

Möt Sandvik

JUNI 2008



Afrika: möjligheternas kontinent

Fortsatt stark efterfrågan

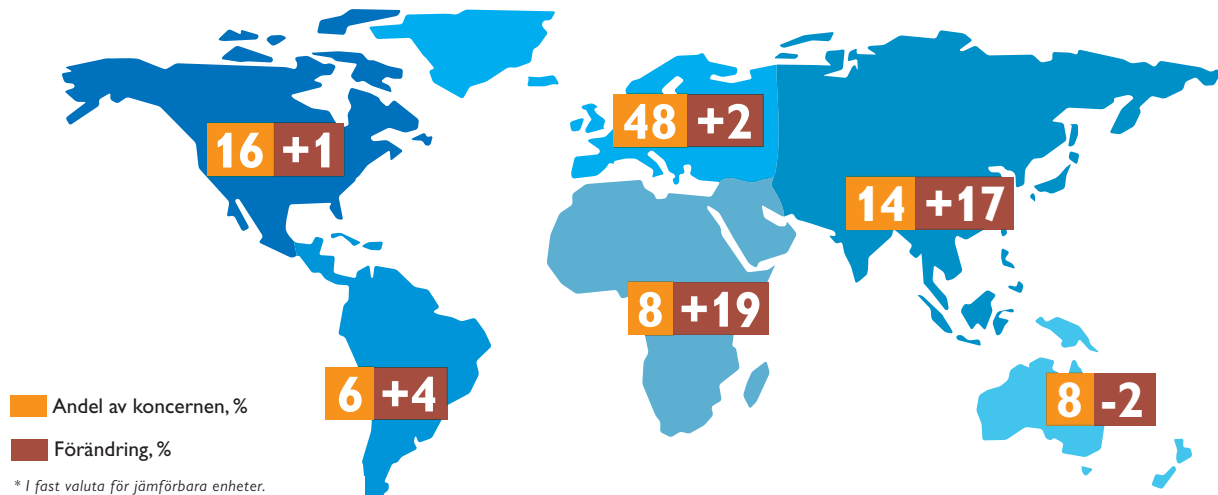
Strategiska förvärv

Välbesökt årsstämma

Första kvartalet 2008 i siffror

FAKTURERING PER MARKNADSRÅDE

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



FAKTURERING PER AFFÄRSOMRÅDE

MSEK	Kv 1	Kv 1	Förändring	
	2008	2007	%	% ¹⁾
Sandvik Tooling	6 600	5 997	+10	+8
Sandvik Mining and Construction	8 352	7 298	+14	+8
Sandvik Materials Technology	5 402	5 604	-4	-2
Seco Tools ²⁾	1 627	1 504	+8	+8
Koncerngemensamt	9	7		
Koncernen totalt	21 990	20 409	+8	+5

RÖRELSERESULTAT PER AFFÄRSOMRÅDE

MSEK	Kv 1	Kv 1	Förändring %
	2008	2007	
Sandvik Tooling	1 595	1 437	+11
Sandvik Mining and Construction	1 184	1 102	+7
Sandvik Materials Technology	82	784	-90
Seco Tools ²⁾	403	381	+6
Koncerngemensamt	-74	-166	
Koncernen totalt	3 190	3 538	-10

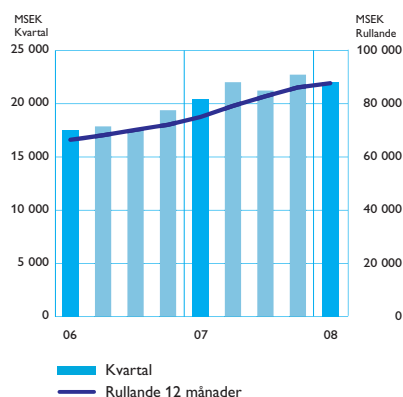
RÖRELSEMARGINAL PER AFFÄRSOMRÅDE

% av fakturering	Kv 1	Kv 1
	2008	2007
Sandvik Tooling	24,2	24,0
Sandvik Mining and Construction	14,2	15,1
Sandvik Materials Technology	1,5	14,0
Seco Tools ²⁾	24,8	25,4
Koncernen totalt	14,5	17,3

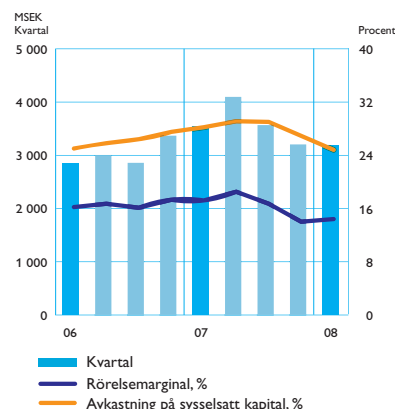
1) Förändring mot föregående år i fast valuta för jämförbara enheter.

