

# Möt Sandvik 1/99



# Stämman med rekord- deltagande



Sandviks VD och koncernchef  
Clas Åke Hedström

Bolagsstämman i Jernvallens ishall i Sandviken den 29 april i år blev ett trevligt och välbesökt arrangemang i vårsolens tecken. Arenan var för dagen helt klädd i de blåvita Sandvik-färgerna. Redan flera timmar före stämmoförhandlingarna samlades aktieägare och biträden till inregistrering. Årets deltagande var rekordstort – närmare 1000 personer!

I den stora cafeterian intill stämlokalen minglades det friskt. Stämningen var på topp såväl hos de närvarande deltagarna som hos tjänstgörande Sandvik-personal. På plats fanns förstås också styrelsen, revisorerna, koncernledningen och ledningarna för de olika affärsområdena liksom inbjudna analytiker, investerare och mediarepresentanter.

I ett förprogram till stämman presenterade VD:arna Håkan Larsson, CTT Tools, Anders Ilstam, Sandvik Mining and Construction och Harry Furuberg, Kanthal sina respektive företag både i ord och genom var sin film på storbildskärm.

Ett uppskattat programinslag före stämman var också utdelningen av Percy Barnevik-stipendierna till studerande ungdomar i regionen. Här agerade Percy Barnevik själv konferencier genom att intervjuar stipendiaterna och berätta minnen från sin egen tid som Sandvik-anställd.

I sitt anförande vid stämman kommenterade koncernchefen Clas Åke Hedström verksamhetsåret 1998, utvecklingen under första kvartalet i år och Sandviks styrkefaktorer för fortsatt framgång.

Han tog upp de stora strukturförändringar som ägt rum i år, dvs försäljningen av affärsområdet Saws and Tools och Sorteringssystem. Genom dessa strukturåtgärder koncentreras resurserna på koncernens huvudområden Tooling, Mining and Construction och Specialty Steels där teknologinnehållet är stort och där Sandvik är världsledande inom utvalda nischer.

Clas Åke Hedström berörde även några av de områden som prioriteras under 1999. Integration och omstrukturering av förvärven fortlöpande enligt plan. Anpassning till affärsläget har bl a inneburit att antalet anställda minskat med ca 1 500 personer under det senaste halvåret. Andra viktiga områden är fortsatta satsningar på FoU, ökade

marknadsandelar och fokusering på produktivitet där de omfattande investeringar som genomförts de senaste åren nu förväntas ge resultat.

Stämman fastställde styrelsens förslag innebärande att utdelning för 1998 lämnas med 7,00 kronor per aktie. Det motsvarar en utdelningsandel på 86%. Som avstämningsdag fastställdes den 4 maj, vilket betydde utsändning av utdelning den 11 maj 1999.

Till ordinarie styrelseledamöter valdes: Percy Barnevik, Georg Ehrnrooth, Per-Olof Eriksson, Clas Åke Hedström, Clas Reuterskiöld och Mauritz Sahlin (samtliga omval) samt Arne Mårtensson (nyval) och Lars Nyberg (nyval).

Ordinarie revisorer: Aukt revisor Lars Svantemark, aukt revisor Bernhard Öhrn.

Revisorssuppleanter: Aukt revisor Peter Markborn, aukt revisor Åke Näsman. Av personalorganisationerna utsedda styrelseledamöter är Bo Boström (ordinarie), Göran Lindstedt (ordinarie), Jan Broberg (suppleant) och Birgitta Karlsson (suppleant).

Bolagsstämman godkände det av styrelsen fattade beslutet att bilda en nomineringskommitté för att lägga fram förslag till personer för val till styrelsen. Kommittén skall bestå av styrelseordföranden och ytterligare en styrelseledamot samt representanter för de tre största aktieägarna.

En extra bolagsstämma den 2 juni 1999 kommer att behandla frågan om försäljning av affärsområdet Sandvik Saws and Tools. Aktieägare som representerar mer än 50% av rösterna i Sandvik AB ställde sig positiva till förslaget den 29 april.

