

PRISER X 3 • Trender och tendenser • SÄKERT PÅ DJUPT VATTEN  
• Världens första 3D-printade bil • NYA STYRELSEMEDLEMMAR •  
Betar av stål • FÖRSTÄRKT FOU TEAM I INDIEN • Robyn visar vägen

# MÖT #2-2015 SANDVIK

SANDVIKS KONCERNTIDNING

## MED SIKTE PÅ ÖKAD SÄKERHET

Sandvik skapar en säkrare arbetsplats för sina kunder genom sina produkter, metoder och expertis. **SID 10.**



## BETAR AV STÅL

### KANADA

Elefanten Spike fick hjälp med sina betar från oväntat håll. **SID 20.**

## ROBYN TAR TÄTEN

### SVERIGE

Artisten Robyn ordnar teknikfestival för unga tjejer. **SID 29.**

20

29

9

16

14

## SÄKERT PÅ DJUPT VATTEN MEXIKO

Aqueos dykare förebygger olyckor på havets botten.

**SID 16.**

## SÄTTER SÄKERHETEN FRÄMST

### FOKUS

Så bidrar Sandvik till en säkrare arbetsmiljö. **SID 10.**

## SIKTAR MOT TOPPEN INDIEN

Hindustan Zinc vill bli nummer ett inom säkerhet. **SID 14.**

## 3D-PRINTINGMÄSSA ASIEN

Sandvik har deltagit i Asiens första mässa för 3D-teknik. **SID 9.**

# INNEHÅLL #2-2015



Följ oss i sociala medier och läs mer på:  
[sandvik.com/sandvikstories](http://sandvik.com/sandvikstories)



**MÖT SANDVIK:** Sandvik-koncernens tidning

**ANSVARIG UTGIVARE:** Pär Altan **CHEFREDAKTÖR:** Maline Knutsen

**PRODUKTION:** Spoon Publishing AB **TRYCKERI:** Falk Graphic, maj 2015

Publiceras i tryckt form och på [www.sandvik.com](http://www.sandvik.com) **E-POST:** [info.group@sandvik.com](mailto:info.group@sandvik.com)

Copyright © 2015 Sandvik Group. Alla Sandvik-varumärken som nämns i tidningen är registrerade av Sandvik Group.



## SÄKER OCH FAST KURS

**SANDVIK HAR HAFT EN STARK INLEDNING AV 2015.** Vårt första kvartalresultat visade en positiv utveckling av ökade intäkter. Vi har faktiskt levererat det bästa kassaflödesresultatet för ett första kvartal någonsin, 2,4 miljarder kronor. Det är uppmuntrande att se att våra effektivitetsåtgärder ger resultat och att vi rör oss mot ett mer effektivt och fokuserat Sandvik.

Men, vi måste fortsätta att höja ribban för att vara industriledande. Vi befinner oss mitt i en global och dynamisk marknad med affärsbehov som ständigt förändras. För att ligga före måste vi fortsätta att vara fokuserade och anpassningsbara. Vi måste dra fördel av de möjligheter som förändringar ofta innebär och fortsätta bygga på vår framgångsstrategi – vårt nära samarbete med våra kunder. Vår konkurrenskraft består av att hjälpa våra kunder att stärka deras konkurrenskraft.

Haglundmedaljen är ett sätt att uppmärksamma Sandviks anställda och deras betydande produktutveckling. I år tilldelades Haglundmedaljen Anders Digernes för utvecklandet av en ny generation av Silent Tools®. Priset delades ut på vår årsstämma, där vi också välkomnade vår nya styrelseordförande Johan Molin, och två nya styrelsemedlemmar, Jennifer Allerton och Claes Boustedt.

**DET SOM DOCK** har påverkat mig mest under den senaste tiden är två sorliga händelser. Vi förlorade en av våra anställda i den tragiska flygolyckan i de franska alperna och i en lika tragisk olycka skadades en av våra underleverantörer och avled under underhållsarbete vid vår anläggning i Zhenjiang i Kina. Det är svårt att ta in och det är inte acceptabelt. Även om det är positivt att vi har lyckats minska koncernens rapporterade skador som lett till fråntvaro – de lägsta i Sandviks historia – så kan vi inte vara nöjda. Jag vill betona att vårt mål är noll olyckor.

Vi tar täten i att skapa en säkrare arbetsmiljö för våra kunder genom våra produkter och expertis. Läs mer om det på sida 10.

Säkerhet är inte en destination, det är en ständigt pågående resa. Vårt mål är att skapa en kultur som är ledande inom vår industri, och där vi arbetar tillsammans med våra kunder och leverantörer, för att skapa en säker arbetsmiljö.

Olof Faxander, VD och koncernchef, Sandvik AB



A close-up photograph of a dark, textured 3D-printed car component, likely a headlight housing, featuring a silver logo. The background is blurred, showing a yellow vertical structure and a white wall.

# VÄRLDENS FÖRSTA 3D-PRINTADE BIL

Strati är den första bilen som tillverkats av delar utskrivna i en 3D-skrivare. Tvåsittsbilen är gjord av plastkomponenter och tar 44 timmar att skriva ut, något som tillverkaren Local Motors visade upp på Detroit's bilmässa. Bilen är utrustad med ett elektriskt bilbatteri, motor och fjädring från Renault och kan uppnå en hastighet av 40 km/h. Hela projektet kan mycket väl vara en indikation på hur framtidens biltillverkning kan se ut.

Sandvik fokuserar på 3D-tekniken och har nyligen öppnat ett forskningscenter för 3D-printning i Sandviken och håller som bäst på att anställa personal. Centret kommer att hysa företagets 3D-satsningar, vilket innefattar att skapa former och föremål som inte går att ta fram med traditionella tillverkningsprocesser.

— Vi tar det här till en helt ny nivå. Vi gör en fokuserad strategisk forskningsinsats inom detta område som hela koncernen kommer att ha nytta av, säger Mikael Schuisky, chef additiv tillverkning inom Sandvik. ■



Läs mer om Strati och  
andra 3D-printade fordon  
på [localmotors.com](http://localmotors.com)



## GEAR SUMMIT 2015

Sandvik var värd för den första Gear Summit-konferensen som ordnas i Sverige för världsledande beslutsfattare och experter inom kuggbranschen. Läs mer på [sandvik.com/sandvikstories](http://sandvik.com/sandvikstories)

# 3D

## Den första asiatiska konferensen och mässan för 3D-printning ägde rum tidigare i vår.

En av deltagarna var Sandvik Osprey, en erfaren utvecklare och tillverkare inom additiv tillverkning.

## OLOF FAXANDER VINNER MÅNGFALDSPRIS

Sandviks VD och koncernchef Olof Faxander har tilldelats den prestigefyllda utmärkelsen Mångfaldschef 2015 av Sveriges största ledarskapstidning, *Chef*.

I sin motivering skriver tidningen att "Olof Faxander har utifrån ett affärsmässigt perspektiv tydligt kopplat mångfald till strategi."

Faxander får erkännandet för Sandviks tydliga strategi och mål för mångfald och inkludering, vilket bland annat innefattar en ökning av andelen kvinnor i chefsbefattningar globalt inom organisationen.

## ARBETE FÖR HÅLLBARHET BEKRÄFTAD

### SANDVIKS FORTSATT

**MEDVERKAN** i Ethibel Sustainability Index (ESI) Excellence Europe har bekräftats. Det visar att företaget presterar bättre än genomsnittet i branschen när det gäller hållbarhet. Att vara med i ESI gör Sandvik till en intressant investering för en lång rad internationella investerare. Det bekräftar dessutom företagets förstärkta fokus på och förebyggande arbete för att uppfylla målet att vara ett av de mest hållbara företagen och hur detta skapar ett värde för företaget.