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

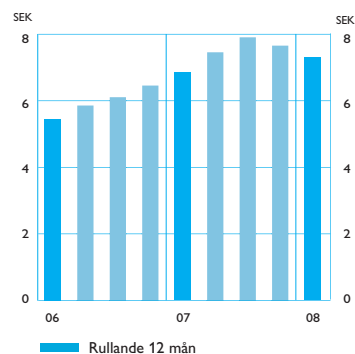
FAKTURERING



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: Juni 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 samarbetar med många sydafrikanska gruvföretag. Läs om Sandvik i Afrika på sidorna 6–7. FOTO: NORDFILM

Fortsatt stark efterfrågan under första kvartalet 2008

Efterfrågan på Sandviks produkter var fortsatt hög på samtliga marknader under första kvartalet. Orderingsgången ökade i pris och volym med 8 % och uppgick till 25 miljarder. Faktureringen ökade i pris och volym med 5 % och uppgick till 22 miljarder.

Den underliggande lönsamheten utvecklades positivt men såväl fakturering som resultat påverkades av förseningar i vissa projekt samt fortsatt komponentbrist. Ökad produktivitet och höjda priser kompenserade ökade kostnader men lägre utleveranser till vissa segment belastade marginalen. Expansion av försäljningsresurser på tillväxtmarknader medförde ökade kostnader under kvartalet men säkerställer fortsatt långsiktig lönsam tillväxt.

Hög tillväxt inom kärnområden

Såväl Sandvik Tooling som Sandvik Mining and Construction visade stabil hög tillväxt inom samtliga kärnområden och marknader.

För Sandvik Materials Technology normaliserades efterfrågan på produkter med högt nickelnehåll medan vissa order till oljeindustrin senarelades på grund av kapacitetsbrist hos vissa underleverantörer till Sandviks slutkunder.

Marknadsöversikt

I Europa var efterfrågan stabil i de flesta länder liksom också inom Sandviks kärnverksamheter i USA, Kanada och Mexiko. Utvecklingen i Afrika och Mellanöstern drivs av hög investerings- och produktionstakt inom gruvindustrin och orderingsgången var stabil på en hög nivå. Aktiviteten i Sydamerika var stark med ökande orderingsgång liksom i Asien där tillväxten var fortsatt mycket god och orderingsgången ökade med 40 %, främst i Kina, Korea och Japan. Också i Australien var efterfrågan hög inom gruv- och processindustrin.

Framgångsrika affärsområden

Sandvik Tooling ökade marknadsandelarna på flera stora marknader. Framgångsrika produktintroduktioner de senaste åren i kombination med en starkt marknads- och FoU-organisation bidrog till den gynnsamma utvecklingen.

Efterfrågan på produkter från Sandvik Mining and Construction för såväl ökad effektivitet som kapacitet till gruv- och anläggningsindustrin var fortsatt hög. Affärsområdet är väl positionerat som ledande leverantör av kompletta avancerade helhetslösningar för underjordsbrytning och som en ledande leverantör av avancerade produkter



Koncernchefen Lars Pettersson (t v) tillsammans med vice VD Per Nordberg.

inom utvalda nischer inom ovanjordsbrytning och anläggningsarbeten.

För Sandvik Materials Technology innebär den goda efterfrågeutvecklingen att affärsområdet behöver öka produktionskapaciteten inom vissa områden. Projekt pågår för att öka produktionskapaciteten för bland annat höglegerade sömlösa rör och bergborrstål i Kina och Sverige.

Företagsförvärv

Företagsförvärv fortsätter att vara en viktig del i Sandviks strategi för lönsam tillväxt. Under de första fyra månaderna i år förvärvades företag inom bland annat medicinteknik, krossning och mineralprospektering med en sammanlagd omsättning på nära 700 miljoner kronor och omkring 500 anställda. Integrationen av de bolag som förvärvats under det senaste året fortsatte framgångsrikt och utvecklingen var positiv för såväl försäljning som lönsamhet.

Interna effektiviseringar är ett av koncernens prioriterade områden även framöver. Det är nu viktigt att fokusera på lagerhantering, reducerade ledtider i produktionen och andra förbättringar i interna processer som ökar kapitaleffektiviteten och avkastningen.

