

HOTSPOT

Höganäs 
Halmstadverken

**Stolt över
att göra gott**

Höganäs Kina går
för välgörenhet

En dag i Brasilien

Sandra Dantas
älskar sina kunder

**Med passion
för energi**

Sharad Magar gör
energiutmaningen
till sin hjärtefråga

Höganäs Sverige

Där allt startade





Från vänster till höger: **Anders Klemhs** utanför Höganäs anläggning i Halmstad, tillsammans med **Bengt Bengtsson** från Elia Express, speditönsföretaget som transporterar det atomiserade råpulvret till Höganäs. **Lars Jensen** tar emot vid Pulververket i Höganäs.

Ledare



Säkerhet + hälsa = Höganäs

Nyligen besökte jag en av våra leverantörer. I köket hängde en anslagstavla med resultaten från en tävling personalen hade genomfört de senaste månaderna. Vinnare var den som lyckats minska mest i vikt, procentuellt sett. Några hade lyckats riktigt bra, andra vägde lika mycket som när de började och någon vägde till och med mer.

Vikt är en fråga med tydlig koppling till personlig hälsa, men det är inte det enda svaret på vad som får en människa att må bra. På en arbetsplats är många faktorer viktiga för hälsan: arbetstider, stressnivå, kamratskap och – sist men inte minst – säkerhet. En säker arbetsplats ger trygghet. På uppslaget "Jorden runt" kan du läsa om olika initiativ kring hälsa och säkerhet på Höganäs globalt.

När jag besökte Höganäs Indien tidigare i år berättade Sharad Magar om ett projekt för säkrare elförsörjning till fabriken i Ahmednagar. Natliga elavbrott orsakade både höga kostnader och farliga arbetsmoment. Då såg Sharad och hans kollegor till att Höganäs investerade i säkrare elförsörjning. Resultatet blev sänkta kostnader och säkrare drift.

På nästa sida kan du läsa mer om Sharad och hans intresse för el och effektivisering.

I det här numret har det blivit dags att presentera Höganäs produktion i Sverige. Eftersom den är omfattande (300 000 ton metallpulver/år och fyra verk) har vi delat upp den i två delar. Nu kan du läsa om industrihamnen, inköp och råpulvertillverkningen i Halmstad och Svampverket. I nästa nummer tittar vi närmare på Pulververket, Distaloyverket, kundblandningar och försäljning. Håll i hatten!

Ulrika Rask-Lindholm
Chefredaktör

Skriv till oss på hotspot@hoganas.com eller ring mig på 042-33 84 55.

HOTSPOT

Nummer 2/2014

Hotspot är Höganäs-koncernens interntidning. Den grundades 1943 som *Brännpunkten* och har getts ut kontinuerligt sedan dess. Den är en av Sveriges äldsta personaltidningar. Hotspot publiceras tre gånger per år på svenska, engelska, portugisiska och franska.

Chefredaktör:
Ulrika Rask-Lindholm,
Corporate Communications,
Höganäs AB

Redaktion:
Från Höganäs
Michele Deter, Filipe Frota,
Tehzib Poonawalla, Frida
Wainult och Marie Åberg

Från Spoon
Görrel Espelund och
Charlotte Sundberg

Redaktionell produktion:
Spoon
www.spoon.se

Prepress:
Spoon

Tryck:
Elanders Sverige AB

© Höganäs AB
Augusti 2014
0828HOGSE

Höganäs

I detta nummer



5 TEMA Sverige, del 1

» Hotspots världsturné har nått Sverige och de två anläggningarna i Höganäs och Halmstad. Möt dina svenska kollegor och lär dig mer om Höganäs processer.



4 Med tåg eller på cykel?

» Så pendlar dina kollegor till jobbet.



13 Senaste nytt från Orlando

» Dean Howard, försäljningschef NAH, berättar om nyheter från PM2014 World Congress.



14 En dag med Sandra Dantas

» Den erfarna kundservicechefen har arbetat på Höganäs halva sitt liv.



16 Produkter i praktiken

» Läs om hur svamp-pulver gör fordon säkrare.



Välkommen till Sverige

Sverige

• Stockholm

• Halmstad
• Höganäs

FAKTA OM SVERIGE

Befolkning: 9,5 miljoner
 Statsminister: Fredrik Reinfeldt
 Nästa val: September 2014
 Huvudstad: Stockholm
 Största stad: Stockholm
 Yta: 449 964 kvadratkilometer
 Största språk: Svenska
 Största religion: Kristendom
 Valuta: Krona
 Viktigaste exportvaror: Maskiner och fordon, pappersprodukter, pappersmassa och trä, järn- och stålprodukter, kemikalier.

KÄLLOR: BBC, CIA WORLD FACT BOOK



SHARAD MAGAR,
AHMEDNAGAR, INDIEN

Att spara energi blev hans passion

» Sharad Magar fick i uppdrag att ta fram en mer energieffektiv lösning för Höganäs i Ahmednagar.

TEXT OCH FOTO JULIA WIRAEUS

UTMANINGEN

Det hela började med energiutmaningen 2010, då Höganäs beslöt att man skulle minska sin energiförbrukning med tio procent till år 2020. I Höganäs Indiens fabrik utsågs Sharad Magar till projektledare – och det blev snart hans passion. Han bestämde sig för att skriva en avhandling om energieffektivisering vid universitetet i Pune.

När projektet inleddes hade ljusbågsugnen en eldfast infodring. Fodret har tagits bort och idag används istället vatten som kylmedel i smältprocessen. Senare infördes en skänkuagn för raffinering i smältprocessen. Den stora utmaningen låg i att kompensera för den högre energiförbrukningen i pulvertillverkningen som dessa förändringar innebar.

LÖSNING

– Vi granskade alla våra produktionsenheter i detalj och tog bort all utrustning som inte var absolut nödvändig, säger Sharad.

Han kunde dra stor nytta av sina nyförvärvade kunskaper. Bland annat beslutade han att komplettera med extra kablar för att minska överföringsförlusterna och att anpassa motorvarvtalen för att lösa problemet med överdimensionerade motorer. Höganäs Indien har infört en policy som innebär att all ny utrustning – motorer, transformatorer, belysning och luftkonditionering – måste vara energieffektiv.