Wilhelm Haglund-medaljen för Årets Produktutvecklare inom koncernen tilldelades Gérard Romagnolo och Daniel Tartavez vid Sandvik Hard Materials i Frankrike för utveckling av verktyg i hårdmetall för skärning av olika typer av fibermaterial ●





Stämman var välbesökt – nästan 1000 deltagare. Rekord!

Heléne Gunnarson, som ansvarar för Investor Relations inom Sandvik, tillsammans med Marianne Nilsson från Robur, som var förslagsställare vid stämman.

Percy Barnevik med årets Wilhelm Haglund-medaljörer – Daniel Tartavez och Gérard Romagnolo (t h).

Clas Åke Hedström tillsammans med de nya styrelseledamöterna – Lars Nyberg (t v), NCR Corporation och Arne Mårtensson, Svenska Handelsbanken.



## Konvertibler till anställda

Bolagsstämman beslöt i enlighet med styrelsens förslag, att genomföra ett delägarprogram riktat till Sandvik-koncernens anställda, med undantag av anställda inom Seco Tools-koncernen.

Erbjudandet, som är uppdelat i två program, riktas dels till Sandviks anställda i Sverige, som får rätt att teckna konvertibla skuldförbindelser, dels till anställda i Sandvik utanför Sverige, som får rätt att förvärva teckningsoptioner. Teckningsoptionserbjudandet kommer att genomföras i de länder där det är möjligt utifrån legala, administrativa och ekonomiska aspekter.

Det konvertibla förlagslånet skall uppgå till nominellt högst 1 000 MSEK och skall löpa under perioden 2 juli 1999 – 30 juni 2004. Lånet skall löpa med en årlig ränta motsvarande STIBOR minus 0,75 procentenheter. Konverteringskursen uppgår till 219 kronor, vilket motsvarar 125 procent av den genomsnittliga börskursen för Sandviks B-aktie under perioden 15 – 28 april 1999 efter avdrag för beslutad utdelning, 7 kronor. Konvertering till nya B-aktier i Sandvik skall kunna ske under perioden 2 juli 2001 – 31 maj 2004.

Varje teckningsoption skall berättiga till teckning av en ny B-aktie i Sandvik under perioden 2 juli 2001 – 31 maj 2004. Teckningskursen uppgår till 219 kronor, vilket motsvarar 125 procent av den genomsnittliga börskursen för Sandviks B-aktie under perioden 15 – 28 april 1999 efter avdrag för beslutad utdelning, 7 kronor. Priset för en teckningsoption är 20 kronor, vilket har beräknats av Enskilda Securities med tillämpning av vedertagen beräkningsmodell.

Vid full konvertering och fullt utnyttjande av teckningsoptionerna, innebär emissionerna en utspädning om cirka 3,2 procent av antalet aktier och 0,4 procent av antalet röster ●

# Kundnytta i praktiken

Förbättrad produktivitet, konkurrenskraft och lönsamhet för kunden är nyckelbegrepp för Sandvik. Koncernchefen Clas Åke Hedström presenterade ett antal exempel på detta i sitt tal på bolagsstämman. Här är tre av dem.

## Billigare sopförbränning

Det holländska företaget NV Avira Afvalverking inte långt från Amsterdam, Holland, ville förlänga hållbarheten på värmeväxlarrören i sin stora sopförbränningsanläggning och vände sig till Sandvik Steel för att få hållbarare alternativ och undvika kostsamma stillestånd i värme- och elproduktionen.

Avira har nu investerat i avancerade kompondrör i sina värmeväxlare. Rören klarar den aggressivt korrosiva miljön vid sopförbränningen. Hållbarheten har därmed ökat 6-10 gånger med färre oplanerade stillestånd och rörbyten. Den ökade driftssäkerheten i värme- och elproduktionen är bra i sig. Och dessutom: Avira sparar ett belopp motsvarande hela 40 % av kostnaderna på 6 år ●

## Partnership sänker kostnaderna hos Ford

Partnership heter ett framgångsrikt koncept som Sandvik Coromant lanserat i bl a USA, England och Brasilien. Den bärande tanken är att Sandvik Coromant ska fungera som ensamförsörjare av alla metallbearbetningsverktyg till en kund. På detta sätt sparas kostnader hos kunden samtidigt som vi kan öka vår försäljning.

