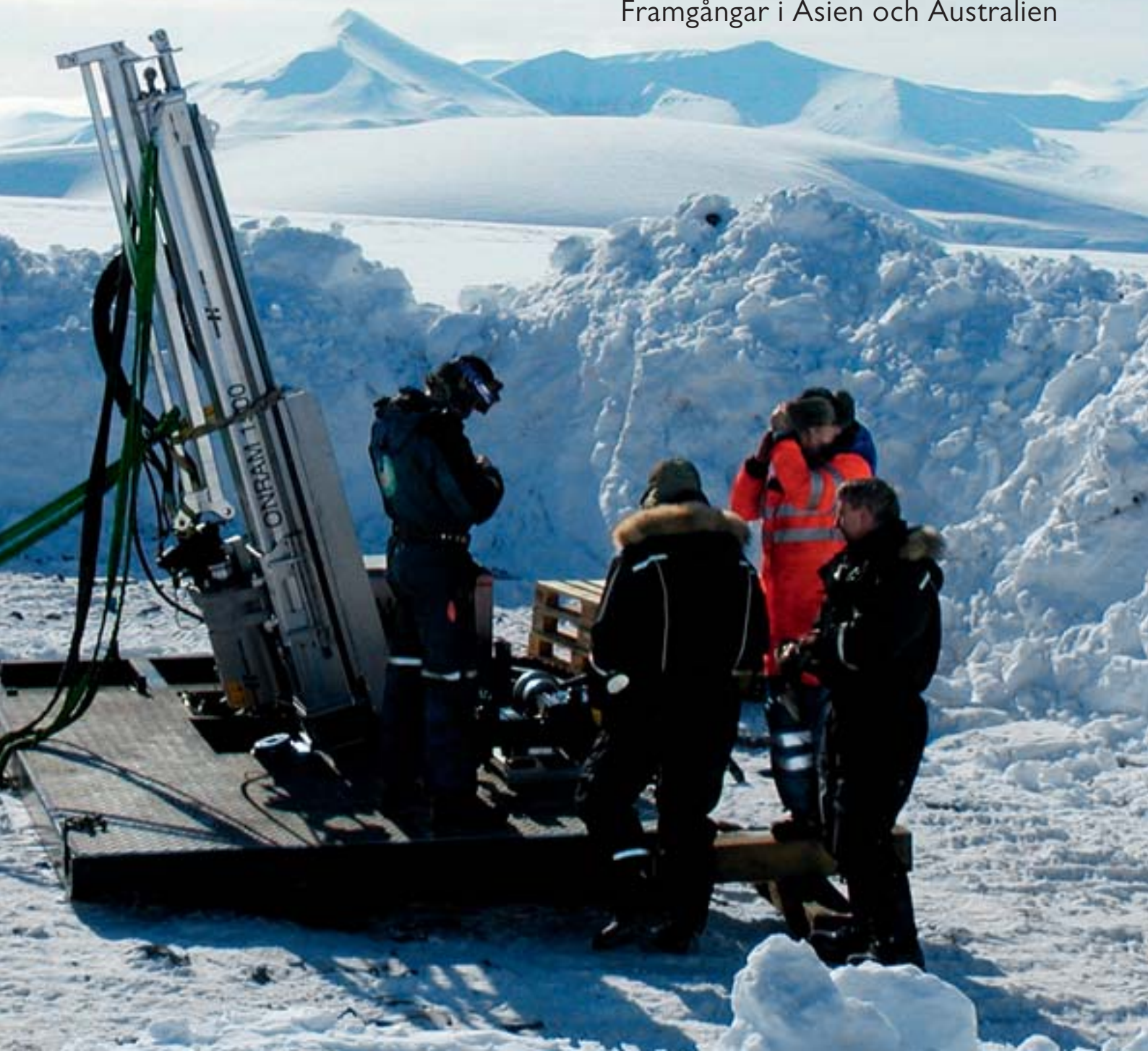


Möt Sandvik

SEPTEMBER 2008

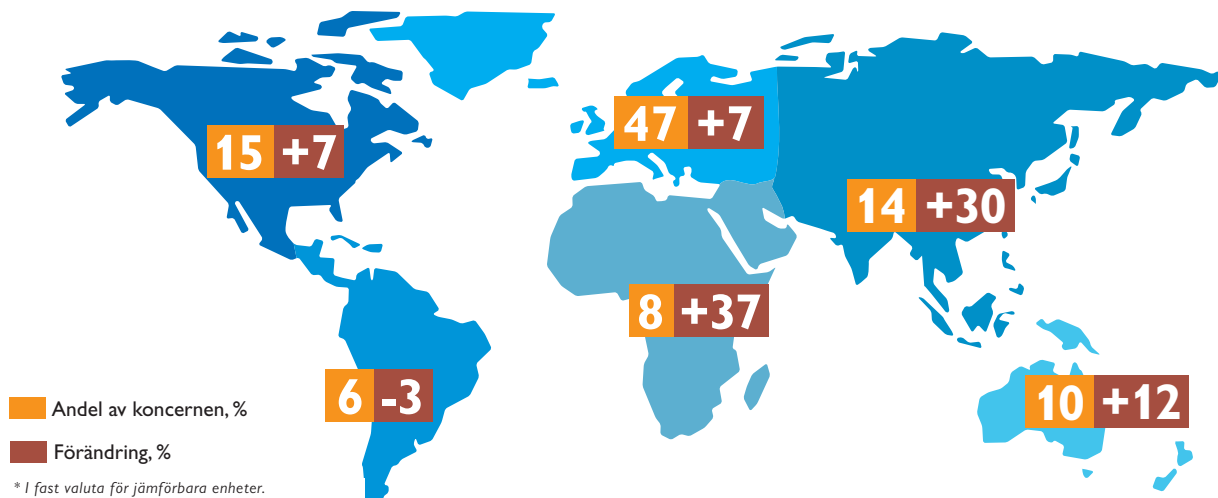
Prospektering på Svalbard
Miljö, hälsa och säkerhet i fokus
Avfall – material med potential
Framgångar i Asien och Australien



Andra kvartalet 2008 i siffror

FAKTURERING PER MARKNADSOMRÅDE

Andel av koncernens fakturering samt procentuell förändring jämfört med samma kvartal föregående år.*



FAKTURERING PER AFFÄRSOMRÅDE

MSEK	Kv 2		Förändring	
	2008	2007	%	% ¹⁾
Sandvik Tooling	6 721	6 324	+6	+12
Sandvik Mining and Construction	9 786	8 186	+20	+19
Sandvik Materials Technology	5 810	5 982	-3	+1
Seco Tools ²⁾	1 691	1 502	+13	+14
Koncerngemensamt	8	8		
Koncernen totalt	24 016	22 002	+9	+12

RÖRELSERESULTAT PER AFFÄRSOMRÅDE

MSEK	Kv 2		Förändring	
	2008	2007		%
Sandvik Tooling	1 626	1 568		+4
Sandvik Mining and Construction	1 370	1 269		+8
Sandvik Materials Technology	534	943		-43
Seco Tools ²⁾	378	382		-1
Koncerngemensamt	-125	-69		
Koncernen totalt	3 783	4 093		-8

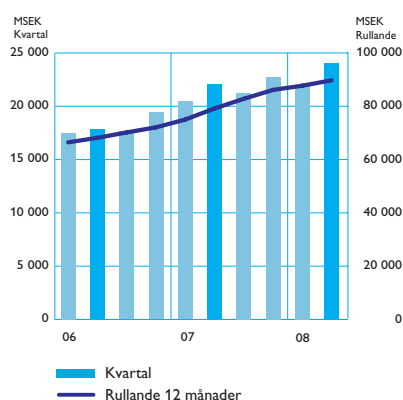
