

## Höganäs på offensiven

Höganäs har under det gångna året ökat försäljningsvolymen och tagit ytterligare marknadsandelar, framförallt i Nordamerika. I en Brännpunktenintervju ger koncernchefen Claes Lindqvist sin syn på verksamheten år 2002 och vad han tycker utgör de verkliga glädjeämnena. Med fokus på 2003 skissar han också målen för det kommande året.

- 3 -

## Inga hinder omöjliga för Jacareíprojektet

Mars 2003 beräknas Höganäs Brasils nya fabrik i Jacareí, Brasilien, kunna tas i drift. Trots besvärliga grundförhållanden, där avancerad pålnings- och grundläggningsteknik måst användas, har fabriken snabbt tagit form från idé till verklighet.

- 10 -



*Delar av två byggnader har med lämpliga justeringar kunnat användas till en ny pulverfabrik. Fabriken är 165 meter lång och högdelen har byggts för att rymma malning, siktning, homogenisering, blandning och packning.*



### Indien i mål!

De utländska dotterbolagen har kommit långt i arbetet att bli certifierad enligt kraven för ISO 14001. Först att bli certifierat enligt miljöledningssystemet var Höganäs India.

- 12 -



### Höganäs "down under"

Höganäs är överlägset marknadsledande på kontinenten vars flagga visar Södra korsets stjärnbild och den stora stjärnan symboliserar det statsförbund där sex delstater och två territorier ingår.

- 4 -



### Utbyte av erfarenheter

Monica Carlsson, Höganäs, och Mary Schmidt, Stony Creek, utbyter erfarenheter under ett arbetspass i Höganäs metallografilaboratorium. Metallografi är en nyckel för framgångsrikt FoU-arbete.

- 8 -

# Svampverkets filtersektionering innebär mer än bättre miljö..!

*Bättre miljö, minskade underhållskostnader och sänkta elkostnader är resultatet av Svampverkets utförda filtersektionering. Arbetet påbörjades förra hösten och avslutades när det gamla elektrofiltret revs i augusti i år. I stället för elektrofilter använder Svampverket nu tio stycken slang- och kassetfilter.*

**S**vampverket invigdes i oktober 1963 tillsammans med fabriken för eldfast specialtegel och nya anläggningar i Pulververket. Det var en magnifik invigning inramad av flaggbomber och dagfyrverkeri. Svampverket, som år 1963 endast hade en tunnelugn mot tre i drift idag, var försett med stora centrala elektrofilter för rening av utsugande luft. D v s bästa tänkbara, moderna teknik för 40 år sedan.

## Spar energi

År har lagts till år och Svampverkets fyra elektrofilter har med åren blivit slitna och haverier har även tidigare inträffat. Våren 2001 togs därför beslutet att filtersektionera Svampverket i likhet med t ex Distaloyverket som använder sig av s k kassetfilter. Fördelarna med att sektionera är många. Vid varje processdel finns filter som är i drift endast när berörd processdel är i gång.

– På det viset spar vi mycket elström.

Tidigare var vi tvungna att alltid ha de stora elektrofiltren i drift även om ett flertal processteg ej kördes. Nu kör vi endast med de filtersektioner som behövs, säger Kjell Paulsson som under hela projektet var driftchef för Svampverket, men numera i stället ansvarar för Pulververket och Distaloyverket. Ansvarig för Svampverket är i dag Håkan Persson.

## Sektionering

Exempel på sektioneringen är att två slangfilter har till uppgift att rena det stoft som uppstår vid krossning av svamprören, fyra s k kassetfilter används för packningen av slig och reduktionsblandningen och två mindre filter för krossgodstransporten till Pulververket. Allt stoft som går att använda tillvaratas och återgår till processen, vilket har gjorts möjligt genom förbättrad separeringsteknik.

– Vi startade i etapper med de nya filtren. Ola Frick, avdelning Teknik, har varit projektledare och genom ett bra samarbete med alla berörda inom MPS så har investeringen kunnat genomföras på ett optimalt och strukturerat sätt utan driftstörningar.

– Svampverket klarade uppställda miljökrav bra även tidigare och låg under gränsen för vad som var tillåten stoftutsläpp. Med den nya utrustningen tillåts Svampverket bara släppa ut tre

mg/normalkubikmeter stoft. Vi ligger klart under denna gräns med utsläpp på endast drygt 1 mg, säger Kjell och fortsätter.

– På varje filter finns det emissionsmätare av stoftutsläpp och vidare har Svampverkets styrsystem max- och larmgränser som gör operatörerna uppmärksamma på om något är fel med filtren.

## Ett elektrofilter kvar

Endast ett elektrofilter, i bruk sedan 1976, finns i dag kvar i Svampverket. Det är ett filter för sliglinjen. Samtidigt som nya filter installerats har gammal utrustning sanerats, gjutna fundament utomhus tagits bort och dessa ytor har sedan asfalterats.

– Vi följer mycket noga upp hur vi hanterar den inre och yttre miljön, säger Kjell Paulsson avslutningsvis. Bl a har vi varje månad kvalitets- och miljögenomgångar. Av vad vi hittills sett har filtersektioneringen av Svampverket betytt minskad mängd stoftutsläpp och lägre kostnader för elkraften. Kostnaden för investeringen var omkring 19 miljoner kr. □

## Brännpunkten 4/2002

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 60

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

# ”Mycket att glädjas över år 2002 – tillväxten förväntas att fortsätta”

– *Marknaden har inte utvecklats positivt under 2002. Trots det har Höganäs försäljningsvolymerna ökat och vi har tagit marknadsandelar och därmed ytterligare stärkt vår position för framtiden, säger Höganäs AB:s VD och koncernchef Claes Lindqvist.*

– *Jag förväntar att Höganäs även 2003, trots svårbedömda marknadslägen, ökar sina försäljningsvolymerna och att våra framgångar i Nordamerika fortsätter. Nästa år kännetecknas också av stora och spännande investeringar i Sverige.*

Det innevarande verksamhetsåret (2002) följde på ett svagt år 2001, såväl volymmässigt som resultatmässigt, men där Höganäs ändå förstärkte sin position som marknadsledare. Strategin inför 2002 och framtiden var ”fortsatt satsning framåt” genom satsningar på forskning och utveckling, högt miljömedvetande, produkter och processer av hög kvalitet samt utveckling av medarbetarna.