Fords anläggningar för tillverkning av växellådor i Halewood i England är ett bra exempel på partnership. Här har Sandvik Coromant fyra egna anställda på plats i Ford-fabriken som ansvarar för leveranserna av samtliga skärande verktyg alltså även produkter från t ex CTT Tools.

Ford har på detta sätt kunnat minska tillverkningskostnaderna per växellåda med cirka 15% – en mycket god besparing för bilbranschen. Denna nya samarbetsform håller nu på att införas vid andra Ford-fabriker runt om i världen ●

## En hel salva utan stopp hos LKAB

LKAB med gruvor i Kiruna och Malmberget är en av världens främsta producenter av högfördlade järnmalmsprodukter. Företaget är en viktig kund till Sandvik Tamrock när det gäller bergbormaskiner, verktyg och lastare. Tillsammans med LKAB



har vi utvecklat ett system för effektivare produktionsborrning.

Tidigare var man tvungen att stoppa borrarbningen efter cirka 80 meter för att byta och slipa om borkronorna. Stillestånden kostade stora pengar. Tack vare borkronor i nytt utförande och ny hårdmetallsort kan man nu borra en hel salva – dvs 300 meter – utan avbrott. En operatör kan sköta två högautomatiserade borkriggar samtidigt. I vissa fall kan arbetet till och med ske helt obemannat. Kostnadsbesparingarna för LKAB har blivit betydande och produktiviteten i borrarbningen har kunnat ökas med 30-35% ●





# Uppmärksammad Sandvik-forskare

Sandviks målmedvetna och omfattande satsning på högteknologisk forskning och utveckling är en av de viktigaste orsakerna till koncernens världsledande ställning inom utvalda produktområden.

Utvecklingsarbetet bedrivs på många olika platser runt om i världen och totalt är 1 200 specialister sysselsatta med FoU inom Sandvik. En av dessa är Anna Hultin Stigenberg, bergsingenjör och chef för Sandviks rörforskning i Sandviken. Nyblivna tvillingmammans Anna uppmärksammades tidigare i år av den välkända svenska vetenskapliga tidningen "Ny Teknik". Hon har varit den drivande kraften bakom utvecklingen av ett nytt stål som blivit en sensation i forskarvärlden och har resulterat i en doktorshatt för henne.

Det nya stål som sett dagens ljus är både segt och starkt. Dess egenskaper gör det möjligt att tillverka supertunna suturnålar som exempelvis kan sy i känslig ögonvävnad. En efterlängtat nyhet för kirurger världen över. Tunnare nålar gör ögon- och hjärtopperationer säkrare

och kan innebära ett lyft för plastikkirurgin. Skadan på vävnaden och ärrbildningen blir mindre. Nålar som böjs inte, går inte sönder utan har maximal hållfasthet, formbarhet och skärpa.

I den grupp som svarat för det fortsatta forskningsarbetet vid Sandvik Steels FoU-enhet i Sandviken har även forskarna Jan-Olof Nilsson och Ping Liu ingått. Efter år av idogt arbete skördas nu frukterna av gruppens ansträngningar. Idag säljs stålet i form av högt förädlad tråd till USA. Och utvecklingen går vidare mot nya tillämpningar förutom inom tråden även på bandområdet. Sandvik gör det möjligt. Inte minst tack vare skickliga och hängivna materialtekniska forskare ●



## Sandvik säljer affärsområdet Saws and Tools

Sandvik har slutit avtal med det amerikanska företaget Snap-on Incorporated, Kenosha, Wisconsin, om försäljning av affärsområdet Sandvik Saws and Tools. Försäljningspriset för rörelsen är ca 3 300 MSEK. Realisationsvinsten beräknas bli ca 1 600 MSEK. Försäljningen förutsätter beslut av en extra bolagsstämma i Sandvik som kommer att hållas den 2 juni 1999. Berörda myndigheter måste också ge tillstånd till affären.

