



Möt
Sandvik 3/00

Innehåller delårsrapport
januari–september 2000

Chefskonferens viktig plattform

Under tre dagar i början av september i år arrangerades en koncernövergripande chefskonferens, Sandvik Leadership 2000, med ca 300 deltagare från hela världen. Det var första gången sedan förvärven av bl a Tamrock och Kanthal som chefer från de tre affärsområdena och alla viktigare marknader samlades för gemensamma överläggningar. Konferensen hölls i för tillfället specialinredda fabrikslokaler inom industriområdet i Sandviken.

Det omfattande programmet tog bl a upp de förväntningar och krav kunder, finansmarknad och andra viktiga målgrupper har på koncernen idag och inför framtiden. Viktiga frågor var också koncernens nya höjda tillväxtmål och aktuella ledarskapsfrågor. En stor del av tiden

ägnades åt seminarier och grupparbeten med ett omfattande erfarenhetsutbyte inom och mellan olika bolag och marknader.

I anslutning till den gemensamma konferensen ordnade respektive bolag

egna möten. Slutsatserna och erfarenheterna från Sandvik Leadership 2000 kommer nu att föras ut i organisationen och utgöra en viktig plattform för koncernens fortsatta expansion ●



Sandviks nya koncernledning

Den 1 november skedde vissa förändringar inom Sandviks koncernledning. Lars Pettersson, vice VD i Sandvik AB och VD för Sandvik Steel, utsågs till chef för affärsområdet Sandvik Specialty Steels där

också Kanthal och Sandvik Process Systems ingår.

Anders Thelin, VD för Sandvik Coromant, utsågs till chef för affärsområdet Sandvik Tooling där också Sandvik CTT och Sandvik Hard

Materials ingår, samt till ny ledamot i koncernledningen.

Rune Nyberg, direktör och chef för koncernstab Personal vid Sandvik AB, utsågs till ny ledamot i koncernledningen ●



Sandviks nuvarande koncernledning: fr v Anders Ilstam, Peter Larson, Lars Pettersson, Clas Åke Hedström, Anders Thelin och Rune Nyberg.

Omslagsbild:

Aldeci Santos, Sandvik Coromant, Brasilien



Brasilien, med sina 160 miljoner invånare, är den femte största nationen på vårt klot och en viktig och expanderande marknad för koncernen. Sandvik bedriver verksamhet på flera olika platser i landet men huvudanläggningarna finns i en av världens största städer, São Paulo. Där tillverkas bl a hårdmetallverktyg och bergborrprodukter och där finns också huvudkontoret Sandvik do Brasil S.A. En av medarbetarna heter Aldeci Santos (se också omslagsbilden). Han är 37 år, teknisk instruktör med en akademisk bakgrund inom kommunikation och administration och arbetar med utbildning på Sandvik Coromant. "Jag började på Sandvik 1988 och min nuvarande position har jag haft sedan 1996. Den passar mig perfekt eftersom jag kan kombinera teknisk utveckling med ett nära samarbete med kunderna", säger Aldeci som på fritiden har ett huvudintresse, nämligen fotboll. Överraskad? ●

Sandvik Coromant expanderar över hela världen

Ökad produktion i Gimo

I Gimo finns Sandvik Coromants huvudanläggningar. Där tillverkas avancerade hårdmetallverktyg och verktygssystem för metallbearbetning. Kapaciteten kommer nu att ökas påtagligt. Produktionen av pressfärdigt hårdmetallpulver skall fördubblas och en ny enhet för tillverkning av volframkarbid uppförs. Byggnationerna har inletts och skall vara avslutade under våren 2001. Parallellt utvidgas tillverkningskapaciteten för produkter i solid hårdmetall, som till exempel borrar. Detta område har stor marknadstillväxt och investeringarna i Gimo ger stora möjligheter till fortsatt expansion.

Investeringar i USA

Sandvik Coromant investerar ca 100 MSEK i en utbyggnad av verktygsproduktionen vid fabriken i Mebane, NC, USA vilket innebär en fördubbling av kapaciteten och en stärkt marknadsposition. Anläggningen i Mebane tillverkar hållare för hårdmetallverktyg för den amerikanska marknaden och där produceras idag Sandvik Coromants kompletta program av hållande verktyg. I och med utbyggnaden kommer fabriken också att bli en global leverantör till de olika centrallagren världen över. Vid anläggningen kommer det även att byggas upp ett Training Center med avancerad teknisk utrustning för utbildning av kunder, egen personal och distributörer med syfte att öka produktiviteten inom tillverkningsindustrin. Investeringen i Mebane stärker ytterligare närvaron i USA och är ett viktigt led i expansionen inom NAFTA-regionen.

