



Carl Johnsson, Pär Lindmark och Henrik Jönsson (sittande) har spännande och ansvarsfulla arbetsuppgifter på avdelningen Treasury.

## De har koll på Höganäs finanser

Allt som händer på den globala finansmarknaden inverkar på Höganäs finansverksamhet och resultat. Det som har hänt under natten på finansmarknaden i Asien eller Nordamerika får földeffekter i Europa och påverkar även i hög grad Höganäs verksamhet. Pär Lindmark, Carl Johnsson och Henrik Jönsson arbetar på Finansavdelningen i Höganäs och har till uppgift att ha koll på valutor, räntor, aktier och metallpriser.

I deras arbetsuppgifter ingår bl a att säkra såväl valutor som metaller med målet att minimera riskerna för Höganäs. Det gäller hela tiden för avdelningens medarbetare att ha en helhetsbild av det finansiella skeendet.

För Pär, Carl och Henrik är det viktigt att ha mycket goda relationer

med bankvärlden. Det dagliga informationsflödet från bankerna är nämligen viktigt för Höganäs agerande på den finansiella marknaden. Vilka andra arbetsuppgifter som ingår i trions ansvar och avdelningens kontakter med andra Höganäsenheter kan du läsa om i Min dag på jobbet.

– SIDAN 4 –

## Drömgräns nådd i Indien

Den 23 oktober i år sprängde Höganäs India en viktig drömgräns! Höganäs dotterbolag hade nått målet en miljard INR i omsättning under verksamhetsåret.

– SIDAN 2 –

## Investeringar i Höganäs

En omfattande investering har påbörjats i Astaloyverket i Höganäs. Det ökade behovet av krommaterial innebär att en ny bandugn ingår i investeringen.

– SIDAN 10 –

## Vad döljs bakom ryggarna?

Vad döljer platschef Nasser Ahmad, tredje från vänster, och hans medarbetare i Johnstown bakom sina ryggar. Brännpunkten avslöjar projektet som NAHHA förtjänstfullt har deltagit i och som har gett företaget PR i staden.

– SIDAN 12 –





Höganäsmedarbetarna och deras familjemedlemmar utanför den biograf där de såg filmen *Chak de India*.

## Milstolpe nådd i Indien

Det var ett stolt ögonblick för VD BP Vaidya och alla hans medarbetare när det stod klart att Höganäs India Ltd den 23 oktober i år för första gången hade nått en miljard INR (rupie) – omkring 160 miljoner SEK – i omsättning. Den uppnådda milstolpen och det i övrigt goda verksamhetsåret 2007 inträffar mycket lägligt till dotterbolagets 20-årsjubileum.

I sitt tackbrev till bolagets medarbetare beskrev BP Vaidya Höganäs Indias utveckling från den ringa starten för 20 år sedan. Anläggningen i Ahmednagar, som startade med att tillverka enkla baspulver för PM-komponenter och svetselektroder, har numera två glödgningugnar samt en blandningsstation.

För 15 år sedan började Höganäs India exportera järnpulver om än i mycket ringa omfattning. I dag utgör exporten omkring 20 procent av den totala omsättningen. Lastbilen på bilden levererade den beställning som innebar att drömgränsen 1 miljard INR sprängdes. □



## Annorlunda firande av Independence Day

Höganäs India Ltd har som tradition att i samband med Indiens självständighetsdag, den 15 augusti, ordna en aktivitet för alla anställda och deras familjer. I år firade man Independence Day på ett annorlunda sätt. Söndagen den 19 augusti samlades man för att se en ny indisk film, *Chak de India*. (Sammanlagt har ungefär tusen indiska filmer premiär varje år, vilket gör landet till världens största producent av underhållningsfilm.)

### Ett budskap lätt att överföra

Filmen beskriver situationer och pro-

blem som alla människor dagligen ställs inför inom familjen och på arbetsplatserna. Den handlade om attityder, uppförande och att uppfylla vissa mål.

Filmens budskap var därför lätt att översätta till *Team Building and Leadership*. HIL-personalen och deras familjer – som ses på bilden – uppskattade "familjedagens" film och att få vara tillsammans för att fira självständighetsdagen, om än några dagar senare än den officiella högtidsdagen. □

### Brännpunkten 3/2007

#### 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



# Höganäs i Tonbridge har fått prestigefull utmärkelse

Verksamheten vid Höganäs (Great Britain) Ltd i Tonbridge genomgick år 2005 en omfattande omstrukturering, vilket även innebar förändringar i arbetsmiljön och sättet att arbeta. Samtidigt pågick Höganäs globala projektet "Difference is People" och företagsledningen i Tonbridge tog till sig den information som framkom av attitydundersökningen. Resultatet av allt detta blev att Tonbridgemedarbetarna, under de senaste två åren, varit involverade i många projekt med målet att göra Tonbridge till en mycket bättre arbetsplats.

**I** Tonbridge ökade engagemanget hos medarbetarna när de fick större spelrum för sina egna förslag och samtidigt upplevde företagsledningens förtroende. Detta har även haft en positiv inverkan på deltagandet i projekten "5S" och "Ständiga förbättringar", säger platschef Adrian Allen och tillägger:

– Vi har dessutom fått mycket uppmuntrande och positiva kommentarer från besökare, som uppmärksammat vår goda arbetsmiljö. Det i sin tur fick oss att fundera på om vi inte skulle ansöka om att bli certifierade enligt standard för "Investors in People", som är en mycket prestigefull utmärkelse.