Snap-on är en globalt ledande tillverkare av mekanikerverktyg, diagnostik-utrustningar, maskiner mm för bl a bilverkstäder, fordonsindustrin och servicecenters och har en stark ställning på den nordamerikanska marknaden. Snap-ons totala omsättning uppgick 1998 till ca 14 000 MSEK, varav ca 10 000 MSEK i Nordamerika och ca 3 000

MSEK i Europa. Antalet anställda är ca 12 000.

– Genom försäljningen koncentrerar vi Sandviks verksamhet till våra tre huvudområden Tooling, Mining and Construction och Specialty Steels där teknologinnehållet är stort och där vi är världsledande inom utvalda nischer. Vi bedömer att vi bäst utnyttjar bl a vår FoU-kompetens genom att satsa våra resurser för expansion inom dessa områden, säger Sandviks koncernchef Clas Åke Hedström.

– Försäljningen av Saws and Tools till Snap-on är logisk och en bra affär för båda företagen. Snap-on, som är ett väletablerat företag med kvalitetsprodukter och service och har ett högt anseende i branschen, kommer att erbjuda mycket goda möjligheter för Saws and Tools fortsatta utveckling ●

## Smått & Gott

### Sandvik på brettet

Individuellt anpassade tandkronor i keramik, som tillverkas av det hälftenägda Procera-Sandvik (Nobel Biocare 50%), är ett mycket snabbväxande produktområde. De senaste åren har omsättningsökningen varit 200-300 % per år.

Ett stort genombrott har skett på den amerikanska marknaden. För att kunna tillgodose efterfrågan och öka servicegraden i USA etablerar Procera-Sandvik en ny fabrik i landet. Den placeras i anslutning till Sandviks anläggningar i Fair Lawn, New Jersey och kommer att tas i drift före årets slut ●



### Förvärv av världsledare

I början av 1999 förvärvade Sandviks dotterbolag Kanthal det amerikanska företaget MRL Industries Inc. i Kalifornien. MRL är världens största tillverkare av ugnskassetter för elektronikindustrin och har en omsättning på cirka 160 MSEK och 130 anställda ●

### Sandvik växer i USA

Sandvik stärker sin ställning i USA. Sandvik Coromant invigde i april en ny anläggning för tillverkning av specialskär i Stafford, utanför Houston, Texas. Från fabriken levereras skärverktyg i hårdmetall, keramik och andra avancerade material. Till kunder inom bl a bilindustrin, flygindustrin och maskinindustrin i NAFTA och på den globala marknaden. Produkterna har en mycket snabb tillväxt och genom investeringen fördubblas Sandviks kapacitet.

Vid den nya anläggningen finns också ett Training Center för utbildning av kunder och egen personal i skärande bearbetning. Vid invigningsceremonin deltog fr v Jim Baker, VD Sandvik Inc., Lars Pettersson, VD Sandvik Coromant, Eric Wu, chefstekniker vid anläggningen, Ray Benson, fabrikschef och Leonard Scarcella, borgmästare i Stafford ●







## Nytt Sandvik-bolag i Kina

Sandvik etablerade under förra året ett nytt bolag i storstaden Shanghai i Kina. Det nya bolaget, Sandvik International Trading (Shanghai) Co Ltd., ligger i den del av staden som omfattas av frihandel och som växer mycket snabbt.

Sandvik kan nu importera och direkt från lager sälja vidare koncernens olika produkter i lokal valuta till de kinseiska kunderna. Detta innebär ännu snabbare leveranser och en totalt sett bättre service. ”Erfarenheterna från den första tiden är mycket goda och vi har ett gott stöd från myndigheterna i frihandelsområdet”, säger Anders Hägglund, VD i Sandvik China ●



## Sorterings- verksamheten såld

Sandvik har sålt verksamheten för sorteringssystem som ingått i affärsområdet Sandvik Process Systems till det amerikanska investimentsbolaget Advent International Corp. Verksamheten, som är inriktad på anläggningar för automatisk paketsortering, omsatte förra året 1,2 miljarder kr och antalet sysselsatta var ca 400. Avyttringen har endast en marginell resultat effekt för Sandvik-koncernen.