RÖRELSEMARGINAL PER AFFÄRSOMRÅDE

% av fakturering	Kv 2	
	2008	2007
Sandvik Tooling	24,2	24,8
Sandvik Mining and Construction	14,0	15,5
Sandvik Materials Technology	9,2	15,8
Seco Tools ²⁾	22,3	25,4
Koncernen totalt	15,8	18,6

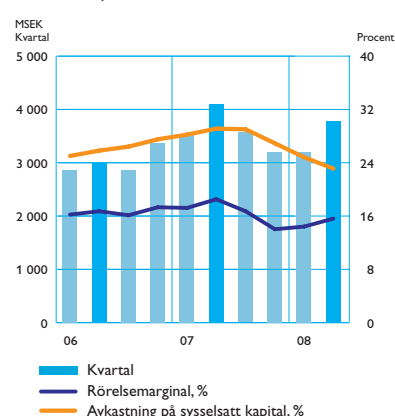
1) Förändring mot föregående år i fast valuta för jämförbara enheter.

2) Genom majoritetsinnehav i Seco Tools AB konsoliderar Sandvik detta bolag.

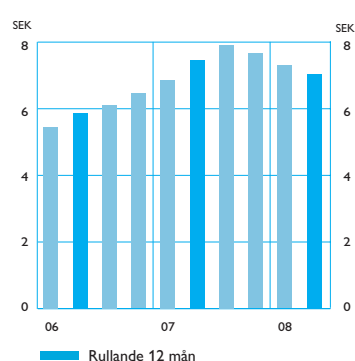
FAKTURERING



RESULTAT, MARGINAL OCH AVKASTNING



VINST PER AKTIE



Möt Sandvik

Sandvik-koncernens tidning till aktieägare och anställda

Redaktör: Per-Henrik Bergek
 Layout: Ehrenstråhle BBDO
 Tryck: Sandvikens Tryckeri
 Presslagd: September 2008
 Upplaga: 105 000 exemplar
 Publiceras i tryckt form och på www.sandvik.com

Adress: Sandvik AB,
 Koncernstab Information,
 811 81 Sandviken
info.group@sandvik.com

Omslagsbilden: Sandvik är aktivt på de flesta platser runt om i världen. På Svalbard används koncernens högeffektiva utrustning för mineralprospektering. Läs mer på sidan 4.