– Vi har levt upp till dessa mål vilket är nödvändigt för att Höganäs fortsättningsvis skall vara störst i världen på järn- och metallpulver, säger Claes Lindqvist.

– Marknaden är nu betydligt piggare än för ett år sedan. Höganäs resultat för år 2002 är bra, men bör ligga på en högre nivå.

## Geografiska marknader

Sett till de geografiska marknaderna har Höganäs haft ett bra år i Asien. Försäljningen har framförallt varit mycket positiv i Taiwan, Sydkorea och Kina, medan den viktiga japanska marknaden haft en måttligare uppgång. Där har Höganäs istället haft ett glädjande genombrott inom SMC-teknologin. En japansk kund har på ett synnerligt intelligent sätt tagit tillvara de fördelar som finns med mjukmagnetiska kompositpulver. Sammantaget driver Höganäs ett 20-tal intressanta SMC-projekt.

– Den europeiska järnpulvermarknaden har för andra året i rad varit svag, men de senaste månaderna har vi kunnat skönja en viss återhämtning. I Nordamerika där bilförsäljningen gått ned något under 2002 ökade däremot vår produktion och försäljning kraftigt. Vi räknar med en fortsatt kraftig tillväxt i Nordamerika de närmaste åren. Medarbetarna i Stony Creek har kommit igång bra och tar väl hand om anläggningen, fortsätter Claes Lindqvist.

– I Brasilien räknar vi med att ta i drift vår nya anläggning i Jacareí i mars 2003. Ett skäl till investeringen är att Höganäs Brasil:s anläggning i Mogi das Cruzes, sett i ett längre perspektiv, kommer att bli kringgärdad av bostäder.

Division Coldstreams verksamhet har vuxit snabbt de senaste åren och målet är att Coldstream 2004 skall stå för 20 procent av Höganäsgruppens omsättning. Coldstreams produkter har en stark position i Europa och Asien.

## FoU en nyckel för framgång

I Sverige fortsätter konsolideringen av verksamheterna. Stor vikt har under året lagts vid förbättrad produktkvalitet. Enligt koncernchefen har också ansträngningarna att pressa produktionskostnaderna haft framgång. Koncernen fortsätter att kraftigt satsa på forskning och utveckling även om inga nyanställningar är aviserade i Sverige. Antalet medarbetare på FoU-avdelningen i Höganäs har nära på fördubblats de senaste åtta åren och under samma tidsperiod har antalet medarbetare med doktorsexamen ökat från en till tolv. Vidare finns omkring 20 nationaliteter representerat på avdelningen.

– Det är genom forskning och utveckling vi tillsammans med våra kunder kan skapa nya användningsområden för våra produkter. Det resulterar i såväl ökad försäljning som ökad lönsamhet för våra kunder och för Höganäs, förtydligar Claes Lindqvist och fortsätter:

## Stor investering

– Den största investeringen 2003 blir utbyggnaden av Distaloyverket och Astaloyverket. Det senare får två nya ugnar och taket lyft, medan Distaloyverket kommer att byggas ut för att ge plats för

*forts. sidan nio!*



– *Höganäs har ökat sin försäljningsvolym och tagit marknadsandelar. Höganäs satsning i USA fortsätter att vara framgångsrik, säger koncernchefen Claes Lindqvist i sin kommentar om år 2002.*





Australiens mest moderna byggnad är Sydney operahus. Taket är klätt med keramikplattor med transparent glasyr, som har tillverkats av Höganäsbolaget. Keramikplattorna täcker 17000 kvadratmeters takyta, vilket motsvarar två fotbollsplaners storlek.

Foto: Pressens Bild/Russel McPhedran

## Höganäs ligger överst "down under"

*Den som kommer till Australien första gången slås av dess storlek. Med en yta på 7,7 miljoner kvadratkilometer och en kust på 37000 kilometer är Australien inte så mycket mindre än hela Europa. Det är t ex längre från Sydney på östkusten till Perth på västkusten än från Madrid till Moskva eller från Niagara Falls i USA till Mexico City.*

*Till denna enorma kontinent kom Höganäs AB tidigt och Australien är också ett av Höganäs starkaste fästeten. Höganäs har merparten av den totala marknaden som är rätt statisk. Strategin är att underhålla och vårda marknaden.*



På denna jättelika kontinent är det de två bolagen *S Weir Enterprises Pty Ltd* och *Australian Metal Powders Supplies Pty Ltd* (AMPS) som kan sägas vara "Höganäs ansikten" på marknaden. För att förklara de båda företagens roll får vi gå tillbaka i tiden. Stephen Weir och Eric Pye arbetade tidigare för det företag som var Höganäs agent. Eric började arbeta med Höganäs redan år 1982 och Stephen 1990. För sex år sedan startade Eric och Stephen det gemensamt ägda AMPS och representerade Höganäs AB genom att på heltid koncentrera sin energi och tid på att sälja Höganäs- och Coldstreams produkter.

I januari 2000 inträdde den förändringen att Stephen ensam representerar Höganäs, genom sitt företag *S Weir Enterprises*, för marknaderna PM, svetspulver och friktionspulver där kunderna har s k direktförsäljning med Höganäs AB i Sverige.