– Att uppnå Investors in People's standard eller kravnivåer är en formell utmärkelse för varje medarbetare och påminner om deras fina förändringsarbete.

## Bevis på medarbetarnas kompetens

– De krav som skall uppnås för att få In-



Fr. v. Andy Bell, Produktion; Platschef Adrian Allen; Judy Horne, Logistik; Colin Smytherman, Laboratoriet; Paul Tomlins, Underhåll; Jenny Palfrey, Försäljning; samt Dale Croucher, Produktionskontroll får representera Tonbridges samtliga 27 medarbetare när det gäller utmärkelsen Investors in People.

vestor in People kan ses som verktyg, vilka stimulerar och utmanar organisationen att göra det bästa för medarbetarna och värdesätta deras bidrag. Den står för förbättringar och garanterar att medarbetarnas skicklighet och förmågor är maximerade, fortsätter Adrian.

Standardens grundsatser – *Plan, Do, Review* – bygger på tio kriteriegrunder, var och en med ett centralt tema. De tre viktiga huvudpunkterna i Investors in People är:

- *Utveckla strategier för att förbättra organisationens prestation (Plan)*
- *Vidta åtgärder för att förbättra organisationens prestation (Do)*
- *Utvärdera hur organisationens prestation har haft påverkan (Review)*

Bedömningen av Tonbridge utfördes försommaren 2007. Den gick till så att

"jury" utvalde omkring hälften av alla medarbetare, representerande alla avdelningar, för personliga intervjuer i syfte att finna bevis för att alla tio kriterierna var uppnådda.

– Jag är mycket glad att vi nu är "certifierade" enligt Investors in People, fortsätter Adrian. Denna utmärkelse representerar ett totalengagemang från varje medarbetare och visar allas delaktighet i att utveckla verksamheten och arbetsmiljön här i Tonbridge.

## Grund att bygga vidare på

– Tonbridge har nu en bra grund för tillväxt och utveckling samt även kunskaperna att använda detta för att skapa en bättre framtid genom att all personal stöder Höganäs mål. Företagsledningen i Tonbridge uppmuntrar till och stöder en företagskultur präglad av öppenhet, ärlighet och tillit. □

Namn: Pär Lindmark, 46

Familj: Sambo

Bor: Malmö

Namn: Henrik Jönsson, 30

Familj: Fästmo

Bor: Ängelbäckstrand på Bjäre-  
halvön

Namn: Carl Johnsson, 37

Familj: Gift och har två döttrar,  
5 och 3 år

Bor: Hittarp, strax norr om Helsing-  
borg

*Gemensam arbetsplats för alla tre  
är Finansavdelningen, Höganäs AB*

Allt som händer på den globala finansmarknaden inverkar på Höganäs finansverksamhet och resultat. Min dag på jobbet presenterar därför den här gången inte en medarbetare i Höganäskoncernen utan tre – alla tre arbetar på Finansavdelningen (Treasury) i Höganäs. Pär, Henrik och Carl har arbetsuppgifter som spänner över hela den finansiella områden. De har t ex uppsikt över både valutor, räntor, råvaror och aktier och har så gott som dagligen kontakt med de olika dotterbolagen i Höganäskoncernen. I synnerhet med de olika enheternas controllers och ekonomichefer.

Pär Lindmark, som är chef för Treasury, har arbetat på Höganäs AB i tre år. Dessförinnan har Pär arbetat 14 år inom finans vid olika börsföretag i Sverige, Norge och Danmark. Under hans tid i företaget har avdelningen successivt utvecklats och i september anställdes den tredje medarbetaren på avdel-

# Min dag på jobbet

*Finansavdelningen, Höganäs AB*

ningen, Carl Johnsson, med uppgift att ha fokus på metallsäkringar.

– Vi har numera ett gemensamt, stort arbetsrum och arbetsmiljön medför många fördelar. Ibland behöver vi t ex omgående diskutera vissa frågor för att snabbt komma till beslut. Den närhet vi nu har till varandra möjliggör snabb och effektiv kommunikation. Det är också lättare att hålla sig uppdaterad inom de andras arbetsområden, eftersom vår målsättning är att effektivt kunna överlappa varandras uppgifter om någon är borta från arbetet. Avdelningens servicenivå är högt satt och målet är att två av oss alltid skall vara på plats, säger Pär.

## Viktigt ha goda relationer med bankerna

Höganäs arbetar med fyra huvudbanker:

SEB, Handelsbanken, Nordea och Dansk Bank. Det dagliga informationsflödet som kommer från bankerna är viktigt för Höganäs agerande på den finansiella marknaden. Stor vikt läggs därför vid att vårda bankrelationerna

Förutom att bankerna regelbundet kommer med marknadsanalyser och konjunkturprognoser börjar exempelvis Pär vanligtvis sin arbetsdag med att läsa bankernas morgonrapporter som kommer via e-post samt att ringa bankerna för att få den senaste informationen om vad som hänt på marknaden under natten.

