningen går omkring 50 procent till fordonsindustrin. Detta är en mindre andel än vad som vanligtvis kännetecknar amerikanska metallpulvertillverkare, men beror på att SCM har starka positioner inom flera nischer.

– Det finns tillverkningar inom SCM som Höganäs inte har någon erfarenhet av. De är däremot mycket starka nischer för SCM. Företaget skall förbli oberoende North American Höganäs och verksamheten kommer att redovisas tillsammans med specialpulverdivision Coldstream, säger VD George Gillespie.

Köpet av SCM Metal Products, Inc. sker retroaktivt från 1 januari 2003. Vid Höganäs bolagsstämma uttalade sig Höganäs VD Claes Lindqvist, positivt om förvärvet och tillade att Höganäs speciellt är glad att kunna välkomna många värdefulla och erfarna medarbetare till Höganäskoncernen. □

forts från sidan 5

Tenikutveckling

och effektivt dra nytta av varandras kunnande. Ett sätt på vilket vi kommer att följa med teknikutvecklingen bättre är bildandet av teknikteam. Vi har redan identifierat ett 15-tal områden och startat sex team. Varje team skall bestå av två namngivna medarbetare som leder teamets arbete och har ansvaret för att ta reda på vad som händer inom deras specifika områden. Ett team kan däremot bestå av fler än två medarbetare.

Följande sex teknikområden (team) har redan startat. Inom parentes namnet på teamkoordinator och vice teamkoordinator. Atomisering (*Fredrik Persson, MTR, Charlie Wedell, Höganäs Halmstadverken*), Glödning/Reduktion (*Johan Arvidsson, Teknikutveckling, Jim Hägglund, Pulververket Höganäs*), Blandning/Homogenisering (*Nils Carlbaum, Distaloyverket Höganäs, Lars-Göran Larsson, Torra processer*), Ytbeläggning/Klistring/Smörjmedel (*Hilmar Vidarsson, FoU Höganäs, Richard Möllberg, Torra processer*), Analysmetoder/Provhantering (*Stefan Gustavsson, Kvalitetskontroll, Höganäs*), och Bulkhantering/Provtagning (*Ingrid Eriksson, Torra processer, Lars-Göran Larsson, Torra processer*).

En nyhet inom de omorganisationer som gjorts på Teknik och FoU i Höganäs är tillkomsten av specialister. Teknikutveckling har två specialister – Johan Arvidsson och Mats Strömgren – som har ett erkänt gediget kunnande inom sina respektive områden. Johan när det gäller pulverglödning och Mats, tidigare chef för Mekanik, inom ugnsområdet.

– Specialisterna får ett friare arbetsätt. De kommer att arbeta globalt och därför sätta sig in i dotterbolagens situation och problem. Specialisterna står även till koncernledningens förfogande med specialutredningar och liknande uppdrag, avslutar Stefan. □

SG Magnets pionjär inom magnetområdet



SG Magnets Ltd (SGM) har mer än 50 års erfarenhet av sintrade och plastgjutna magnetiska komponenter. Företaget insåg även mycket tidigt fördelarna med mjukmagnetiska komponenter och kan nu skörda återbäringen av att tidigt ha adopterat SMC-teknologin. Relationen mellan SGM och Höganäs sträcker sig långt tillbaka i tiden, medan själva samarbetet inom SMC-området (mjukmagnetiska komponenter) har pågått de senaste åtta åren, d v s sedan tillkomsten av produkten Somaloy™.

SGM har omkring 150 medarbetare. Huvudkontoret och fabriken ligger i Rainham, Essex, ett par mil öster om London. I Detroit, USA, har företaget ett center för försäljning, service och distribution för den nordamerikanska marknaden.

Företaget tillhör de ledande tillverkarna av magnetkomponenter. Magnetkomponenterna som tillverkas i Rainham används i motorer, sensorer och olika typer av manövreringsutrustning. SGM startade sin verksamhet för 56 år sedan.

– SMC-baserade komponenter omfattar ett snabbt växande område av företagets totala försäljning, säger SGM:s affärsutvecklingschef John Taylor. Han kom till företaget ungefär samtidigt som SGM började utforska möjligheterna med mjukmagnetiskt material.

Ledande tillverkare av magnetkomponenter

– Företaget är hundraprocentigt engagerat i att utveckla magneter, fortsätter John. Vår styrka är vår erfarenhet av pulvermetallurgi och formsprutning. SGM:s uppgift är nu att överföra magnetisk pulver i produkter med rätta fysikaliska och magnetiska egenskaper.