Chem/Met-marknaden representeras

*Stephen Weir är Höganäs representant "down under".*

av AMPS som också har lagerförsäljning av små kvantiteter – från 25 kg till 1000 kg – av Höganäs järnpulverprodukter och Coldstreams produkter i Australien och Nya Zeeland. Förutom Eric Pye arbetar även Helen Slater i det senare företaget.

### Långa frakter

– För min organisation utgör Australien en stor marknad. Den svarar för drygt tio procent av Höganäs hela direktförsäljning, säger Dragan Spasic som är ansvarig för Höganäs Direct Sales Markets.

– Höganäs kunder i Australien skiljer sig på ett område från övriga kunder. Det långa avståndet mellan Sverige och Australien medför att de större kunderna måste hålla ett buffertlager. Det är fem veckors frakttid med båt till Australien och detta kräver god planering av såväl oss som kunderna, fortsätter Dragan.

Moderbolaget i Sverige stöttar också på flera sätt sin representant "down under". Förutom att Stephen är i Sverige i



samband med Höganäs marknadsmöten har i år Customer Manager Fabrice Du-teil, varit två gånger i Australien och även Thomas Luckmeier, Svetsapplika-tioner, besöker årligen Australien för att tillsammans med Stephen göra kundbe-sök hos svetskunderna.

De båda företagen är belägna i Guildford som är en förort till Parramatta City. Guildford ligger endast 25 km väster om Sydney. Själv bor Stephen, 38 år, tillsammans med hustrun Frances och de fyra barnen Amy, 13, Sarah, 10, Andrew, 9 och Monica, 6, i Casula som är en förort till Liverpool City, beläget ca 35 km sydväst om Sydney.

### Sydney förr och nu

Sydney, där OS hölls år 2000, är också huvudstad i delstaten New South Wales och Australiens folkrikaste stad med ca 4 miljoner invånare. Den ligger vid Australiens sydöstkust på ömse sidor om Port Jacksonviken. Staden har en betydande hamn samt ett rikt näringsliv med stål- och maskinindustri, kemisk industri och livsmedelsindustri.

Den första europeiska bosättningen i Australien grundades år 1788 av den brittiska kronan som straffkoloni. Den första bebyggelsen låg vid Sydney Cove, uppkallad efter den dåvarande brittiske sjöministern. Området är än i dag centrum för livlig sjöfart och på udden The Rock är några av Sydneys älds-ta byggnader bevarade.

I Sydneys stadsbild blandas också byggnader från kolonialtiden med mo-

derna skyskrapor och kontorshus. Det centrala hamnområdet kring Sydney Cove har upprustats med nya terminalbyggnader och kajpromenader som leder fram till Australiens mest berömda moderna byggnad och Sydneys arkitektoniska symbol framför andra – Sydney Operahus – ritad av dansken Jörn Utzon och med taket klätt av keramikplattor med transparent glasyr levererade av Höganäs AB. Leveransen var hela 1200 ton och plattorna täcker 17000 m<sup>2</sup>!

Sydney och Hobart på ön Tasmanien var fram till den australiska guldrushen början på 1850-talet baser för valfångst i Södra ishavet. De fartyg som förde med sig straffångar från Storbritannien tog som returfrakt sälskinn, valolja och valben. I dag exporteras från Sydneys hamn kol, kött, vete och ull.

När Stephen säger att de flesta av Höganäs kunder är lokaliserade till östra Australien så är det inte Sydney-regionen han i första hand tänker på utan delstaterna Queensland, New South Wales, Victoria och Tasmanien, där Queensland till ytan är lika stort som Tyskland, Frankrike och Spanien sammantaget.

– Avstånden kanske verkar avskräckande men faktum är att jag når de flesta Höganäskunderna med flyg inom en tidsrymd av en till en och en halv timme, förklarar Stephen innan han börjar berätta om Höganäs marknad.

### Marknaden

– Höganäs har ett tiotal stora kunder

inom de tre områden där jag representerar Höganäs. Sedan levererar AMPS pulver från sitt lager till ett 40-tal Chem/Met-kunder. Med några få undantag är det frågan om mindre pulverkvantiteter, säger Stephen Weir och fortsätter:

– Höganäs största kund tillverkar sint-rade pulverkomponenter till fordonsin-dustrin, vitvaruindustrin, trädgårdsut-rustningar samt dörrlås. Kunden är leve-rantör av PM-komponenter till fyra for-donstillverkare i Australien, nämligen Ford, Holden, Mitsubishi och Toyota.

– Höganäs största svetskund tillverkar alla typer av svetselektroder och svetsut-rustningar.

### Ovanliga applikationer!

Ett flertal av Höganäs kunder i Australi-en finns inom gjuteri- och aluminiumin-dustrin. Australien är en av världens le-dande mineralproducenter och gruvsek-torn svarar för en mycket stor andel (45% år 1996) av landets export. Som en följd av växlande konjunkturer varie-rar råvarupriserna kraftigt. Detta med-verkar till kraftiga svängningar i Australiens ekonomi.

– Gjuterierna använder järnpulver för t ex produktion av rostfritt stål av högsta kvalitet. Aluminiumindustrin legerar ofta sina produkter med små mängder järn, tillägger Stephen som själv arbetat många år inom gjuteriindustrin.

– I Australien finns också en del udda applikationer som inte är så vanliga nå- gon annanstans. Exempelvis har Höga-näs järnpulver används inom filmin-dustrin för att skapa specialeffekter. En annan mycket intressant applikation, som förbättrar miljön, är att ersätta bly-sänken vid fiskning med miljövänligt järnpulver, fortsätter han..

Sedan tidigare har järnpulver används i Australien i samband med att djuren på de stora australiska får- och boskapsfar-marna får vitaminkapslar, där varje kap-sel har en tyngd av järnpulver. Djuren får två kapslar åt gången och den meka-niska knackning som uppstår mellan dem faller successivt ut kapslarnas vita-mininnehåll i magen hos djuret, som även tillgodogör sig järnet. Järntyngden ger även den rätta positionen i magen.