Stabil efterfrågan och starkt kassaflöde

Den globala efterfrågan var fortsatt god inom Sandviks kärnområden under det andra kvartalet och faktureringen ökade. Orderingen steg, exempelvis från olja/gas-, kärnkrafts-, flyg-, gruv- och medicinteknikindustrin.

Hög fakturering och en positiv prisutveckling kompenserade för ökade kostnader. Rörelseresultatet påverkades negativt av ändrade valutakurser och sjunkande metallpriser. Kassaflödet förbättrades markant genom ökad fakturering och minskad kapitalbindning.

I Europa liksom Nord- och Sydamerika var tillväxten och efterfrågan stabil. Utvecklingen i Afrika och Mellanöstern drevs av en fortsatt hög investerings- och produktionstakt inom gruvindustrin och orderingen ökade starkt. I Asien, främst i Kina och Indien, var efterfrågan fortsatt mycket stark liksom i Australien.

Ökad lönsamhet för industriverktyg och gruvutrustning

Tillväxten var fortsatt god för Sandvik Tooling på flertalet stora marknader och efterfrågan främst på hårdmetall- och diamanterade verktyg ökade ytterligare. Orderingen var fortsatt hög från verkstadsindustrin, olja/gas, delar av fordonsindustrin samt från flygindustrin. Strategiska investeringar i nya produktionsanläggningar genomförs för närvarande i bland annat Kina och Japan. Rörelseresultatet förbättrades trots negativ påverkan av ändrade valutakurser.

För Sandvik Mining and Construction ökade efterfrågan på gruvutrustning, verktyg och service, särskilt i Asien, Afrika och Australien. Inom anläggningsindustrin var efterfrågan god, med undantag för Nordamerika. Leveranssituationen förbättrades jämfört med föregående år och ett flertal projekt pågår för att ytterligare öka leveranskapaciteten. Rörelseresultatet ökade i andra kvartalet jämfört med årets första kvartal, trots negativ påverkan av valutaförändringar.

Metallpriser och valutakurser påverkade Sandvik Materials Technology

Den underliggande efterfrågan på produkter från Sandvik Materials Technology var god. Faktureringen av högfördädlade nischproduk-

ter var fortsatt stark främst för kunder inom energi-, olja/gas-, flyg-, medicinteknik- och processindustrin. Sjunkande nickelpriser påverkade resultatet negativt även i andra kvartalet och beräknas göra så även under andra halvåret, baserat på nuvarande metallpriser och valutakurser. Affärsområdet nådde inte upp till den målsatta lönsamheten under det andra kvartalet.

I syfte att höja konkurrenskraften och förbättra lönsamheten har arbetet med att öka effektiviteten nu intensifierats inom Sandvik Materials Technology. Ett led i detta är att minska bemanningen inom affärsområdet med cirka 10 %, främst genom naturlig avgång. Åtgärderna beräknas påverka omkring 900 personer, varav merparten i Sverige.

Ökad effektivitet i fokus

För koncernen framöver är inriktningen på en fortlöpande effektivisering av verksamheten, ökad leveransförmåga och en minskad kapitalbindning väsentlig. Åtgärderna för ökad kapitaleffektivitet frigör resurser till investeringar samt forskning och utveckling, vilket ger förutsättningar för att ytterligare öka marknadsandelarna och säkerställa långsiktig lönsam tillväxt.

Miljö, hälsa och säkerhet

I detta nummer av Möt Sandvik ges ett antal konkreta exempel på koncernens arbete med miljö, hälsa och säkerhet. Verksamheten inom dessa områden har stor betydelse för koncernens fortsatta affärsutveckling. Frågor om hållbar utveckling och effektivare resursutnyttjande är viktiga ledord såväl för Sandviks verksamhet som i erbjudandet till kunderna.



Lars Pettersson
VD och koncernchef
Sandvik AB



- Ordergång
24 688 MSEK, +2 %*
- Fakturering
24 016 MSEK, +12 %*
- Metallpriseffekter
-176 MSEK
- Valutaeffekter -340 MSEK
- Rörelseresultat
3 783 MSEK, -8 %
- Resultat efter finansnetto
3 302 MSEK, -13 %
- Periodens resultat
2 410 MSEK, -13 %
- Vinst per aktie
1,94 SEK, -12 %
- Kassaflöde
3 364 MSEK, +222 %

* Förändring jämfört med motsvarande kvartal föregående år i fast valuta för jämförbara enheter.