– Höganäs är ett exportföretag och påverkas därför av svängningarna som sker på ränte-, råvaru- och valutamarknaderna. Det som har hänt under natten på finansmarknaden i Asien eller Nord-



Carl Johnsson, Pär Lindmark, som är chef för Treasury, samt sittande Henrik Jönsson berättar om sina arbeten i Min dag på jobbet.

amerika får ofta földeffekter här i Europa och i Sverige och det påverkar i högsta grad Höganäs verksamhet. När USA tidigare i höstas sänkte styrräntan med 0,5 procent var det positivt för Höganäs, som har en stor upplåning i dollar. Å andra sidan ger en hög ränta stöd åt en valutakurs och den lägre räntan har försvagat USD, vilket också har en inverkan på Höganäs.

– Det gäller hela tiden att se helhetsbilden och en av våra viktigaste uppgifter är därför att säkra räntor, valutor och metaller på så bra nivå som möjligt för Höganäs. Målet är att företaget inte skall tappa pengar på en turbulent marknad, men vi får inte heller spekulera. Det finns därför ett regelverk – företagets *finanspolicy* – samt ett beslutande organ – *finansutskottet* – som lägger ramar för avdelningens agerande och hur vi skall arbeta, fortsätter Pär.

### Regelverk

Det är Höganäs bolagsstyrelse som fastställer finanspolicyn. Policyn uppdateras en gång om året. I finansutskottet ingår två av bolagsstyrelsens ledamöter, bolagets VD, CFO, en extern finansrådgivare samt Pär.

– Mycket enkelt uttryckt kan man säga att finansutskottet, som bl a beslutar vilka procentsatser vi skall säkra, är det organ som pekar ut färdriktningen. Sedan är det vi på Finansavdelningen som praktiskt utför arbetet genom att följa den utstakade vägen.

Säkringar av valutor och metaller sker på två sätt, nämligen genom s.k. terminskontrakt och optioner. Terminskontrakt ger Höganäs både rättigheten och skyldigheten att köpa till ett fast pris. Priset bestäms ofta baserat på räntenivån. En option är däremot rättigheten, men inte skyldigheten att göra en affär. Det kan jämföras med att köpa en försäkring – där skadefallet påverkar försäkringspremien. Optionspriset bygger därför mycket på volatilitet, dvs ”varans” prisrörlighet.

### Trygghet

Den internationella lånemarknaden har blivit mycket mer restriktiv efter bo-

lånekrisen i USA, men Pär berättar att Höganäs har varit förutseende och tidigt varit ute och skaffat sig bekräftade lånelöften om 225 miljoner EUR plus checkräkningskrediter.

– Det är naturligtvis bra för koncernen att ha sådana bekräftade krediter. Det gäller därför att fortsätta bygga upp bankernas tillit till Höganäs genom information och goda kontaktvägar, kort sagt att vårda relationerna.

– Ett led i detta är att vi ett par gånger årligen inbjuder till Finanstreffar, där vi visar upp Höganäs och informerar om verksamheten. Höganäs kundansvariga i bankerna verkar här som våra ambassadörer i respektive bank.

– Höganäs behov av rörelsekapital styr i mångt och mycket finansverksamheten. Om inte våra kunder betalar sina fakturor i tid får Höganäs finansiella underskott genom att låna pengarna i bank. Allt hänger ihop, vilket Höganäs CIQ-projekt mycket tydligt visade, tillägger Pär.

### Fyra huvudområden

Förutom att Finansavdelningen bevakar valutor (USD, EUR, JPY och SEK) är det fokus på ytterligare tre områden, nämligen räntor, råvaror och aktier. Aktier och räntor hör ihop och uppsikten över dessa två tillgångsslag är Pärs ansvar.

När det gäller råvaror är det för närvarande metallerna nickel och koppar som säkras via metallbörsen LME (London Metal Exchange). Säkringen av metaller, utsläppsrätter och el handhas av Carl Johnsson, medan Henrik Jönsson följer de olika valutakurserna via sin Reuters terminal och sköter valutasäkringarna.

En stor del av deras tid går åt till att inhämta och analysera information. Förutom Reuters’ informationssystem har de enskilda bankerna sina egna system, såsom Nordea e-Markets. Att läsa marknadsbrev, studera konjunkturprognoser och delta i seminarier är andra viktiga källor för informationshämtning.

### Tillbaka till Skåne

Henrik kom till Höganäs under år 2006

då han flyttade från Stockholm till Ängelbäckstrand. Bostadsvalet innebär att han har ca fem mil till jobbet. Henrik är yngst i trion och har tidigare arbetat sex år för Swedbank i Stockholm på deras finansavdelning. Henrik ansvarar för valutasäkringarna.

– Höganäs har tre stora valutaflöden i USD, EUR och JPY. Valutornas kursrörelser har stor påverkan på Höganäs lönsamhet. Min uppgift är att säkra bort riskerna så att eventuella kursförluster minimeras.