Lars Pettersson
VD och koncernchef
Sandvik AB

- Orderingsgång
25 100 MSEK, +8 %*
- Fakturering
21 990 MSEK, +5 %*
- Rörelseresultat
3 190 MSEK, -10 %
Exkl nickelpreseffekter
3 707 MSEK, +5 %
- Resultat efter finansnetto
2 715 MSEK, -19 %
- Periodens resultat
2 000 MSEK, -18 %
- Vinst per aktie
1,59 SEK, -18 %
Exkl nickelpreseffekter
1,91 SEK, -3 %
- Kassaflöde
1 996 MSEK, +91 %

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

Produktivitet som drivkraft

Ökad frihet

Problemet för många rullstolsburna är att de inte klarar sig med bara en normal rullstol. De måste ha en speciell rullstol när de duschar, en annan när de är ute och reser, och så vidare. Besvärligt och dyrt! Därför har universitetsforskare i Sydney, Australien, utvecklat en helt ny rullstol – The Freedom Wheelchair – som kan användas i alla sammanhang. Den har ingen axel mellan hjulen och kan därför rulla över en toalettstol. Den är helt rostfri vilket är perfekt när den används i duschen. Den kan fällas samman och bli platt när man reser och den väger inte mer än lite över fem kilo utan hjul. Allt detta är möjligt genom att den tillverkas av rör i materialet Sandvik Nanoflex®. Det är extremt lätt och starkt vilket konstruktörer över hela världen uppskattar.



ILLUSTRATION
LEPPINEN ASSOCIATES

River ner för att bygga nytt

Efter 60 år och miljontals landningar och lyft jämnas nu den amerikanska flygbasen i Rhein-Main i Tyskland med marken. I stället ska här uppföras en tredje terminal med tillhörande landningsbanor för den starkt trafikerade civila flygplatsen i Frankfurt am Main. Rivningsprojektet är av stora dimensioner. Det handlar om att demolera, förflytta och processa 160 000 m³ material av olika slag från kontorsbyggnader, personalkontor och hangarer. Sandvik Mining and Construction finns på plats med sin avancerade utrustning för demolering och återvinning och ser till att arbetet går med högsta fart.



När hjärtat inte klaffar

Ett svenskt forskarteam har utvecklat en ny, helt mekanisk hjärtklaff. Den ersätter biologiska hjärtklaffar från djur och har potential att bli en världssuccé. De första operationerna är redan genomförda. Avgörande för funktionen är att klaffen är helt tillverkad i titan – ett mycket svårbearbetat material. För att uppnå den nödvändiga precisionen i svarvningen och fräsningen av klaffen krävs en extremt vass skäregg. Sandvik har antagit utmaningen och tagit fram en ny typ av hårdmetall som lämpar sig speciellt för denna komplicerade bearbetning.

FOTO: CATARINA THEPER, KAROLINSKA UNIVERSITETSSJUKHuset

Banar väg för OS

År 2010 kommer vinter-OS att hållas i Kanada med Vancouver som huvudort. Många av skideevenemangen arrangeras i den mycket snösäkra turistorten Whistler Mountain som ligger på cirka två timmars bilavstånd från Vancouver. För att snabba upp förbindelsen är nu bland annat nio borrhigar från Sandvik i full färd med att förbättra en stor del av tillfartsvägen.



FOTO: ALL OVER PRESS



SEW-Eurodrive har produktion i flera länder, bland annat här i den amerikanska komponentfabriken i Lyman, South Carolina. Här syns från vänster Bobby Vaughn från SEW-Eurodrive och Peter Dunster från Sandvik Coromant.

Driver på samarbetet

SEW-Eurodrive är en världsomspännande tysk koncern som bland annat tillverkar drivsystem för materialtransporter inom verkstadsindustrin. Komponenterna produceras i långa serier vilket ger hög precision och jämn kvalitet. Det är här Sandvik kommer in i bilden. Våra specialister har ett nära samarbete med SEW-Eurodrives komponentfabrik i Lyman, South Carolina, USA, för att skapa effektiva tekniska lösningar. Det handlar om skärande verktyg för metallbearbetning, till exempel produkter i keramik och kubisk bornitrid för fräsning, samt den nya generationens vändskär för svarvning och borrhining. Det är innovativ teknik som ger en extra drivkraft åt produktiviteten.

Högt tryck på ökad produktivitet

Vid svarvning kan det hända att man får ansamlingar av spånor runt verktyget. Detta ställer till problem och kan ofta leda till dyra maskinstopp i synnerhet om man kör med obemannad produktion. Sandviks lösning heter CoroTurn® HP. Det är ett nytt system för högtryckskyllning vid svarvning. (HP står för High Pressure). Funktionen är lika genial som enkel: Skärvätskan kanaliseras genom Coromant Capto-kopplingen och sprutas ut genom små, riktade munstycken exakt mot den punkt där den ger optimal effekt (vilket inte är möjligt med skaftverktyg). På så sätt kyls skäret med mycket stor precision, spånorna spolats effektivt bort från skäret och bryts sönder i mindre bitar. I vissa material betyder detta upp till 50 % längre livslängd på verktyget.



