

## Nu tar vi tempen på Höganäs...

Den 3 – 17 september genomför Höganäs en ny global attitydundersökning. Enkäten omfattar drygt 40 frågor. Den förra undersökningen, år 2005, resulterade i en mängd intressanta aktiviteter runt om i koncernen.

– Vi ber de anställda ge oss sin uppriktiga mening. Attitydundersökningens syfte är bl att vi ska få nytt, pålitligt underlag till koncernens förbättringsarbete, säger koncernens personaldirektör Anders Andersson.

- SIDAN 6 -

## Movex rullar...

Söndagen den 1 april togs Höganäs nya datasystem Movex planenligt i drift av NAHHA i USA. Movex är ett gigantiskt projekt och de involverade medarbetarna i Johnstown har gjort ett jättejobb och hela tiden haft en rätt attityd till projektet. 14 svenska medarbetare och ett 25-tal från NAHHA jobbade intensivt med "go-live" från onsdagen den 28 mars till den 1 april. På bilden, nedan, ser vi Heidi Ford, NAHHA, och en mycket fundersam Daniel Jansson, Höganäs.

- SIDAN 4 -



## Per har fokus på underhåll

Per Westman är Höganäskoncernens underhållskoordinator. 29 år gammal blev han underhållschef och efter ett par år i ett annat bolag återvände han 2003 till Höganäs. "Min dag på jobbet" presenterar Per utförligare.

- SIDAN 10 -

Satsa på krom och samarbeten .2

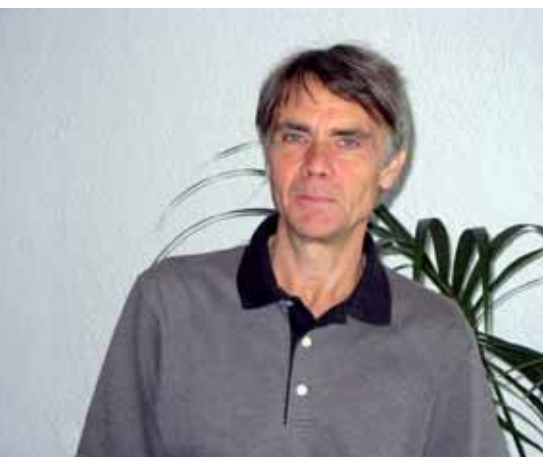
Programmet som bara blir bättre .8

SMC-seminarium i Sverige .12



# Fokus på krom, prestanda och

Höganäs forsknings- och utvecklingsarbete har nyligen omorganiserats och därmed fått en ny strategisk inriktning. Ulf Engström, som åren 2001 – 2006 hade ansvaret för Tech Center i Stony Creek, USA, är nu tillbaka i Sverige som chef för den nya avdelningen PM Components Development. Han berättar att Höganäs utvecklingsarbete nu har fokus på krom och bundna blandningar samt högpresterande komponenter. För att denna framgångsrika verksamhet ska bli lyckosam krävs flera och effektiva kund-samarbeten.



Ulf Engström, chef för PM Components Development.

Iden nya Höganäsorganisationen är I marknad och utveckling mera närstående varandra än någonsin tidigare. Det gäller samtliga affärsområden och Ulf Engströms motsvarighet för PM Components Marketing heter Eckart Schneider.

Klart är att PM Components Development har en bra plattform att jobba från. Ulf Engström och hans drygt 40 medarbetare vet vad som gäller och vilka de kortsiktiga respektive långsiktiga målen är. Bl a att tydligt identifiera kundens behov och i samarbete med denne skapa nya pulverlösningar. Höganäs FoU-arbete har därför fokus på att identifiera projekt med kunder eller slutanvändare inom segmenten *drivlina, motorer* och *mekanismer*.

## Bransch i förändring

Den globala PM-industrin genomgår för närvarande stora förändringar, vilket gör Höganäs innovationsarbete till en stor utmaning. Det har tidigare varit ett *likhetstecken* mellan PM-komponenter och fordonsindustrin, men den senare börjar på vissa marknader nu bli mättad. Exempelvis har USA:s biltillverkare problem med att sälja stora bilar, som traditionellt innehållit en större volymandel PM-detaler än små personbilar. Denna utveckling slår framförallt hårt mot amerikansk PM-industri och följden har blivit att många små komponenttillverkare har tvingats lägga ner eller blivit uppköpta.

– Många komponenter i olika funktioner har med dagens material- och processteknik nu konverteras till PM. Framtida applikationer kräver mer av

våra material vad gäller egenskaper, toleranser och kostnadseffektivitet. Skall marknaden växa och Höganäs fortsätta vara världsledande är det viktigt att vi hittar nya applikationsområden för PM-tekniken såsom kuggjul för transmissioner i bilar. Vi räknar dock med fortsatt tillväxt inom vissa segment som kamrem och kedjehjul, synkroniseringsringar och nav, ventilstyrningar och säten, säger Ulf Engström och tillägger:

– Ett annat orosmoment är de höga metallpriserna. Nickel och molybden, som ingår i många pulverkvaliteter, är dyra material. Priset på nickel är idag fyra gånger högre än för fyra år sedan. Våra kunder använder mycket nickel och molybden i högpresterande material och det är inte bara för dem att under en dag gå över till ett annat material, exempelvis krom.