– SMC-teknologin erbjuder här något nytt. Den är tillförlitlig och med hjälp av Höganäs Somaloypulver erhåller slutprodukten hög densitet och hög magnetisk mättnad.

– Vi startade full produktion av SMC-baserade komponenter för omkring tre år sedan. Det var ett naturligt steg för oss i samarbetet med fordonsindustrin. Det finns många funktioner i t ex bilar som behöver manövreringsorgan med hög precision

i magnetdelarna. Detta är helt klart en växande marknad, fortsätter John.

Behövs attitydförändring

– Det har även varit ett hårt arbete med att förändra kundernas eller slutanvändarnas attityd till mjukmagnetiska komponenter. Det är en helt ny teknik och SMC:s låga mekaniska och magnetiska egenskaper tvingar konstruktörerna att tänka i helt nya banor. Istället för att enbart se begränsningarna måste de acceptera och värdesätta de många fördelarna med SMC-teknologin.

– För konstruktörerna handlar SMC även om ett helt nytt designkoncept. SGM är en mycket aktiv part i denna förändringsprocess, där budskapet oftast är mycket tekniskt, tillägger John.

John Taylor säger vidare att de senaste fem åren i Rainham präglats av ett intensivt utvecklingsarbete. Bland annat har SGM byggt utrustningar där man kan testa mjukmagnetiska delar i simulerad miljö.

– Under den här perioden har vi naturligtvis lärt oss en hel del om pul-

Forts sidan 11

Namn: Sidney Marcos da Silva

Ålder: 30

Arbetar: Produktionschef för Höganäs Brasils fabrik i Jacarei

Familj: Hustrun Isamara samt tre barn i åldrarna 14, 11 och 10

Bor: Mogi das Cruzes

Favoritmat: Lasagne

Fritidsintressen: Familjen, friluftsliv och simning

Min dag på jobbet

Sidney Marcos da Silva

Produktionschef, Höganäs Brasil

Sidney Marcos da Silva är sedan ett halvår produktionschef och platsansvarig för Höganäs nya fabrik i Jacarei, Brasilien. Han har deltagit i byggprojektet från starten till idrifttagandet och när Brännpunkten träffar Sidney är han i Höganäs för andra gången under ett år för utbildning. Den här gången är han i sällskap med sex brasilianska medarbetare, som under ett par veckors tid samarbetar med arbetslagen i Pulververket.



Sidney tycker det har varit mycket spännande och utvecklande att delta i projektarbetet och se hur anläggningen successivt tagit form. Rollen som produktionschef är också ny för honom, och som han säger, en fantastisk utmaning.

– Det är stor skillnad mellan europeiska och brasilianska företag i sättet att arbeta och leda medarbetarna. Att arbeta för Höganäs innebär ökad frihet och väsentligt större ansvar, något som motiverar medarbetarna och medför arbetsglädje, säger Sidney.

– Som arbetsledare tror jag också på öppenhet gentemot mina medarbetare och att vi tillsammans kommer att nå bästa resultat genom att arbeta som ett team. ”Stängda dörrar” är inget som jag eftersträvar.

Sidney anställdes som tekniker år 1986 hos Belgo Brasiliera för att arbeta med underhåll och ta fram reservdelar. Jämsides med arbetet har han studerat på fritiden – något som är mycket vanligt i Brasilien – och för ett par år sedan avlade han ingenjörsexamen i mekanik. Han är sedan 15 år gift med Isamara som arbetar som sjuksköterska

Bred arbetslivserfarenhet

– Åren 1994 till 1998 arbetade jag för ett annat företag i Brasilien. Dessförinnan hade jag hos Belgo även arbetat med företagets kvalitetssäkring.

– Även om jag inte tidigare har arbetat i produktionen lärde jag mig mycket om hur de olika processtegen fungerar under åren på underhålls-

► Pendlare

Sidney och hans familj bor i Mogi das Cruzes, där merparten av Höganäs Brasils verksamhet är belägen. För att komma i tid till arbetet, som för Sidneys del börjar klockan sju, får han gå upp vid femtiden på morgonen. Avståndet mellan Mogi das Cruzes och Jacarei är omkring 50 km och Sidney och andra Höganäsmedarbetare tar sig till och från de båda orterna med hjälp av företagets buss.

I Mogi das Cruzes finns Höganäs anläggning för vattenatomisering, aluminiumpulverproduktion, administration m m. Det atomiserade järnpulvret transporteras med bil till Jacarei i tvåtons retursäckar.

Modern, effektiv anläggning

– I den nya anläggningen har vi en glödningsugn som tidigare varit placerad i Pulververket i Höganäs. Den är mindre än de stora ugnar Höganäs har byggt under senare år, men har mer än väl kapacitet för den nuvarande produktionen, säger Sidney och tillägger:

– Ugnshallen är dimensionerad för ökad volym och kan rymma ytterligare två, betydligt större, ugnar.