Henrik vill poängtera att det hela tiden rör sig om att kurssäkra underliggande flöden och ingen spekulation i de tre valutorna. I hans arbetsuppgifter in-

## Bra gjort Höganäs!

*Höganäs lyckades bättre än de flesta företagen i Europa att under år 2006 optimera sitt rörelsekapital. En konsultfirma har listat hur bra de stora europeiska företagen, inom respektive bransch, har varit när det gäller förbättringar av "working capital" och då använt CCC-dagar som ett genomgående mätresultat. CCC står för Cash Conversion Cycle, som omräknats till dagar. Varje frigjord CCC-dag innebär miljontals kronor i frigjord kapital.*

*Index för bilindustrin ökade(!) från 109 (år 2005) till 110 CCC-dagar (år 2006). Bilkomponenttillverkarna förbättrade däremot sitt resultat under samma period från 69 till 68. Detta kan jämföras med Höganäs som gick från 59 till 53 CCC-dagar.*

*– Höganäs globala projekt som gick ut på att optimera vårt rörelsekapital blev en stor framgång under 2006 för Höganäs AB och alla dotterbolag, säger tidigare projektledaren Pär Lindmark. För 2007 finns det dock fortsatt en del att göra innan målen är uppnådda. Undantagen är Höganäs India Ltd. och Höganäs (GB) Ltd. Tonbridge, som båda har klart överträffat sina målsättningar i projektet.*

går också att ansvara för den dagliga likviditeten för Höganäs så att vi kan betala våra leverantörer i avtalad tid.

– En del av min tid på jobbet går även åt till redovisning. Det gäller att kunna redovisa olika positioner på ett korrekt sätt enligt de senaste redovisningsnormerna. En tät dialog förs kontinuerligt med Redovisningsavdelningen på Höganäs, avslutar Henrik.

### Carl har koll på metallpriserna

Carl är småbarnspappa och har tidigare erfarenhet av elhandel vid elbolagen Öresundskraft och Eon samt har också varit aktiemäklare. Han anställdes på Höganäs i september. Steget från elhandel till metaller är inte så långt menar han.

– Allt Höganäs säljer baseras på rörligt pris och mycket kan därför ha hänt med priset på exempelvis nickel och koppar från det att Höganäs köper in metallen till dess att den färdiga varan faktureras till slutkund. Det är min uppgift att säkra bort riskerna så att eventuella kursförluster minimeras. Å andra sidan kan säkringen även innebära en vinst för bolaget, men viktigt att komma ihåg är att vi aldrig spekulerar.

Carl hade varit på Höganäsbolaget endast tre-fyra veckor när intervjun med de tre medarbetarna på Finansavdelningen gjordes.

### Imponerad av Höganäs

– Mycket av tiden hittills har gått åt till att lära mig namn, nya begrepp och tekniska termer. Jag är oerhört imponerad av Höganäs och har aldrig tidigare varit med om ett sådant bra introduktionsprogram jag nu fått ta del i. Allt verkar så välordnat här och likaså närheten till cheferna som finns på Höganäs är jag inte van vid från min förra arbetsplats, fortsätter Carl.

– Jag ser fram mot att få jobba på Höganäs och bredda mina kunskaper. Tanken är att Henrik och jag i framtiden skall kunna utföra mycket av varandras arbeten. På det viset blir avdelningen mindre sårbar om någon av oss har semester eller av annan anledning inte är på kontoret, säger Carl Johnsson och får därmed avsluta *Min dag på jobbet* den här gången. □

# Bakgrunden till Höganäs Chair of Powder Metallurgy

Upprinnelsen till det speciella forskningsprogrammet – Höganäs Chair of Powder Metallurgy – var PM-kongressen i Granada hösten 1998. Den diskussion som Höganäs AB då förde med representanterna för de tre universiteterna: Universitetet Carlos III i Madrid, Universitetet i Trento (Italien) och Tekniska Universitetet i Wien ledde



– Höganäs har haft bra draghjälp av Höganäs Chair i olika sammanhang, säger Sven Bengtsson.

till att parterna den 15 december samma år träffade en överenskommelse om ett vetenskapligt samarbete.

Syftet med samarbetet var att dels öka kunskapen om PM-tekniken, dels fokusera på ett speciellt forskningsprogram inom pulvermetallurgin. Höganäs åtog sig även att sponsra en forskare på varje universitet under tre års tid. I programmet ingick även att arrangera seminarier. Dessa tekniska möten har inneburit PR för såväl universiteterna som Höganäs. □

De tre professorerna *José Manuel Torralba* från Universitetet Carlos III, Madrid, *Alberto Molinari* från Universitetet i Trento och *Herbert Danninger*, Wiens Tekniska Universitet har allt sedan starten 1998 varit involverade i forskningsprogrammen. De tre första forskarna hette Sabina Kremel, Wien, Teodora Puscas, Trento, och Monica Campos, Madrid. Deras forskning inriktades på låglegerade material och med tyngdpunkten lagd på Aсталoy CrM.

År 2002 inleddes den andra etappen av "Höganäs Chair". Tre nya forskare – Vanya Stoyanova (Trento), Chen Xu (Wien) och Laura Blanco (Madrid) – kom nu in i programmet och forskningsinriktningens tema var "hög densitet på pulverkomponenter".

Alla dessa sex forskare har doktorerat och en dem, Monica Campos, är i dag professor vid Universitetet Carlos III i Madrid.