## Organisation

Organisatoriskt har avdelningen tre huvudområden som tydligt markerar vars och ens arbetsinriktning. Sven Bengtsson har ansvaret för *Alloy Design* medan *Powder Concepts* och *Applications, Processes and Performance* har Mats Larsson respektive Ola Litström som chefer. Metallografi samt Pressning & Sinterlabb tillhör också Ulf Engströms organisation. Här har Barbara Maroli och Dag Björnerud ansvaret för respektive enhet, vars tjänster även är öppna för andra än FoU-medarbetarna.

Avdelningen har stark fokus på förbättrade och mera användbara krommaterial, bundna blandningar samt nya smörjmedel. Överst på Ulfs önskelista

**Brännpunkten 2/2007**

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 65

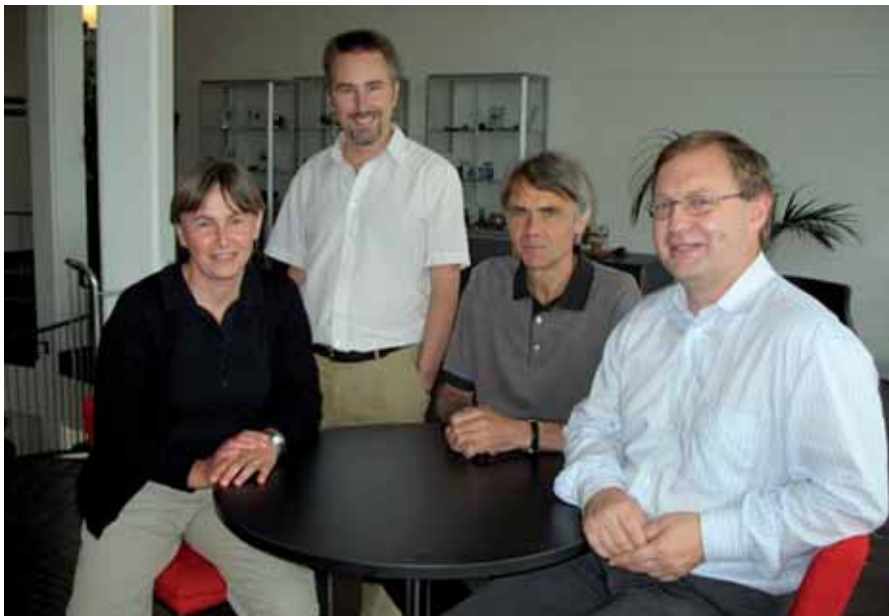
Ansvarig utgivare: Alrik Danielson. Redaktionskommitté: Anders Andersson och Anita Björk.

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg. Sättning: Gyllene Snittet, Ramlösa.

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

*Trevlig sommar och semester  
önskar redaktionen*

# samarbeten...



Barbara Maroli, Mats Larsson, Ulf Engström och Sven Bengtsson har sina respektive ansvarsområden i den nya organisationen.

står bli nya, kostnadseffektivare låglegerade material samt högpresterande material med högre densitet. **Astaloy CrM** är den av Höganäs pulverprodukter som under senare år blivit vad man kallar en spjutspetsprodukt. Han poängterar att avdelningens medarbetare har för avsikt att lägga ned mycket tid och resurser på att försöka utveckla nya och förbättrade krommaterial.

## Satsning på krom

– Satsningen på krom innefattar sådant som förbättrad hållfasthet och utmattning hos pulvermaterialet. Förbättrade smörjmedel och användning av kompaktering vid förhöjd temperatur ska, hoppas jag, resultera i nya högeffektiva pulvermaterial. Nya högeffektiva pulverlösningar som skapar ny business åt Höganäs, fortsätter Ulf.

– Höganäs har under en lång tid lagt ned stora resurser på ytförtätning av PM-detalljer. Detta utvecklingsarbete har resulterat i att vi har sett jämförbara resultat mellan ytförtätade, sintrade detaljer och solida kugghjul av konventionellt stål.

– Nu gäller det att få slutanvändarna,

biltillverkarna, att tro på att PM-tillverkade komponenter har likvärdig hållfasthet som de av konventionellt stål. Detta är inte helt enkelt. Då bilindustrin av tradition är mycket konservativ och skeptisk till oprövade material, tar en förändring alltid lång tid.

– Jag ser ändå en stor potential för transmissionsapplikationer i bilar, tillägger Ulf.

Det är lätt att se vad resultatet skulle bli av en sådan inbrytning inom transmissionsområdet. Då det tillverkas cirka 70 miljoner bilar årligen och var och en innehåller några kilo transmissionsdetaljer som är lämpade för PM-teknologin kan man få en uppfattning om den framtida potentialen för järnpulver per år!

## Slutanvändarna

– Höganäs har inlett samarbeten med slutkunder. Detta är något som kunderna inte alltid uppskattar. Det är dock bra om vår kunds kund – dvs. slutkunden – lär känna oss och kommer till insikt om Höganäs kunnande. Slutkunden vet bäst vilken miljö komponenten arbetar i och det är även viktigt att Höganäs förstår

slutanvändarnas krav så att vi kan utveckla nya material som fungerar i nya applikationer.

– Öppenheten är olika, men viktigt är att den här dialogen förs och då gärna tillsammans med kunden som tredje deltagare. Höganäs har inget att vinna på att gå in och förstöra en lång relation mellan en kund och dennes kund.