Ökad satsning på FoU

En målmedveten och omfattande satsning på forskning och utveckling inom utvalda produktområden är en av de viktigaste orsakerna till Sandviks världsledande ställning och grunden

för fortsatt tillväxt. Koncernens FoU spänner över ett brett fält med materialteknik i fokus. Arbetet bedrivs på många håll i världen – i Europa, Nordamerika och Asien.

I Västberga, Stockholm, finns Sandvik Coromants laboratorium för hårdmetall – unikt i sitt slag. Sandviks styrelse har nu beslutat om en omfattande ombyggnad av forskningsresurserna i Västberga. Syftet är

att skapa ett sammanhållet



material- och processlaboratorium för att stärka koncernens ledande ställning när det gäller utveckling av nya avancerade skärmaterial. Byggestart beräknas till första kvartalet 2001 med inflyttning under första halvåret 2002.

Skräddarsydda verktyg

Traditionellt har en stor del av Sandvik Coromants omfattande sortiment bestått av standardprodukter. Nu växer efterfrågan från kunderna

på specialanpassade verktyg. I produktionsanläggningen för specialverktyg i Sandviken har det därför investerats i helt nya tillverkningsresurser för skräddarsydda verktyg, bland annat steg- och fasborrar. Tillverkningen kan nu ske direkt enligt kundens beställning och utan lagerläggning. Kunden kan via nätet konstruera sin egen borrhåla och sedan lägga en order. Tillverkningen startar därefter helt automatiskt i den nya anläggningen i Sandviken. Tala om IT-företag.

Modernisering i Indien

Sandvik Coromants anläggning i Poona utanför Bombay i Indien har genomgått en komplett modernisering av tillverkningen av hårdmetallskär. Produktiviteten har därmed förbättrats kraftigt. Varje avsnitt i fabriken, från råvaruhantering till den avslutande skiktbeläggningen har förnyats och anläggningen uppfyller idag de mycket hårda internationella kvalitetskrav som gäller inom Coromant. Sandvik är välpositionerad på den växande indiska marknaden ●



Sandvik får hjulen att rulla snabbare i Ryssland

Kurvorna pekar just nu uppåt i Ryssland efter flera svåra år. Folk har fått det lite bättre och börjar handla. Det betyder goda nyheter för industrin i landet. Inte bara i den konsumentnära sektorn utan också inom de investeringsrelaterade verksamheterna. Det betyder också goda nyheter för Sandvik som noterat en kraftigt ökande efterfrågan den senaste tiden. Och potentialen är betydande.

Stora investeringar i hårdmetall

Navet i Sandvik-koncernens verksamhet i Ryssland är hårdmetallfabriken MKTC i Moskva som förvärvades 1994. Efter ett omfattande rationaliseringsprogram är enheten nu lönsam. Företaget tillverkar hårdmetallverktyg för bl a järnvägsindustrin, bilindustrin och maskinindustrin på den inhemska marknaden samt för export. Investeringar under en treårsperiod på i storleksordningen 500 MSEK i toppmodern maskinutrustning och en bättre miljö har gjort att fabriken står på samma kvalitetsnivå som övriga enheter inom Sandvik Coromant runt om i världen. MKTC certifierades för övrigt enligt ISO 9001 under 1999. Vid anläggningen finns ett Training Center som spelar en viktig roll för kompetensutvecklingen bland kunder och egen personal. Cirka 700 personer per år får utbildning i

modern metallbearbetning. Tack vare denna träning, Sandviks kvalitetsprodukter och välutbyggd service kan den ryska industrin snabbt öka sin produktivitet. Det är en positiv spiral som ger nya försäljningsmöjligheter.

Satsning på infrastruktur

Också inom Sandvik Mining and Construction, som berörs av investeringar inom stora infrastrukturprojekt, märks den positiva utvecklingen i landet. Ett exempel är att Sandvik Tamrock tidigare i år fick en stor order på borrhuggar och lastare från Rysslands största nickelgruva Norilsk i Sibirien. Servicetekniker från Sandvik Tamrock kommer att finnas på plats hos kunden för att snabbt och effektivt kunna möta behoven av verktyg, reservdelar och service. Lokala reservdelslager byggs också upp vid gruvorna allt eftersom och stora satsningar sker på utbildning av kunderna.