”En kontinent med stora tillväxtmöjligheter”

Chris Brindley är född och utbildad i England. Han kom till Afrika 1973 och planerade att stanna i tre år. Men han är fortfarande kvar! Han började med att arbeta inom gruvindustrin i Zambia och Namibia och flyttade därefter till Sydafrika för ett antal olika jobb inom processindustrin. Han anställdes vid Tamrock 1994 som regionchef och det blev hans entrébiljett till Sandvik-koncernen. Idag är han chef för Sandvik Mining and Construction Region Africa. Här berättar han om några av drivkrafterna bakom denna snabbväxande kontinent.



Chris Brindley är chef för Sandvik Mining and Construction Region Africa.

Att göra affärer i Afrika

– I Afrika finns utan tvekan stora tillväxtmöjligheter. Det är världens rikaste och fortfarande minst exploaterade kontinent då det gäller mineraler. Med tanke på den politiska oro som rått i Afrika sedan 1960-talet har det förblivit ett av de minst utforskade områdena i världen. Sydafrika är den ledande afrikanska ekonomin och här finns den utan jämförelse största affärspotentialen. Men även i Centralafrika finns stora möjligheter, främst inom gruvindustrin.

– Som en följd av de politiska förändringarna i Afrika har det skett en klar utveckling av mineralindustrin i Tanzania, Mali och Ghana likaväl som en privatisering av kopparbältet i Zambia. Dessutom har ledande globala aktörer börjat utveckla projekt i Demokratiska Republiken Kongo. Till detta kommer att såväl Angola som Nigeria erbjuder lovande möjligheter både inom anläggnings-, olje- och gasindustrierna.

Sandvik i Afrika

– Sandvik har funnit på plats i Sydafrika i mer än 60 år. Affärerna har tagit riktig fart efter självständighetsförklaringen 1994 och i takt med att sydafrikanskt ägda företag börjat bedriva verksamhet i andra afrikanska länder. Sydafrika har utan tvekan blivit den knutpunkt från vilken många företag utvecklar sin verksamhet över hela Afrika. Sandvik har långa relationer med många gruv- och industriföretag baserade i Sydafrika och de söker ofta vårt stöd när de nu börjar bli aktiva i andra delar av Afrika.

– Idag har Sandvik en stark position på alla marknader där vi är etablerade. Vi har helägda dotterbolag i Mali, Ghana, Nigeria, Demokratiska Republiken Kongo, Zambia, Kenya, Zimbabwe, Botswana, Namibia och naturligtvis Sydafrika. Platinaindustrin i södra Afrika utgör den största möjligheten för tillväxt. I Centralafrika är det huvudsakligen projekten inom koppar, nickel, kobolt och guld som är

intressanta och både Angola och Nigeria erbjuder en tillväxtpotential för Sandvik Materials Technology.

Den afrikanska energiotmaningen

– Sydafrika kommer att ha en bristsituation vad gäller energi fram till 2012. Därför har gruv- och industriföretag ålagts restriktioner med krav på att minska energiförbrukningen med upp till 10 %. Detta påverkar givetvis deras möjligheter att ligga kvar på tidigare produktionsnivåer. Företagen har svarat upp mot detta på ett bra sätt och hittills har vi inte sett att det påverkat deras affärer. För oss inom Sandvik erbjuder den afrikanska energisituationen en möjlighet eftersom vi kan fokusera på att hjälpa våra kunder att förbättra produktiviteten.

Utländska investeringar i Afrika

– Utvecklingen i Kina förutsätter tillgång till stora kvantiteter mineraler. Det är därför föga överraskande att kinesiska organisationer och företag blir alltmer aktiva och engagerade inom den afrikanska gruvindustrin, i synnerhet i Centralafrika. Vi inom Sandvik ser detta som en affärsmöjlighet och vi arbetar nära ihop med våra kunder i Kina för att ytterligare stärka de relationer vi redan har. De investeringar som Sandvik har gjort i Afrika vad gäller infrastruktur och utbildning av tekniker är en bra grund för fortsatt tillväxt för oss.