Företaget övergår också stegvis till att använda förnybar energi. Sharad pekar stolt på solpanelerna på taket till anläggningen i Ahmednagar.

– De ger all energi som vårt kontor behöver.

MERVÄRDE

Höganäs Indiens energikostnader har minskat med sju procent, tack vare de ändringar som gjorts. Dessutom har den lokala energiförsörjningen förbättrats. Detta garanterar en avbrottsfri elförsörjning, vilken i sin tur minskar energiförluster som uppstod på grund av oönskade strömvabrott. ■



SHARAD MAGAR
 ÅLDER: 46
 BEFATTNING: Chef för smältning och atomisering.
 FAMILJ: Fru, en 20-årig son och en 14-årig dotter.
 INTRESSEN: Socialt engagerad, bland annat genom att ge utbildningsstöd till flickor från fattiga familjer.
 BOR: Ahmednagar, Indien.

Pendling världen över

» Visste du att den genomsnittliga pendlingstiden, sett över hela världen, är 40 minuter enkel resa? Här tar vi en närmare titt på några av Höganäs pendlare i olika länder, och frågar hur de tar sig till jobbet. **TEXT LINDA KARLSSON ELDH**

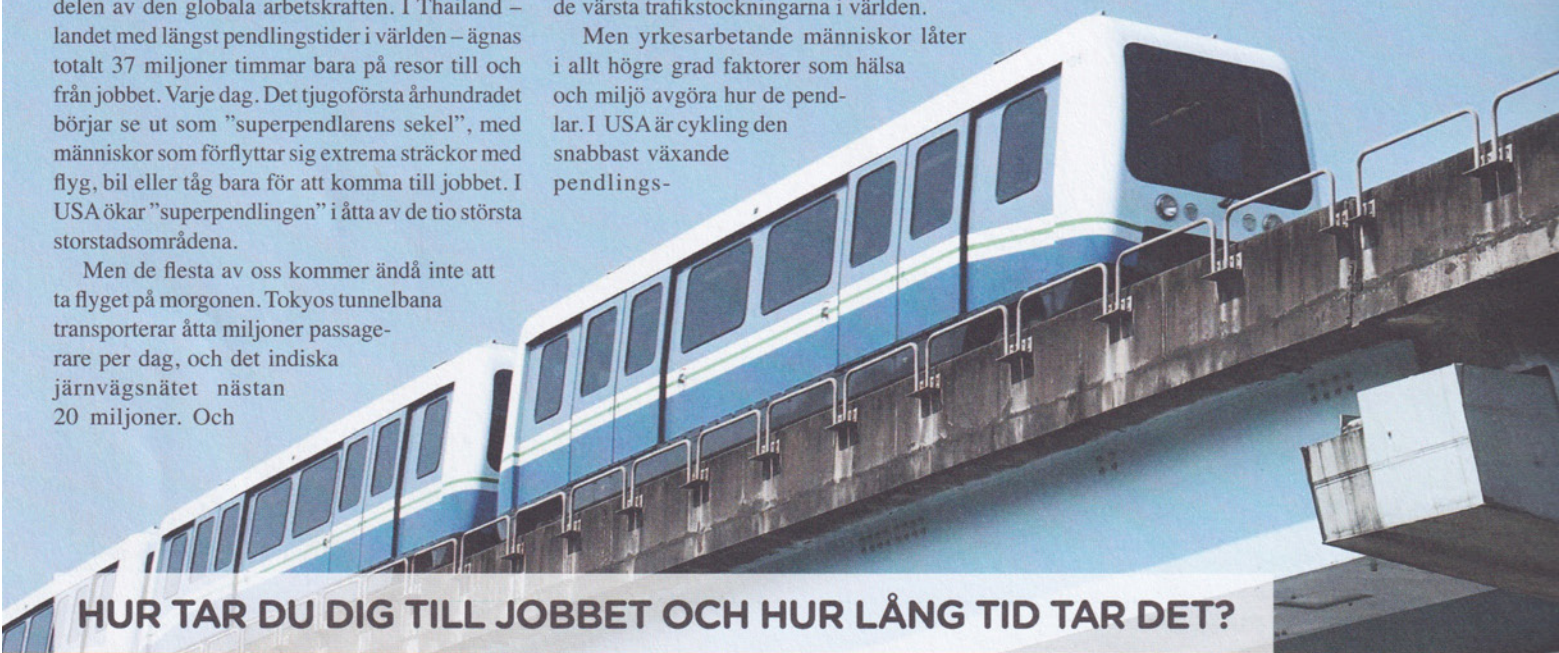
PENDLING ÄR ETT FENOMEN SOM UPPSTOD i Paris på 1820-talet, när den första omnibussen rullade ut – en omvälvning som plötsligt gjorde det möjligt för människor att ta anställning mycket längre bort från hemmet. Idag pendlar den största delen av den globala arbetskraften. I Thailand – landet med längst pendlingstider i världen – ägnas totalt 37 miljoner timmar bara på resor till och från jobbet. Varje dag. Det tjugoförsta århundradet börjar se ut som "superpendlarens sekel", med människor som förflyttar sig extrema sträckor med flyg, bil eller tåg bara för att komma till jobbet. I USA ökar "superpendlingen" i åtta av de tio största storstadsområdena.

Men de flesta av oss kommer ändå inte att flyget på morgonen. Tokyos tunnelbana transporterar åtta miljoner passagerare per dag, och det indiska järnvägsnätet nästan 20 miljoner. Och

med en miljard bilar på det internationella vägnätet förblir våra egna fyra hjul ett populärt pendlingsalternativ. Det årliga INRIX Trafic Scorecard rapporterar att de två belgiska städerna Bryssel och Antwerpen, följda av Los Angeles i USA, lider av de värsta trafikstockningarna i världen.