**"Vårt varumärke står för kundmervärde, kvalitet och expertis, det är de värderingar som utgör kärnan i allt vi gör. Vi utvecklar våra olika kommunikationskanaler – till exempel vår nya och spännande webbplats – för att försäkra att de speglar våra värderingar ännu bättre än tidigare. Vår nya *Möt Sandvik* är ett annat exempel som vi hoppas att du uppskattar."**

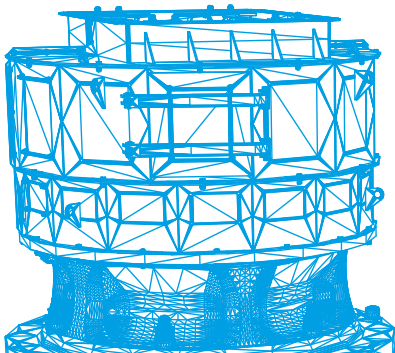
Jessica Alm, Kommunikationsdirektör Sandvik



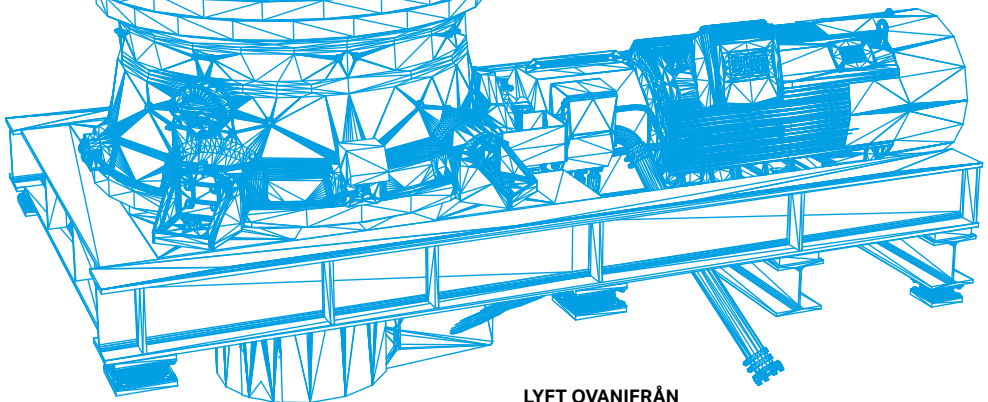
# HÖGPRODUKTIVA KROSSAR LANSERAS

**TIDIGARE I ÅR** lanserade Sandvik två nya gruvkrossar i mellansegmentet, Sandvik CH860 för sekundär krossning med hög kapacitet och Sandvik CH865. Sandvik CH865 ersätter en tidigare kross och ger mer slutprodukt i tillämpningar i ett tertiärt krossningssteg, vilket ger en ökad malningskapacitet. Malning är ofta en flaskhals i processen och Sandvik CH865 gör det möjligt att minska storleken och att leverera en mer slutgiltig produkt till kvarnen. Det gör att gruvan kan förbättra sin produktivitet.

– Med dagens utmaningar i branschen söker gruvor ofta öka sin produktivitet utan att nödvändigtvis behöva bygga ut sin anläggning, förklarar Ulf Carlqvist, Business Line Manager Crushing and Screening, Sales Area Europe, hos Sandvik Mining. Sandvik CH860 och Sandvik CH865 är lätta att installera som ersättningsmaskiner för att nå detta mål, vilket vi fått belägg för i de omfattande fälttester som genomförts.



VIKT: 39 000 kg



**SANDVIK CH865** har konstruerats speciellt för hög nedkrossning i tertiärt steg och pebblekrossning.

**ASRI™** anpassar automatiskt krossen till matningen.

**SYSTEMET HYDROSET™** leder till säkerhet och möjlighet att styra inställningsfunktionen.

**UNIBODY-KONSTRUKTION** säkerställer optimal styrka och minskat underhåll.

**LYFT OVANIFRÅN** minimerar riskerna och ger ett säkrare underhåll.



Fräsverktyget M 5B90 var en del av Sandvik Coromants lösning för Volvo Cars.

## SANDVIK FÅR VOLVOS LEVERANTÖRSPRIS

Tilldelas pris för en tids- och kostnadsbesparande lösning.

### SANDVIK HAR TILDELTATS

2014 Volvo Cars Award of Excellence för sitt arbete med verktygsförsörjning. Priset lyfter fram leverantörer som gjort det lilla extra och bidragit till Volvo Personvagnars framgångar. Totalt nominerades 60 leverantörer till Volvo Cars Award och finalisterna tävlade i kategorierna Kvalitet, Kostnadsfördel, Teknologi, Hållbarhet samt Särskilt erkännande. Prisceremonin ägde rum i Göteborg i januari.

Priset har delats ut sedan 1998 och Sandvik fick i år priset Särskilt erkännande (Special Recognition) efter att ha identifierat och dokumenterat sju projekt som förbättrade kvaliteten, minskade antalet driftstopp och ökade

verktygens livslängd så att Volvo kunde spara 39,8 procent på verktygskostnaderna.

”Förutom livslängden, som är tre gånger så lång, blir det inte lika mycket grader och verktygsbytena går snabbare.”

“Förutom livslängden, som är tre gånger så lång, blir det inte lika mycket grader och verktygsbytena går snabbare.”

Vesa Paananen, Volvo Cars, om Sandviks lösning



# 112

**Det antal kilometer järnväg** som kommer att knyta samman flera affärscenter i Tyskland. Fyra Sandvik DT820 och DT821 jumboriggar kommer att användas vid byggandet.



Följ våra nya bloggare Anna Malychева, Global Trainee och Muzaffer Bayazitoglu, Försäljningschef, på [sandvik.com/blog](http://sandvik.com/blog)



## VINNARE AV HAGLUNDPRISET

**ANDERS DIGERNES** på Sandvik Coromant är mottagare av 2015 års Wilhelm Haglund-medalj för utvecklandet av en ny generation av tekniken bakom

vibrationsdämpande verktyg, SilentTools®.

– Det som belönas här är ett gott exempel på framgångsrik produktutveckling. Den nya generationen SilentTools®, med sin unika patenterade lösning, möjliggör för våra kunder att uppnå största effekt av långa verktyg, säger Olle Wijk, Direktör FoU, Sandvik.

Wilhelm Haglund-medaljen för Årets produktvecklare har delats ut sedan 1986 och är uppkallad efter direktören Wilhelm Haglund, som lade grunden för koncernens framgång inom hårdmetallbearbetning.

FOTO: STÉFAN ESTASSY

## INNOVATIVT FÖRTAGS-CENTER HYLLAT

Vid Integrated Systems Europe Conference tidigare i vår vann Sandvik tillsammans med sin partner VisuellDesign pris för de innovativa IT- och audiovisuella lösningarna i sitt nya center i Sandviken.



**”I vår verkstad tillverkar vi mer än 400 komponenter för Don Schumacher Racing.** Vi producerar med en kvalitet i världsklass och det är möjligt tack vare de avancerade bearbetningslösningar och skärande verktyg som Sandvik Coromant levererat.”

Don Schumacher, ägare av DSR och medlem i International Motorsports Hall of Fame. Sandvik är en av DSR:s huvudsponsorer.

## INDIENS FOU VÄXLAR UPP

Sandvik Asia kommer att anställa omkring 100 forskare de närmaste åren för att förstärka sin forskning och utveckling i Indien. Man etablerar även ett modernt, globalt FoU-center i anknytning till den produktionsanläggning som håller på att byggas vid Chakan nära Pune till en kostnad av 45 miljoner amerikanska dollar. FoU-centret, och den första fasen av produktionsanläggningen, tas enligt plan i bruk under 2016.

# FOKUS

FOTO: SANDVIK





# SÄTTER SÄKERHETEN FRÄMST

Oavsett om det är under jorden, under vatten, i en fabrik eller på ett kontor, så är säkerhet avgörande för arbetsmiljön. Men säkerhet behöver inte bara vara en fråga om regelverk, det kan också ge affärsfördelar. TEXT: ÅSA BACKMAN



Sandvik tar på många sätt initiativet när det gäller att skapa säkrare miljöer för sina kunder genom sina produkter, metoder och sin expertis.