– All efterbehandling som malning, siktning, blandning och utpackning sker också i Jacarei och totalt har fabriken ett 20-tal medarbetare. Själv arbetar jag dagtid, men vi har infört treskift, där varje skiftlag består av fyra operatörer. Min arbetsdag slutar när jag är tillbaka i Mogi das Cruzes och det brukar vara vid 18-tiden på kvällen.

Höganäskvalitet

– Vår huvuduppgift i Jacarei blir att så snabbt som möjligt utveckla produktionen så att det pulver vi framställer kan liknas vid en global Höganäsprodukt, d v s kvalitetsmässigt helt jämförbar med det pulver som produceras i Sverige, fortsätter Sidney.

– Eftersom anläggningen är ny har

det ännu inte blivit så många fasta rutiner i min arbetsdag, säger Sidney. Jag lär mig ständigt något nytt och dagligen uppkommer smärre problem som måste lösas. Om du istället frågar mig om ett år hur en typisk arbetsdag för mig ser ut, tror jag svaret blir anorlunda. Just nu handlar det mycket om att ”lära genom att göra”.

– Att jag har haft möjlighet att följa hela projektet från början till slut och därefter tar vid är ett utomordentligt bra sätt att få kunskap om utrustning och produktionens olika processteg. Nu gäller det för Höganäs Brasil att visa den här satsningen är rätt.

Bra betyg för Höganäsborna

Under de två veckor han och sex andra brasilianska medarbetare gästade Höganäs lärde han sig en hel del om kvalitet och vikten av att styra processerna på säkra sätt.

– När vi kommer hem skall vi börja praktisera kunskaperna och inrikta oss på att nå koncernens globala kvalitetsmål.

På den avslutande frågan till Sidney hur han upplever det svenska klimatet, människorna i Sverige och den främmande kulturen blir svaret något överraskande.

– Jag tycker vädret i Höganäs är behagligare än i Brasilien. Det är inte så varmt här. Det jag annars tycker allra bäst om i Höganäs är att människorna är vänliga, omtänksamma och den hänsyn bilister tar till andra trafikanter och gående. Det senare är jag inte van vid hemifrån, avslutar Sidney Marcos da Silva. □

*Glad Sommar!
önskar
redaktions-
kommittén*

forts från sidan 9

SG Magnets

verglödning, pressteknik, värmebehandling och verktyg. Vi har dessutom bevisat för oss själva i projekt och produktion att vi kan utveckla och tillverka SMC-produkter som tillfredsställer de allra högsta kraven på tillförlitlighet.

Framtidsteknologi

Affärsutvecklingschef John Taylor är övertygad om att SMC kommer att få ett stort kommersiellt genombrott i framtiden och att det dessutom kommer att utgöra ett betydelsefullt produktområde för SGM.

– Vi har lagt en bra grund för framtida tillväxt. I synnerhet tror jag SMC kommer göra sig gällande i motorer, rotationsmaskiner och hydrauliska manövreringsorgan, säger han och avslutar med ett stort tack till Höganäs.

– SG Magnets har haft ett fantastiskt gott samarbete med Höganäs under den här utvecklingsperioden. Höganäs är en ”excellent” leverantör som alltid gör det lilla extra för att hjälpa oss. Ett speciellt tack vill jag rikta till Patricia (Jansson), Per (Engdahl) och Mats (Persson) på Höganäs marknadsavdelning som verkligen har gett oss ovärderlig support och uppmuntran, avslutar John Taylor.

Per Engdahl, marknadschef Höganäs AB, har också bara beröm att ge till SG Magnets. Han säger:

– Företaget har sedan länge goda kunskaper om magnetiska applikationer. Vad SGM lyckats med är att, baserat på tidigare gjorda erfarenheter av magnetism, fördjupa sig i en ny teknologi och på ett bra sätt kunnat ta till sig den. De har nu ett försprång mot många konkurrenter när det gäller magnetkomponenter □

Intressant Höganäsutveckling – avsvavling med hjälp av svampjärn

Svavel är ett ämne som finns naturligt, men som också har stor del i nutidens miljöföroreningar. Höganäs AB har varit med och utvecklat en metod, som innebär att man effektivt kan avsvavla förgasat bränsle med hjälp av svampjärnpulver! Metoden anses lämplig vid behandling av avfall, men kan även nyttjas för energiproduktion! Rolf Hesböl och företaget IDNAR AB har stor del i teknikutvecklingen. Det är Hesböl som står bakom den grundläggande idén. Höganäs AB har patentsökt tekniken.