## Mera samarbeten!

– Vi måste nu finna intressanta *case* att gå ut och tala om. De gäller att hitta positiva samarbetspartners, som vill göra något. Det innebär att vi också måste hitta nya användningsområden. Vi har alltid bedrivit applikationsutveckling och är duktiga på det. Nu är det meningen vi ska bli ännu aktivare inom detta område, tillägger Ulf och fortsätter:

– Det gäller att först identifiera en gemensam nämnare och att båda parter inser vad de har att vinna på att jobba ihop. Vi är beredda att ställa upp med material, resurser och vår breda kompetens för att stödja projekten. Höganäs Tech Center är också i mycket hög utsträckning involverade i dessa samarbetsprojekt.

– Det är alltid roligt att vara med och utveckla ett nytt användningsområde. Även om vi söker patent på det vi utvecklar är det tyvärr svårt att skydda allt nytt, vilket gör att många konkurrenter åker snålskjuts på oss, avslutar Ulf Engström

Ulfs beskrivning av verksamheten och målen för PM Components Development visar att ribban är högt lagd – och även om det innebär att det blir några rivningar på vägen skall målen nås!



# Movex startade enligt plan i Johnstown – nu står Höganäs Sverige på tur

Söndagen den 1 april togs data-systemet Movex i drift hos NAHHA i Johnstown. Movex har inneburit en stor utmaning för NAHHA, som gått från ett egenutvecklat system (MP00) till ett standardsystem, samtidigt med kraven på ett koncern-gemensamt system som skall rullas ut i alla bolag. Höganäs IT-chef Patrik Eriksson har också bara beröm att ge medarbetarna i Johnstown som hela tiden haft en positiv attityd till projektet, även om inte alla ännu tycker det är helt lätt att arbeta med Movex. Alla funktioner i systemet löper emellertid bra och NAHHA är inne på sitt tredje bokslut med New Movex.

**M**ovex är ett gigantiskt projekt och datasystemet innehåller betydligt fler förändringar än vad som insågs vid projektstarten år 2005. Naturliga avgångar och arbetsbyten har medfört att projektet nu har sin femte projektledare sedan starten. I USA blev det också ett byte i projektledningen sommarn 2006 när den nye fabrikschefen Nasser Ahmad tog över ansvaret.

Driftstarten för Johnstown var först planerad till den 1 oktober 2006, men för cirka ett år sedan senarelades ”go-live” i Johnstown till söndagen den **1 april** i år. Samtidigt blev det ny fokus på projektet och samarbetet med USA kom att intensifieras under hösten 2006.

– Det har varit en mycket hektisk tid från förra hösten fram till nu. Flera av delprojektledarna har periodvis varit minst lika mycket i USA som i Sverige under den här aktuella tiden, säger

Patrik Eriksson som sedan en tid tillbaka även är projektledare för Movex. Brännpunkten ber därför Patrik göra en kort resumé av projektarbetet fram till ”go-live”:

## **Två omfattande tester**

– Månadsskiftet januari – februari körde det svenska projektteamet en omfattande pilottest i Sverige för att se hur bra vi hade täckt in allt i systemet. Tiden fram till fullskaletestet i Johnstown, 26 februari – 2 mars, ägnades sedan åt att åtgärda vissa brister.

– Personalen i Johnstown hade under vintern utbildats och genomförde med stöd av projektteamet fullskaletestet som föll väl ut. Vi listade ett antal punkter, som togs upp och behandlades av styrgruppen och därefter gällde bara full fokus på den 1 april. Jag vill åter igen poängtera den fina insats våra medarbetare i Johnstown har gjort. Det är inte bara ett nytt datasystem de tagit över och som medarbetarna skall lära sig. Deras kvalitetssystem byttes också ut mot Alloybase. Dvs. ytterligare ett nytt system för dem att lära sig hantera, fortsätter Patrik.

## **Nedräkningen...**

Idrifttagningen av Movex var ett litet projekt i sig självt. Allt var planerat i detalj, dag för dag, timme för timme och avdelning för avdelning. Fjorton medarbetare från Sverige och ett 25-tal från Johnstown jobbade intensivt med ”go-live” från onsdagen den 28 mars, då det gamla systemet släcktes ned, och fem dygn framöver. All övrig verksamhet låg också nere ett par dagar. Glädjen var därför stor hos det stora flertalet när Movex rullade igång exakt enligt plan söndagen den 1 april.

– De närmaste veckorna efter starten fanns vi till hands som handledare åt



Fredrik Borgqvist, tredje sittande från vänster, ses här tillsammans med några amerikanska kolleger från produktionsavdelningen under driftstarten av Movex.



NAHHA-medarbetarna samt rättade till en del smärre saker i datasystemet. Behovet av support kommer sannolikt att finnas en lång tid framöver och att stötta USA är för närvarande en av våra huvudsysslor i det löpande projektet, fortsätter Patrik Eriksson.

### Movex i Sverige

Under våren har ett nytt delprojekt startat inom Movex och det leds av vice VD Ulf Holmqvist. Detta projekt heter "Mapping for Movex" och skall resultera i en beskrivning av de globala processer som Movex-systemet skall stödja i framtiden. I september 2008 är det tänkt att nya Movex skall tas i drift i Höganäs Sverige. En kärngrupp om sju personer – alla med erfarenhet av Johnstown – har redan börjat arbetet med mottagarorganisationerna.