Modernisering av rysk industri

Sandvik Steel har byggt upp ett kvalitetsrykte genom sina nischprodukter och det nära samarbetet med kunderna. Problemlösning står i fokus. Viktiga produkt- och kundområden är bl a ånggeneratorrör för moderniseringen av de ryska kärnkraftverken samt höglegerade rör till konstgödselindustrin. Också Sandvik



Sandvik Coromants hårdmetallverktyg används för bearbetning av järnvägsräls och hjul i Ryssland.

Process Systems är framgångsrika i Ryssland. I år tecknades en order på fem Rotoform-anläggningar för svavelframställning till olje- och gasföretaget Gazprom. Det är en av de största anläggningarna i sitt slag som Sandvik tillverkat. Och den största någonsin som levererats till Ryssland.

Prioriterad satsning

Sandviks ryska marknadsorganisation omfattar sex kontor runt om i landet – från St. Petersburg-området till Sibirien. Totalt har Sandvik i Ryssland ca 300 anställda, de flesta arbetar på MKTC. Verksamheten i Ryssland skall ses som en långsiktig investering. Östra Europa inklusive Ryssland är också en av de tre prioriterade marknaderna enligt koncernens nya tillväxtstrategi. Satsningen på goda och uthålliga affärsrelationer med de ryska kunderna börjar nu bära frukt. När Sandvik inledde affärsrelationerna med Ryssland på 1860-talet var en av storsäljarna hjulringar till lok och vagnar för den expanderande järnvägen. Nu ser koncernen till att hjulen snurrar snabbare. Cirkeln är sluten ●

MKTC i Moskva tillverkar avancerade hårdmetallverktyg som höjer produktiviteten i den ryska industrin.





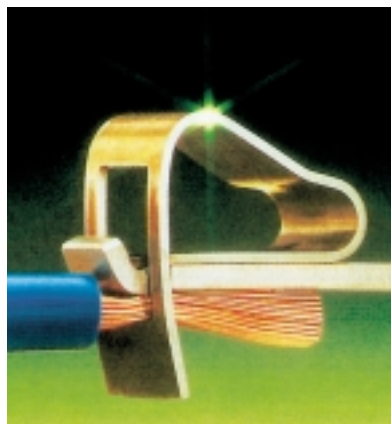
Hög kvalitet bästa receptet

I moderna bagerier sker bakningen på löpande band. Och inte vilka band som helst. Gräddningen sker ofta på ändlösa stålband från Sandvik Process Systems som har extremt hög jämnhet och hållbarhet. Danska storbageriet Hatting A/S är ett exempel. De är en välkänd leverantör av bröd inom hela Skandinavien och i Tyskland. De beställde nyligen ett nytt stålband som skall ersätta det gamla, som levererades från Sandvik för 14 år sedan och som varit i ständig användning sedan dess. Det nya bandet, som är 1,2 mm tjockt och nära 2,4 meter brett, har en längd av hela 325 meter. Kvalitet lönar sig i längden ●

Sandvik förvärvar tyskt företag

Sandvik Process Systems har träffat en överenskommelse om förvärv av det tyska företaget Hindrichs-Auffermann Metallverarbeitungs GmbH utanför Wuppertal. Företaget har en stark ställning inom området mönstrade pressplåtar och pressband av stål som används för tillverkning av laminat och laminering av träbasera-

de skivor, ett område som bedöms ha stor tillväxtpotential. Omsättningen uppgår till ca 120 MSEK och antalet anställda är 70. Genom förvärvet breddas sortimentet mot ännu mer avancerade produkter och Sandviks position som globalt ledande inom stålbandsteknologin stärks ytterligare ●



Sandvik in line



Att åka inlines har blivit en populär fritidssysselsättning världen över. Det svåraste momentet anses av många vara att kunna bromsa på ett effektivt sätt. Det är då Sandvik kommer in i bilden. Sandvik Steel levererar nämligen band som används till fjädrar i bromsarna på inlines av märket Rollerblade, som tillhör Benetton-gruppen. Bandet är rakbladstunt och motsvarar mycket höga krav på säkerhet och hållfasthet – extremt viktiga egenskaper i sammanhanget. Säkra inlinesbromsar har kommit för att stanna – tack vare Sandvik. Det ligger i linje med koncernens kvalitetstänkande ●