Eric Pye har arbetat med Höganäs och deras produkter i 20 års tid



Helen Slater arbetar tillsammans med Eric Pye i AMPS



► Rätt viktigt eftersom en ko har fyra magar – våmmen, nätmagen, bladmagen och löpmagen – och där vitaminkapseln skall positioneras i den tredje magen för att göra verkan!

### Konkurrenter på marknaden

Vilka är då huvudkonkurrenterna på marknaden? Inte helt oväntat nämner Stephen en del bekanta namn:

– När det gäller presspulver för komponenttillverkning är det främst Quebec Metal Powders (QMP), italienska Pometon och Hoeganaes Corp. som anstränger sig för att ta marknadsandelar från Höganäs. Inom övriga järn- och metallpulver för områden som svets, friktion och Chem/Met är det i första hand Pometon och QMP som är aktiva på den australiska marknaden och deras marknadsandelar är förhållandevis blygsamma.

### Gillar Sverige

Australien har varje år besök av drygt fyra miljoner utländska besökare. Av dessa kommer ca en miljon från Europa och Stephen säger att det är rätt vanligt man träffar på svenskar i Australien. Speciellt gäller det yngre människor menar han.

– Jag tror svenskarna tycker om Australien för vädret, de fantastiska stränderna, kulturen, maten och vinerna. Under vår sommar möter man många svenskar här för Australian Open Tennis, där den svenska publiken gjort sig kända för att måla sina ansikten med svenska flaggans färger.

Stephen har besökt Sverige och Höganäs AB många gånger och då passat på att se sig om i den lilla staden Höganäs. Men, säger han, jag har tillbringat betydligt mer tid att promenera och se mig omkring i Helsingborg, som är en trevlig och vacker stad som jag tycker mycket om

– De svenskar jag har mött påminner mycket om oss ”Aussies”. Svenskarna är vänliga och gästfria. De flesta svenskar förstår och talar engelska också mycket bra, vilket är viktigt för mig som endast har engelskan som språk, säger Stephen Weir och avslutar intervjun. □

*Namn:* Carina Bergkvist

*Ålder:* 33

*Arbete:* Kvalitetsingenjör, MPT/MQ

*Familj:* Maken Tomas och sonen Filip, 1 år

*Bor:* Villa i Mariastaden, Helsingborg

*Favoriträtt:* Köttfondue med broderns ”djävulsås”

*Fritidsintressen:* Familjen, vänner, huset samt heminredning

*Carina Bergkvist har varit anställd hos Höganäs AB i knappt tre år och är sedan bolagsstämman i maj utsedd av tjänstemannaorganisationerna (PTK-lokalt) till arbetstagarrepresentant (suppleant) i bolagsstyrelsen. Det senaste året i Carinas liv har annars mest handlat om lille Filip, 1 år. Carina kom tillbaka till sin arbetsplats i augusti efter att ha varit mammaledig under tio månader.*

*– Efter att ha blivit mamma har jag fått helt andra värderingar än tidigare och samtidigt har det aldrig varit så roligt att jobba som nu, säger hon.*

# Min dag på

*Carina Bergkvist  
Kvalitetsingenjör, MPT/MQ*

Carina tillhör organisatoriskt MPT (Produktionsutveckling) men är utlånad till MQ (Kvalitetssäkring) som kvalitetsingenjör. Kvalitetsfrågor är också vad hon har arbetat med på sina tidigare arbetsplatser sedan hon utexaminerades som civilingenjör (maskinteknik) vid Lunds Tekniska Högskola år 1992.

– Min första anställning hade jag hos Oskarshamns kärnkraftverk. Eftersom jag är uppvuxen i Malmö sökte jag och fick jobb på Barsebäcks kärnkraftverk, först som konsult och sedan som anställd. Även där arbetade jag som kvalitetsingenjör. Fastän jag hade fem års arbetsgaranti vid Barsebäcksverket\* kände jag att det var tid att byta inriktning,



# jobbet

d v s lämna kärnkraftsindustrin, och det blev slutligen Höganäs AB jag fastnade för, säger Carina och fortsätter:

## Växlande arbetsuppgifter

– Att få arbeta heltid med kvalitetsfrågor är inte bara intressant utan även en fördel eftersom jag snabbt fått lära mig mycket om företaget, dess produkter och produktionsanläggningar. Arbetet i kvalitetskommittéer innebär ju bl a kvalificering av nya produkter och anläggningar. I kommittéerna ingår en varierande sammansättning representanter från MQ, ledningsgruppen samt övriga berörda funktioner.

– I mina arbetsuppgifter ingår också att vara interntrevisör. Dels kontrollerar man att olika funktioner jobbar efter Höganäs kvalitetssystem (systemrevision), dels att kvalitetssystemet i sig är korrekt och uppfyller standardens krav (dokumentrevision). MQ har dessutom kontakter med Höganäs dotterbolag, som rådfrågar oss i kvalitetsfrågor. Det är viktigt att moderbolaget och dotterbolagen har samma övergripande kvalitetsrutiner, s k *corporate procedures*.

I Carinas dagliga, fortlöpande arbete ingår även hantering av reklamationer, uppdatering av kvalitetssystemet och att upprätta månadsrapporter.

Carina ingår också i Höganäs AB:s processråd, som huvudsakligen har bildats för att samordna verksamheten med att genomföra en *gemensam ny processsyn i organisationen* samt en *processkartläggning*. Syftet med processkartläggningen är att identifiera brister och uppnå förbättringar och att samtidigt uppdatera kvalitetssystemet till att uppfylla de nya kraven i ISO 9001:2000. I

processrådet finns representation som täcker hela företaget. Företagets mål är att bli certifierade av Lloyd's enligt den nya standarden i november 2003.