– Vi har på ett mycket tidigt stadium involverat de olika svenska enheterna för att tidigt kunna fånga upp nödvändig information och data. Alla områden kommer att beröras och totalt är det i



Steve Whistler (i keps) i spänd förväntan.

dagsläget omkring 40 personer i Sverige som på ett eller annat sätt arbetar med Movexprojektet. Många av dem är samsatta på heltid i projektet.

Movex version 12 är ett modernt affärssystem och från nuvarande Movex 8.6 till Movex 12 är det ett hopp i utvecklingen på drygt tio år. En stor skillnad är t ex att internredovisningen sker i det nya systemet. Detta får till följd att vi i framtiden snabbare kommer att kunna bedöma hur företaget går och var vi behöver sätta in insatser för att bli ännu bättre och mera lönsamma.

– Det är i synnerhet inom Finans och Produktion som de stora skillnaderna kommer att märkas, fortsätter Höganäs IT-chef. Vi kommer t ex att lägga in anläggningsregister, materialplanering samt underhållsmoduler från nuvarande underhållssystemet Maximo i Movex, fortsätter han.

Patrik Eriksson understryker att projektteamet har fungerat bra och att man ställer upp för varandra när problem och svårigheter uppstår. Det finns en stor vilja och mycket engagemang som kommer att behövas när vi nu i augusti startar upp projektet i Sverige. Detta i kombination med att vi lyfter in flera personer som *superusers* och mottagare från den svenska organisationen ger oss alla förutsättningar för att klara av det kommande projektet, avslutar han. □



Nasser Ahmad, NAHHA, Johnstown.

### USA-kommentar:

– Jag är glad över att NAHHA fick vara först med att arbeta med nya Movex. Efter hand tror jag även att Movex kommer att bli ett effektivt verktyg inom Finans och Produktion, säger Nasser Ahmad, som är fabrikschef för NAHHA och tillika projektledare för Movex.

– Movex "go-live" gick mycket bra tack vare gemensamma ansträngningar av det svenska tematet och NAHHA-medarbetarna. Sedan starten den 1 april har också de båda teamen samarbetat med justeringar och finslipningar av systemet, fortsätter Nasser.

– Movex är ett förträffligt datasystem för produktionsmiljön. I projektet slutskede lades mycket energi och tid på dess användning inom bl a redovisning. En stor fördel med Movex, är som jag ser det, att datasystemet kommer förenkla det framtida arbetet. Vi har redan funnit funktioner som vi vill lägga in i Movex, avslutar Nasser Ahmad och tillägger att han är mycket nöjd med samarbetet med det svenska projektteamet.

# Ny attitydundersökning i september 2007

## – Din medverkan är viktig

I början av år 2005 genomfördes inom Höganäs en global attitydundersökning. Resultatet av undersökningen visade bl a att personalen trivs och att man känner sig trygg att ha Höganäs som sin arbetsgivare. Däremot efterlystes bättre information och tydligare ledarskap. Det hela mynnade ut i en lång rad aktiviteter inom bl a kommunikationsområdet. Som utlovades för två år sedan skall nu temperaturen åter tas på organisationen. Den 3 – 17 september genomförs en ny enkät med totalt ett 40-tal frågor. Syftet är att få nytt, pålitligt underlag till koncernens förbättringsarbete.

Höganäs har den här gången tagit hjälp av det danska företaget Enalyzer för att hålla i attitydundersökningen. Enalyzer har stor erfarenhet av liknande uppdrag då flera stora internationella koncerner använder företaget för att göra attityd- och marknadsundersökningar.

### Hur står sig Höganäs i en jämförelse?

Tjugo av enkätens frågor ingår i det s.k. frågebatteri Enalyzer använder vid liknande undersökningar. Resultaten av dessa gör det nu möjligt för Höganäs att jämföra sig med andra globala företag.

– Redan när vi genomförde undersökningen 2005 bestämdes att vi skulle återkomma med en uppföljning vartannat år. Det är viktigt att med jämna mellanrum få ta del av samtliga anställdas synpunkter så att vi kan identifiera områden som organisationen behöver fokusera på i det fortlöpande förbättrings- och förändringsarbetet konstaterar koncernens Personaldirektör Anders Andersson.

Håkan Thernström, Personalchef Sverige, som liksom vid undersökningen 2005 är projektledare fortsätter;

– Den förra undersökningen resulterade i en mängd intressanta aktiviteter runt om i koncernen. I Höganäs har vi t ex genomfört utbildningen ”Jobbet och jag” samt infört schemalagd skiftavlösning, vilket gör det enklare för medarbetarna att delta i gemensamma informa-



Attitydundersökningen kan liknas vid en stor hälsokontroll.

tionsmöten. Liknande aktiviteter har drivits i andra länder.

### Enkät med flera möjligheter

Den planerade attitydundersökningen, den 3 – 17 september, skiljer sig på en del punkter mot den förra:

- Frågorna har sju svarsalternativ istället för fyra.
- Möjlighet finns för de olika enheterna att formulera egna lokala frågor.



Illustration av Höganäskoncernen.

- En av frågorna i enkäten är en s.k. fri-text, som skall besvaras med egna ord. Här öppnas tillfället att svara mycket utförligt och därmed klarare tydliggöra något av intresse.