Prospektering i norr

Efterfrågan från industrin på mineraler och metaller stiger kraftigt. Det räcker inte längre med utvinning från befintliga gruvor. Omfattande prospektering sker över hela världen för att hitta nya fyndigheter, både nära och längre bort från gruvor som redan är i drift. Ibland handlar det om att leta malm på avlägsna platser, till exempel under isen på Svalbard i Norra Ishavet. Sandvik finns på plats här och på många andra ställen. Koncernen har på kort tid etablerat sig som en komplett leverantör av både utrustning och tjänster till prospekteringsföretagen: maskiner och tillbehör för att borra hål, analysutrustning samt kunnande för att hantera stickprov. Ett konkurrenskraftigt erbjudande inom ett allt viktigare område.

Produktivitet som drivkraft



Ett lyft för flygindustrin

Sandvik har tillsammans med Volvo-avknoppningen Lamera skapat ett nytt och färgbelagt lättviktsmaterial. Produkten är en mycket lätt sandwichplåt som kan ersätta aluminium i ett flertal applikationer inom flygindustrin. Materialet är uppbyggt med två tunna rostfria plåtar som har en fyllning av hårstråstunna stålfibrer och luft. Tekniken ger ett material som ligger nära aluminium i vikt, men som ändå har kvar det mesta av stålets styvhet och styrka. Ytterligare en stor fördel med materialet är att det kan formas utan att färgbelagningen förstörs. Den färgbelagda ytan tillverkas i en patenterad process som utvecklats av Sandvik. Processen är mycket miljövänlig och ger inga utsläpp till luft eller vatten. Jämfört med alternativa material så är ytan mycket slitstark och den har också ett skydd mot fläckar från till exempel fingeravtryck.

Nyckeln till framgång

En komplett anläggning för hantering av svavel har levererats till ett raffinaderi i Bahrein. Produktionen vid företaget är 360 000 fat olja varje dag. Som biprodukt erhålls stora mängder svavel eftersom slutprodukten är bränslen med extremt låg svavelhalt. Det utvunna svavlet produceras i flytande form och måste av praktiska skäl omvandlas till pastiller för att kunna säljas vidare. Detta sker i snabba, högeffektiva så kallade Rotoform-linjer (droppformare) från Sandvik. Koncernen har också levererat all nödvändig utrustning för den komplicerade hanteringen av svavelpastillerna. Dessutom har Sandvik, i samarbete med några andra företag, tagit ett totalansvar för uppförandet av hela anläggningen, inklusive energiförsörjning, vägbyggen, brandskydd, belysning och alla andra detaljer.



Kunskap på djupet

Oljeutvinning sker på allt större djup. Ju större djup, desto större krav på den utrustning som används för att klara det högre trycket och andra påkänningar. Sandvik är sedan länge ledande då det gäller rör för umbilicals, de "navelsträngar" som förbinder olika produktionsenheter på havsbotten. Koncernen har nyligen lanserat ett nytt material som heter Sandvik SAF 3207 HD®. Det gör det möjligt att tillverka rören med tunnare väggar och lägre vikt och ändå få högre sträckgräns, bättre korrosions-egenskaper och mycket goda utmattnings-egenskaper. Detta trots att rören används på större djup än det tidigare varit möjligt att arbeta på.



Samarbete om utbildning i Kanada

Tillgången på professionella operatörer inom svarvning, fräsning och borrar är av strategisk betydelse för verkstadsindustrier världen över. Det är i verkstaden som jakten på ökad produktivitet verkligen äger rum. Därför är det av vitalt intresse att utbildningen av operatörer håller högsta klass. I linje med detta har Sandvik Coromant i samarbete med Northern Alberta Institute of Technology (NAIT) investerat i ett utbildningscentrum för operatörer i Edmonton, Kanada. Det nya centret kommer att ha kapacitet att utbilda nära 700 lärlingar årligen. Till glädje för alla företag i Kanada som söker kompetenta medarbetare och nu får handgripligt stöd för att ytterligare spetsa sin produktivitet och lönsamhet.

Hållfast lösning

Titan har länge varit ett efterfrågat material inom flygindustrin. Det är hållfast men samtidigt lätt och kan på så vis möta de allt hårdare miljökraven inom branschen. Komponenttillverkarna har ställts inför nya utmaningar när det gäller att kunna bearbeta materialet. Sandvik Coromants lösning är valsfräsen CoroMill® 690 som är särskilt framtagen för titanbearbetning. På grund av titanets värmeållfasthet har fräsverktyget utformats med genomgående kylning med ett eget munstycke för skärvätskan vid varje skäråläge, en lösning som också ger optimal bortforsling av spån vid alla typer av fräsning. En annan viktig egenskap är den nya pyramidformade skärfixeringen som ger högre stabilitet och produktivitet.