Den tredje etappen av "Höganäs Chair" avslutas i början av 2008. I den här omgången har Höganäs även inbjudit *Slovak Academy of Science Institute of Materials Research (SAS – IMR)* i Kosice, Slovakien, att delta i programmet. Professor Eva Dudrova representerar högskolan i Höganäs Chairs styrgrupp. Forskningsprogrammet är den här gången inriktat på att studera hur mangan kan användas i pulverstål.

José Sicre-Artalejo, Madrid, Maryam Jalilziyaeian, Wien, Marianna Zenderon, Trento och Edvard Hrya, Kosice, heter doktoranderna som Höganäs stödjer. Eftersom Maryam är från Iran och Edvard från Ukraina har inte mindre än sju nationaliteter varit representerade i programmet sedan starten 1998/1999. □

# Höganäs Chair har genererat mycket PR för Höganäs

– Höganäs har under åren haft bra draghjälp av "Höganäs Chair" i olika sammanhang. Det har bl a gett oss god renommé hos högskolor och universitet. Ännu viktigare är det ökade förtroende kunder och slutanvändare har fått för våra material genom programmets aktiviteter och publikationer. Forskningsprogrammet har även haft del i utvecklingen av vissa produkter och processer. "Höganäs Chair" avslutar snart sin tredje omgång och Höganäs sponsrar för tillfället fyra unga forskare, säger Sven Bengtsson, Innovation, som är den som håller i programmet för Höganäs del.

**H**öganäs har tidigare vid två tillfällen med start år 1999 sponsrat tre forskare under en treårsperiod. (Syftet med "Höganäs Chair of Powder Metallurgy" framgår av intilliggande artikel.) Nyttillkommet universitet i den nu pågående omgången är Slovak Academy of Science Institute of Materials Research i Slovakien.

Förutom att stödja forskarna ingår i överenskommelsen mellan Höganäs och de deltagande universiteterna att de senare skall stå som värd för tekniska seminarier. Höganäs och det aktuella universitetet står då som gemensam inbjudare. Det senaste seminariet hölls i Trento i Italien och lockade ett 60-tal deltagare. Omkring två tredjedelar av dessa var kunder och slutanvändare, som kom från Italien, Slovenien, Slovakien, Tyskland och Österrike. Resterande andel deltagare var lärare och studenter från universitet och högskolor.



Sven Bengtsson, Herbert Danninger, Eva Dudrova, Alberto Molinari, Monica Campos, Jan Tengzelius och José Manuel Torralba har alla bidragit till att Höganäs Chair blivit en succé.

## Slutanvändarnas önskemål?

– Vi har tidigare haft olika teman för seminarierna som baserats på den forskning som då varit mest aktuell, t ex utmattning och värmebehandling. Inför Trentoseminariet utgick vi från slutanvändarnas synfält. Det tema som slutligen kom att präglade seminariet var "A Look at the PM Industry with an End-User's Perspective".

– Ett antal slutanvändare, som Fiat, Hilti och Whirlpool, deltog även i själva seminarieprogrammet. Detta ledde till många intressanta diskussioner och det är ingen överdrift påstå att vi lärde en hel del om varandras behov och krav, säger Sven Bengtsson och fortsätter:

– Fiat är för närvarande starkt fokuserad på utvecklingen av nästa generations bilmotorer. Vi insåg också att det bland

många företag finns ett stort utbildningsbehov, som vi måste ansvara för, då många slutanvändare och kunder har stor personalgenomströmning i sina inköpsfunktioner. Det ställer helt nya krav på oss.

Från Höganäs deltog förutom Sven Bengtsson också Jan Tengzelius, Luigi Alzati och från Höganäs GmbH i Tyskland, Christophe Szabo. Luigi Alzati hade en mycket uppskattad föreläsning om trender i pulverutvecklingen, de höga råvarupriserna och vad för slags pulverprodukter man kan utveckla för att komma runt det stora problemet med de höga metallpriserna.

## Livligt deltagande

– Sammantaget var det ett mycket givande seminarium med en ny struktur, ►

vilket resulterade i ett livligt engagemang och diskuterande. Vi kan därför inte vara annat än mycket nöjda med arrangemanget, tillägger Sven.

Seminariet kom mycket att handla om krom- och manganprodukter. Den tredje omgången av "Höganäs Chair" handlar också om användning av mangan i pulverstål. Många av Höganäs kunder är mycket "teknikvänliga" och har lärt sig använda krom. När det gäller mangan i pulverstål har man tidigare, enligt Sven Bengtsson, sett vissa problem. Tex att det är svårt att processa och att man förlorar mangan i samband med förångning.

### "Nu vet vi mera om mangan"

De fyra universiteten och de sponsrade forskarna har arbetat mycket intensivt för att belysa hur mangan effektivt skulle kunna användas som legeringselement i sinterstål. Bland annat har man studerat ämnets inverkan på hårdbarheten och hur det uppför sig under sintring i olika atmosfärer. Tack vare "Höganäs Chair" har Höganäs dels fått bekräftat att det går att använda mangan dels fått en bra bild av hur man bäst skulle kunna utnyttja mangan i pulverbaserade material. En fråga vi däremot fortfarande väntar svar på är om mangan är tillräckligt intressant då det gäller tillverkning av sinterstålkomponenter i industriell skala?