– Vi ber anställda att ge oss sin uppriktiga uppfattning. Det är viktigt att understryka att svaren behandlas konfidentiellt och att endast konsultföretaget vet varifrån svaren kommer, konstaterar Håkan Thernström.

Ingen medarbetare skall behöva mis-

sa tåget – dvs. att inte kunna delta i attitydundersökningen. Varje anställd kommer att få en personlig inbjudan med en inloggningsuppgift för att kunna delge sina synpunkter digitalt. Svaren kan sändas med såväl e-post som via Internet.

Om man inte svarat inom en vecka blir man påmind av Analyzer.

### Delprojektledare

En nyckelroll i projektet har de nio delprojektledarna. Dessa bör kontaktas om något skulle vara oklart rörande attitydundersökningen. De heter: Marie Åberg (Sverige), Sally Lee (Korea), Christian VandenBuerie (Belgien), Tehzib Poonawalla (Indien), Adrian Allen (England), Dave Hamaty (USA), Leila Faraula dos Santos (Brasilien), Buke Chen (Kina) och Keiko Matsunami (Japan).

Den förra enkäten hade en mycket hög svarsfrekvens. Förhoppningen är att så blir fallet även nu.

### Din medverkan är viktig

Det har hänt mycket inom Höganäskoncernen de senaste åren. Nya chefer, nya medarbetare och intern rörlighet är exempel på detta. Förväntningar och värderingar förändras också över tiden. Därför är **Din** medverkan i 2007 års attitydundersökning mycket viktig!” □

forts fr sidan 12

## SMC

– Nu var kanske gruppen deltagare något för stor för att kunna väcka en livlig frågestund. Vi tycker ändå att vi fick fram en hel del relevant information som de flesta också tyckte var intressant, fortsätter Lars.

### Besök på Höganäs AB

Efter tisdagens lunch transporterades deltagarna med buss till Höganäs där de först fick göra en rundtur på Pulververket och Distaloyverket innan bussen tog dem vidare till Höganäs labbyggnad som i år firar 60 årsjubileum.

Första anhalten i labbet var utställningen på andra våningen, därefter vandrade man till X-hallen och fick vara med om bl a pressning av detaljer.

– Rundturen i Pulververket och Distaloyverket och presentationerna på labbet blev ett mycket bra tillfälle för Höganäs att få visa upp sig och spänna musklerna. Många seminariedeltagare visste innan arrangemanget inte så mycket om oss och vad för slags företag vi är, säger Höganäs SMC-chef Lars Hultman.

– Av deltagarna hade omkring 60 procent anmält sig via oss. Vi hade bl a pushat för seminariet i vårt nyhetsbrev Somaloy® Update. Övriga deltagare hade UK Magnetic Society inbjudit. Det var glädjande för Höganäs många nya intressenter som deltog, förutom kunder och slutkunder var det också en hel del universitetsfolk, fortsätter Lars som hela seminariet tjänstgjorde som ordförande och koordinatör.

– UK Magnetic Society, där bl a *David Grieves*, Höganäs UK, ingår i styrelsen kontaktade för ca ett år sedan Höganäs för att förhöra sig om företaget hade intresse att sponsra ett seminarium. I höstas var parterna överens och Höganäs föreslog då temat *Electrical Technology for Automotive Applications*. Att medverka i seminarier och mässor har alltid varit ett sätt för oss att sprida vår kunskap inom SMC-teknologin, samt naturligtvis vårt unika produktprogram, avslutar Lars Hultman. □



Leandro M Oliveira, Kiran Thatte, Sharad Purandare, Nick Kovach, Denny Marone, Jim Clark, Ivan Brasil Neto, Sharon Chiu, Ron Wadsworth, Jenny Lu och Bein Wang deltog i 2007 års Exchange Programme.

*Höganäs AB:s utbytesprogram – Exchange Programme – firar i år 15 årsjubileum. Elva medarbetare från fem länder och tre kontinenter deltog i programmet som hölls sista veckan i maj. Besöksveckan blev en succé och de utländska Höganäs-medarbetarna fick vara med om en på många vis minnesvärd vecka i Sverige.*

Exchange Programme hölls första gången en vecka i september år 1992. Programmet har därefter hållits årligen, förutom några års uppehåll i slutet av 1990-talet. Sedan ett par år tillbaka har Exchange Programme förlagts till den svenska försommaren.

Första året, 1992, deltog sex medarbetare som representerande länderna Bel-

gien, Frankrike, Italien, Japan, Taiwan och Tyskland. Sedan starten har omkring 100 medarbetare på Höganäs utländska enheter inbjudits att resa till Sverige för att på plats få stifta bekantskap med moderbolaget och svenska kolleger.

Besöksveckan inramades den här gången av vackert väder som bidrog till att den svenska naturen också visade sina vackraste sidor. Speciellt de lummiga omgivningarna runt Höganäs gjorde ett starkt intryck på de långväga medarbetarna.

Årets elva deltagare var *Sharon Chiu* från Höganäs Taiwan, *Bein Wang* och *Jenny Lu* från Höganäs China, *Ivan Brasil Neto* och *Leandro M Oliveira*, Höganäs Brasil, *Kiran Thatte* och *Sharad Purandare*, Höganäs India, samt *Nick Kovach*, NAH, Stony Creek Plant, USA, och trion *Jim Clark*, *Denny Marone* och *Ron Wadsworth*, som arbetar på NAH High Alloys i Johnstown, USA.