Att arbeta ihop med afrikanska kunder

– De huvudsakliga utmaningarna i Afrika är logistiska. Vi måste alltid vara rustade att ge våra kunder full support i händelse av att en maskin går sönder. Vi måste snabbt kunna få nödvändiga reservdelar på plats. Och vi måste kunna erbjuda teknisk assistans. För att klara detta har vi gjort betydande investeringar i infrastruktur och vi har anläggningar för ombyggnad och rekonditionering av maskiner i såväl centrala och västra Afrika som i södra Afrika. Dessutom har vi stora personella resur-



Afrika är den näst största världsdelen, såväl vad gäller yta som befolkning. Sandvik finns på plats med egna dotterbolag i tio länder. Faktureringen uppgår till cirka 5 300 MSEK och antalet anställda är nästan 3 300.

ser stationerade ute hos våra kunder på deras produktionsställen. Vi utbildar för närvarande 300 lärlingar vid våra utbildningsenheter och har totalt 2 000 specialister som arbetar med service och produktion.

Att rekrytera i Afrika

– Tillgänglighet på utbildad personal är ett globalt problem för de flesta företag. I Afrika försöker vi inom Sandvik att skapa en arbetsmiljö som befrämjar den personliga utvecklingen och tar hänsyn till individen. Till dags dato har vi varit framgångsrika då det gäller att hitta bra personal till alla våra verksamheter i Afrika.

Afrika på väg

– För närvarande görs stora investeringar i olika infrastrukturprojekt i Sydafrika. Typiska exempel är snabbtåget Gautrain samt byggandet och uppgraderingen av arenor inför fotbolls-VM 2010. Det görs också avsevärda insatser för att förbättra vägnätet vilket kräver stora mängder krossmassor och cement. Sandvik arbetar för närvarande med många kunder inom dessa områden.

Nytt från Sandviks värld



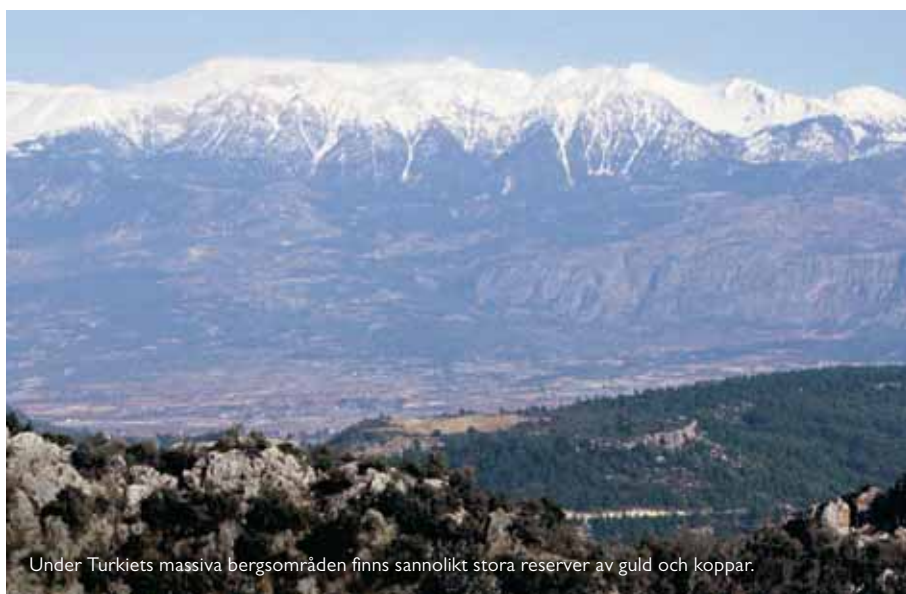
Hårdsatsning på valsar

Sandvik är världsledande då det gäller valsar av hårdmetall till varmvalsverk för smala och långa stålprodukter världen över. Genom att välja hårdmetallvalsar i stället för konventionella valsar av segjärn kan kunderna förbättra produktiviteten och ekonomin avsevärt. I takt med att efterfrågan ökat har också produktionen av hårdmetallvalsar vid fabriken i Stockholm ökat radikalt under de senaste fem åren. För att möta ett fortsatt starkt tryck från marknaden genomför Sandvik nu omfattande investeringar i Stockholms-anläggningen.



Sandviks största marknader 2007

Fakturering	MSEK	Förändring mot 2006, %
1. USA	11 187	+5
2. Australien	7 498	+26
3. Tyskland	7 467	+16
4. Sverige	5 082	+22
5. Italien	5 023	+17
6. Frankrike	3 560	+12
7. Sydafrika	3 547	+35
8. Kina	3 434	+21
9. Brasilien	3 333	+29
10. Storbritannien	3 267	+27



Under Turkiets massiva bergsområden finns sannolikt stora reserver av guld och koppar.