”Vi ser på avfall som ett material med potential”



Vid tillverkningen av rör, band, tråd och stång inom Sandvik Materials Technology får man i alla processteg avfall av olika slag. Lotta Lind är ansvarig för att minska deponeringen av avfall vid affärsområdets alla anläggningar. Hon föredrar att kalla avfallet för ”restprodukter” och anlägger därmed ett annorlunda perspektiv på denna fråga. Det fokuserar på möjligheterna och den stora potentialen för materialen, både ekonomiska och framförallt miljömässiga. Här finns en klar koppling till koncernens övergripande miljömål beträffande ökad materialåtervinning.

Varför begreppet restprodukt?

– Det finns idag en djupt rotad syn på avfall, som ofta handlar om att det är något man vill bli av med och som inte ingår i logistiken kring produktionen. Det gäller bara att få iväg avfallet från produktionsenheten till en deponi, betala skatt och så är problemet löst. Så enkelt är det naturligtvis inte. Avfall är inte bara sopor, det finns ett värde och stora möjligheter även med dessa material. Därför tycker jag att det är riktigare att använda begreppet ”restprodukter”. Det får folk att haka till och tänka efter. Vi producerar de facto inte bara stål, vi producerar också ungefär ett halvt kilo restprodukter per kilo stål, som vi till stora delar kan recirkulera eller förädla för att sälja vidare.

Vad ingår i restprodukterna?

– Ungefär hälften utgörs av slag som kommer från stålverken. Resten är slam, glödskal, slipmull och spån från olika delar av produktionen. Begreppet restprodukt är alltså inte enhetligt på något sätt utan består av en rad olika ingredienser.

Hur stor mängd restprodukter hanterar Sandvik?

– Sandvik-koncernen har ståltillverkning bara i Sandviken och i Hallstahammar och det är vid dessa anläggningar de största mängderna restprodukter bildas. Här i Sandviken hanterar vi cirka 130 000 ton restprodukter årligen. Av denna mängd deponeras för närvarande cirka två tredjedelar, det vill säga knappt 90 000 ton. Att deponera ett ton kostar ungefär 500 kronor i rena hanteringskostnader. Dessutom betalar vi deponiskatt för en del av avfallet på nästan lika mycket per ton. Vi har alltså ett tydligt ekonomiskt incitament att minska mängden deponerade restprodukter. Och vårt mål är utstakat: vi ska minska deponeringen av restprodukter med 20 procent fram till år 2010 jämfört med 2004. Det motsvarar 15 000–20 000 ton!

Hur ska mängden restprodukter minskas?

– För det första kan vi öka recirkuleringen inom vår egen produktion. I stället för att slänga ämnen som ingår i restprodukterna kan vi dra nytta av dem som råvaror och spara pengar.

Vi har exempelvis ett lovande projekt på gång för att testa att återvinna metalliskt bly. Jag hoppas och tror att det kommer att lyckas och att det är en investering som betalar sig på mindre än två år. Alltså på sikt: mindre avfall och en återanvändning av bly som är lönsam.

Fler insatser för att minska på restprodukterna?

– Ett annat alternativ vi tittar på är att använda restprodukterna till att skapa nya produkter som kan säljas externt. I övriga Europa används slagg från stålverk till exempel som material i vägkroppen och i asfalt när man bygger vägar. Det finns skillnader mellan olika typer av slaggen men man ser det som självklart att använda ett bra material samtidigt som det är ett praktiskt sätt att minska deponeringen. Inom vår branschorganisation, Jernkontoret, pågår forskning för att utveckla sådana produkter även från våra slaggen.

Ytterligare idéer?

– Det tredje självklara sättet att minska deponeringen är att minska den uppkomna mängden restprodukter genom förändringar av våra processer. Även här pågår forskning och försök på olika ställen i Sverige och övriga Europa. Ett projekt, som verkar lovande, går ut på att ersätta de rengörande kemikaliebad som ingår i ståltillverkningen med blästring med hjälp av pellets bestående av kolsyreis. På så sätt minskas såväl vatten- och energiförbrukningen som avfallsmängderna och kostnaderna blir lägre. Alla förändringar av processerna kräver givetvis investeringar, men förhoppningsvis kommer de att ge relativt snabb återbetalning. Det är så lätt att slå sig till ro med att säga att dagens processer är optimerade med tanke på kostnader, men jag tror att vi kan komma längre även inom detta område.

Hur ser du på utvecklingen?

– Jag är helt övertygad om att vi steg för steg kommer att kunna minska mängden restprodukter till deponering och uppnå vårt mål, både genom ökad återanvändning, tillverkning av nya produkter och genom förändringar i tillverkningsprocessen. Inte bara för att myndig-

heterna ställer allt större krav på oss, utan också för att det är både ekonomiskt och miljömässigt fördelaktigt att göra det.

Vilka är de största utmaningarna?