Traditionen att första dagen skall vara en s.k. mjukstart för deltagarna fick den här gången brytas. På grund av produktionen i Halmstad förlades redan första dagen ett studiebesök vid Höganäs Halmstadverken, där man fick se tillverkningen av vattenatomiserade pulver.

### **Individuella program**

Även om delar av programmet var gemensamt, t ex besöken i de olika verken, hade varje deltagare också ett i förväg upplagt individuellt program att följa. Det innebar att man fick tid och möjlighet att bekanta sig med svenska medarbetare med liknande arbetsuppgifter, som besökarna själva har i sina respektive hemländer.

– Det allra bästa med att få komma till Sverige var att träffa kolleger och att lära känna dem riktigt väl. Överhuvudtaget var det mycket intressant att se hur arbetet gick till vid moderbolaget, säger



# De har många skäl att minnas Höganäs

Sharon Chiu och Jenny Lu, som båda arbetar med logistik.

– Mitt framtida arbete med moderbolaget i Höganäs kommer att underlättas av att jag nu känner de flesta som jag ofta har kontakter med, tillägger Sharon, som även tyckte Höganäs var en trevlig, liten stad. Hon såg även fram mot att få se alla begivenheterna i Köpenhamn innan hon flög tillbaka till Taipei.

Jenny Lu berättade att hon blev glatt överraskad över beskedet att få komma till Sverige.

– Jag har bara arbetat ett år på Höganäs China, förklarar hon och tillägger: Jag har inte bara fått nya vänner i Höganäs, utan alla de andra i gruppen har jag också blivit bra bekant med. Vi har lovat varandra att hålla kontakten med hjälp av e-post.

Bein Wang har arbetat åt Höganäs sedan starten i Shanghai i mitten av 1990-talet. Bein var gruppens flitigaste fotograf och har många bilder att titta på när han kommer hem. Även Beins dagliga arbetsuppgifter har med logistik att göra och därför träffade han den svenske logistikchefen Richard Mohlin och dennes medarbetare ett flertal tillfällen.

## Potatis, potatis och mera potatis...

Ivan Brasil Neto och Leandro M Oliveira från Brasilien har arbetat fem respektive åtta år åt Höganäs Brasil i Sao Paulo. Leandro, som hemma arbetar med kvalitetsfrågor, var över lag mycket nöjd med programupplägget som han menade gav en bra bild av Höganäs AB. Den skojfriske Ivan ansåg för sin del att studiebesöket på Distaloyverket, det svenska folket och middagarna på kvällarna var det allra bästa under besöksveckan.

– Ni måste äta väldigt mycket potatis i



Mycket förtjust i havet utanför Kullaberg blev Denny Marone, USA.



Jenny Lu från Kina hoppas att gruppen fortsätter att hålla kontakten med varandra.

Sverige? Jag har fått potatis flera gånger om dagen, poängterade Ivan och berättade att det är lika vanligt med pizza i Sao Paulo som i Italien.

Kiran Thatte är en av Höganäs veteraner i Indien. Han arbetar på Höganäs Indias Finansavdelning och kamraten Sharad Purandare jobbar med logistik på Produktionsavdelningen. Besöket på Svampverket och informationsutbytet med kollegerna på Höganäs AB värdesatt de mest.

## Beröm från USA

Höganäs amerikanska enheter kunde inte ha skickat gladare och mera uppskattande representanter än Nick Kovach, Denny Marone, Jim Clark och Ron Wadsworth. För Rons del var detta första resan utanför USA. Jim berättade att han före Exchange Programme inte hade en aning om att Höganäs AB var så stort och hade en så fin och högautomatiserad produktionsapparat.

– I am very impressed! Annat som imponerar och förvånar mig är att medarbetarna i Höganäs tycks ha mycket lätt att ta till sig information och göra snabba förändringar, tillade Jim som tillsam-

mans med de andra amerikanerna under veckan hade informationsutbyte med företagets fackliga klubbar.

Alla fyra nickade gillande när den svenska naturen kom på tal. Jim och Denny uppskattade speciellt fjärde dagens sight seeing i Höganäs kommun med besök bl a i naturreservatet Kullaberg, med dess vilda och vackra klippbranter, samt den på yttersta udden belägna Kullens fyr, som tyvärr pga. av reparationsarbete var stängd för besökare.

– Det är mycket vackert här med havet så nära inpå, utbrast Denny och tillade skämtsamt: Jag tror jag stannar kvar i Höganäs. Skriv att jag numera är singel.