**ETT STORT ANTAL** av Sandviks kunder bedriver sin verksamhet i riskfyllda miljöer, exempelvis gruvor, olje- och gasanläggningar och kärnkraftverk. Andra industrier, som flyg, fordon och läkemedel, kanske har en mindre riskfylld produktion, men säkerhetskraven för deras produkter är extremt höga. Alla dessa industrier har högsta prioritet för medarbetarnas och produkternas säkerhet.

– Du kan göra allting rätt i 999 dagar, men om det inträffar en allvarlig olycka dagen efter så kommer alla de skadefria dagarna att glömmas bort, säger Stuart Evans, Global Head of Environment, Health and Safety, inom Sandvik-koncernen. Människors säkerhet är naturligtvis det viktigaste, men att prestera bra inom säkerhet gagnar dessutom vår trovärdighet på marknaden och stärker vårt varumärke.

En stark säkerhetskultur är en viktig ingrediens i Sandviks strategi, både för företagets egen produktion och för utrustning och tjänster som riktar sig till kunderna. Det handlar i praktiken om riskhantering.

– För att undvika alla risker skulle vi behöva stoppa alla maskiner och gå hem, men det är inte någon som vill, säger Christian Hörnkvist, Global EHS-chef inom Sandvik Materials Technology. Alla olyckor kan förebyggas. Vi vill producera, överträffa våra kunders förväntningar och tjäna pengar, vilket innebär att vi måste vara bra på att identifiera och förhindra risker. Alla våra kunder har det likadant.

Kunder kommer alltid att leta efter bättre material och teknik för att öka säkerheten i sin verksamhet. Olja- och gasområdet är ett bra exempel.

– Det finns inget utrymme för misstag, säger Bertil Waldén, FoU-chef, produktområde Tube, Sandvik Materials Technology. Ändå inträffar olyckor. Allt vi kan göra är att säkerställa att våra material och tjänster motsvarar de högsta standarderna och aldrig sviker.

Bertil Waldén fick ta emot Wilhelm Haglund-medaljen 2012 för sina insatser inom utvecklingen av navelsträngsrör i rostfritt stål till olje- och gasindustrin. De förbättrade säkerheten avsevärt jämfört med de förstärkta plaströr som användes tidigare.

**SANDVIK HAR BLAND ANNAT** utvecklat produkter och tjänster som minimerar kundernas hantering av slam och damm. Företaget har också utvecklat verktyg och bearbetningsprocesser som klarar av de extremt höga säkerhetskraven i de industrier där de används. Snäva toleranser och vibrationsfria, mjuka bearbetningsprocesser är avgörande för att undvika restspänning i komponenterna.

– Våra verktyg måste vara både produktiva och extremt pålitliga i allt mer avancerade material och ofta för mycket stora komponenter, säger Per Forssell,





Business Segment Manager, Energy, Sandvik Coromant. Patenterade produkter, som Silent Tools™ svarvbomb och Coromant Capto™ verktygshållarsystem, hjälper våra kunder att bearbeta stora och komplexa komponenter utan vibrationer.

Inom anläggningsindustrin hjälper Sandvik ofta sina kunder med underhåll. När deras tekniker upptäcker säkerhetsrisker diskuterar de dem alltid med kunden för att hjälpa kunden att förbättra säkerheten i sin verksamhet.

– Vi hade en situation där en Sandvik-tekniker i Italien upptäckte ett antal säkerhetsproblem vid en kundsajt i Etiopien vid sitt första besök där, berättar Peter Lange, Global EHS-chef vid Sandvik Construction. Efter en skriftlig avvikelserapport tog kunden snabbt fram dokumentation för en säkrare krossningsanläggning. Teknikern kunde sedan återuppta sitt underhållsarbete under säkra förhållanden.

**MÅNGA EGENSKAPER** som förbättrar kundens säkerhet byggs in i Sandviks gruv-produkter. Risker utvärderas under konstruktionen av utrustningen, bland annat en analys av de uppgifter som operatörerna kommer att utföra. Bland de områden som tas upp finns operatörens siktförhållanden, säkerhet under underhåll och drift samt alla potentiella risker som uppstår i kontakten med en maskin. Vid kolgruvan PG Silesia i södra Polen utbildar Sandvik medarbetare i EHS-frågor. I utbildningen ingår allt från att använda utrustning för personlig säkerhet till att mäta metannivåer innan man börjar gräva.

Större miljömedvetenhet leder till allt mer avancerade processer och produkter, högre temperaturer och tryck, vilket skapar efterfrågan på mer avancerade material, ökad kompetens och produkter som klarar av den här miljön med bibehållen säkerhet. Samtidigt som efterfrågan på energi ökar blir produktionen av den en allt större utmaning.

– De externa säkerhetskraven kommer från två håll – miljöhänsyn och allt mer utmanande energiutvinning, säger Bertil Waldén. Båda är ett perfekt stöd för vår strategi. Ju större utmaning, desto bättre för oss. ■

Stuart Evans har arbetat inom den tunga industrin sedan sin universitetsexamen, främst inom gruvindustrin, men han har dessutom arbetat inom olja och gas och kärnkraft. Därför är inte området Miljö, Hälsa och Säkerhet (EHS) något nytt för Sandviks Global Head of EHS.

# SÄKERHET – FRÅN TVÅNG TILL AFFÄRSFÖRDEL

## HUR ARBETAR SANDVIK MED EHS UR ETT KUND-PERSPEKTIV?

Våra kunder letar ofta efter leverantörer med EHS-värderingar och en säkerhetskultur som är minst lika stark som deras egen. De brukar titta på vad vi säger i vår hållbarhetsredovisning och marknadsföring och jämför det sedan med vad vi faktiskt gör – att vi lever som vi lär. Om vi klarar det testet börjar de titta på hur väl vi har byggt in dessa värderingar i de produkter och tjänster vi erbjuder marknaden. För att bedöma detta kanske en kund tittar på om vi eliminerat de största säkerhetsproblemen med en underjordslastare eller hur mycket av våra rör som är tillverkade av återvunna material.

## HAR SANDVIK ALLTID HAFT DEN HÄR SYNEN PÅ EHS?

Under sin långa historia har Sandvik nog alltid tänkt på EHS utifrån de rådande förväntningarna i samhället och på marknaden. Det som har förändrats på sistone, och definitivt de senaste tio åren, är hur de

här förväntningarna har ökat. I dag räcker det inte att tänka på EHS som ett komplement till verksamheten eller att bara klara av de lagar och regler som gäller. För mig är EHS en förändring av kulturen. Vi befinner oss nu i skedet där det handlar om att fullständigt integrera EHS i alla delar av vårt dagliga arbete och om att se EHS som en affärsfördel i stället för ett tvång.

## MÄTER NI FRAMSTEGEN PÅ NÅGOT SÄTT?

Vi mäter regelbundet många olika aspekter av EHS – såväl hur det går, till exempel antal skador och koldioxidutsläpp, och de förebyggande aktiviteterna. Alla affärsområden har formulerat planer för hur de ska förbättra sitt arbete med EHS-frågor. Vi följer upp de här planerna varje kvartal och rapporterar framstegen till koncernledningen. Alla våra huvudkonkurrenter har börjat ändra hur de arbetar och kommunicerar också mer om EHS, så vi måste se till att vi bibehåller drivkraften och alltid försöker ligga ett par steg före.



## KOMMER VI ATT ARBETA ANNORLUNDA MED EHS I FRAMTIDEN?

Helt säkert. I takt med att världen förändras måste EHS anpassas snabbare för att vi ska kunna leva upp till samhällets förändrade förväntningar. Till exempel möjliggör ny teknik och förbättrad dataöverföring högre grad av automatisering. Det gör att personal kan flyttas från farliga och avlägsna arbetsplatser. I stället för att operatörer arbetar djupt nere i gruvor kan de sköta maskiner från en säker plats ovan jord. Den här övergången har redan börjat. ■

## SIKTAR MOT TOPPEN

Indiska Hindustan Zinc Limited (HZL), världens ledande zinkproducent, har en hög ambition: Att bli världens bästa företag i säkerhetsfrågor.