### Annat positivt...

Ett annat positivt resultat av "Höganäs Chair" är att en av den första kullens forskare nu är professor. Det är *Monica Campos*, som efter några år som professorsassistent utnämns till professor vid Universitetet Carlos III i Madrid.

– Mycket positivt för Höganäs. Hon är en ung och duktig professor som känner vårt företag väl, avslutar Sven Bengtsson. □

## Intervju med Monica Campos

**H**öganäs Chair gav mig möjligheten att ta steget in i den vetenskapliga världen och dess teknologiska utmaningar. Forskningsprogrammet visade mig hur forskningen kan utvecklas och lärde mig att se lösningar till problem och hur man sedan går vidare, säger professor Monica Campos, som var en av de första som deltog i Höganäs Chair. Hon fortsätter:

– Tack vare programmet och samarbetet mellan olika universitet med gemensamma mål kom jag även i kontakt med andra laboratorier, tekniker, andra länder och kulturer och vad som är ännu mera intressant – andra människor.

### *Vad är ditt trevligaste minne av Höganäs Chair?*

– Det var känslan av att tillhöra en grupp. Forskningsarbete kan annars vara ett mycket ensamt arbete, men vi som ingick i programmet var en mycket sammansvetsad grupp. Jag minns också speciellt det första mötet vi hade, den första utlandsvistelsen och det första föredraget jag hade på engelska vid en internationell konferens.

### *Hur stort är intresset i Spanien för Höganäs Chairs program och de seminarier som hålls inom ramen för programmet?*

– Det väcker alltid stor nyfikenhet och spänning. Många företag och akademiska institutioner följer noga resultaten och även hur de olika forskningsmålen väljs. För PhD-studenterna innebär Höganäs Chair en stor möjlighet på grund av programmets internationella karaktär och samarbetet med industrin. På vårt universitet är Höganäs Chair en referens för de flesta teknikstuderande. □



Professor Monica Campos

### *Innebär dina nuvarande arbetsuppgifter att du kommer i kontakt med Höganäs Chair?*

– Ja, alltsedan jag försvarade min doktorsavhandling har jag fortsatt att arbeta med Höganäs Chair. Det finns många skäl för detta. Förutom att det är ett perfekt forum att utveckla forskningen har intensiteten i programmet också byggt upp mycket starka band mellan oss som var med från starten.

### *Vad har åren tillsammans med Höganäs lärt dig om företaget?*

– Bl a att det inte är många företag som har sådant fokus på kvalitet som Höganäs. Det är i alla fall min uppfattning. Höganäs har dessutom med Höganäs Chair visat på nya sätt att arbeta, vilka alla bidrar till att sprida kunskaper om PM-material, säger Monica Campos och tillägger att hon lärt känna många medarbetare på Höganäs och att hon är tacksam för den hjälp och uppmuntran hon fått av dem.

– Jag tror att alla vi som är involverade med Höganäs Chair på ett eller flera sätt upplever oss tillhöra en stor, lycklig familj, avslutar professor Monica Campos. □



Vice VD Ulf Holmqvist:

# – Höganäs tar krafttag för att säkra valutor och metaller

*De höga råvarupriserna och de kraftiga prisfluktuationerna för metaller påverkar stålbolagen på många sätt – Höganäs ej undantaget. Den tidsförskjutning som finns mellan det att Höganäs köper en råvara till dess den färdiga produkten säljs innebär ibland vinst, men lika ofta förlust. För att minimera dessa risker har Höganäs AB vidtagit kraftfulla åtgärder i form av "finansiella styrverktyg" såsom säkringar av valutor och råvarupriser för att marknaden skall få ett neutralare och mera balanserat resultat av företagets verksamhet.*

De senaste årens ständiga prisfluktuationer samt att de råvaror vi köper är mycket dyrare i dag än för fyra – fem år sedan har hittills påverkat bolagets kvartalsrapporter och årsresultaten på ett sådant sätt att det har varit svårt att tolka vårt verkliga operativa resultat, säger vice VD Ulf Holmqvist.

– Jämfört med för fem år sedan är dagens nickelpreis t ex. fem – sex gånger högre, priset för koppar fyra – fem gånger högre, molybdenpriset har under samma tidsperiod tiofaldigats och priset på järnskrot har under samma tid stigit med 150 procent. Prishöjningen för slig har däremot varit måttligare, men har ändå fördubblats under samma tidsperiod, fortsätter Ulf Holmqvist.

## Tunga råvaruposter för Höganäs

Järnskrot, nickel, slig, koppar och molybden är mycket tunga råvaruposter för Höganäs. Det är också svårt att hitta jämbördiga ersättare för nickel och koppar, som är två mycket bra material att processa. Nickel och koppar kommer eventuellt kunna ersättas av krom, mangan och kisel i framtiden, men då krävs en annan processteknik.

– Höganäs har nu tagit krafttag för att komma till rätta med de problem råvarupriserna innebär, bl a har Finansavdelningen i Höganäs förstärkts med en nyckelperson, säger Ulf Holmqvist.

Sedan andra världskrigets slut har världens stålproduktion haft en stilla, om än en säker ökning. Scenförändringen trädde i kraft i början av detta millennium när Kina började bygga ut sin infrastruktur. Det har endast tagit Kina ett par år att öka sin stålproduktion till den volym som det tagit USA 100 år att nå! Priserna på efterfrågade råvaror började då också skjuta i höjden.