Upptäck Turkiet!

Det som kallas Tethyan Eurasian Metallogenic Belt sträcker sig från sydöstra Europa ända bort till Himalaya. Turkiet ligger mitt i detta vulkaniska bergsstråk och har som en konsekvens av detta en mycket komplex och intressant berggrund. Denna har under senare år tilldragit sig ett allt större intresse från internationella prospekterare. För närvarande pågår provborrningar på ett stort antal ställen i Turkiet. Man fokuserar framför allt på att hitta guld och koppar. Resultaten hittills är mycket lovande. Sandvik DE130 är en tillförlitlig och lättskött borrhög för mineralprospektering som finns på plats i Turkiet. De insatser den gör kan visa sig guld värt i det långa loppet.

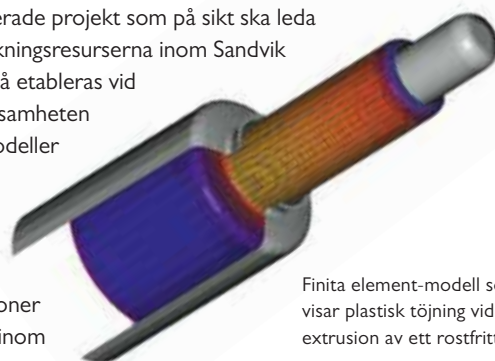


Ett färgstarkt varumärke

Fram till för två år sedan agerade Sandvik Mining and Construction via ett antal olika produktvarumärken. Detta var en direkt konsekvens av de många förvärv som gjorts för att bygga ett heltäckande produktprogram inom affärsområdet. År 2006 beslutades att alla Sandviks produkter för gruv- och anläggningsindustrin skulle samlas under ett enda varumärke – Sandvik. Därigenom skapades en tydlighet mot marknaden om koncernens breda erbjudande. Alla produkter har nu fått en enhetlig design som baseras på tre färger – orange, vitt och grått. Färgerna skapar inte bara en tydlig identitet och igenkänning. De har också en praktisk betydelse: rörliga och vitala delar på maskinerna är målade i orange, vitt står för klimatkontrollerade hytter och underrederna, slitdelar etc är målade i grått. En palett som står för produktiviteten.

Satsning på forskning i Indien

Sandviks FoU-centrum för materialteknik i Sandviken är välkänt för sina framgångsrika insatser genom åren. Här arbetar flera hundra forskare med kvalificerade projekt som på sikt ska leda till kommersiella framgångar för koncernen. Nu utökas forskningsresurserna inom Sandvik Materials Technology genom att ett forskningscentrum också etableras vid koncernens anläggning i Pune, Indien. Den indiska FoU-verksamheten kommer till att börja med att inriktas på att ta fram datormodeller som baseras på den så kallade finita element-metoden och numeriska strömningsberäkningar. På detta sätt kan olika typer av processer simuleras, till exempel valsning, formning och dragning. FoU-centret i Pune satsar på ett nära samarbete med kollegorna i Sandviken och ledande institutioner i regionen och kommer att ha en världsledande kompetens inom detta avancerade område.



Finita element-modell som visar plastisk töjning vid extrusion av ett rostfritt rör.

Nyligen förvärvade företaget Eurocut tillverkar medicinska instrument och implantat.



Strategiska förvärv

Sandvik har tidigare gjort flera viktiga förvärv inom medicinteknik. Nyligen genomfördes ytterligare ett förvärv – det brittiska medicinteknikföretaget Eurocut som tillverkar medicinska instrument och implantat till den ortopediska sektorn. Därmed stärks Sandviks långsiktiga ambition att bli en strategisk partner och en komplett underleverantör till de medicintekniska företagen.

Sandviks satsning på att bli ledande inom krossning accentueras av förvärvet av Aubema Crushing Technology med verksamhet i Tyskland och Kina. Företaget är specialiserat på avancerade utrustningar för krossning av kol, kalksten och andra typer av mjukare mineraler och material.

Mineralprospektering är ytterligare ett prioriterat område för Sandvik. Genom förvärvet av det sydafrikanska företaget Corstor International tillförs ytterligare kunskaper vad gäller lagring och hantering av bergkärnor vid prospekteringen.

Slutligen har Sandvik också träffat en överenskommelse om att förvärva det norska företaget Teeness ASA som är marknadsledande vad gäller utveckling och produktion av vibrationsdämpande verktyg. Därmed stärks Sandvik Coromants produktportfölj inom detta viktiga område, speciellt mot de snabbväxande flygindustri- och energisegmenten.