**RAMPURA AGUCHA-GRUVAN** är den största zinkgruvan i världen. Gruvan har varit i drift sedan 1990 och här arbetar mer än 2 500 personer. Utöver att hålla verksamheten i gång, är gruvans högsta prioritet att stärka sin profil inom miljö-, hälsa- och säkerhetsområdet. En viktig del i detta initiativ inkluderar samarbete med partners som har ett starkt åtagande inom miljö, hälsa och säkerhet.

- Sandvik har med sig de bästa säkerhetshandhavanden från jordens alla hörn, säger John Palmer, ingenjörschef, HZL, Rampura Agucha.

- Vi ser hur företaget kan bli en del i vårt team genom att de inför bra tillämpningar för underhåll och också bra säkerhetslösningar på utrustningen.

Sandvik har levererat mer än ett dussin produkter till Rampura Agucha, som borrar, underjordslastare och truckar. Maskinerna har bidragit till att omvandla gruvan till en modern, mekaniserad och säker verksamhet.

- Sandviks produkter har en väldig hög standard och det är därför vi har valt dem, säger Palmer.

- Lastarna som vi använder har de senaste lösningarna. De har möjligheten att användas fjärrstyrt, vilket betyder att vi kan hämta hem lastarna från brotten på ett säkert sätt.

Abhay Kumar Nalwaya, HZL, Associate Vice President, Projects, Rampura Agucha, visar samma entusiasm över

FOTO: ADAM LACH



utrustningens säkerhetsdetaljer, speciellt truckarnas bromssystem.

- Om motorn sviker eller om något går fel i gruvan, stannar trucken. Den rör sig inte alls och det är en säkerhetsaspekt som vi uppskattar mycket, säger han.

LS Shekhawat, Chief Operating Officer HZL, uppskattar Sandviks övergripande säkerhetshistorik och säger att företaget är helt i linje med gruvans krav.

- Vi lär oss mycket av Sandvik och försöker implementera deras globala standard vid vår anläggning, säger han.

Shekhawat säger att det inte har haft några aktuella tillbud, tack vare de goda rutiner som Sandviks team har tagit med till gruvan. ■

# SÄKERT PÅ DJUPT VATTEN

Att skicka ner dykare i havsdjupen för att arbeta med oljepipelines i Mexikanska golfen är en riskfylld verksamhet. Det amerikanska dykföretaget Aqueos har samlat ihop imponerande säkerhetsmeriter genom sitt arbete med att förebygga olyckor.

**NÄR DET INGÅR** i en verksamhet att skicka ner mycket skickliga dykare för att utföra riskfyllda arbeten i de oförsonliga havsdjupen är det lätt att förstå att säkerheten är enormt viktig.

Aqueos Corporation, med högkvarter i delstaten Louisiana i södra USA, har mer än 160 yrkesdykare anställda. De utför arbeten på undervattenspipelines, oljeplattformar till havs, kraft- och kommunikationskablar och dammar, men utför även inspektioner och undersökningar för företag och myndigheter, både till havs och på land.

Företaget utsågs nyligen till ett av USA:s säkraste företag av *EHS Today*, en ledande amerikansk tidning som riktar sig till chefer inom miljö, hälsa och säkerhet.

Jerry Zebor, Director of Health, Safety, Environment and Quality på företaget, beskriver en dykares farliga jobb.

– Vi sätter på dem en sofistikerad respirator som vi kallar dykarhjälm och flyttar dem sedan till en miljö som omedelbart innebär stora risker för liv och hälsa, säger han. Sedan "släcker

vi lyset", eftersom det oftast är mycket dålig sikt i vattnet. Det brukar finnas en massa saker på botten som kan skada dem och vi kanske skickar ner arbetsmaterial som kan väga flera ton. Man får inte heller glömma faran med att energi kan finnas kvar i pipelinen när man skär i den. Om det inte görs på rätt sätt kan du kastas iväg som i en katapult, slå i huvudet eller bryta benen. Det är bara exempel på de många farorna, säger Jerry Zebor och nämner även vanliga dykrisker som dykarsjuka och kväveberusning.

**TROTS DESSA RISKER** har inte Aqueos haft någon olycka med dödlig utgång under sina 15 år i branschen, påpekar Jerry Zebor. Ett starkt engagemang hos ledningen, där vd:n Ted Roche konsekvent visat sin passion för säkerhet, har angett tonen för företagets säkerhetspositiva kultur. Kärnvärdena förträfflighet, säkerhet och professionalism är viktiga delar i kulturen. Aqueos fokuserar både på Predictive Incident Prevention – att förhin-

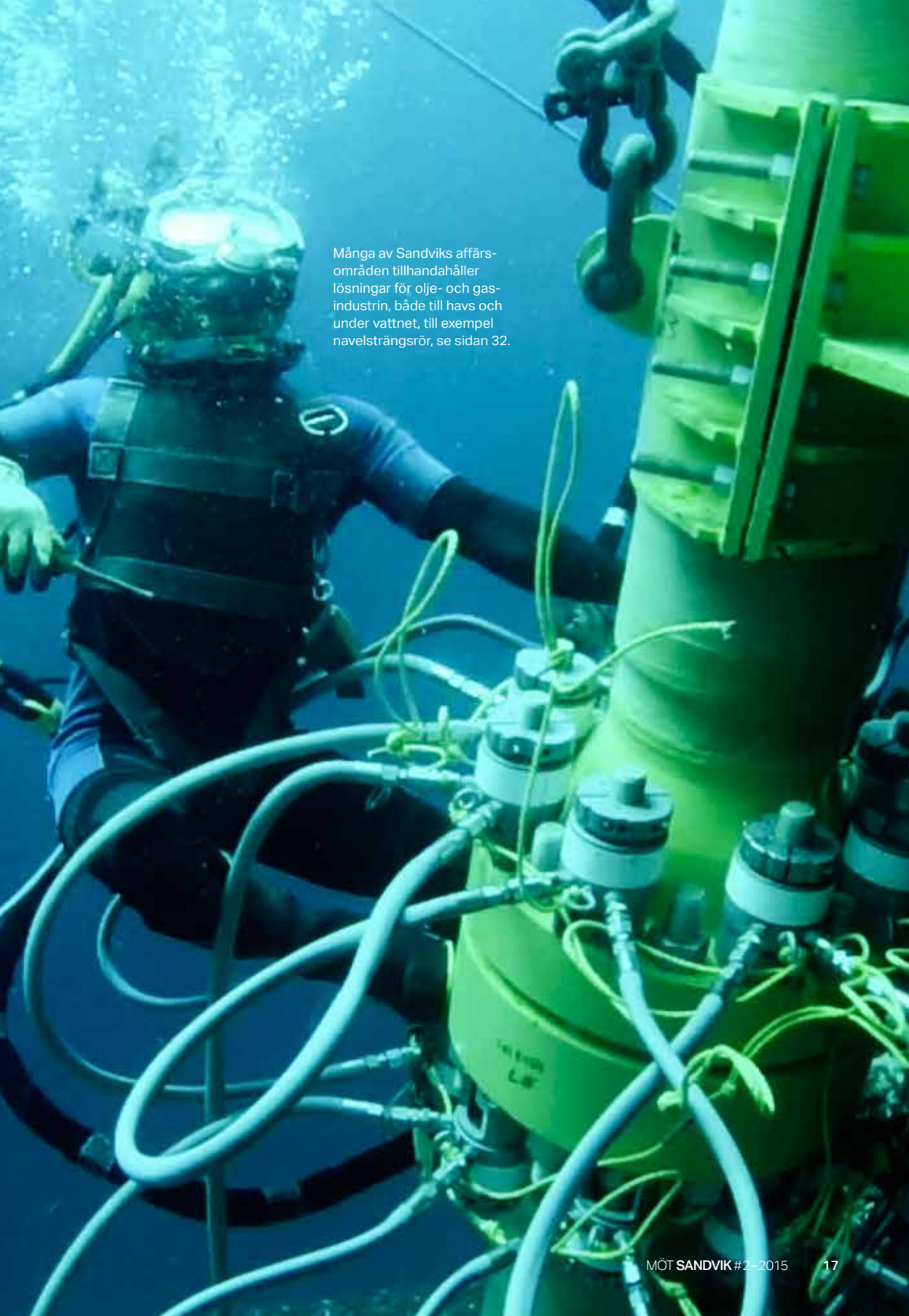
dra förutsägbara olyckor genom att använda viktiga indikatorer – och Environment of Active Caring – en miljö där dykarna hela tiden varnar om varandra.