– Det gäller att få till ett förändrat synsätt på avfallsproblematiken, som jag redan talat om, och att vara öppen för att hitta nya möjligheter. Därför är det viktigt att skapa nätverk med kollegor och forskare för att utbyta erfarenheter, leta efter nya infallsvinklar, få praktiska tips och överhuvudtaget stimuleras att gå vidare. Personligen är jag utnämnd till adjungerad professor i avfallsteknik vid Luleå Tekniska Universitet. Det betyder att jag kan förstärka det arbete jag gör inom Sandvik med den forskning som sker vid universitetet. Denna kan göras mer praktiskt orienterad vilket jag tror är till gagn för alla parter.

Roligast i ditt arbete?

– Utan tvekan det extremt goda samarbete som finns mellan kollegor i samma befattning på stålverk, såväl i Sverige som i övriga Europa och möjligheten att kunna införa nya idéer, tankesätt och tekniker inom våra respektive företag. Det finns inga vattentäta skott i detta avseende, ingen konkurrens. Diskussionen kan ske öppet om såväl små vardagliga problem som stora övergripande frågor. Det känns inspirerande och det tror jag på lång sikt är mycket värdefullt. Utmaningen att förbättra vår miljö är något vi alla delar!



Lotta Lind, Dr
Researcher of by-products from steel industry

SANDVIK MATERIALS TECHNOLOGY
SE-811 81 SANDVIKEN SWEDEN
Tel +46 26 26 00 00 Fax +46 26 26 02 20
lotta.lind@sandvik.com
www.smt.sandvik.com

EHS: En bokstavs-kombination i fokus



Sandviks rörverk i Chomutov, Tjeckien.

Frågor förknippade med långsiktig, hållbar utveckling har blivit mycket framträdande under senare år. Begreppet EHS (*Environment, Health and Safety*) – miljö, hälsa och säkerhet på svenska – har blivit allt viktigare för företag världen över. Inom Sandvik sker ett omfattande arbete med dessa frågor sedan flera år tillbaka. Övergripande mål, policies och strategier fastläggs av ledning och styrelse medan ansvaret för genomförandet är decentraliserat till koncernens tre affärsområden. På de här sidorna ges några exempel på praktiska resultat av EHS-arbetet.

Kundkrav på miljö, hälsa och säkerhet

EHS har nu också fått en plats i det kommersiella arbetet. Kunderna ställer allt oftare krav på att Sandvik ska kunna redovisa var man står i olika typer av EHS-frågor. Representanter från exempelvis olje- och gasindustrin finns ofta på plats vid Sandviks anläggningar för att bilda sig en uppfattning om EHS-arbetet, i synnerhet i samband med en stor order. De efterlyser statistik av olika slag, tar del av regler och föreskrifter. Kort sagt, de vill vara övertygade om att koncernens processer och anläggningar uppfyller kraven vad gäller miljö, hälsa och säkerhet. Dessutom vill kunderna att Sandvik utvecklar produkter som bidrar till en bättre miljö och säkerhet när de används. Trenden går bland annat mot produkter som har ökad livslängd, ger färre stopp och bidrar till att antalet olyckor går ner. Sandviks erbjudande motsvarar kundernas höga krav.

Effektivare användning av vatten

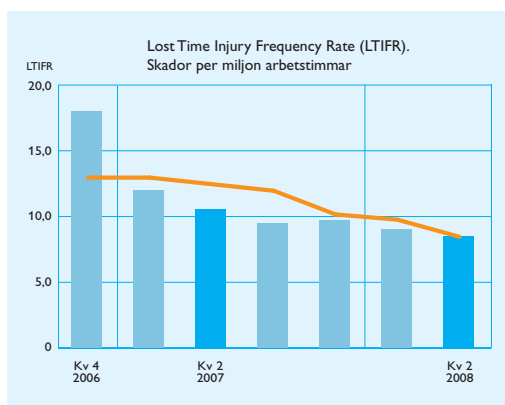
Hushållning av resurserna står högt på agendan inom EHS-arbetet. Ett viktigt område är vatten. Genom att recirkulera vattnet i ytbeläggningsverksamheten vid Sandviks anläggning i Gimo har den årliga vattenförbrukningen på nio år minskat från 250 000 m³ till 150 000 m³, det vill säga med hela 40 %. Ett annat exempel kommer från Indien. Här har man vid koncernens återvinningsenhet i Chiplun installerat en reningsanläggning för avloppsvatten som sedan används för bevattningsändamål inom industriområdet. Det handlar om 30 000 liter vatten i månaden. Andra Sandvik-enheter i landet har genomfört motsvarande åtgärder.



Sandvik Coromants anläggning för tillverkning av hårdmetallverktyg i Gimo.