Välbesökt årsstämma

Omkring 1 300 aktieägare, ombud, biträden och gäster närvarade vid Sandvik AB:s årsstämma i Sandviken den 29 april.

Stämman beslutade om en utdelning av 4 kronor per aktie för år 2007. Lars Pettersson, VD och koncernchef, kommenterade i sitt anförande verksamhetsåret 2007 och utvecklingen under årets första kvartal. Presentationen omfattade bland annat en redogörelse för koncernens affärsidé. Med en stark produktportfölj och fokuserade FoU-satsningar erbjuder Sandvik ett högt kundvärde till en global kundbas och har därigenom goda förutsättningar för fortsatt lönsam tillväxt. Koncernens finansiella styrka gör det möjligt att kombinera en generös utdelningspolitik med en offensiv tillväxtstrategi baserad på företagsförvärv och investeringar. Koncernchefen presenterade de nyförvärvade företagen inom medicinteknik och mobil krossning genom filmer.

Styrelse

Till ledamöter av styrelsen omvaldes Hanne de Mora, Georg Ehrnrooth, Fredrik Lundberg, Egil Myklebust, Anders Nyrén, Lars Pettersson samt Clas Åke Hedström, ordförande. Till ny styrelseledamot valdes Simon Thompson.

Personalorganisationerna har utsett Tomas Kärnström och Jan Kjellgren samt till suppleanter Mette Ramberg och Bo Westin.

Beslut om valberedning

Stämman beslutade att de för bolaget kända fyra största aktieägarna skall utse en ledamot vardera och dessa samt styrelsens ordförande, tillika sammankallande, skall utgöra valberedning.

Beslut om riktlinjer för ersättning och andra anställningsvillkor för koncernledningen

Stämman fattade beslutet att styrelsens förslag beträffande riktlinjer för ersättning med mera för koncernledningen skall gälla.

Konstituerande styrelsemöte

Ett konstituerande styrelsemöte hölls efter årsstämman. Anders Nyrén utsågs till vice styrelseordförande. Som medlemmar i revisionsutskottet

utsågs Anders Nyrén, Fredrik Lundberg och Hanne de Mora. Som medlemmar i ersättningsutskottet utsågs Clas Åke Hedström, Georg Ehrnrooth och Egil Myklebust.

Wilhelm Haglund-medaljen

Stefan Roman från Sandvik Coromant utsågs till årets produktutvecklare och belönades med Wilhelm Haglund-medaljen för utvecklingen av korthålsborren CoroDrill®880 som blivit en stor kommersiell framgång. Borren utgör ett exempel på hur systematisk vidareutveckling av en produktidé stärker konkurrenskraften. Särskilda hedersomnämningen gick till Leif Widin och Klas Tübinger för deras medverkan i denna utveckling.