Men yrkesarbetande människor låter i allt högre grad faktorer som hälsa och miljö avgöra hur de pendlar. I USA är cykling den snabbast växande pendlings-

formen, med en tillväxt på 61 procent under perioden 2008-2012. Undersökningar visar att pendlare som går eller cyklar generellt är gladare och har mindre ångest än andra.



HUR TAR DU DIG TILL JOBBET OCH HUR LÅNG TID TAR DET?



MICHAEL REHNIG, 51
Försäljningschef,
Höganäs Tyskland

– I min roll måste jag resa en hel del och jag pendlar med bil och flyg. En eller två dagar i veckan kör jag mellan min hemstad, Alzenau nära Frankfurt, till Höganäskontoret i Düsseldorf – 262 kilometer i vardera riktningen. Det tar normalt två och en halv till tre timmar, ibland mindre, men jag tycker verkligen om att köra bil och därför trivs jag med långpendlingen. Resten av veckan flyger jag till alla möjliga ställen, med Frankfurts flygplats som bas.



VAISHALI WAGH, 40
Chef för Impex,
Höganäs Indien

– Jag åker till jobbet på min vespa, det tar en halvtimme. Cyklar, bussar, lastbilar och fotgängare ... alla använder samma väg här. Med vespan kan jag ta mig fram smidigt mellan alla andra trafikanten. Det finns så mycket att se på vägen – som solnedgången över bron, biografen och lokala restauranger. Precis som många andra pendlare gillar jag att stanna till som hastigast och ta mig en *Panipuri* – ett litet knaprigt ihålligt runt bröd, fyllt med nyttigheter som tamarindsmaksatt vatten, kikärter och potatis.



FIONA LU, 29
Kundservice,
Höganäs Kina

– Bästa transportsättet för mig är att åka med den speciella Höganäsbussen, som kör Höganäs medarbetare hela vägen från Putuo till Qingpu-anläggningen med bara ett stopp. Bussen stannar två hållplatser från min lägenhet. Jag gillar det – det är ett rent, bekvämt, säkert och praktiskt sätt att resa. Resan tar normalt 45 minuter till en timme – under tiden kan jag sova, äta frukost eller prata med mina kollegor. Blir det trafikstockningar kan jag alltid fördriva tiden med att räkna registreringskyltar!



PER RÖN, 59
Operatör, Pulververket,
Höganäs Sverige

– Jag måste vara på jobbet klockan sex på morgonen, men första bussen från Viken, där jag bor, går först tio över sex, så jag måste hitta något annat sätt att ta mig till Höganäs. Jag gillar sport och motion, så jag köpte en elcykel och började pendla åtta kilometer med den till fabriken i Höganäs, sommar som vinter. Det tar runt 20 minuter. En elcykel är snabbare än en vanlig cykel, men man måste ändå trampa och det ger motion. Bäst av allt är att jag ser havet under hela resan.



SVERIGE DEL 1

» Höganäs historia sträcker sig mer än 200 år tillbaka i tiden. Det började med kolbrytning, tegel och keramik. I dag är Höganäs världens största tillverkare av metallpulver. Välkommen till Halmstad och Höganäs, där omkring 300 000 ton metallpulver produceras varje år.

TEXT ULF WIMAN
FOTO ANDERS ANDERSSON



SNABBKURS I METALLPULVER

Två processer – samma höga pulverkvalitet

» Höganäs tillverkar två olika huvudtyper av pulver: svamppulver och vattenatomiserat järnpulver. Hotspot ger dig en snabbkurs i skillnaderna mellan dem.

– Båda typerna är halvfabrikat, avsedda för förädlingsprocesser hos kunder med olika behov och applikationer. Processerna skiljer sig åt och ger olika pulver som lämpar sig för helt olika slutprodukter, säger verksmetallurg Rickard Möllberg.

VATTENATOMISERAT PULVER

Råvara: järnskrot
Produktionsprocess: smältning, atomisering och kylning av vatten under högt tryck
Struktur: låg porositet
Egenskaper: hög densitet, komprimerbarhet och hållfasthet
Användningsområden: kopplingar, drev, remskivor



1 Järnskrot som råvara väljs enligt mycket stränga kvalitetskrav. Beroende på aktuellt "recept" blandas skrot med till exempel järnsvamp eller tackjärn.



2 Råvaran smälts i en ljusbågsugn och justeras till rätt kemisk sammansättning och temperatur. Legeringselement kan tillsättas medan stålet hålls i en 50-tons skänkugn.



3 Inför atomiseringsprocessen lyfts skänken 15 meter och placeras i ett stativ. Det smälta järnet rinner genom ett munstycke ner i en tapplåda. Det flyter sedan i en väl reglerad ström genom ett ringformat munstycke, där det träffas av vattenstrålar under högt tryck. Strålarna fragmenterar det flytande järnet till fina droppar som svalnar mycket snabbt.



4 Den resulterande slurryn avvattnas och torkas i tre steg. Efter ytterligare behandling får järnpulvret en definierad fördelning av partikelstorlek och densitet.

I nästa nummer av Hotspot får du läsa om nästa steg i produktionsprocessen, det vill säga glödning, siktning, diffusionsglödning, blandning och packning.

SVAMPSPULVER ENLIGT HÖGANÄSMETODEN

Råvara: magnetit, koks, antracit, kalksten
Produktionsprocess: direktreduktion
Struktur: svampig, hög porositet
Egenskaper: låg densitet och komprimerbarhet, hög grönstyrka, det vill säga hållfasthet före sintring
Huvudområden: självsmörjande lager, stötdämpardelar



1 De två råmaterialen – en reducerande blandning av kol, kokspulver och kalksten samt järnmalm (magnetit, pulverformigt Fe₃O₄) – torkas, krossas, siktas och separeras innan de packas i eldfasta kapslar som staplas på rälsbundna vagnar.



2 Inne i de 263,5 meter långa tunnelugnarna passerar vagnarna tre zoner: förvärmning, värmning (cirka 1200 °C) och kylning (cirka 250 °C) – vilket tar 60 till 65 timmar. När temperaturen ökar börjar kolet (eller den reducerande blandningen) brinna och bildar kolmonoxid som reducerar magnetiten till metalliskt järn.