## Det som är bäst för Filip gäller

När Carina arbetade i Barsebäck, sex mil söder om Helsingborg, bodde hon och maken i Påarp, ett samhälle sydost om Helsingborg. Året innan Filip föddes byggde hon och Tomas huset i Helsingborg. Nu är det Tomas tur att vara hemma ett halvår och ta hand om Filip. Därefter återupptar Tomas – som också är civilingenjör – sitt arbete på Foss Tecator.

– Den här arbetsfördelningen passar oss som familj mycket bra och framför allt tror Tomas och jag att den gynnar vår son, fortsätter Carina.

Att komma tillbaka till jobbet efter en längre tids mammaledighet upplevde hon aldrig vara något problem. På frågan när hennes intresse för fackliga frågor vaknade säger Carina att det är av ganska färskt datum. Som ledamot i CF:s (*Civilingenjörersförbundet*) styrelse ägnar hon nu en del tid åt bland annat lönerrevisioner.

Enligt centralt avtal mellan PTK (SIF, CF, Ledarna) och LO (Industri-facket, Metall) gällande samordning av medbestämmandefrågor, har de fackliga organisationerna på Höganäs AB beslutat om att fördela tillgängliga platser i bolagsstyrelsen så att PTK och LO tilldelas vardera en ordinarie ledamot och en suppleant.

Vid Höganäs AB:s bolagsstämmor de senaste åren har alltid någon i auditoriet rest frågan om kvinnlig styrelserepresentation. I år kunde en småleende styrelseordförande, Ulf G Lindén, på den frågan svara att nu fanns det åtminstone en kvinnlig suppleant i styrelsen.

## Stimulerande styrelsearbete

– Önskemålet om kvinnlig styrelserepresentation kommer nog att kvarstå från dem som önskar detta eftersom jag inte tillhör de stämмоvalda ledamöterna. Personligen tycker jag att Höganäs styrelse är mycket professionell och jag, som verkligen är grön när det gäller styrelsearbete, behandlas absolut inte nedlåtande av styrelseproffsen utan respektfullt.

– Själv försöker jag tillgodogöra mig

så mycket som möjligt av den kunskap som finns hos styrelsen. Jag har hittills varit med om två styrelsemöten och i vår planerar jag att gå en bolagsstyrelseutbildning. Det finns en hel del som gäller ekonomi som jag behöver lära mig för att bättre kunna följa med i arbetet, säger Carina.

– Självklart är det så att styrelsearbetet ger mig information om företaget som jag aldrig annars skulle få del av, fortsätter hon.

## Fritiden

Carina levde ett betydligt mer aktivt liv innan Filip föddes. Hon tränade ett par gånger i veckan, det var husbygge och det fanns tid över till intressanta kurser att gå på. Det är helt klart så att tempot mattats något sedan Filip kom till världen.

– I dag står nämligen familjen och huset i fokus. Jag är t ex intresserad av heminredning och har tidigare gått en kurs i möbelrenovering. En trädgård skall också planeras och anläggas. Jag har redan gått en kurs i beskärning av träd och buskar. Sedan försöker jag hålla igång och träna i någon form, säger avslutningsvis Carina. □

\* Fotnot: Barsebäcksværkets läge i den tätbefolkade Öresundsregionen har länge kritiserats både i Sverige och i grannlandet Danmark. Detta samt avsikten att utveckla kärnenergin i Sverige på sikt ledde till att Sveriges riksdag beslöt att Barsebäcksværket skulle utvecklas, inledningsvis genom stängning av den ena reaktorn. Beslutet överklagades och en lång process följde som resulterade i att den ena reaktorn, Barsebäck 1, stängdes i november 1999. Barsebäck 1 togs i kommersiell drift 1975 och Barsebäck 2 år 1977.

# ”Metallografi är sanningen”

Ovanstående påstående kommer från Björn Lindqvist, chef för sektionen Metallografi (MRM) inom Höganäs avdelning för Forskning och Utveckling. Tålmod och noggrannhet är också två viktiga honnörsord för er hållande av lyckade resultat. Sant är också att Höganäs framgångsrika utvecklingsarbete aldrig skulle ha kunnat utföras utan metallografins hjälp.

Historiskt sett har medarbetarna på MRM tidigare arbetat mycket med service åt kunderna. Sedan några år tillbaka arbetar MRM mera i projektform, dels driver sektionen egna projekt, dels deltar medarbetarna i andra forskningsprojekt.

Inom MRM arbetar förutom Björn Lindqvist också Monica Carlsson, Ingrid Aamisepp, Gun-Britt Palmqvist, Pernilla Johansson, Daniel Klint och Marcus Bergsten. Tillsammans besitter de en bred metallografisk kompetens både utbildningsmässigt och erfarenhetsmässigt. Exempelvis så har Monica Carlson arbetat på Höganäs sedan 1964 och har 35 års erfarenhet av metallografi och arbete vid mikroskop.

– Fastän MRM i dag alltmer strävar mot att arbeta med projekt utför vi fortfarande service till de kunder och egna produktionsenheter som önskar detta. Framförallt stöttar vi Coldstream mycket i deras arbete, säger Björn Lindqvist.

## Metallografiskolan

– I början av 2000 startade Höganäs ”Metallografiskola” i syfte att göra kunderna medvetna om hur viktigt det är med metallografi. Vi arbetar då i mindre grupper och eleverna löser problem tillsammans. Att ta hjälp av metallografi innebär för kunden t ex kortare stillestånd när problem dyker upp. Metallografiskolan bedrivs förutom i Höganäs också i Stony Creek och är där avsedd främst för den nordamerikanska marknaden.



Monica Carlsson och Mary Schmidt i Höganäs metallografilaboratorium. Mary är en av många medarbetare i Stony Creek som senaste året varit över och jobbat på Höganäs FoU.