## Minimera riskerna

### – ge jämnare resultat

Fluktuationerna – dvs. de ständigt stigande och fallande priserna på metaller – kan aldrig förutses, men riskerna minimerar Höganäs genom s k. säkringar (*hedging*) av metaller. Sedan en tid tillbaka arbetar Höganäs aktivt med koppar och nickel, och i framtiden kan även skrot, molybden och kobolt tillkomma.

De kraftiga prissvängningarna kan belysas med några exempel. Under många

år ansågs ett normalpris för nickel vara 8–10 000 USD per ton. I april var motsvarande pris 57 000 USD och i början av oktober – när den här artikeln skrevs – hade priset för nickel gått ned till 31 – 32 000 USD. Vid samma tidpunkt var priset/ton för koppar ca 8 300 USD, för zink 3 100

USD och för molybden ca 70 000 USD.

Det går inte en dag utan att priserna



– Höganäs är i en utsatt position när det gäller vissa råvarors prisfluktuationer. Vi kan internt göra mycket för att minimera riskerna, säger vice VD Ulf Holmqvist.

*forts sidan 11*

# Kapacitetshöjande investeringar i Astaloy- och Distaloyverket

Höganäs AB:s bolagsstyrelse beslöt tidigare i år om en omfattande investering i Astaloyverket. De nuvarande tre glödgningsugnarna får i fortsättningen sällskap av bandugn 24 (AVBU 24), som är en kopia av AVBU 22 fast något modifierad. Investeringsprojektet har nyligen påbörjats och målet är att AVBU 24 skall vara i produktion i maj 2008.

Astaloyverket, som är sammanbyggt med Distaloyverket och operativt också sköts därifrån, togs i bruk år 2001. Under de tre första åren användes enbart en glödgningsugn, AVBU 21, i verket. I samband med Höganäs bolagsstämma i maj 2004 invigdes en utbyggnad av Astaloyverket, som bl a innebar att ytterligare två glödgningsugnar togs i drift.

Den i år beslutade investeringen innebär att den kortaste av ugnarna, AVBU 21, skall få sitt inmatningsstativ flyttat så att de fyra ugnarnas inmatning fort-

sättningsvis ligger bredvid varandra. Arbete kring AVBU 21, som kan utföras utan driftsavbrott, påbörjas i månads-skiftet november-december. Resterande arbete rörande AVBU 21 slutförs under planerat underhållsstopp andra veckan år 2008. Montagearbetet med AVBU 24 är planerat att påbörjas i början av 2008.

## Planering – A och O för lyckat resultat

– Projektet startade på allvar i augusti och vi är redan långt komna med materialinköp och konstruktionsarbeten, säger projektledare Fredrik Windén, avdelning Technology.

– Det krävs en noggrann detaljplanering av tid och arbetsuppgifter för att bygga om en befintlig bandugn eller att installera en ny när övriga ugnar samtidigt är i full produktion. Vi har därför samlat erfarenheter från tidigare projekt och tagit del av synpunkter och idéer från Distaloyverkets operatörer samt underhålls- och driftpersonal, fortsätter Fredrik.

## Delaktiga medarbetare

– Hög produktionstakt av Astaloy CrM under sista året har gett produktions- och underhållspersonal stor erfarenhet av att glödga CrM och de speciella krav på utrustning och material som högtemperaturglödning innebär, säger Håkan Persson och Erik Juelsson, Astaloyverket.

– Två möten rubricerade "Fånga upp erfarenheter" hölls på ett mycket tidigt stadium med verkets medarbetare. Alla synpunkter och förbättringsförslag listades och de presenterade förslagen medför såväl en bättre arbetsmiljö som teknikförbättringar, fortsätter Håkan Persson.

– Under projektets gång hålls även ►



Projektledningen har varit noga med att fånga upp idéer och erfarenheter från driftpersonal och underhållspersonal. En del av dessa medarbetare/konsulter är från vänster: Sven Jönsson, konstruktör, Lars-Åke Karlsson, instrumenttekniker, Zeljko Resovac, delprojektledare, Niclas Kingwall, reparatör, Jan-Olle Granelli, instrumenttekniker, Lennart Larsson, reparatör, Emil Kiss, ugnoperatör, Erik Juelsson, driftsledare, Fredrik Görtz, styrsystem/elunderhåll, Kenth Olsson, ugnoperatör, Fredrik Windén, projektledare, Dennis Prüts Olsson, ugnoperatör, Anders Kallin, elkonstruktör, Bo Axelsson, reparatör, Ola Löfgren, delprojektledare samt Mehdi Mirzaie, konstruktör.

kontinuerliga ”konstruktionsmöten” där driftpersonal deltar. För att underlätta att följa projektet kan varje medarbetare gå in på en s.k. beslutslogg där projektet är visualiserat och ständigt uppdateras. Loggen upplevs av många som mera informativ än ett skrivet protokoll, tillägger Erik Juelsson.