3 Efter tömning krossas järnsvampsrören i flera steg till ett råpulver med en partikelstorlek under fem millimeter. Råpulvret lagras sedan i silos före vidare bearbetning.

Båda processerna består av flera steg, av vilka några beskrivs i illustrationerna ovan. För mer detaljerad information, besök Pulse / About Höganäs / Production processes.

INKÖP

Att starta i rätt ände

» Utan inköp, ingen produktion – och inget företag. Denna avgörande funktion ser till att Höganäs får rätt mängd råmaterial av rätt kvalitet i rätt tid.

DET ÄR EN VACKER DAG i Höganäs och Höganäs AB:s anläggningar omges av skir sommargrönska. Vi ser en kitesurfare på håll och inser hur nära vi är Öresund och Danmark.

Inne i en av byggnaderna talar vi med Christina Hallberg, strategisk inköpare för råvaror. Hon beskriver sitt jobb:

– Jag köper in råvaran till vår järnpulverproduktion i Höganäs och Halmstad.

Att hitta rätt råvara är avgörande.

– Vi är beroende av rätt kvalitet för våra processer, säger Christina, men lika viktigt är att vi får hem rätt mängd vid rätt tidpunkt.

Järnmalmen (magnetit) som Höganäs köper in till svampprocessen utgör cirka tio procent av Höganäs totala inköp. Det mesta kommer från LKAB – som har levererat till Höganäs i över 100 år.

Koks och antracit för reduktionsprocessen köps på spotmarknaden – det kan komma från hela världen.

Järnskrotet till atomiseringsprocessen i Halmstad kommer däremot från lokala källor. Ungefär 75 procent av råvaran är återvunnet skrot – från verkstäder och

fabriker – men det kommer även från hushållsskrot via de kommunala återvinningsanläggningarna. Där anlitas underleverantörer som sorterar och fragmenterar skrotet.

– Det blir en hållbar lösning utan spill som alla vinner på, säger Christina.

Hållbarhet och socialt ansvar är viktiga aspekter av inköp och resten av leveranskedjan. I dag måste man veta exakt vem man gör affärer med.

– Inköp i Höganäs är ett globalt projekt som involverar enheter i hela koncernen, och där granskar vi våra största leverantörer noga. Vi vill vara säkra på att vi är medvetna om de potentiella risker som finns, säger Richard Molin, inköpschef.

Christina påpekar att världspolitikens ständigt påverkar råmaterialmarknaden. Det gör hennes roll spännande eftersom hon måste kunna spå framtiden.

– Målet är att säkra vår verksamhet genom att hitta nya leverantörer, nya produkter och nya sätt att tänka och göra affärer. ■



Christina Hallberg i sliglagret i Höganäs.



Från vänster: Anna Bengtsson, Martin Karlsson, Alex Bencic och Danijel Mataruga arbetar med atomiseringen.

HALMSTAD

Skrot förvandlas till en eftersökt produkt

» Höganäs-Halmstadverken förvandlar metallskrot till järnpulver med hjälp av vattenatomisering. Metoden är både ekonomiskt fördelaktig och hållbar.

MÖRKER. PLÖTSLIGT BLOSSAR dramatiska lågor upp och kastar skarpa skuggor över industrimiljön. Stor dramatik och fantastiska bilder – även om de inte kan fånga bullret, dammet och den skoningslösa värmen.

Hotspot besöker Höganäs atomiseringsanläggning i Halmstad. Utanför verkstaden blänker två stora högar av skrot i solen.

– För de flesta är järnskrot inget annat än just skrot, men skrot finns i olika kategorier och det är avgörande för vår process att vi får rätt kemisk sammansättning och egenskaper, säger Charlie Wedell, verkschef.

Omsorgen om detaljer omfattar även själva atomiseringsprocessen, vilket gör Halmstadverken

unik. Det smälta stålet doseras från en tapplåda genom ett munstycke. Det träffas av vattenstrålar under högt tryck, som bryter upp stålet i droppar som kyls ögonblickligen.

Charlie förklarar:

– Munstyckets inställning är avgörande. Beroende på vilken partikelstorlek och partikelform vi vill ha kan vi justera flera processparametrar, till exempel flödet av stål och vatten, liksom vattentryck och vinklar.

ANLÄGGNINGEN PRODUCERAR CIRKA 200 000 ton järnpulver varje år, i 15 olika kvaliteter, uppdelade i två familjer: olegerade, som står för ungefär 80 procent, och låglegerade. Ungefär tolv 40-tons



Tryggve Bengtsson rengör en tapplåda.

Hotspot frågar tre medarbetare: Varför började du jobba på Höganäs?



Yvonne Söderberg
Receptionist

– Jag sa upp mig från mitt förra jobb, sökte ett par andra jobb och hamnade till sist här. Jag ville ha ett kontorsjobb och jag hade arbetat i reception tidigare. Nu har jag varit anställd hos Höganäs i 22 år, det är rätt länge. Jag gillar att jobba här.



Caroline Levander
Matningsoperatör

– Pappa jobbade på Höganäs i 20 år – jag har varit här i 3,5 år. Jag började som timanställd, men när min företrädare slutade så ringde de mig och frågade om jag ville börja på heltid veckan därpå. Den chansen tog jag direkt.



Danijel Mataruga
Operatör

– För fyra år sedan fick jag chansen att börja jobba här, och jag tog den. Jag gillar friheten. Du har din uppgift och vet vad du ska göra, så vill jag ha det. Och det är toppen att få arbeta med människor som jag kommer bra överens med.

lastbilar per dag transporterar pulvret till Höganäs för efterbehandling i Pulververket, Distaloyverket eller Astaloyverket.

Ökad efterfrågan på metallpulver innebär att Halmstadverken måste bygga om för att hänga med, men säkerheten kommer alltid först och omgörningar ska ta bort flera riskmoment. Allt fler processteg automatiseras och fjärrstyrs, vilket betyder att de kan skötas från kontrollrummen. I ett av kontrollrummen träffar vi smältaren Hewa Hassan. Han pekar på de många bildskärmarna:

– Vi gör nästan hela jobbet härifrån. Och vi pratar mycket om säkerhet och går dagligen igenom de moment som är riskfyllda. ■



Allt mer av verksamheten är automatisk eller fjärrstyrd, för att förbättra säkerheten.