– Vi samarbetar även med duktiga institutioner och organisationer såväl i Sverige som i utlandet, fortsätter Björn. Vi har t ex ett givande samarbete med ett universitet i Krakow, Polen, som är mycket duktigt på bildanalyser. Dessutom har vi också kontakter med Lunds universitet och Institutet för metallforskning (IMF) i Stockholm. MRM har också ett medlemskap i IMS (International Metallographic Society), vilket är en del av den världsomspännande organisationen AMS International (The Materials Information Society) som bevakar metallografisk utveckling inom materialområdet.

## Metallography on line

Videokonferenser har blivit alltmera vanligt och ett steg i den utvecklingen är Höganäs metallography on line, som Björn förklarar så här:

– Höganäs och Stony Creeks lab kopplar upp sig med varandra. På labbet i Stony Creek sitter en medarbetare framför ett mikroskop och har fått fram en intressant struktur på ett prov som han vill ha hjälp med. Exempelvis kan

då Daniel Klint, här i Höganäs, få upp den bilden på sin datorskärm och med hjälp av musen ta kontrollen över bilden och även föra en dialog med den amerikanska medarbetaren. På det viset kan vi hjälpa varandra.

– Den här tekniska samarbetsformen tror vi kommer att bli allt vanligare i framtiden. I första skedet skall vi få det att fungera med labbet i Stony Creek. På sikt tror jag även att vi på det här sättet kommer att resonera med kunderna och lösa deras problem. Förutsättning för metallography on line är förstås att de har ett ljusoptiskt instrument, fortsätter Björn.

När Brännpunkten besökte MRM var Mary Schmidt, en av medarbetarna på metallografilabbet i Stony Creek, på utbildning i Höganäs. Ambitionen är att utbytet av medarbetare mellan Höganäs och Stony Creek skall bli vanligare i framtiden. MRM:s internationella status kan understrykas av att tyskan Katrin Heffner från universitetet i Dresden under samma tid var i Höganäs och på MRM för arbete med materialutveckling inom utmattningsområdet.



### Avancerade instrument

Fler och fler utvecklingsingenjörer på Höganäs FoU har också skaffat sig bra kunskaper inom metallografibrådet och även utbildats på det avancerade svepelektroninstrumentet (SEM). Medarbetarna på teknisk kundservice klarar i de flesta fall av att lösa metallografiska problem åt kunderna, men det inträffar då och då att även de behöver hjälp av de verkliga experterna på MRM.

– Vi kommer att investera i utrustning och vår nuvarande lokalbrist är snart ett minne blott genom att vi kommer att ta i bruk nya lokaler i anslutning till metallografilabbet.

– När det gäller teknisk utrustning arbetar vi idag till 70–80 procent med ljusoptiska instrument (LOM). Arbetet vid det mera sofistikerade svepelektronmikroskopet (SEM) tenderar att öka. Det är ett instrument på vilket bl a Ingrid och Pernilla har skaffat sig ovärderliga erfarenheter.

Skillnaden mellan de båda typerna av instrument är inte bara förstöringsgraden, där SEM kan förstöra ca 100.000 gånger. Vid arbete med ett ljusoptiskt mikroskop reflekteras det infallande ljuset på den rena metallytan. Gemensamt för alla elektronmikroskop, dit SEM tillhör, är att de utnyttjar elektroner vid bildalstring. I svepelektronmikroskopet fokuseras elektronerna till en ytterst fin konisk stråle som sveper i ett rektangu-

lärt linjemönster över den del av provytan som skall avbildas.

Med hjälp av SEM kan MRM-medarbetarna t ex studera partikelytor och metallografiska tvärsnitt. Eftersom man kan studera brottytorna tredimensionellt kan konstitutioner av olika legeringsämnen lätt upptäckas.

### Ny utrustning och nya lokaler

Nya lokaler och uppdatering av utrustning gör att framtiden ser bra ut för MRM anser Björn. Själv är han en chef som tycker om utmaningar vilket bl a hans två genomförda Vasalopp\* och bestigning av Cotopaxi, världens högsta verksamma vulkan belägen i Anderna i centrala Ecuador (5897 m) vittnar om. Fast han nådde aldrig högsta toppen då vädrets makter ville annorlunda erkänner Björn.

Avslutningsvis nämner Björn Lindqvist lite om sektionens egna projekt. Ett är att finna förbättrade metoder för att mäta inneslutningar i rena pulver, ett annat att ta fram bra metoder för att kvantifiera porform- och porstorleksfördelning. □

FOTNOT: För de av våra läsare som inte har tillgång till snö och åker skidor vill vi nämna att Vasaloppet i Sverige är världens mest kända tävling på skidor, 90 km långt, som sedan 1922 arrangerats första söndagen i mars. Vasaloppet körs till minne av Gustav Vasas flykt till Norge 1521. Gustav Vasa blev sedermera kung i Sverige mellan åren 1523 och 1560.

– Medarbetarna på MRM besitter en bred metallografisk kompetens både utbildningsmässigt och erfarenhetsmässigt, säger Björn Lindqvist. Vi driver såväl egna projekt som deltar i andra forskningsprojekt.



forts från sidan 3

VD ...



homogenisering och packning. Den totala investeringen är 150 miljoner SEK.

Är konkurrenterna lika aktiva och investeringsvilliga? På den frågan svarar Claes Lindqvist ett bestämt nej! Med något enstaka undantag brottas konkurrenterna på världsmarknaden med problem. Inget företag har tillnärmelsevis de ”muskler” som Höganäs har, vilket visats genom strategiska företagsförvärv och stora investeringar. Vad förväntar då koncernchefen av 2003?

– Vi räknar med att bilproduktionen går ned ytterligare någon procent, men att Höganäs försäljningsvolymer av pulver samt marknadsandelar kommer fortsätta att växa. Den organiska tillväxten fortsätter som hittills att vara god. Mycket viktigt är att vår satsning på Nordamerika fortsätter att vara framgångsrik.