Övrig verksamhet inom Sandvik Process Systems, dvs stålband och stålbandsbaserade processanläggningar där Sandvik har en världsledande position, berörs inte av försäljningen. Verksamheten ingår numera som en egen affärssektor inom Sandvik Specialty Steels ●

## Ökad kapacitet för tunnare band

Sandvik Steel i Sandviken investerar i ett nytt kallvalsverk för tunna band samt i en ny glödningsanläggning. Investeringen beräknas uppgå till 140 miljoner kronor och är främst avsedd att expandera tillverkningen av tunna band till katalytiska avgasrenare. Valsverket planeras att tas i drift i början av år 2001.

Bakgrunden till investeringen är bland annat starkt expanderande marknader för folieband till katalytiska avgasrenare och rakbladsstål samt en utveckling mot allt tunnare band. Det nya kallvalsverket kommer att kunna valsa band ned till 0,015 mm och kommer att öka kapaciteten avsevärt när det gäller tillverkning av folieband. En annan produkt som kommer att tillverkas är Kanthal-band

för värmeelement till keramiska spishällar.

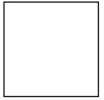
– Av dagens bilkatalysatorer innehåller den övervägande delen keramiskt material. Detta trots att katalysatorer med metalliskt innehåll har flera tekniska fördelar. De tar mindre plats, tar mindre kraft från motorn, väger mindre, startar avgasreningen snabbare och har bättre katalytisk förmåga, säger Per

Ericson, VD för Sandvik Steel.

– Marknaden för folieband till katalysatorer beräknas därför öka betydligt. År 1994 och



1996 investerade Sandvik Steel i två kallvalsverk som idag är fullt utnyttjade. För att möjliggöra ytterligare tillväxt krävs därför ökad kapacitet, säger Per Ericson ●



# Sandvik fokuserar

Från och med den 1 maj 1999 har Sandvik-koncernen koncentrerat verksamheten till tre huvudområden – Sandvik Tooling, Sandvik Mining and Construction samt Sandvik Specialty Steels.

## Sandvik Tooling

I detta affärsområde ingår, förutom de tidigare affärssektorerna *Sandvik Coromant* och *CTT Tools*, nu även *Sandvik Hard Materials*.

Sandvik Coromant och CTT Tools är specialiserade på verktyg och verktygssystem för skärande metallbearbetning. Sandvik Coromant är inriktade på verktyg i hårdmetall, keramik och extremt hårda material som diamanter och kubisk bornitrid. CTT Tools tillverkar snabbstålsverktyg och roterande verktyg i solid hårdmetall. Sandvik Hard Materials producerar ämnen, komponenter och verktyg inom hela hårdmetallområdet.

Det nya Sandvik Tooling består därmed av tre världsledande och mycket framgångsrika företag i sina respektive nischer.

## Sandvik Mining and Construction

Verksamheten inom Sandvik Mining and Construction omfattar bergbearbetningsutrustning samt verktyg och service för gruv- och anläggningsindustrin. Affärsområdet är sedan årsskiftet uppdelat i fyra

separata affärssektorer:

*Sandvik Tamrock*, som producerar borrhjull, lastare, truckar, hydrauliska hammare samt hårdmetallverktyg och slitdelar.

*Voest-Alpine Eimco* tillverkar utrustningar och verktyg för brytning av kol och andra lösa mineraler. *Driltech Mission* gör borrhjull och hårdmetallverktyg för roterande borrhjull och sänkborrhjull. *Roxon* levererar utrustningar och system för hantering av bulkmaterial.

## Sandvik Specialty Steels

I Sandvik Specialty Steels ingår sedan tidigare *Sandvik Steel* och *Kanthal* och nu även *Sandvik Process Systems*.

Sandvik Steel tillverkar rör, band, tråd och stång i rostfria stål samt titan-, nickel- och zirkoniumlegeringar. Kanthal gör metalliska och keramiska motståndsmaterial i form av tråd, band och värmeelement. Sandvik Process Systems producerar stålband och stålbandsbaserade anläggningar och har en världsledande ställning inom detta område ●