En del av processtyrningen sköts fortfarande ute på verkstadsgolvet.

Producera maximalt med (mindre) energi



Inom Höganäs energiutmaning, att minska företagets energianvändning med tio procent per ton produkt till år 2020, är Halmstadverkens viktigaste kortsiktiga mål att effektivisera processen.

– Vi fokuserar på att "hålla flödet varmt" – att minimera fördröjningar mellan olika processsteg, från smältning till kylning, säger verkschef Charlie Wedell.

Idag försvinner massor av processenergi ut i tomma intet, så i Halmstad tittar man på värmeåtervinning, även om det kanske är ett mera långsiktigt projekt.

Charlie förklarar:

– Våra processer är vattenkylda och vi producerar massor av 40-gradigt vatten, men det är för låg temperatur för att fungera som tappvarmvatten eller för byggnadsuppvärmning. Vi strävar efter att höja vattentemperaturnivån till cirka 100 grader. Alla våra nya investeringar i vattenkyllning är inriktade på det.



Fakta, Höganäs Halmstad

Grundat: 1991–92
Årlig produktion: 200 000 ton (uppskattning för 2014)
Produkter: olegerade och låglegerade järnpulver
Antal anställda: cirka 100
Män/kvinnor: 9 kvinnor
Fabrik/kontor: cirka 20 kontorsanställda
Medarbetaromsättning: 4,7 procent (både Höganäs och Halmstad)



Från vänster: Niklas Olsson och Andreas Carlberg kranförares och medlemmar i nybildade råmaterialgruppen.



Gamla traditioner med modern teknik

» Höganäs har producerat järnsvamp sedan 1910 – en milstolpe i företagets utveckling. Men allt börjar egentligen i Höganäs hamn.

DE ENDA MASTERNA vi ser i Höganäs hamn idag är de i småbåtshamnen, men annat var det 1887, när hamnen anlades. På 1800-talet var Höganäs ett livligt nav för sjöfarten och koncernens äldsta dotterbolag, Höganäs Hamnbyggnads AB, grundades 1897. Det äger fortfarande hamnen.

När Hotspot besöker hamnen är allt lugnt, men dagen före var det full fart i tio timmar. Den nya kranen tömde ett 5 000 tons bulkfartyg och fem lastbilar körde i skytteltrafik mellan hamnen och råvarulagret dryga kilometern bort.

– Vi lastar av omkring 250 000 ton per år, säger

Joachim Svensson, lageransvarig. Det betyder två eller tre besök i veckan mellan maj och oktober då det är högsäsong för fartygstrafik och då vi fyller på våra förråd.

För att förbättra den interna logistiken har Höganäs bildat en ny grupp: råmaterialgruppen.

– Vi effektiviserar flödena, säger logistikchefen Johan Walther. Råmaterialgruppen hanterar inte bara allt inkommande material utan även flödet till och mellan våra anläggningar. Lagerpersonalen kan istället fokusera på utleveranser.

De sex medlemmarna i gruppen genomgår

för närvarande utbildning för att samordna sina kunskapsnivåer, bland annat inom fartygs- och hamnsäkerhet.

– Hamnarbete är förknippat med många risker och vi sätter alltid säkerheten främst, säger Joachim.

Vid Svampverket finns ett råvaruförråd med plats för 70 000 kubikmeter.

– Vi producerar cirka 120 000 ton krossad järnsvamp per år, säger produktionsingenjören Patrik Svensson. Och vi använder oss av "Höganäsme-

Fakta, produktionen i Höganäs

Grundat: 1797

Årlig produktion: cirka 300 000 ton

Produkter: järnpulver, låglegerat järnpulver, blandningar.

Största kunder: komponenttillverkare inom bilindustri, trädgårdsmaskins- och verktygsindustri, OEM-tillverkare och underleverantörer i olika branscher.

Antal anställda: cirka 505

Män/kvinnor: cirka 420 / 85

Fabrik/kontor: cirka 320 / 185

Personalomsättning: 4,7 procent (både Höganäs och Halmstad)



Den nya kranen installerades 2013. Det är den sjunde sedan 1930-talet och den förbättrar arbetsmiljön betydligt.

Produktionsingenjör Patrik Svensson bredvid ugnsvagnarna, lastade med eldfasta kapslar.



toden" som utvecklades här i början av 1900-talet. Vi tar även fram en del restprodukter.

Fabriken är överraskande ljus och ren. Vyn över fabriken domineras av de 450 ugnsvagnarna som ingår i processen och de tre 263,5 meter långa tunnelugnarna. Den första tunnelugnen hade 2013 varit i drift i 50 år.

– Ju längre ugnen är, desto snabbare kan vagnarna köras genom den – det förbättrar produktiviteten, säger Patrik.

Varje ugnsvagn väger tio ton och löper därför på räls. Varje ugnsvagn kan ta 100 eldfasta kapslar där råvarorna packas för tillverkning av järnsvamp i tunnelugnarna. När en ugnsvagn har lastat av sina färdiga rör av järnsvamp lastas den på nytt med råmaterial och processen startar om.

Patrik understryker att verksamheten ständigt förbättras. För tillfället installeras ett modernt styrsystem för tömningsmaskinerna. Det kommer att förbättra processtyrning och kvalitet och samtidigt minska antalet fel och kostnader för sådana.

– Vi har en robust process, säger han, men vi siktar på att öka verkningsgraden och höja säkerhetsnivån. Ledningen har satt upp tuffa mål för oss, men vi jobbar hårt för att uppfylla dem. Verktögen är nya rutiner och system. ■



Från vänster: Johannes Larsson och Liridon Cakolli, operatörer vid Svampverket.



Arbetet som kranförares innefattar regelbundet underhåll.

Hotspot frågade tre medarbetare: Varför började du jobba på Höganäs?