Nej, så mycket lockade ändå inte havet (och de svenska flickorna) att Denny stannade kvar i Höganäs. 34 härliga arbetsår i samma företag, NAHHA i Johnstown, och med inställningen att vi, dvs. NAHHA och Höganäs skall bli bäst i världen, fick honom att ta flyget från Köpenhamn till Dulles International Airport i Washington D.C. Där Dennys stora van stod och väntade på att ta honom och arbetskamraterna på en tretimmars bilfärd hem till Johnstown i Pennsylvania. □

*Namn:* Per Westman

*Ålder:* 49 år

*Arbetsplats:* Underhållskoordinator,  
Höganäs AB

*Familj:* Hustrun Ann-Louise och tre vuxna barn (två från ett tidigare äktenskap)

*Bor:* Villa på Gräsgatan i Höganäs

*Favoritmat:* T-benstek

*Fritidsintressen:* Familjen, jakt, naturen och läsning

# Min dag på jobbet

*Per Westman, Underhållskoordinator,  
Höganäs AB*

*Jag ser ingen arbetsuppgift som omöjlig. Det du vill göra, det gör du. Det är Per Westman, underhållskoordinator på Höganäs AB, som fäller orden. Ledarskap och förbättringsarbete ligger honom varmt om hjärtat.*

Per är född i Luleå i Norrbotten, men uppvuxen i södra delen av Sverige. Det är annars mycket "norrländskt" över hans sätt att vara liksom hans intresseområden. Per älskar naturupplevelser och jakt samt är mycket okonstlad till sitt sätt. Han vill hellre prata om andras goda förtjänster än framhålla sina egna bedrifter. Han är dessutom enligt många medarbetares utsagor mycket envis, vilket norrlänningar brukar vara. Envisheten förnekar han emellertid mycket envist!

– En del kallar mig envis. Själv kallar jag den egenskapen tålmod, kontrar Per när han konfronteras med beskrivningen. Jag tror att man upplever mig ibland som envis därför att jag menar att det mesta går att genomföra. Jag ger inte upp så lätt.

## Ung chef

Per började som reparatör på Höganäs AB år 1978. Med ungdomlig kraft och nygift med små barn drev han lantbruk i Väsby vid sidan om heltidsjobbet som reparatör. Från år 1986 – då han var 29 år gammal – och en tioårsperiod framåt var han underhållschef, men utan lantbruket som bisyssla.

– När jag blev underhållschef 1986 var målet att omstrukturera Höganäs underhållsarbete. Varje fabrik eller verk skulle ha sitt eget underhåll med egna elektriker och mekaniker, säger Per.

När omstruktureringen var genomförd slutade han på Höganäs för att ta ansvaret för en underhållsavdelning på Persatorp AB. Under de sju år Per jobbade hos Persatorp fick han även känna på hur det var att arbeta som produktionschef och som projektledare för ett nytt fabriksbygge.

## Vad jobbet som koordinator innebär...

För fyra år sedan återvände han till Höganäs och befattningen som *global underhållskoordinator*. Ett arbete som innebär en hel del resor och besök vid koncernens utländska enheter.

– Arbetet som koordinator innebär bl a att jag ska se till att Höganäs alla enheter har ett effektivt underhållssystem, att vi jobbar med rätt underhållsstrategi och att underhållscheferna har rätt kompetens.

– Samtidigt är det min uppgift att vara coach, vilket innebär att jag vill se människor växa i sina arbetsroller. Jag har med åren blivit mer och mer imponerad av människors inneboende kapacitet. Det är därför roligt att stå vid sidan om och se hur medarbetare och chefer utvecklas i arbetet. Det är viktigt att man som chef och ledare har rätt attityd till sina medmänniskor, fortsätter han.

– Det var annorlunda när jag började arbeta på 70-talet. Många yngre förmå-

gor hölls då tillbaka av äldre medarbetare och jag tänkte ofta att när jag kommer upp i åldern ska jag försöka stödja de yngre. Jag hoppas att jag lever upp till detta, tillägger Per.

### ”Vi kan bli effektivare”

De nyss nämnda ansvarsområdena är globalt ompännande. Andra halvan av Pers arbete som underhållscoordinator har att göra med produktivitetmätningar och uppföljningar av dessa samt arbetsmetodik för förbättringar. Enligt Per hänger dessa områden ihop med varand-

sidan och jag vill framhålla Belgien som ett exempel där man kommit mycket långt med sitt arbete. Alla slag av förbättringar är en drivkälla för mig, säger Per.

### Bra yrkesfolk

– Höganäs idag är inte alls det företag som jag lämnade 1996. Inom underhållssektorn ligger Höganäs också i framkant bland industriföretagen. Vi har bra yrkesfolk och jobbar mycket med delegeringar, vilket för många medarbetare är att likna vid vitamininjektioner om man vill växa och ta på sig ytterligare ansvar.



Per Westman är Höganäs globala underhållscoordinator.

ra och det finns fortfarande en stor potential att bli effektivare för Höganäs.

– Då jag tycker det är intressant och spännande med andra kulturer blir besöken hos Höganäs utanför Sverige verkliga upplevelser. Européer, asiater och amerikaner tänker och resonerar inte alltid enligt samma mönster. De kulturella skillnaderna kan ibland vara stora. Att då komma till samförstånd och dra åt samma mål är intressant. Jag tycker personligen att vi har en bra teamkänsla, inte bara inom Höganäs Sverige, utan även bland de utländska enheterna.

– När de gäller Höganäs utländska enheter händer det mycket på underhålls-

Det finns stor kapacitet och bred kunskap hos den yngre generationen, som idag jobbar med underhåll och produktion. Dessa ämnen ska vi ta väl hand om. Vi går mer och mer mot ett totalt produktionsteam i varje fabrik, fortsätter Per.

– Underhåll är annars inte bara teknik. Det har att göra med ekonomi, inköp och andra områden. Som underhållschef lär du dig därför mycket om det företag du arbetar hos och du har täta kontakter med många chefer och medarbetare.