– Slutligen vill jag ta tillfället i akt att tacka alla medarbetare för mycket goda insatser under 2002. Tillsammans har vi förstärkt Höganäs konkurrenskraft. Jag önskar Höganäs medarbetare God jul och Gott Nytt År! ■

# Ny fabrik i Brasilien

*Höganäs Brasil:s nya fabrik i Jacareí planeras tas i drift i mars 2003, tio månader efter projektstart.*

*I anläggningen kommer det vattenatomiserade pulver som produceras i Mogi das Cruzes att glödgas, blandas och packa ut. Kostnaden för hela byggprojektet, inklusive mark, är budgeterat till 8,6 miljoner USD.*

I april köpte Höganäs ett stort markområde med flera befintliga byggnader i staden Jacareí, som är beläget drygt fyra mil norr om Mogi das Cruzes. Jacareí är en stad med ca 100.000 invånare. Regionen har bra infrastruktur och Höganäs kom till ett område med god tillgång på elkraft, naturgas och vatten samt nära till motorvägen mellan São Paulo och Rio de Janeiro.

Andra veckan i maj påbörjades arbetet i Jacareí. Inledningsvis ansvarade Höganäs Brasil Ltd:s VD, José Carlos Pizarro för projektet, men under hösten överlämnade Pizarro projektledarskapet till Rolf Andersson, Höganäs AB.

## Besvärliga grundförhållanden

Som brukligt är vid större byggprojekt dyker oväntade problem upp och inte heller arbetet i Jacareí har "gått som på räls". En del tilläggsarbeten har måst göras och arbetet med t ex ugnen beräknas vara klart först i februari.

– Grundförhållanden har inte varit de allra bästa, mycket beroende på att grundvattnet finns endast två meter under markytan samt att ett fyra meter dygt skikt finns på åtta meters djup, vilket ger stora framtida sättningar om inte alla laster pålas till ca 16 meters djup. Hela golvet har pålar som står på fyra meters avstånd från varandra, säger Rolf Andersson. Sammanlagt rör det sig om 700-800 pålar.

En stor, sju meter djup källare har också krävt speciallösning med så kallade slitsväggar ner till 16 meter.

– Man använder bentonitslam, som har högre täthet än vatten, för mothåll när man gräver slitsväggen. Källaren är vattentät och har dubbla väggar. Vid byggupphandlingen var det viktigt att finna ett företag som behärskade de komplicerade metoderna för grundläggning. Nu efteråt kan vi konstatera att vi gjorde ett bra val, fortsätter Rolf.

## Plats att växa i

Delar av två befintliga byggnader har med lämpliga justeringar kunnat användas till en ny pulverfabrik. En helt ny högdal på 28 meter med källare har byggts för malning, siktning, homogenisering, blandning och packning. Fabriken, inklusive lagerbyggnaden, har en total längd på ca 165 meter.

Ugn 23, tidigare i produktion i Pulververket i Höganäs, står nu på plats i fabriken. Den rejält tilltagna fabriken har utrymme för ytterligare två stora ugnar. Från kontrollrummet har operatörerna god uppsikt över hela anläggningen.

Projektet har kännetecknats av tunga,



*Fabriken inifrån med det välutrustade kontrollrummet till vänster.*



omfattande montage. Jan Hjelm, Höganäs AB, är som många gånger förr montageledare vid projekt av den här typen. Stor hjälp till både José Carlos Pizarro och Rolf Andersson har Michael Johansson varit. Michael liksom Bo Bengtsson, som svarar för el och styrning, tillhör båda avdelning Teknik i Höganäs. De har sammanlagt vistats på plats i Jacareí under flera månader. Arbetskamraten Kent Ringdahl, som på heltid arbetat med konstruktion och lay out av utrustning och teknik som följer i processtegen efter glödning, har skött arbetet hemifrån Höganäs.

### Verksamheten i Mogi das Cruzes

I Mogi das Cruzes finns dotterbolagets anläggning för vattenatomisering, aluminiumpulverproduktion, administration m m. Det atomiserade pulvret transporteras till Jacareí med hjälp av två tons retursäckar. Det är inget unikt tillvägagångssätt för Höganäskoncernen. I Sverige transporteras t ex atomiserat

pulver i bulkbil från Halmstadanläggningen till Höganäs.

I en av de stora befintliga byggnaderna finns sedan tidigare stora ytor laborationslokaler. En del av dessa kommer att göras om till ett välutrustat, modernt pulverlaboratorium. Byggnaden ligger i nära anslutning till fabriken och passar bra att tjänstgöra som lab.

– Personal som kommer att arbeta i den nya brasilienanläggningen har en längre tid deltagit i projektet. Flera har redan varit i Höganäs och innan fabriken tas i drift skall ytterligare några veckors utbildning förläggas till Höganäs.

– Om inget oväntat tillstöter beräknas alltså fabriken börja producera pulver i mars 2003, avslutar Rolf Andersson, som i likhet med övriga svenskar tar en välförtjänt paus för att fira juli i Sverige under några veckor. Arbete fortgår i oförminskad takt i Brasilien där julen inte är den stora högtiden. Där satsar man istället på karnevalen som år 2003 blir redan i slutet på februari. □



Lennart Ahlberg, Höganäs AB, Jan Hjelm, Höganäs AB, Bo Bengtsson, Höganäs AB, Jens Andersson, Sydsvenska Elektriska AB, Sven-Olov Englund, Ulf Henriksson, båda B&J, samt projektledare Rolf Andersson, Höganäs AB, är några av de svenskar som ägnat en stor del av höstmånaderna åt brasiliänäventyret.

forts. från sidan 12

## INDIEN ...

sedan 22 år med Vidya och tillsammans har de två söner, Gaurav och Rahul.