Ledande Sandvik

Sandvik är världsledande på plattvalsad tråd – en produkt som möter en starkt ökad efterfrågan. Tråden används bl a inom industrin till så kallade elklämmor, en sorts kopplingsplint där strömförande ledningar fördelas ut till många enheter. Marknaden växer på två sätt för Sandvik. Dels genom att befintliga äldre kopplingssystem ersätts av en ny tillförlitligare lösning i vilken en platttrådfjäder är en viktig komponent, dels klarar Sandvik de växande kvalitetskrav som ställs på materialet ●

Partnerskap ger resultat i Brasilien

En av framgångsfaktorerna bakom Sandviks utveckling världen över är filosofin att alltid finnas på plats nära kunden. Ett bra exempel är Sandvik Coromant i Brasilien och deras affärsrelationer med Cummins Brazil Ltda, ett dotterbolag till den amerikanska koncernen Cummins Ltd. Företaget är en av världens största tillverkare av dieselmotorer och har sin brasilianska fabrik i Guarulhos, São Paulo. Den inhemska marknaden har växt kraftigt och företaget har samtidigt lyckats öka sin marknadsandel markant under senare år.

Sandviks samarbete med Cummins har efterhand utvecklats till ett partnerskap. Sedan 1998 svarar Sandvik för hela verktygsförsörjningen till kunden och Coromants representant deltar i en arbetsgrupp som fortlöpande arbetar för att höja produktiviteten och radikalt sänka kostnaderna för maskinbearbetning. Målet som sattes upp för det här året har nåtts med råge. "Sandvik är verkligen en partner i ordets rätta bemärkelse", säger Cummins brasilianska chef Waldomiro Modena (bilden t h) ●



IMTS – en mässa att inte missa

Den stora mässan IMTS i Chicago, USA i september blev en stor framgång för Sandvik Coromant. Mässan, som egentligen heter International Manufacturing Technology Show speglar utveckling och trender inom den totala tillverkningsprocessen.

I Coromants monter visades exempel på nya lösningar och produkter för ökad produktivitet hos kunderna. Temat för deltagandet var nämligen ”Speed up your productivity” ●



Skydd för sandvik

Erosion längs stränderna är ett tilltagande problem överallt på vår jord. Vågorna mot stranden skapar strömmar som tar med sig sanden ut till havs. Nu finns det ett patenterat skydd mot detta som för närvarande testas framgångsrikt. Uppfinningen, som är svensk, heter kustfenor och påminner både i utseende och funktion om en flygplansvinge. Fenorna förankras med hjälp av sk jordankare en bit ut i vattnet och tar tillvara våg-energin så att sandtransporten bromsas. Med de rörliga fenorna kan strömmarna dessutom styras så att sanden förs dit man vill ha den. För att få fenor som är tillräckligt starka och har lång livslängd tillverkas de av rostfritt stål från Sandvik. Som är fena på nischprodukter ●



Stora rörorder till Sandvik Steel

Sandvik Steel har nyligen fått flera stora order på sk komppoundrör till sodahuspannor i pappersmassfabriker till ett sammanlagt ordervärde av ca 40 MSEK. Kunderna är flera av världens främsta tillverkare av sodahuspannor, bl a Kvaerner Pulping. Pannorna skall levereras till fabriker i USA, Brasilien, Spanien och Belgien. Sandvik Steel är världsledande på komppoundrör till sodahuspannor och har under många år satsat intensivt på forskning och utveckling av denna typ av rör. De skall fungera i en mycket korrosiv miljö där höga krav ställs på materialens egenskaper. Komppoundrören bygger på en kombination av två material, därav namnet komppound. För att rören skall hålla längre har de belagts med ett yttre skyddande skikt av en rostfri och mycket korrosionsbeständig legering. Tack vare den avancerade konstruktionen är livslängden mer än 3-5 gånger längre än för konventionella rör av kolstål ●

Nytt distributionscentrum i Asien

I oktober togs Sandvik Coromants nya distributionscentrum för Asien i bruk. Anläggningen ligger strategiskt belägen, nära Changi-flygplatsen i Singapore. Nu kan Sandvik erbjuda effektiv tillgång till ett komplett sortiment av hårdmetallverktyg och därmed motsvara kundernas ökade krav på snabbare leveranser och mindre egna lager. De flesta slutkunderna i Kina, Korea, Japan, Indien, Singapore, Malaysia, Thailand, Filippinerna, Indonesien, Australien och Nya Zeeland kan få sina beställda produkter inom ett dygn. Investeringen i logistik och förbättrad kundservice betyder att konkurrenskraften i denna del av världen ökar avsevärt ●