Johannes Larsson
Biträdande operatör
– Jag utbildade mig till kock och arbetade med det i tre år, men sedan ville

jag byta bana. Jag hade tidigare sommarjobbat på Höganäs, så jag sökte hit och har varit här sedan dess. Arbetsuppgifterna varierar, det gillar jag verkligen.



Leif Johansson
Samordnare och grupp-
ledare
– Jag har varit på Svampverket i 33 år – jag kommer knappt ihåg

varför jag började. Det är ett bra ställe att jobba på och jag gillar verkligen kamratskapet och solidariteten. Vi har också ett mycket bra samtalsklimat med ledningen.



Niklas Olsson
Kranförares och skyddsombud
– Det blev väl bara så egentligen. Jag sökte sommarjobb och blev antagen. Jag blev kvar,

och efter lumpen har jag varit fast anställd i åtta år.

Dags att nyetablera Höganäs som exporthamn?

Höganäs tillväxtplaner kräver säkra, effektiva och hållbara transporter. Om allt går enligt planen, och handeln med Asien nästan fördubblas i framtiden, kommer det att medföra en enorm ökning av lastbilstrafiken genom Höganäs.

Men det finns ett alternativ – havet. Höganäs var en exporthamn ända fram till 1990-talet.

Logistikchefen Johan Walther förklarar: – Vi undersöker möjligheten att ta emot skyttelfartyg för containrar som kan skeppa vårt pulver till de stora hamnarna i norra Europa, till exempel Hamburg. Vi har tagit in konsulter för en pilotstudie, för att göra ritningar av kajen och en containerdepå. Under 2014 ska vi ta upp förhandlingar med flera rederier.



Jorden runt

Nyheter och evenemang från alla Höganäs anläggningar

BRYTER NY MARK I BOSNIEN

BOSNIEN. Bosnien, en gång ett land med en väl utvecklad maskinindustri, är en potentiell ny marknad för Höganäs. Med målet att knyta nya affärskontakter och öka intresset för Höganäs produkter och tekniker besökte Federico Della Ricca och Senad Dizdar tidigare i sommar universiteten i Sarajevo i Bosnien och Zagreb i grannlandet Kroatien.

LÄR KÄNNA HÖGANÄS

HÖGANÄS. Ett filmteam har rest runt i världen för att samla in berättelser från medarbetare till Höganäs e-learningprogram *Knowing Höganäs*. Santosh Kawale (bilden) intervjuades vid fabriken i Ahmednagar i Indien. Filmteamet har även besökt Kina, Storbritannien, Belgien, USA, Brasilien och Sverige.



Simon Tan, Carter Dong, James Wang-ATEC, Max Niu, Kevin Shi, Will Xie och James Wang.



Simon Tan, Susie Sun, Caroline Wang, Will Xie, James Wang och Carter Dong.

Vandrade för ett gott ändamål i Kina

KINA. En tidig morgon i Shanghai gick 17 Höganäsanställda 50 kilometer för välgörande ändamål – en tuff utmaning som började som en aktivitet för att stärka Höganäs som team och samtidigt uppmuntra till en mer hälsosam livsstil.

Varje år anordnar stiftelsen Public Welfare Development Foundation en vandring för välgörande ändamål i Shanghai. Målet är att samla in pengar till barn i fattiga områden av landet, det kan handla om gratis mat eller stöd till utveckling inom andra områden.

– Varje deltagare måste gå hela sträckan. De ska också utmana vänner och släktingar att skänka något till stiftelsen om de klarar att gå de utlovade

kilometerna, säger Simon Tan, förman på Pilot Centre vid Höganäs Kina.

Höganäs deltog för andra gången i vandringen, initiativet kom från den kinesiska ledningsgruppen efter diskussioner om hur företaget kunde bli mer hälsosamt.

– Vi drog igång detta dels som en aktivitet som skulle uppmuntra till träning, dels som en avslutande team building-aktivitet. Andra aktiviteter på temat har varit en badminton-tävling och en uppförskning av vår lokala sporthall, säger Fredrik Emilson, chef för Region Asien.

Totalt deltog 3 000 personer, antingen som representanter för ett företag eller som privatpersoner. Från Höganäs gick 17 personer.

– Sammanlagt handlade det om en sträcka på 50 kilometer som tog oss längs vackra stränder, grönområden och byar. Det var en tuff marsch, vi

hade tio timmar på oss och det fanns fyra kontroller längs vägen. Starten gick klockan 07.00 så de flesta av oss fick gå upp redan klockan fem, säger Simon.

Deltagarna började i ett högt tempo, men de många kilometerna tog på krafterna.

– Det småregnade hela dagen, och vi blev väldigt trötta. Knäna gjorde ont och vi fick blåsor under fötterna. Men de flesta av oss klarade sträckan på under sju timmar och vi är jättestolta över prestationen. Mest av allt är jag stolt över det engagemang och den solidaritet som alla visade, säger Simon.

– Självklart var bästa känslan att vi gjorde något bra för andra och för samhället och att vi vandrade som ett lag. Vi är stolta över att ha antagit utmaningen och dessutom är det bra träning för alla. Och jag tycker att evenemanget väl speglar Höganäs kärnvärden *active*, *brave* och *caring*, säger Simon.

Nyrenoverat gästhus i Indien

INDIEN. Höganäs Indien har nyligen renoverat sitt gästhus i Ahmednagar. Gästhuset ligger i en vacker trädgård med palmer, blommor och en inbjudande gräsmatta. Här finns tre bekväma rum, vardagsrum och kök, smakfullt inredda i linje med

byggnadens nya ljusa fasad.

Gästhuset har utrustats med LED-lampor och solfångare och gästerna har tillgång till Wi-Fi under sin vistelse. Fina dagar kan man ta igen sig på den soliga terrassen i trädgården.



Den nyrenoverade gästhuset i Ahmednagar ligger i en vacker trädgård.

HÖGANÄS OCH THAILAND FIRAR 30 ÅR TILLSAMMANS

THAILAND. I början av maj firade Höganäs och ACME, Höganäs representant i Thailand, 30 år av samarbete. Christoffer Berg från svenska ambassaden höll öppningstalet. Omkring 60 kunder, de flesta av dem från PM-industrin, deltog i festligheterna på Hilton Sukhumvit i Bangkok, Thailand.