### Fokus på Movex

– Mina arbetsdagar följer aldrig samma schema. Det är därför svårt att beskriva

en vanlig arbetsdag. Jag och flera andra medarbetare jobbar t ex nu mycket intensivt med att applicera effektiva underhållsprocesser i Movex globala data-system.

– Totalt är vi en referensgrupp om 15 personer globalt som ska enas om ett effektivt arbetssätt för underhåll i Movex som ska vara användbart vid alla Höganäsenheter. Det grundjobb vi nu gör i Movex är därför viktigt för slutresultatet.

### Naturmänniska

Per och hans hustru bor i Steglinge, som är ett litet villaområde i närheten av flygplatsen i sydöstra Höganäs. Där är det nära till naturen och han kan från sina fönster se rådjur och rådjurskid gå och beta i närheten. I buskarna utanför trädgården hör han också näktergalen drilla. Det kan inte bli bättre för en naturmänniska som i sitt ”nästa liv” har bestämt sig för att bli skogsuggare.

Skälet till det senare är enligt Per att han tycker om att jobba fysiskt. Hela villan är snart renoverad från grund till tak. Sedan finns det en sak till han inte vill göra avkall på. Det är höstarnas älgjakt i Norrland.

– Jag ska ha en tjugotaggare innan jag lägger av, poängterar han. Per tillägger snabbt: Det är inte för själva skjutandet eller dödandets skull som jag tycker om att jaga. Det är upplevelsen, samspelet med naturen och hela den sociala biten som hör samman med älgjakt som fånglar mig. Det har nog mest att göra med att jag tycker så mycket om naturen.

Envis eller inte, men Per har ännu inte fått klartecken från sin hustru Ann-Louise att hon följer med på en veckas fjällvandring. Han har naturligtvis inte gett upp hoppet om fjällvandringen utan väntar tålmodigt.

Ytterligare en egenskap som kan fogas till Pers breda register är att han är en snabbbläsare av böcker. Han läser minst två böcker varje vecka och det är inte ovanligt att se honom studera boktitlarna på någon loppmarknad i Höganäs. □

# Höganäs spred kunskap om SMC-teknologin

– Jag är mycket nöjd med arrangementet. Många seminariebesökare deltog för att de tidigare hade mycket lite kunskap om SMC-teknologin. Tvådagarsseminariet var därför ett ypperligt tillfälle för Höganäs och andra presentatörer att få berätta om den snabba utveckling som sker inom sektorn elektriska applikationer för bilindustrin, säger Lars Hultman, chef för Höganäs affärsområde SMC.



Lars-Olov Pennander hade flera intressanta presentationer om SMC-material och applikationer.

Ett 80-tal deltagare från tolv länder deltog i UK Magnetic Society's och Höganäs AB:s gemensamma seminarium med temat *"Electrical Technology for Automotive Applications"*. Jacob Hansens Hus i Helsingborg var mötesplats den 11-12 juni.

Kraven på förbättrad bränsleekonomi, komfort och miljö är drivkrafter för introduktionen av ny elektrisk teknologi i fordonsindustrin. En klar trend är också att traditionella mekaniska och hydrauliska system numera i allt högre grad ersätts av elektriska sådana. Applikationer som är baserade på nya magnetiska material, t ex SMC (mjukmagnetiska kompositer) är ett bra exempel på det senare. Höganäs är med och driver på SMC-teknologin, där bolagets Somaloy® pulver är en viktig hörnsten.

Seminariets huvudarrangör, UK Magnetic Society, ville med seminariet sätta fokus på den snabba utvecklingen av elektriska applikationer för bilindustrin och även visa framtida möjligheter och applikationsområden. Höganäs var sponsor och värd för seminariet.

## Brett program om elektriska applikationer

Höganäs roll som värd för programmet innebar inte att företaget kom att dominera antalet presentationer – tvärtom. Av inledningsdagens sju föredragshållare var det endast Lars-Olov Pennander, som hade anknytning till Höganäs AB. *Somaloy – a Breakthrough for Electromagnetic Design* var temat för hans framställning. Lars-Olov kryddade sin prestation med en intressant information om nya pulverprodukten Somaloy 110i, som är speciellt framtagen för kraftelektronik.

## Första dagen

Bland måndagens föredragshållare kan nämnas professor Sture Eriksson, KTH,



– Seminariet har varit mycket positivt för Höganäs, säger SMC-chefen Lars Hultman.

som redogjorde för hybridbilsutvecklingen i Sverige. Professor Alan Jack, University of Newcastle upon Tyne, med lång erfarenhet av SMC-teknologin, talade över temat *Electrical Motor Concepts for Automotive Applications*.

Chris Maddison och Alex Michaelides från England samt amerikanen Christian Pedersen var inledningsdagens övriga talare. Kvällen avslutades på Marina Plaza Hotel, där deltagarna i samband med en måltid kunde fortsätta att utbyta erfarenheter med varandra.

## Höganäs work shop

Efter tre intressanta föreläsningar om applikationer där SMC-material används hölls en work shop med åtta korta och snabba presentationer av Göran Nordh och Lars-Olov Pennander, båda Höganäs AB.

– Syftet var bl a att visa tillverkningen av SMC-applikationer och informera om ett antal intressanta komponenter samt ge deltagarna tillfälle att ställa frågor, säger Göran Nordh.