En del i företagets säkerhetsarbete är ett databasprogram som kallas Aqueos HUB. Innan Aqueos startar ett uppdrag skapar arbetsledarna en Safe Work Plan som identifierar alla förväntade risker och anger strategier för att minska dem. Aqueos HUB ökar effektiviteten, bland annat genom att göra det möjligt att dela arbetskamraters iakttagelser av risker, positivt beteende, riskbeteenden, tillbudsinformation och säkerhetsvarningar för alla pågående uppdrag. Den här informationen gör att man kan hindra att olyckor inträffar.

– Vår personal är vår viktigaste tillgång och vi har en skyldighet att skapa en säker arbetsmiljö för dem, säger Jerry Zebor.

Som erkännande för sitt säkerhetsarbete har Aqueos tilldelats flera priser. ■





Många av Sandviks affärsområden tillhandahåller lösningar för olje- och gasindustrin, både till havs och under vattnet, till exempel navelsträngsrör, se sidan 32.

**NAMN:** Kenny Ambrose

**TJÄNST:** Trådoperatör, Wire and Heating Technology, Bethel, Connecticut, USA.

**ANTAL ÅR INOM SANDVIK:** 15 år

**FRITIDSINTRESSEN:** Att vara tillsammans med sin fru och sina döttrar, jaga, fiska och att vandra.



FOTO: PONTUS HOOK



Efter olyckan, och medan Kenny Ambrose fortfarande låg på sjukhuset, designade han en lösning som förhindrar liknande olyckor från att hända igen.



## "ALLT GICK SÅ SNABBT..."

Trots ett fokus på säkerhet inträffar olyckor. För Sandviks medarbetare Kenny Ambrose innebar det att han blev av med en bit av ett finger. Men det ledde även till en ny lösning som kommer att förhindra att det händer igen.

**ANTALET OLYCKOR** hos Sandvik minskar för varje år. Men det inträffar ändå olyckor. Extrem värme, tung utrustning och stora, vassa och tunga komponenter tillhör vardagen för många medarbetare. Vid Sandviks anläggning i Bethel i delstaten Connecticut, USA, hanterar Kenny Ambrose och hans arbetskamrater skickligt risker varje dag. Men den 11 september, 2013, högg en kedja av en bit av Kenny Ambroses finger.

– Jag hade tur. Det kunde ha gått så mycket värre, säger han.

Kenny Ambrose har arbetat för Sandvik i 15 år på olika tjänster. När olyckan inträffade arbetade han med att dra tjock motståndstråd genom flera block. Tråden samlas upp på en roterande trumma. Han hade utfört samma uppgift varje dag i fem år och visste exakt hur han skulle göra. Men just den här dagen gick en svetsfog sönder och en fjäderspänning slutade fungera.

– Allt gick så snabbt att jag inte hann reagera, säger Kenny Ambrose.

Han har genomgått två operationer sedan olyckan. Första gången han var på sjukhuset kom han på en lösning som skulle förhindra att andra fastnade i kedjan på samma sätt som han hade gjort. Hans idé var att montera ett handtag i ena änden av kedjan.



– De enkla lösningarna är ofta de bästa, säger han.

Handtaget sitter fortfarande kvar. Nästa steg är att ersätta det med en ny handtagslösning.

– Det går alltid att göra förbättringar och vi tänker alltid på säkerheten när vi tittar på nya lösningar. Jag har arbetat här länge, så jag känner till riskerna, men tänk på alla nyanställda som kommer hit utan den erfarenheten, säger Kenny Ambrose.

Han kan fortfarande utan svårighet utföra alla sina arbetsuppgifter. Han måste bara göra saker lite annorlunda. Olyckan har inte heller påverkat hans liv utanför arbetet speciellt mycket. Han kan fortfarande göra allting som han gillar, som att vara med sin familj, fiska, jaga och vandra. Kenny Ambrose hade tur. ■





# BETAR AV STÅL

När elefanten Spike bröt av sina betar fick hans skötare vid Calgarys Zoo lite innovativ hjälp med tandvård av sina vänner.

TEXT: KIP HANSON ILLUSTRATION: BORGS

## SPIKE GILLAR ATT KÖRA

**HÅRT.** Oavsett om det gäller att kasta upp bildäck högt i luften eller att gå lös på vattensystemet så har den 5,5 ton tunga asiatiska elefanten fått rykte om sig att vara en nyfiken jätte. Tyvärr gör Spikes nyfikenhet att han ibland hamnar i trubbel.

Spike flyttade 1992 till Calgary Zoo i Alberta, Kanada, efter att orkanen Andrew hade förstört hans hem i Miami i Florida. Hans första besök hos tandläkaren var 2002. Den stökiga tonåringen hade då brutit av sin vänstra bete på en däckgunga, en händelse som gjorde att han fick ett par skinande nya kronor i rostfritt stål till sina betar.

Sex år senare bröt Spike av sin andra bete, den här gången tillräckligt allvarligt för att djurparkens veterinärer skulle oroa sig för infektionsrisken. Doktor Doug Whiteside, Calgary Zoos chefsveterinär, säger att det inte är ovanligt att elefanthanar nöter ner eller bryter av sina betar, men det kan leda till problem om den känsliga pulpan lämnas blottad.

Området behöver skyddas med en tillfällig krona tills beten kan växa ut från pulpan.

– Elefantbetar påminner om människans tänder, säger han. Den största skillnaden är att elefantens betar fortsätter att växa hela livet, ofta i en takt på 7,5 till 10 centimeter per år. Om Spike hade varit en vild elefant och hade brutit av sin bete när han drämde till träd eller sparrade med andra hanar kunde han stått inför en lång smärtsam period – som kunde ha lett till en för tidig död.

Som tur var hade den lekfulla tjockhudingen vänner och välgörare som var villiga att hjälpa till. Doug Whiteside kontaktade Southern Alberta Institute of Technology, också känt som SAIT Polytechnic, samma institution som hjälpte till med Spikes första par konstgjorda

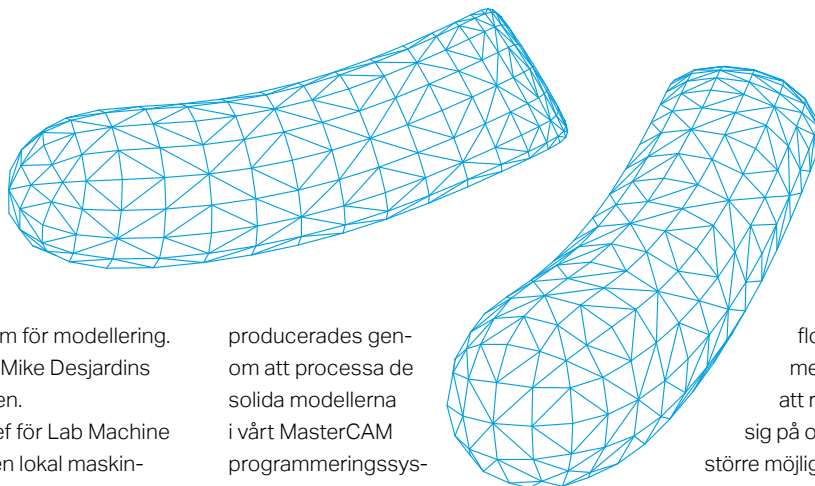
beteskronor. Och även om originalproteserna fungerade bra – åtminstone tills Spike slet av en – togs beslutet att utveckla mer exakta kronor i fråga om form och storlek än de ungefärligt böjda versionerna som bearbetades 2002.