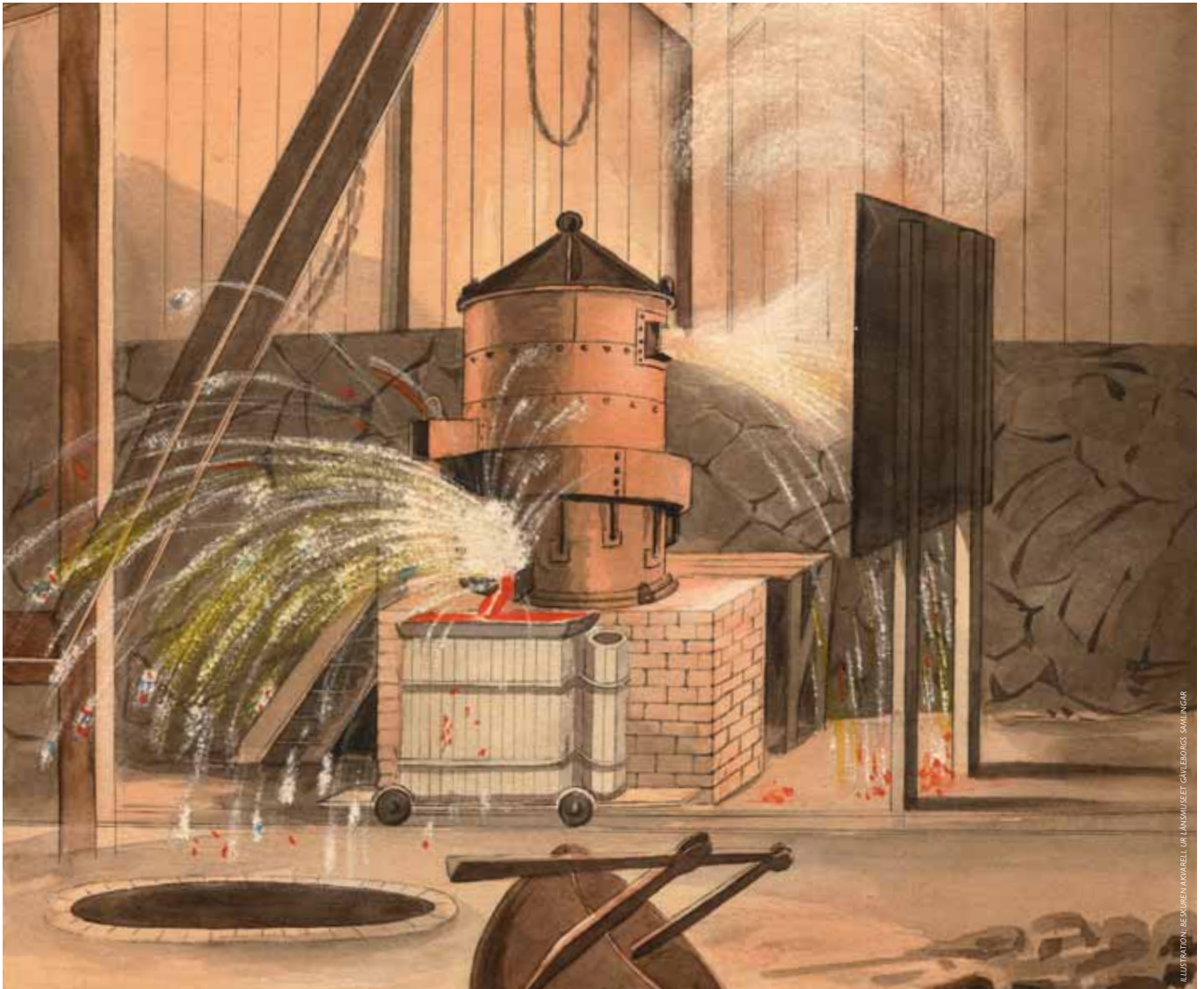
Under förprogrammet till årsstämman delades också stipendier ut till elever från Göranssonskolan.

1. Köerna var långa in till årsstämman. I bakgrunden nya Göransson Arena under uppförande.
2. Enköpingsbon Magnus Wiebe fick några Sandvik-aktier redan som liten. Därefter har han köpt själv, vilket varit en bra affär. "Stämman var mycket intressant och lärorik och man fick en bra inblick. Jag hoppas att Sandvik kan fortsätta att ligga först, att man satsar på nytänkande och utveckling".
3. Lars Pettersson, VD och koncernchef, kommenterade verksamhetsåret 2007 och redogjorde för utvecklingen under årets första kvartal.
4. Per-Olof Eriksson delade ut Wilhelm Haglund-medaljen till Stefan Roman från Sandvik Coromant för utvecklingen av CoroDrill®880. Stefan står närmast Per-Olof Eriksson. Hedersomnämningen gick till Klas Tübinger, längst till vänster och Leif Widin.
5. Simon Thompson, ny styrelseledamot i Sandvik AB.
6. Erika Ceder från Falun deltog i stämman för åttonde året i rad. "Den viktigaste frågan för Sandvik just nu tror jag är hur man inlemmar alla nyförvärv och får dem att tänka Sandvik", säger Erika.
7. På podiet fanns från vänster VD och koncernchef Lars Pettersson, Sandviks styrelseordförande Clas Åke Hedström, mötesordförande Sven Unger och Sandviks chefsjurist Bo Severin.



B

porto betalt



För 150 år sedan



Sandviks historia inleddes den 18 juli 1858, alltså för 150 år sedan. Vad som hände då var att Göran Fredrik Göransson med sina medarbetare för första gången i världen praktiskt lyckades tillämpa den så kallade Bessemermetoden för tillverkning av stål. Det var en industrihistorisk händelse som fick stort internationellt genomslag och utgjorde en av förutsättningarna för industrialismens genombrott. Genom Göranssons målmed-

vetna arbete kunde nu stål framställas med hög kvalitet, till låg kostnad och i stora kvantiteter. Detta genombrott utgjorde grunden för bildandet av det bolag som sedermera fick namnet Sandvik. År 1862 började anläggningarna byggas på nuvarande plats i Sandviken med målsättningen att kommersiellt exploatera Bessemermetoden. Så även om Sandviks innovativa historia går 150 år tillbaka i tiden redan idag, får vi vänta ytterligare fyra år på företagets officiella 150-årsjubileum som är 2012.



www.sandvik.com

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