Brons till Höganäs Storbritannien

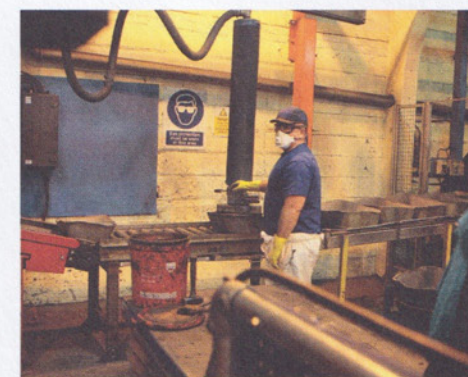
STORBRITANNIEN. För sju år sedan blev Höganäs Storbritannien certifierat enligt den brittiska standarden "Investors in People" (IIP). Utmärkelsen föregicks av två års omfattande omstruktureringar och förändringar av arbetsmiljön.

Standardens grundprinciper bygger på tio kriterier, vart och ett med ett centralt tema. De tre viktigaste är:

- Utveckla strategier för förbättrade prestationer.
- Vidta åtgärder för förbättrade prestationer.
- Utvärdera och förbättra prestationer.

– 2012 beslutade vi oss för att ta ytterligare ett steg. Tillsammans bestämde vi oss för att sikta på en brons-ackreditering, säger platschefen Adrian Allen.

I slutet av 2013 var det dags för en oberoende utvärdering och Höganäs Storbritannien nådde bronsnivå – något som endast fem procent av alla företag som är certifierade enligt IIP, lyckats med.



– Jag är väldigt stolt över vår ackreditering. Det visar hur engagerade våra medarbetare är och att alla känner att de kan och vill förbättra verksamheten och arbetssituationen ytterligare, säger Adrian. Ackrediteringen är en bekräftelse på det arbete vi bedrivit ända sedan vi tilldelades den första ackrediteringen.

Säkerheten kommer alltid först



BRASILIEN. Säkerhet på arbetsplatsen stod på dagordningen vid Höganäs Brasilien i slutet av maj. Det var den 9:e årliga Miljö- och säkerhetsveckan och mycket fokus låg på ordning och reda och hur det påverkar säkerheten på arbetsplatsen.

– En smutsig miljö medför säkerhetsrisker. Metallpulver på fel plats kan orsaka brand eller till och med explosioner, säger Filipe Frota, HR-chef.

Informationen förmedlades till medarbetarna via föreläsningar och teaterpjäser.

– Vi försökte hitta sätt att presentera allvarliga ämnen på ett underhållande sätt. Medarbetarna har kul, får sig ett gott skratt och får samtidigt tillfälle att tänka på viktiga frågor, säger Filipe.

NAH startar hälsoprogram

USA. I sommar lanserade North American Höganäs (NAH) sitt nya hälsoprogram. En aktivitet är "Wellness Rewards", som består av flera aktiviteter medarbetarna kan delta i för att samla ihop poäng till en belöning. Information om programmet har skickats hem till alla medarbetare. Tanken är att inte bara de anställda ska delta, utan även deras familjer. NAH ska också erbjuda lunchföreläsningar med lokala hälsocoacher som talare.

Sju medarbetare har bildat en hälsokommitté, med

uppdraget att främja nya möjligheter för en sundare livsstil inom hela företaget. Hälsoprogrammet kommer att fokusera på minskad stress, regelbunden motion, mer hälsosam kroppsvikt, förbättrad kost och tobaksfritt liv.

En logotyp och ett namn har godkänts för hälsoprogrammet. En medarbetartävling resulterade i 18 bidrag. Den nya logotypen är en kombination av två förslag, från Stacie Apfelbach och Kyle Unger.



SÄKRARE LEVERANSER TILL HÖGANÄS

HÖGANÄS. I slutet av augusti inledde Höganäs bygget av en ny radiakbåge på området. Risken för att få in radioaktivt smittat material i anläggningen anses fortfarande som minimal, men radiakbågen kommer att öka tryggheten för företaget, de anställda och kunderna. Varje vecka sänder Höganäs ut närmare 6 000 ton material och motsvarande mängd metaller och andra insatsvaror kommer in via lastbil eller båt.

Höganäs visade upp kugghjulprojekt för PM-industrin

USA. Orlando var värd för PM2014 World Congress i maj. Cirka 1400 besökare deltog i konferensen där North American Höganäs (NAH) ställde ut.

Dean Howard, försäljningschef vid NAH, vilka var höjdpunkterna från utställningen?

– Vårt fokus var att belysa det samarbete som Höganäs har med flera partner inom kugghjulsutveckling. Opeln som stod i vår monter drog till sig mycket uppmärksamhet. Jag tror det var mycket effektivt och togs emot väl. Höganäs har helt klart stärkt sin position som branschledare inom PM-sektorn.

Vilka var de huvudsakliga reaktionerna?

– Kunderna i Nordamerika och även i övriga världen, uttryckte stort intresse för vår strävan att bilda partnerskap med våra kunder. Transmissionernas uppbyggnad i Nordamerika skiljer sig från dem i Asien eller Europa. Därför skulle ett sådant utvecklingsarbete i Nordamerika vara en viktig förlängning av Höganäs kugghjulprojekt.

Vilka är utmaningarna just nu?

– Våra insatser fick stor uppmärksamhet. Nu gäller det att förvalta de nya möjligheterna väl, och maximera avkastningen.

Före mässan besökte en delegation från JPMA (Japanese Powder Metal Association) anläggningen för höglegerade pulver i Johnstown. Berätta mer.

– Vi hade 18 representanter som gäster i Johnstown-fabriken, varav de flesta var kunder till Höganäs. Vi gav dem en presentation av North American Höganäs och en rundtur i anläggningen. Gruppen uppskattade vår gästfrihet och imponerades över hur rent och tydligt det är i verket. Vi bjöd gästerna på lunch innan de reste vidare. Allt som allt tillbringade de tre timmar med oss på Höganäs. Det blev ett lyckat besök.