### Ökat behov av krommaterial

Astaloy CrM är en av Höganäs spjutspetsprodukter. Höganäs kunder börjar mer och mer övergå till detta material för att komma från legeringsämnen, som är mycket dyrare i jämförelse med krom. Att tillverka Astaloy CrM kräver emellertid mera glödgningskapacitet än andra pulverkvaliteter. De fyra bandugnarnas produktionskapacitet beror därför helt på vilken produkt som är under tillverkning. Den nya glödgningsugnen har anpassats för att tillverka krompulver.

### Projektorganisation

I projektets styrgrupp ingår Höganäs globala produktionsdirektör Per Lagerlöf, Höganäs produktionschef Kjell Paulsson, driftchef Håkan Persson samt Christian Karlsson, Technology. Håkan Persson är i egenskap av chef för Distaloy- och Astaloyverken även projektets uppdragsgivare. Knutet till projektet finns dessutom en referensgrupp bestående av Mikael Johansson, Magnus Pettersson och Pontus Hydén.

### Ytterligare en kapacitetsförbättring

Jämsides med den stora investeringen i Astaloyverket sker andra kapacitetshöjande åtgärder i Distaloyverkets bandugnar såsom värmeeffektivisering och kylning. Exempelvis förlängs värmezonen i fyra av verkets fem bandugnar samtidigt som ugnarna förses med en effektivare typ av kylning. □

## NICKEL



Diagrammet visar dagspriset på nickel perioden 2006-09-28 till 2007-10-29. Som högst låg nickelpriiset i maj månad och lägst i mitten av augusti. När börsen stängde måndagen den 29 oktober i år var priset 31 165 dollar/ton. En nedgång på drygt 40 procent sedan augusti.

forts fr sidan 9

## Ulf Holmqvist

går upp och ned. Prisvariationerna för vissa viktiga metaller under ett dygn kan röra sig om ca tio procent. Sannolikheten är därför stor att priserna endera höjts kraftigt eller sänkts den dag du har denna tidning i dina händer.

– De säkringar Höganäs gör i såväl valutor som metaller ska jämna ut den resultatpåverkan vi fått och därmed resultera i ett jämnare resultat för koncernen, fortsätter Holmqvist.

### Vikten av goda relationer

– Självklart är det mycket betydelsefullt för Höganäs att också säkra tillgången på för oss viktiga råvaror, som skrot, nickel och slig. Vi har t ex långa och goda relationer med såväl LKAB i Sverige som en av världens största nickelproducenter, Inco, i Kanada. Våra långa och goda affärsrelationer med andra viktiga huvudleverantörer gör det även lättare att förhandla till sig låga premier och annat som kan stärka vår konkurrenskraft.

– När det gäller våra kunder prissätter Höganäs på olika sätt. Vi har t ex fast pris för slig, men har börjat med att överföra tidsförskjutningarna rörande metallpriserna till kunderna. Prissättningen blir då mera relevant och ”ärligare” mot såväl oss som kunden.

### Minska varulagren

– Internt finns det många andra sätt att arbeta med att balansera riskerna med råvarornas prissvängningar. Bästa sättet är att minska våra varulager där detta är möjligt. Hur mycket material har vi t ex i lager och i produktion? Det är fabriakens eller verkets ansvar att ha löpande kontroll på detta. Det gäller att hitta en balans då vi måste bibehålla en hög leveranssäkerhet, tillägger han.

– Höganäs är i en utsatt situation när det gäller nickel och koppar i Sverige, Belgien och USA. Våra produktionsenheter har här en viktig roll att fylla genom att medverka i att minska de totala varulagren, avslutar Höganäs vice VD Ulf Holmqvist. □



# NAH i Johnstown drivkraften bakom kommunalt projekt

*North American Höganäs i Johnstown, Pennsylvania, har nyligen slutfört ett stort projekt som gick ut på att renovera ett kommunalt idrottsområde med intilliggande park.*

**I**samarbete med några lokala företag och kommunen ledde NAH det tre månader långa arbetet med att renovera det förfallna området i Moxham, beläget endast två kvarter från Höganäs fabrik.

## **Team work**

Projektet och Höganäs deltagande i det fick stor lokal publicitet i dagstidningar och lokal-TV.

Idén att renovera parken och idrottsområdet valdes av NAH som ett s.k. *community project*. För att genomföra projektet behövdes en del hjälp av kommunen, men NAH var projektets drivande kraft. Ett 30-tal Höganäsanställda arbetade som volontärer under dagar, kvällar och veckoslut med att t ex renovera en spelplan för basket och bygga en helt ny basketplan för yngre barn.

## **Nyanläggningar och renoveringar**

De förbättringar som gjordes var, förutom de nyss nämnda, att bygga två nya träpaviljonger, anlägga två nya vattenfontäner, snygga upp i parken och ombesörja jordförbättringar samt sköta städning och underhåll.

Boende i området har framfört sin stora uppskattning till företaget för deras medverkan att göra Johnstown till en bättre plats att bo, arbeta och leka i. □



Steve Whistler, Jody Fyock, John Mirkovich, Nasser Ahmad, Ron Jeffreys, Jim McKeel, John Letosky, Rodger Griffith, George Kuchman, Jim Clark, Dale Shaulis, Spurg Brenchak, Ron Wadsworth och Denny Marone får representera alla de medarbetare som deltog i projektet.