Kraftfull bearbetning

Världens största kraftverksprojekt heter Three Gorges, vid Kinas största flod Yangtze. Det består av en nära två kilometer lång och 185 meter hög damm samt 26 olika kraftstationer. Sandvik Coromant levererar hårdmetallverktyg till en av underleverantörerna i projektet, Kvaerner IMGB:s anläggning i Rumänien. Verktygen används både i grov- och finbearbetningen av de gigantiska turbinbladen – de största som någonsin tillverkats. Varje blad har en totalvikt av ca 20 ton och en yta av omkring 17 m² efter bearbetningen. Ett verkligt kraftprov. ●



Sandviks minsta och största produkt

Sandviks minsta produkt är av ytterst finkornig och korrosionsbeständig hårdmetall, väger från 2 milligram och har en diameter från 0,5 mm och uppåt. Vi talar om kulor till kulspepspennor. Sandvik är en världsledande tillverkare av dessa små precisionsprodukter. Fabriken ligger i Mexico City och produkterna exporteras över hela världen. Marknaden expanderar snabbt trots de elektroniska mediernas frammarsch. Mer än var fjärde kulspepsenna som tillverkas med en spets av hårdmetall har en kula från Sandvik. Från engångspennor till exklusiva kvalitetspennor. Tillverkningstakten är hög, 10 000 kulor produceras per minut. Fakta för kalenderbitare: En miljon kulor får plats i en 33 cl drickaburk – och vikten blir hela två kilo. Tunga argument talar för Sandvik, med andra ord. Det kan du skriva upp! ●



Ny VD för Sandvik Hard Materials

Lars Wahlqvist, VD för Sandvik Hard Materials, önskar utnyttja sin rätt till förtida pension och efterträds den 1 februari 2001 av direktör Sven Flodmark, för närvarande chef för regionbolaget Sandvik South East Asia med huvudkontor i Singapore ●

Sandvik Tamrock i guldsits

Ovanjordsborrhjgen Pantera 1500 och robusta verktygssystemet Sandvik Sixty från Sandvik Tamrock är en unik hårdslående kombination som ger rakare hål och ökad borrhjgen-effektivitet, utan behov av dyrbara specialverktyg. Denna mix av avancerade bergborrverktyg och högproduktiva borrhjgen firar just nu stora triumfer vid anläggningsarbeten och stora gruvprojekt över hela världen. Ett exempel är guldgruvan Damang i sydvästra delen av Ghana. I svåra bergförhållanden och arbete dygnet runt alla veckans dagar har utrustningen satts på extremt hårda prov. Resultatet är mycket positivt. Sandviks hårdmetallbestyckade verktyg har visat sig hålla nära tre gånger längre än konkurrerande verktyg och borrhjgen arbetar betydligt snabbare än andra maskiner. Detta har medverkat till att kunden kunnat reducera sina borrhjgenkostnader avsevärt. Ett guldåge inför de fortsatta affärsrelationerna ●



Visste du att Sandvik finns högt uppe på patenttoppen

År efter år utmärker sig Sandvik som ett av spetsföretagen på den svenska patenttoppen. Idag har vi inte mindre än **3 100 gällande patent**.

Detta är en logisk följd av vår målmedvetna satsning på forskning, utveckling och kvalitetssäkring. Sandvik investerar för närvarande **1,6 miljarder kronor** om året inom detta område. Det motsvarar 4 % av vår totala omsättning på 40 miljarder. Totalt är vi 34 000 anställda över hela världen.

Bland dessa finner du mer än **1 200 specialister**, som helhjärtat arbetar inom vår FoU-verksamhet. De är av vitt skilda nationaliteter. Högt kvalificerade. Många av dem är tekniska dokto-

rer. Så man kan med fog säga att Sandvik är ett **kunskapsföretag**. Vår FoU sker i nära samarbete med användarna. Ofta handlar det inte om att ta gigantiska tekniksprång. Det är snarare en ständigt pågående process där vi i **samverkan**

utvecklar befintliga produkter och tillverkningsmetoder. Steg för steg.

Men vi satsar givetvis också på att ta fram helt nya material och processer, som vi tror hör framtiden till. Avancerad pulvermetallurgi, speciallegeringar, biokompatibla material och nya tekniker för bergavverknings är några exempel på **framtidsområden**.

Detta arbete är basen för

att vi ska kunna behålla vår topposition. För att uttrycka det lite tillspetsat ●



HÄRDMETALLSKÄR FÖR STÅLSVARVNING
PATENT NR SE 9301132-8