Dean Howard.



SANDRA DANTAS

Ålder: 47
Bor i: Mogi das Cruzes
Familj: Frånskild med två vuxna barn i åldrarna 27 och 25.
Började på Höganäs: 1991 (egentligen på Belgo-Brasileira, som så småningom förvärvades av Höganäs).
Intressen: Promenera, läsa – speciellt Sidney Sheldon – och leka med mina två barnbarn.
Bakgrund: Studerade internationell företagsekonomi och kompletterade med marknadsföring. Jag har också en MBA i företagsledning.



08.33 Sandra och försäljningschefen Adriano Machado går igenom målen för dagen de har framför sig.



09.15 Kundkontakt, via e-post, telefon eller personliga möten, är vad Sandra uppskattar mest med sitt jobb.

”Jag älskar att arbeta med kunderna”

» HR, försäljning eller kvalitetskontroll, om någon vet vad det innebär att arbeta på Höganäs i Mogi das Cruzes så är det Sandra Dantas. Kundtjänstchefen har tillbringat halva sitt liv på företaget.

TEXT SUJAY DUTT FOTO PAULO FRIDMAN

En typisk dag på kontoret börjar 7.45 på morgonen, när Sandra sätter sig i dagens första möte. Tillsammans med sina kollegor går hon igenom produktionen för att se om den håller takten med kundernas beställningar. Morgonmötet är bara ett av många under dagen, men Sandras ansvar sträcker sig långt utanför väggarna i Höganäs anläggning i Mogi das Cruzes nära São Paulo.

– Som kundservicechef är jag ansvarig för våra

kundkontakter, från order till leverans, från fakturering till eventuella klagomål, säger Sandra och tillägger: Jag älskar att arbeta med kunder – dynamiken i försäljningsarbetet, målen att sträva efter.

Sandra började som praktikant på HR vid 24 års ålder. Det var 1991. Genom åren har hon mest kommit att arbeta med försäljning. 2010 lämnade Sandra Höganäs för att starta sitt eget företag, en klädaffär, men lockades tillbaka ett år senare när hon fick erbjudandet att arbeta med kvalitetskontroll.

– Det var en utmaning, men också en fantastisk upplevelse. Jag kom i kontakt med alla delar av produktionsprocessen, och med alla som jobbade i den. Under hela min tid på Höganäs har jag aldrig varit så välorienterad inom produktionen som under det året, säger Sandra.

Så när hon tar en promenad från den ljusa och prydliga kontorsbyggnaden till fabriken går hon på välkända stigar. Även om Sandra aldrig har arbetat praktiskt på fabriksgolvet har hon stor nytta av all kunskap hon har fått med sig därifrån i sitt dagliga kontorsarbete. Att ha koll på de speciella förutsättningarna hos de lokala företagen är lika viktigt som att följa råvarupriser och valutakurser.

– I år är det fotbolls-VM, och det betyder att ordergången från den brasilianska bilindustrin minskar påtagligt under en månad. Det är som en förlängd semester. Vi måste planera vår produktion och lagerhållning efter verkligheten. ■



11.10 Sandra kontrollerar att metallpulvertabletterna håller rätt specifikationer innan de levereras till kund.



12.38 På sin promenad mellan de olika byggnaderna inom Höganäs Brasilien träffar Sandra på pärlhöns som bor på området.



13.20 Att ha överblick över lagret är datorns uppgift, men Sandra känner sig lugnare om hon själv går en sväng i produktionen.

3 SAKER SANDRA GILLAR MED SITT JOBB

- **Att ha tydliga mål.** Jag gillar verkligen utmaningen att försöka nå nya och olika mål varje månad.
- **Kontakt med kunder.** Jag älskar att ha kontakt med våra kunder, att prata med folk.
- **Samverkan med fabriken.** Vi har regelbundna möten, och dialogen är utmärkt.



13.55 En föreläsning under Miljö- och säkerhetsveckan på Höganäs Brasilien.



15.08 Medarbetare från administration och försäljning samlas till möte varje eftermiddag.



16.10 Dags att gå hem. När Sandra inte är på Höganäs läser hon gärna, promenerar och leker med sina barnbarn.

Pulvret för säker körning

» När fordonsförare trampar på bromsen litar de på att bromsbeläggen ska göra sitt jobb. Och den globala fordonsindustrin litar på Höganäs svamppulver för att säkerställa just detta.

TEXT LINDA KARLSSON ELDH

BROMSBELÄGG ÄR en friktionsbeläggning som pressas mot insidan av bromstrumman och får fordonet att sakta ner. Förr i tiden använde biltillverkarna asbest i bromsbelägg.

Med tiden blev hälsoriskerna med asbest kända, materialet förbjöds och alternativa lösningar behövdes. Ett populärt substitut var en kombination av järn- och kopparpulver.

Tester gjordes med många olika järnpulver, och Höganäs svamppulver M20/80-19 visade sig vara ett av de bäst lämpade för denna marknad. I USA är järnpulvret R-12 vanligast i tillämpningen.

– Pulvret uppskattas på grund av hög porositet, stor partikelyta och låga densitet. Det är egenskaper som förbättrar bromsprestandan, säger Toste Jonsäter,

utvecklingsingenjör vid Höganäs.

Höganäs svamppulver tillverkas uteslutande i Sverige och Nordamerika.

Svampverket i Höganäs levererar cirka 700 ton per år, medan anläggningen i Niagara Falls producerar över 5 000 ton – det mest för just produktion av bromsbelägg i fordon. Federal Mogul och Honeywell är de största kunderna, och de levererar i sin tur bromsbelägg till alla större fordons- och bromstillverkare för såväl personbils- som transportmarknaden.

– Vi har sålt dessa pulver sedan 1970-talet och marknaden är mycket stabil. Tillverkarna har alla sina egna hemliga recept på bromsbelägg, men en sak är säker: i princip varje bil du ser på gatan har Höganäs pulver i bromsarna, säger Toste. ■

PULVER:
M20/80-19 och R-12

PRODUKT:
Bromsbelägg

TILLÄMPNING:
Bromstrummor