### Långt gånget också i USA

Nästa dotterbolag som kommer att certifieras enligt kraven i ISO 14001 är sannolikt North American Höganäs, Inc., där Christine Markham har ansvaret för ISO 14001-arbetet. Hon berättar att arbetet i USA startade i november ifjol och att certifieringen omfattar sammantaget alla de tre anläggningarna i Stony Creek, Niagara Falls och St Marys (blandningsstation).

– Jag arbetar mestadels ensam med ISO 14001, men har regelbundna möten med styrgruppen som består av Mike Lutheran, Mike Lynn, Dave Larson, George Gillespie, Arne Lundin och Jari Aaltonen, säger Christine och fortsätter:

– Vi hade smärre problem i början som tolkning av standard. Höganäs samlade erfarenheter av ISO 14001 som finns översatt till engelska har varit mig till stor hjälp. Dessutom har Cecilia Svensson stöttat arbetet genom att via e-mail berätta om egna erfarenheter och ge goda råd.

– Om allt fortlöper enligt planerna, och jag ser idag inget som skulle kunna lägga hinder i vägen för detta har vi vår första dokumentrevision i januari år 2003 och den avslutande i april. Därefter bör vi kunna bli certifierade, avslutar Christine Markham, North American Höganäs, Inc. □

\*FOTNOT: Gustaf de Laval (1845-1913) var en svensk uppfinnare (92 svenska patent) och industriman. Han konstruerade bl a en separator för mjölk och den första praktiskt användbara ångturbinen. Företaget AB Separator som han bildade 1883 bytte år 1963 namn till Alfa Laval och företaget AB de Lavals Ångturbin, som senare slogs ihop med STAL erhöll då namnet Stal-Laval AB. 1991 köpte familjen Rausing genom sitt bolag Tetra Pak upp Alfa Laval. Då hade företaget varit börsnoterat i 90 år. Alfa Laval och Tetra Pak ombildades till koncernen Tetra Laval där Alfa Laval var en av tre bitar. För två år sedan såldes stora delar av det ursprungliga Alfa Laval och sedan år 2002 är Alfa Laval åter registrerat på Stockholms fondbörs. Alfa Laval omsätter ca 16 miljarder SEK och har omkring 10000 anställda.



*Brännpunkten önskar sina läsare  
en God Jul och ett Gott Nytt År!*

## ISO 14001

### Höganäs India först av dotterbolagen

– För Höganäskoncernen är det viktigt att dess produktionsanläggningar har ett certifierat miljöledningssystem. Det är inget lagkrav, men certifiering enligt kraven i ISO 14001 visar vår miljömedvetenhet, säger Höganäs AB:s miljöchef Arne Lundin.

Grattis säger därför Brännpunkten till Höganäs India Ltd som blev först av de utländska dotterbolagen att bli certifierade enligt miljöledningssystemet ISO 14001.

De samlade erfarenheterna från arbetet med certifiering av miljöledningssystemet i Sverige har översatts till engelska och utgör "guidelines" för dotterbolagen. Produktionsanläggningen i Halmstad certifierades hösten 2000 och

i april 2001 var det Höganäs tur att bli ISO 14001-certifierade. I november 2001 slogs de båda certifikaten ihop till ett gemensamt certifikat.

Under år 2001 implementerades certifieringsarbetet vid de utländska dotterbolagen. Cecilia Svensson, Miljöavdelningen i Höganäs, med erfarenhet av ISO 14001-arbetet i Sverige har till uppgift att se till att miljöledningssystemet införs på dotterbolagen. Hon har därför besökt flera dotterbolag – bl a Höganäs India – och haft genomgångar om miljöledningssystemet med dem. Först av dotterbolagen att klara kraven för ISO 14001 blev Indien.

#### 14 månaders tufft arbete

– Höganäs India startade arbetet med ISO 14001 under hösten 2001 och det har varit mycket hektiska 14 månader för alla inblandade i arbetet, säger Avinash Gore, VD för Höganäs India Ltd.

– Miljöledningssystemet är inte på något sätt okänt i Indien, men i den region i västra Indien där Höganäs tillverkning är lokaliserad är vi det tredje företaget att ha erhållit ISO 14001-certifiering.

– Vi är mycket stolta över vår produktionsanläggning som omgärdas av gräsmattor och vackra träd. Så även på det sättet är miljön förstklassig, fortsätter VD Avinash Gore.

– Vi har under åren arbetat ständigt med förbättringar av arbetsmiljön och den yttre miljön. Anläggningen har fått flera utmärkelser som bevis på det arbete som lagts ned. Därför hade vi inte några större problem att brottas med under arbetet med miljöledningssystemet. ISO 14001 blev det slutliga beviset för att vi förstår målet med ständiga förbättringar.

Höganäs Indias VD poängterar att alla medarbetare i bolaget har haft del i det



*Den yttre miljön runt Höganäs Indias fabrik karakteriseras av lummig grönska och vackra trädgårdsplanteringar. Mycket energi har lagts ned på att förbättra såväl den inre som yttre miljön. ISO 14001 är företagets belöning.*

utmärkta arbetet som letts av produktionschefen S.V. Palande med hjälp av R.Vaidya, U. Bendre, R. Deshmukh och A. Damle.

#### Ny VD för Höganäs India

Eftersom Avinash Gore är dotterbolagets nye VD sedan 1 augusti i år ger Brännpunkten honom möjligheten att även presentera sig för läsarna:

– Jag är ingenjör och har en masterexamen i Business management. Under 23 år har jag arbetat för den svenska koncernen Alfa Laval\*. Jag har arbetat och bott i Asien, Afrika, Australien och i Europa, senast i Köpenhamn, Danmark.

Tilläggs kan att Avihansi Gore är gift  
*forts. sidan 11*



*Avinash Gore, Höganäs Indias VD sedan augusti i år, har tidigare arbetat i en svensk företagsgrupp under 23 år.*