Minskning av arbetsskadorna

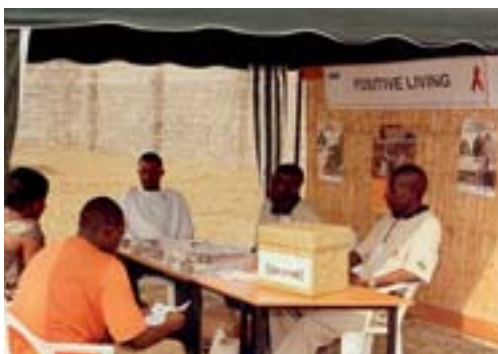
Sandvik har som konkret mål att minska antalet olyckor, olycksfallsfrekvens och antalet förlorade arbetsdagar med 50 % fram till slutet av detta år. Utgångspunkten var ett LTIFR-värde (se begreppsförklaring vid diagram nedan) på 16,1 år 2005. Säkerhetsarbetet som utförs vid de olika enheterna ger nu effekt. Siffrorna för den senaste 12-månadersperioden visar en minskning av den förlorade arbetstiden från 12,3 till 8,6, det vill säga med 30 %. Sandvik ligger därmed i linje med det uppsatta målet. Fortsätter den positiva utvecklingen i samma takt som hittills nås målet.



Diagrammet visar utvecklingen vad gäller förlorad arbetstid. Staplarna anger utvecklingen per kvartal medan den gula kurvan avser rullande 12-månadersperiod.

Aktivt arbete i kampen mot HIV/AIDS

Sandvik arbetar sedan 2004 aktivt med att stoppa spridningen av HIV/AIDS i afrikanska länder där koncernen har verksamhet och att ge anställda som drabbats en möjlighet att leva med sjukdomen. Programmen baseras på utbildning av informatörer samt hjälp i form av mediciner och paket med näringsriktig mat. Under fyra år har 2 500 anställda inom Sandvik i Afrika fått rådgivning och utbildning. Koncernens arbete har fått stor uppmärksamhet. I Zambia har Sandvik belönats för sitt kvinnoengagemang och i landets nationella radio sänds till exempel ett radioprogram i Sandviks regi som har miljontals lyssnare. Sandviks 130 informatörer, som främst utgörs av anställda som utbildats internt, används också av andra företag i deras HIV/AIDS-arbete.



I Kenya har samtliga Sandvik-anställda testats för HIV/AIDS. I Zimbabwe och Sydafrika har en mobil teststation besökt alla Sandviks arbetsplatser och i Tanzania omsätts nu koncernens nya policy inom HIV/AIDS.

Bergvärme minskar elförbrukningen

Ett av Sandviks övergripande miljömål är att minska elförbrukningen i förhållande till försäljningsvolymen med 10 % före 2010. En av produktionsenheterna inom Sandvik Mining and Construction, inriktad på bergborring, såg en möjlighet att dra konkret nytta av sin specialisering för att bidra till måluppfyllelsen. Att borra hål för att utnyttja bergvärme för uppvärmning eller kylning av kontor och fabriker är ett miljövänligt och innovativt sätt att minska elförbrukningen. Denna geotermiska lösning har reducerat elförbrukningen för uppvärmning alternativt kylning tre till fyra gånger. Återbetalningstiden för investeringen beräknas till maximalt mellan fem och sex år.



Bergvärme innebär att man genom att borra hål i berggrunden kan utvinna värme ur grundvattnet. En av Sandviks produktionsenheter har kunnat minska elförbrukningen radikalt på detta sätt.

Nytt från Sandviks värld

Allt cirklar kring återvinning

Sandvik har ökat materialåtervinning som ett av sina övergripande miljömål. Återvinningen av hårdmetallskär och produkter i solid hårdmetall är ett exempel på vad som görs inom koncernen. Målet är att cirka hälften av alla hårdmetallprodukter som säljs ska återvinnas och andelen är redan över 25 %. Nu utvidgas återvinningen till att även gälla den hårdmetall som sitter i borrhonor. En ny anläggning för detta ändamål byggs därför upp intill koncernens befintliga återvinningsfabrik i Chiplun, Indien. Hårdmetallen separeras från stålet i de utslitna verktygen. Hårdmetallen renas därefter vilket ger volframkarbid och kobolt i pulverform. Detta skickas till Sandviks anläggningar, bland annat i Coventry i England. Pulvret används sedan för att tillverka nya bergborrverktyg. Cirkeln är sluten. Till gagn för miljön och för ekonomin.



Fortsatt satsning på diamantbestyckade verktyg

Sandvik har träffat en överenskommelse om att förvärva 49 % av amerikanska Precorp Inc. med verksamhet i Spanish Fork, Utah. Företaget är specialiserat på verktyg i polykristallin diaman (PCD) och hårdmetall för skärande bearbetning av bland annat avancerade kompositmaterial. Kunderna finns främst inom flyg- och fordonsindustrin. Omsättningen är 140 miljoner kronor och antalet anställda uppgår till 140. Genom förvärvet får Sandvik möjlighet att ytterligare stärka sitt globala erbjudande av diamanbestyckade verktyg, speciellt inom den snabbt växande flygindustrin.