– På samma sätt som människor är vänster- eller högerhänta är elefanter antingen "vänsterbetade" eller "högerbetade", förklarar Doug Whiteside. Spike är vänsterbetad, så den sidan är lite större. Vi ville återskapa detta så exakt som möjligt.

Genom att använda samma sorts glasfibermaterial som en vanlig doktor använder som förband till ett brutet ben, kunde han forma spegelbilder av Spikes betar som han sedan skickade till SAIT. Ytor på insidan skannades och dessa data överfördes till ett →

---

“Jag tycker att projektet är ett bra exempel på hur innovativa partnerskap kan fungera. I det här fallet för att öka hälsan och välfärden för en fantastisk djurart.”



CAD-program för modellering.

Det är här Mike Desjardins kom in i bilden.

Han är chef för Lab Machine Works Inc., en lokal maskinverkstad med större kunskap inom bearbetning av protetiska elefantbetar än någon annan i Alberta. Han säger:

– Jag fick i uppdrag att bearbeta det första paret. Den böjda formen och storleken gör dem svåra att tillverka.

När Mike Desjardins började med ett par råämnen av syrafast stål, som var 20 centimeter i diameter och 58 centimeter långa, stod han inför 230 kilograms metallavverkning. Han kontaktade Sandvik Coromants Area Sales Manager Jim Cordoviz och regionala representant Scott Jensen, som skänkte ett par fräsar.

– Tillsammans med SAIT delade vi råämnena på längden och svetsade fast fixeringsflikar på varje halva, förklarar Mike Desjardins och fortsätter:

– Varje del spändes sedan fast i ett vertikalt Haas VF-2 bearbetningscenter. G-koden

producerades genom att processa de solida modellerna i vårt MasterCAM programmeringssystem. Den faktiska

bearbetningen utfördes utan skärvätska, vilket fungerade förvånansvärt bra. Ändå tog det mer än 120 timmar att slutföra projektet.

– Jag tycker att projektet är ett bra exempel på hur innovativa partnerskap kan fungera. I det här fallet för att öka hälsan och välfärden för en fantastisk djurart. Samhället slöt verkligen upp kring Spike och vi är mycket tacksamma för kunskan, tiden och materialet som donerades till det här projektet, säger Doug Whiteside.

Tyvär för Doug Whiteside, hans arbetskamrater och besökarna vid Calgary Zoo har Spike och de andra elefanterna där flyttat. Under 2013 tog de ansvariga vid djurparken det smärtsamma beslutet att flytta honom och tre honor till andra anläggningar, med större

flockar, mer plats att röra sig på och större möjligheter till genetisk mångfald,

vilket är viktigt för den här utrotningshotade arten.

Spikes nuvarande adress är Busch Gardens i Tampa, Florida. Dess talesman Travis Claytor förklarar att elefanten nyligen introducerats för en flock på fem honor och njuter av den varma och soliga hemvisten. Om du funderar på att besöka Spike, så lägg inte för mycket tid på att leta efter elefanten metallkronor på betarna. Strax innan han lämnade Calgary bröt Spike av båda två när han var i så kallad musth, en period där elefanthar är sexuellt aktiva och mycket aggressiva. Efter att ha rådfrågat experter på betesreparationer, och efter att ha konstaterat att Spikes betar hade börjat läkas efter hans senaste missöde, bestämde sig de ansvariga vid djurparken för att inte sätta på kronorna igen. ■



Följ Spike på hans Facebooksida, sök efter "Spike the elephant".

# RAPPORT

Första kvartalet i siffror • Trender och tendenser  
• Nyckeltal och nyheter • VD-kommentar • Intervjun

		17,19	-0,06	-0,14%
		42,14	+0,56	1,91%
		27,07	+0,17	3,52%
		21,18	+0,26	0,89%
		27,33	-1,14	-4,08%
		11,58	+13,53	3,32%
		96,51	+0,82	0,54%
		25,32	+0,41	1,62%
		29,81	+0,28	1,33%

## FÖRSTA KVARTALET 2015 i siffror

### FAKTURERING PER AFFÄRSOMRÅDE

MSEK	Kv1 2015	Kv1 2014	Förändr. %	Förändr. % <sup>1)</sup>
Sandvik Machining Solutions	8 438	7 400	+14	-0
Sandvik Mining	6 863	6 601	+4	-9
Sandvik Materials Technology	3 712	3 547	+5	+1
Sandvik Construction	2 144	1 871	+15	-1
Sandvik Venture	2 172	1 362	+59	-0
Koncernens aktiviteter	5	2		
Koncernen totalt	23 334	20 783	+12	-3

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

### RÖRELSERESULTAT PER AFFÄRSOMRÅDE

MSEK	Kv1 2015	Kv1 2014	Förändr. %
Sandvik Machining Solutions	1 129	1 480	-24
Sandvik Mining	68	688	-90
Sandvik Materials Technology	100	421	-76
Sandvik Construction	-95	-11	
Sandvik Venture	192	233	-18
Koncernens aktiviteter	-342	-333	
Koncernen totalt <sup>2)</sup>	1 052	2 478	-58

2) Interna transaktioner hade försumbar effekt på affärsområdenas resultat.

### RÖRELSEMARGINAL PER AFFÄRSOMRÅDE

% AV FAKTURERING	Kv1 2015	Kv1 2014
Sandvik Machining Solutions	13,4	20,0
Sandvik Mining	1,0	10,4
Sandvik Materials Technology	2,7	11,9
Sandvik Construction	-4,4	-0,6
Sandvik Venture	8,8	17,1
Koncernen totalt	4,5	11,9

## FAKTURERING Affärsområdenas del av koncernens totala fakturering



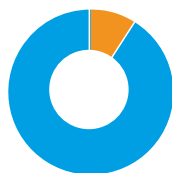
**36%**  
8 438 MSEK  
Sandvik Machining  
Solutions



**29%**  
6 863 MSEK  
Sandvik Mining



**16%**  
3 712 MSEK  
Sandvik Materials  
Technology



**9%**  
2 144 MSEK  
Sandvik  
Construction



**10%**  
2 172 MSEK  
Sandvik Venture



# TRENDER OCH TENDENSER

## MATS BACKMAN, CFO

### VILKA KOMMENTARER HAR DU KRING SANDVIKS STARKA FÖRSTA KVARTAL 2015?

Efterfrågan var generellt sett stabil, men vi kunde notera vinsttillväxt, ökade marginaler liksom ett starkt kassaflöde. Vi fortsatte framgångsrikt att fokusera på rörelsekapitalet, vilket stödde vårt kassaflöde. De viktigaste drivkrafterna för vår vinsttillväxt var positiv inverkan från förändrade valutakurser, men det var även resultatet av besparingar på grund av strukturförbättringar.

### VILKA ÄR SANDVIKS KOMMANDE FINANSIELLA PRIORITERINGAR?

Våra prioriteringar är en stark balansräkning som möjliggör tillväxt, en professionell affärsstyrning, inkluderande en fokuserad resultatuppföljning, och en global finansfunktion med gemensamma processer över koncernen, solid finansiell styrning, riskhantering och internkontroll.

### HUR SKA NI SÄKRA EN BALANSRÄKNING FÖR TILLVÄXT?

Vi har återställt vår nettoskuld i förhållande till eget kapital till målnivå genom ett bra kassaflöde, minskat rörelsekapital och lägre investeringar. De senaste tre kvartalen har lagernivåerna minskat med nära 3 miljarder SEK. Framöver och för att finansiera vår tillväxt, kommer vi prioritera en effektiv kapitalallokering baserad på storlek, tillväxt och avkastning, liksom fortsatta minskat rörelsekapital. Kapitalrationalisering kommer fortsätta att vara i fokus. Samtidigt behåller vi en aktiv portföljhantering och vår strategi att avyttra icke kärnverksamheter.