Förgasning är en mycket viktig process inom energitekniken eftersom inget bränsle kan brinna utan att först förgasas. Vanligtvis sker förgasningen av ett bränsle i samband med själva förbränningen, dvs i eldstadsutrymmet. Om bränslet redan är i gasform kan förbränningsapparaten göras betydligt mindre, enklare och billigare. Att förgasa fast bränsle och sedan förbränna det i ett separat steg är egentligen en gammal teknik, som historiskt bl a utnyttjats i gasbilar.

Minskar föroreningar

Ett ytterligare skäl för att förgasa fasta bränslen och avfall som kol, ved, papper, plast och gummi är att olika föroreningar då kan avskiljas lättare. Förgasning är därför i praktiken en metod att rena och förädla bränslen som innehåller mycket föroreningar och aska.

Idag arbetar man industriellt huvudsakligen med skåta metoder, våtskrubning, för att avlägsna svavel och andra föroreningar ur förgasat bränsle.

Genom att arbeta med förgasning kan man få ned föroreningarna betydligt jämfört med konventionell söfö-

bränning. Förgasningsteknik används idag främst för behandling av olika typer av specialavfall, men håller på att få ett genombrott inom förbränning av hushållsavfall i Japan, där flera små och medelstora anläggningar är i drift eller under uppförande. Om förgasning slår igenom globalt vad gäller avfallshandling kan Höganäs teknik att avsvavla få ett enormt kommersiellt genombrott. Förgasningsteknik kan i framtiden även användas inom kolkraft.

Ett förgasat bränsle behöver inte nödvändigtvis förbrännas på plats för att producera el och värme. Kan man få gasen tillräckligt ren kan den användas för att producera flytande bränslen för t ex fordon. Med tillräckligt låg svavelhalt kan gasen också användas för att direkt producera elektricitet i skåta bränsleceller, vilka ger en hög effektivitet och mycket låga föroreningar.

Samarbete med KTH

Under utvecklingsarbetet, som påbörjades för två år sedan, har Höganäs AB samarbetet med Ricardo Morales Estrella och professor Seshadri Seetharaman, båda knutna till KTH i Stockholm, samt Rolf Hesböl, IDNAR AB, som tidigare arbetat vid Studsvik AB, Nyköping, där forskning sker kring kärnbränsle och avfallshandling.

Idén att använda järn för att fånga in svavel kommer ursprungligen från Rolf Hesböl och uppstod under utvecklingen av Studsviks THOR-process för destruktion av organiskt avfall från kärnkraftindustrin. Rolf är sedan några år pensionerad från Studsvik AB och arbetar nu med att kommersialisera THOR-processen för icke-radioaktiva avfall.

Höganäs inledde samarbetet med KTH under år 2001 och under fjolåret gjordes en mängd olika tester i olika

gasblandningar och temperaturer. Det förbrukade filtermaterialet undersöktes sedan hos Höganäs AB i svepelektronmikroskop (SEM), vilket gav mycket värdefull information.

Poröst svampjärn binder svavlet

– Vi vet sedan tidigare att metalliskt järn reagerar med svavel och bildar järnsulfid. Under vissa förhållanden kan järn användas för att binda svavel och Höganäs har utvecklat en mycket effektiv metod att åstadkomma detta, säger Fredrik Eklund, Höganäs AB:s marknadsavdelning. Vid en konferens i Orlando, Florida, för två månader sedan höll Fredrik ett föredrag, ”High Temperature Desulfurization Of Syngas”, där han redogjorde för Höganäs erfarenheter av avsvavling med svampjärn.

– Enkelt uttryckt används en bädd av krossat svampjärn (partikelstorlek två – fem mm) genom vilken gasen får passera. En viktig egenskap hos svampjärn är att den är porös. Reaktionen sker inte bara på ytan utan inne i järnpartiklarnas porer. De små svampjärnpartiklarna får sammantaget en stor yta vilket också effektiviserar bindningen av svavel, tillägger Fredrik.

Externa partners sökes!

– Avsvavling är en nisch man vanligtvis inte förknippar Höganäs med. Vi måste nu utveckla tekniken genom att inleda ett fruktsamt samarbete med externa partners inom energiindustrin, säger marknadschef Per Engdahl.

– Helt klart är att Höganäs utvecklat en metod som kan få en stor framtida betydelse om förgasningstekniken slår igenom hos avfallsindustrin. Järn är i sig självt ett miljövänligt ämne och att det även bidrar till att minska föroreningar, som i fallet med svavel, bör innebära att vår teknik blir intressant för industrin. □