Högtryck i utvecklingsarbetet

En ny utvecklingsenhet för pulvermetallurgi tas i höst i bruk inom Sandvik Materials Technology. Här kommer nya produkter att utvecklas som ska svara mot alltmer avancerade kundkrav. Pulvermetallurgin lämpar sig speciellt väl för tillväxtområden som olja/gas, högtemperaturmaterial samt medicinska applikationer. Där arbetar man ofta med legeringar där konventionella processer och metoder inte fungerar. En produkt som är tillverkad av ett pulver sammanpressat under högt tryck får mycket homogena egenskaper. Dessutom krävs mindre bearbetning vilket gör att flera led i tillverkningen kan elimineras. Det betyder med andra ord kortare ledtider.



Liten detalj, stora krav

Continental Inc. i USA tillverkar injektorer som används i dieselmotorer. En av kunderna är företaget Cummins som bland annat levererar motorer till amerikanska Chryslers olika bilmodeller. Continental har nu utvecklat en helt ny typ av injektor som de räknar med ska bli en storsäljare. I den nya injektorn sitter fyra hårdmetallkomponenter som ska tåla extremt höga tryck. För att säkerställa kvaliteten på dessa nyckelkomponenter har Continental valt Sandvik som leverantör. Kontraktet omfattar till att börja med nära fem miljoner komponenter per år fram till 2014. Sandvik genomför nu investeringar i sin anläggning i Spanien för att möta kraven på säkra leveranser.





Sandviks kapitalmarknadsdag

Sandvik i ständig utveckling var temat på koncernens kapitalmarknadsdag för finansmarknad och media i början av september. Evenemanget rönt mycket stort intresse, inte minst från investerare och analytiker utanför Sverige. Deltagarna uppdaterades om den ekonomiska utvecklingen och koncernledningen redovisade hur man ser på frågan om att behålla och förstärka marknadsledarskapet. Det pågående förnyelsearbetet när det gäller interna processer, teknologier, produkter och organisation belystes också. Läs mer om kapitalmarknadsdagen på koncernens webbplats www.sandvik.com.



Sandviks VD Lars Pettersson, till höger, i samspråk med Michael Grundberg, L E Lundberg Kapitalförvaltning, närmast till vänster, och Johan Lindström från Alfred Berg.



Vi finns där du minst anar det!

Det är temat för en reklamkampanj som Sandvik inleder i Sverige under hösten. En viktig grupp är potentiella medarbetare. Många känner till Sandvik, men långt ifrån alla vet vad vi gör och hur det är att arbeta i företaget. Det är helt avgörande för den fortsatta tillväxten att koncernen kan behålla och rekrytera medarbetare med rätt kompetens. För att nå de nya målgrupperna tas nu ett bredare grepp – det gäller både media och innehåll. Sandvik finns i människors närhet, ofta utan att man tänker på det. Verksamheten påverkar ett brett spektrum av applikationer och produkter hos slutanvändarna och resultatet av vårt kunnande finns i mobiltelefoner, i flygplan, i havsdjupen och på många andra oväntade ställen. Bilden här intill är hämtad från en av kampanjannonserna – på baksidan av tidningen finns annonsen i sin helhet.

Framgångar i Asien och Australien

Tre stora kontrakt har nyligen tecknats i Asien och Australien. I Kina har en överenskommelse träffats om leverans av mer än 13 000 rör för ånggeneratorer till ett kärnkraftverk. Det är det första kontraktet för denna typ av produkter i Kina på närmare 15 år och därför av stor strategisk betydelse. I Indien har Sandvik tecknat kontrakt om leverans av emissionsfiltertråd för rökgasrening till ett värde av 80 miljoner kronor. Det är den största beställningen någonsin för Sandvik vad gäller tråd inom energisegmentet. Sandvik Mining and Construction har fått en order på gruvutrustning och system för ovanjordsbrytning från Australien. Det totala ordervärdet beräknas till cirka 730 miljoner kronor.



B

porto betalt

Vi är på platser du knappast kan föreställa dig.

Här till exempel!

VI FINNS DÄR DU MINST ANAR DET. Sandviks kunnande är på många sätt viktigt för mobiltelefonindustrin. Koncernen bidrar till telefonens skal, vårt material finns också i de små stryktåliga fjädrarna i knappsatsen och specialborrar tillverkade i material från Sandvik har med stor precision gjort de 1000-tals hål som finns i kretskortet.

Du hittar också resultatet av vårt kunnande i gruvor, i flygplan, i människors knän och på många andra ställen. Men även om inte du tänker på var Sandvik finns, så gör kunderna det. För våra produkter ökar både deras produktivitet och lönsamhet.

SANDVIK

www.sandvik.com

SANDVIK AB 811 81 SANDVIKEN TEL 026-26 00 00 FAX 026-26 10 22