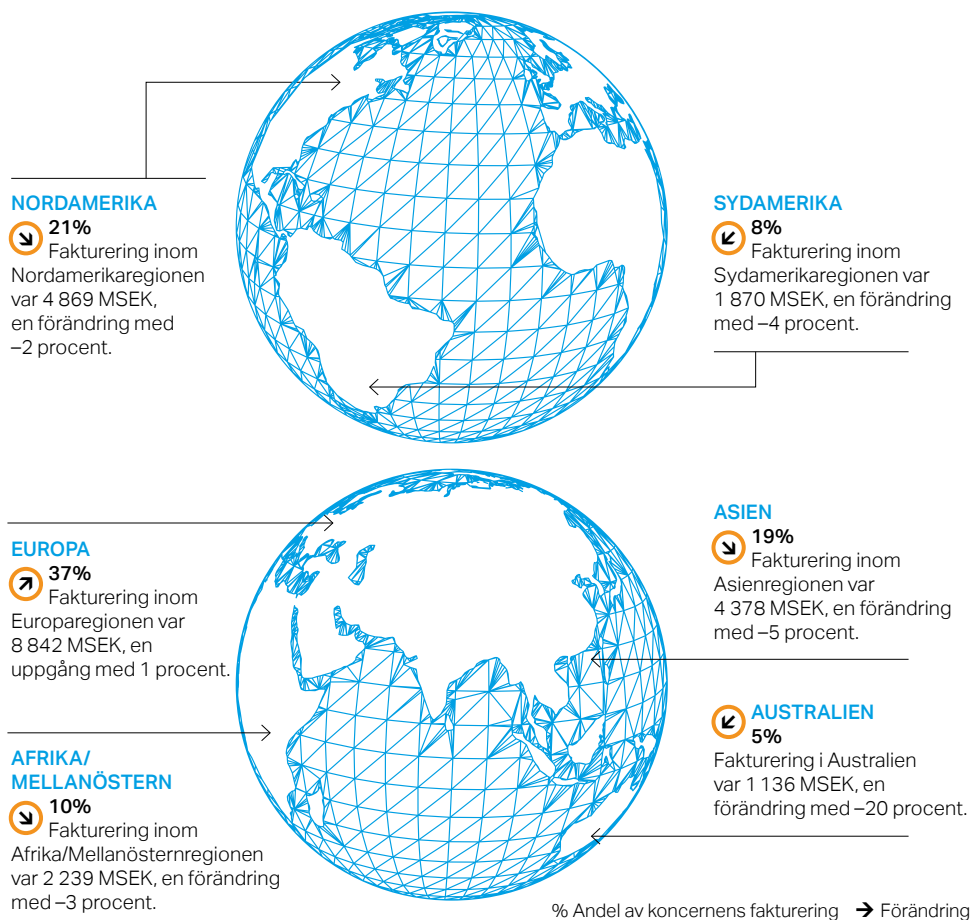
### KAN DU BERÄTTA MER OM STRATEGIN FÖR PORTFÖLJFÖRVALTNINGEN?

Vi kommer aktivt utvärdera ytterligare avyttringar inom våra affärsområden och utvärdera förvärv, som en del av vår fortlöpande strategi att stärka våra kärnverksamheter och vår lönsamma tillväxt. ■

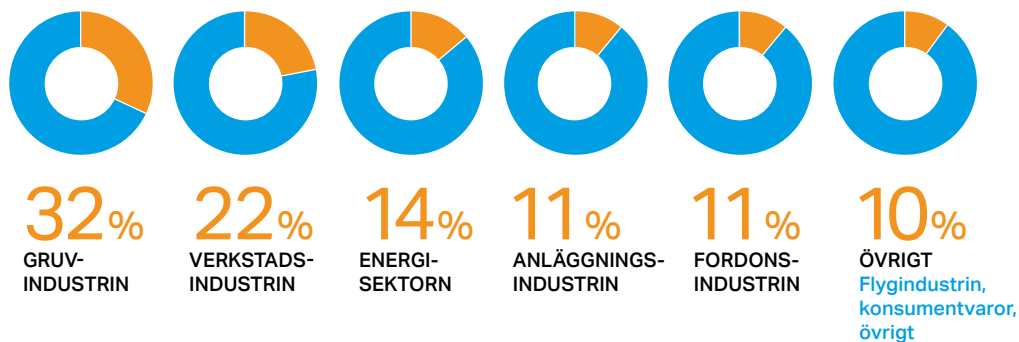


## FAKTURERING PER MARKNADSOMRÅDE

Andel av koncernens fakturering



## FAKTURERING per kundområde



## VD:N KOMMENTERAR 2014

"En mycket viktig del av vår kultur är säkerhet. Vi kan glädja oss åt ytterligare en minskning i vår olycksfrekvens som, för alla verksamheter sammantagna, sjönk för fjärde året i rad till 2,5 vid årets slut. Detta är den lägsta nivån i Sandviks historia."

Läs mer på [sandvik.com/investors](http://sandvik.com/investors)

## FORTSATT OPTIMERING AV FÖRSÖRJNINGSS- KEDJAN

Sandvik genomför nu fas två i sin optimering av försörjningskedjan, som omfattar stängning av totalt tio enheter, främst i Europa. Dessutom genomför Sandvik ytterligare åtgärder för att anpassa kostnadsbasen till rådande efterfrågan samt gör en nedskrivning av projekt inom Mining Systems. De årliga besparingarna från åtgärderna beräknas uppgå till sammanlagt cirka 1,1 miljarder kronor i årstakt vid slutet av 2016. Engångskostnader knutna till initiativet, totalt cirka 1,9 miljarder kronor, kommer att belasta första kvartalet 2015.



### TRE NYA STYRELSE- MEDLEMMAR

Under Sandviks årstämma valdes tre nya styrelsemedlemmar:

Johan Molin, styrelseordförande,  
Jennifer Allerton, styrelsemedlem och  
Claes Boustedt, styrelsemedlem.

# 0.33

### Resultat per aktie, SEK

Orderingång, **MSEK 23 167** / Fakturering,  
**MSEK 23 334** / Rörelseresultat, **MSEK 1 052**  
Resultat efter finansiella poster, **MSEK 563**  
Kassaflöde, **MSEK +2 431**

# SECO TOOLS REKORDLANSERING

Seco Tools har precis lanserat en ny generation Duratomic™, med tre sorter och 943 nya produkter. Aldrig tidigare har så många av företagets produkter nått marknaden samtidigt. "Det är nytt rekord", säger Lars Bergström, VD.

## VILKEN TYP AV PRODUKTER LANSERAR NI, OCH INOM VILKA OMRÅDEN?

Det är en produktfamilj skär för svarvningsapplikationer inom bearbetningsindustrin. Den består av ett stort utbud sorter som kan användas för ett brett spektrum produkter för stålsvarvning. Det här är en ny generation i den produktfamilj som vi lanserade 2007. Då var det en i grunden ny metod att belägga skär för spånskärande bearbetning där vi riktade atomstrukturer på ett sätt som vi inte hade gjort förut. På den vägen kunde vi öka både produktiviteten och verktygens livslängd. Nu gör vi om det och tar tekniken till nästa nivå.

---

**"Vi har inte lanserat tre sorter och så här många produkter samtidigt förut, så det är ett nytt rekord för oss."**

## BLAND DE NYA PRODUKTERNA FINNS EN UNIVERSALSORT. BERÄTTA MERA.

Normalt köper man många olika sorters verktyg för olika applikationer. Men i vår nya produktfamilj har vi en universalsort, vilket innebär att den är bra på det mesta. Den är faktiskt unik. Vi tror att vi är det första företag i branschen som lanserar en universalprodukt.

## PÅ VILKET SÄTT SLÅR DEN HÄR LANSERINGEN REKORD?

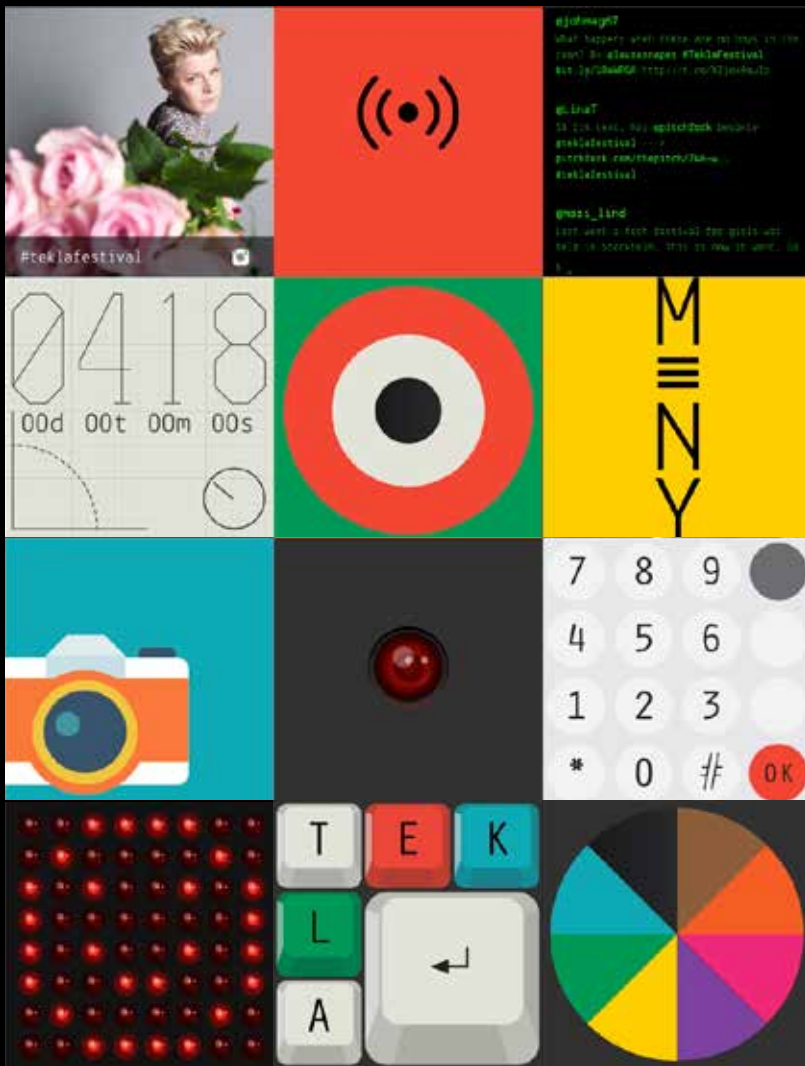
Vi har inte lanserat tre sorter och så här många produkter samtidigt förut, så det är ett nytt rekord för oss. Den här stora lanseringen gör att vi kan ha en massiv satsning på marknadsföring.



## VAD BETYDER DEN HÄR LANSERINGEN FÖR SECO TOOLS OCH ER POSITION PÅ MARKNADEN?

Seco Tools är starkast inom fräsningsapplikationer, men vi är också kända för svarvningsapplikationer. Den här lanseringen kommer definitivt att stärka oss på svarvningsmarknaden. Med de här spjutspetsprodukterna har vi tagit täten före våra konkurrenter inom det här området. Vi förväntar oss att sälja mer till befintliga kunder, men även att bredda vår kundbas inom områden där vi inte är aktiva i dag. ■





## ROBYN TAR TÄTEN

Artisten Robyn och Kungliga Tekniska Högskolan i Stockholm har slagit ett slag för att få unga tjejer att hitta vägen till teknikområdet. Med teknikfestivalen Tekla bjöd de 11-18 åringar på en heldag i teknologins tecken.

**DEN SVENSKA ARTISTEN** Robyn och Kungliga Tekniska Högskolan (KTH) har ett mycket gott förhållande. 2013 byggde elever en robot inspirerad av sångerskan, låtskrivaren och skivbolagsdirektören. Samma år fick hon även KTH:s stora pris, bland annat för hennes sätt att använda ny teknik i sitt konstnärskap. Priset blev också startskottet för teknikfestivalen Tekla som Robyn och KTH arrangerade i april.

– Som pristagare förväntas du hålla ett anförande för studenterna. Men, genom sina tidigare kontakter med KTH var Robyn medveten om att högskolan hade svårt att rekrytera kvinnor till civilingenjörsutbildningarna. Hon tänkte då att istället för att hålla ett anförande för dem som redan går på skolan, är det inte bättre att göra något som riktar sig till dem som om några år ska söka högskoleutbildning, berättar Paulina Modlitba Söderlund, projektledare för Tekla.

Festivalen erbjöd allt från robot-programmering till 3D-teknik och digital visualisering där besökarna fick testa, experimentera och delta i workshops ledda av kvinnliga forskare och tekniker. Målgruppen var tjejer 11-18 år.

– Det händer något hos tjejer och killar i 11-12 årsåldern. Fram till dess gör de ungefär samma saker och det är inte lika laddat med tjej- och killgrejer, men sen börjar de gå skilda vägar. Till exempel börjar killar ägna sig åt programmering och spel på fritiden och de får ett försprång som kan verka avskräckande för tjejer när de ska ge

sig in på teknikbanan, säger Modlitba Söderlund.

Robyn har berättat hur hon hade ett lika stort musikintresse som sina killkompisar i ungdomen, men det var killarna som startade band, lärde sig olika musikprogram i datorn och blev musikproducenter. Hade hon haft en storasyster eller en annan kvinnlig förebild, hade hon kunnat lära sig de delarna mycket tidigare än hon gjorde. Idag är hon själv en förebild för många, både som artist och entreprenör.

**ROBYN HAR INTE BARA** satt sin kändisstämpel på festivalen. Hon var engagerad från början till slut i projektet och skapade en festival som hon själv skulle ha velat gå på som ung tjej, säger Modlitba Söderlund och betonar att programmet inte på något sätt var förenklat eller "tjejigt".

– Vi "sänkte inte nivån" eller anpassade innehållet efter föreställningen att tjejer skulle vara mer intresserade av mjuka värden som musik, dans och kläder. Det var ett brett teknikevent med flera av dagens mest spännande företag som samarbetspartners.

Målet med festivalen var framförallt att visa att teknik är kul och inspirerande och att besökarna i slutänden ska hitta till tekniska utbildningar. Det var en stor poäng att festivalen hölls på KTH:s campus för att den miljön skulle bli bekant. Om allt går väl finns det förhoppningar att upprepa festivalen, och förutsättningarna för det är stora, eller som Robyn sjunger i låten Fembot: "Once you have gone tech you ain't never going back". ■



[www.teklafestival.se](http://www.teklafestival.se)

**NAMN:** Robyn **FÖDD:** 1979 **GÖR:** Artist, skivbolagsdirektör, låtskrivare.

**LÅTAR:** Do you really want me, Dancing on my own, With every heartbeat, Call your girlfriend, Hang with me, Do it again

#### ATT ATTRAHERA NYA TALANGER

Sandvik arbetar konstant med att attrahera nya talanger till företaget, genom aktiviteter med universitet, sponsring och traineeprogram. En andra omgång av Sandviks framgångsrika traineeprogram börjar i september med en ny grupp talanger från Kina, Indien, Sydafrika, Sverige och USA.



Följ Sandvik på LinkedIn:  
[www.linkedin.com/company/sandvik](http://www.linkedin.com/company/sandvik)

**B****OBJEKTET** | Navelsträngsrör

**Sandviks super-duplex rostfria stålror används till umbilicals, så kallade navelsträngsrör, livlinan mellan oljeriggen och undervattensutrustningen flera tusen meter under ytan.** Navelsträngsrör är designade för att klara det höga tryck som finns på havets botten, där material med hög hållfasthet krävs. Sandvik är marknadsledande inom rostfria navelsträngsrör och har levererat mer än 100 miljoner meter av rören till alla ledande tillverkare och oljeföretag under de senaste 20 åren. Det skulle räcka två och ett halvt varv runt jorden.