

Sandviks Värld



07/08

En värld av möjligheter

Sandvik är en global industrikoncern med avancerade produkter och en världsledande position inom utvalda områden – verktyg för metallbearbetning, maskiner och verktyg för bergavverkning, rostfria material, speciallegeringar, högtemperaturmaterial samt processsystem. Koncernen hade 2007 cirka 47 000 anställda, representation i 130 länder och en omsättning på mer än 86 000 MSEK.

Sandviks Värld är en aktuell presentation av Sandvik-koncernen som distribueras till aktieägarna under april 2008 – samtidigt med årsredovisningen för aktieägare som beställt denna.

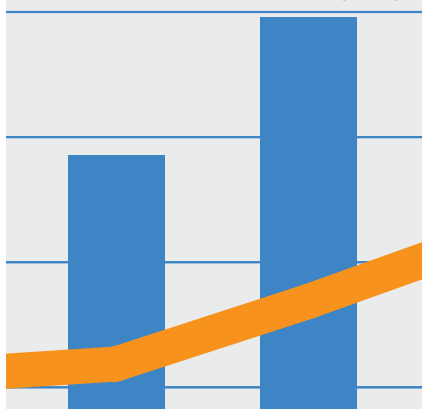
Utöver verksamhetsbeskrivningar, finansiella nyckeltal, mål, affärsidé, strategi med mera ger Sandviks Värld en fördjupning inom några viktiga områden.

För utförlig finansiell information, beskrivning av bolagsstyrning, riskhantering med mera hänvisas till Sandviks Årsredovisning 2007, som bland annat finns tillgänglig på koncernens webbplats www.sandvik.com

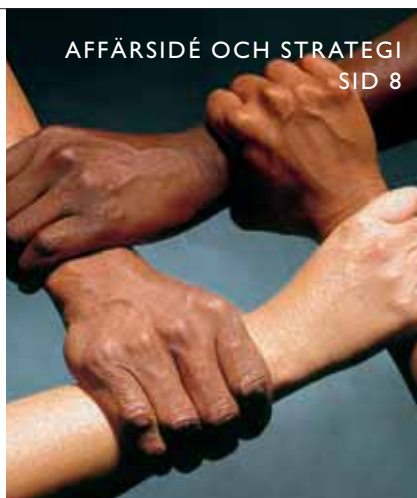
KONCERNCHEFEN
LARS PETTERSSON
SID 4



SANDVIK-AKTIE
SID 6



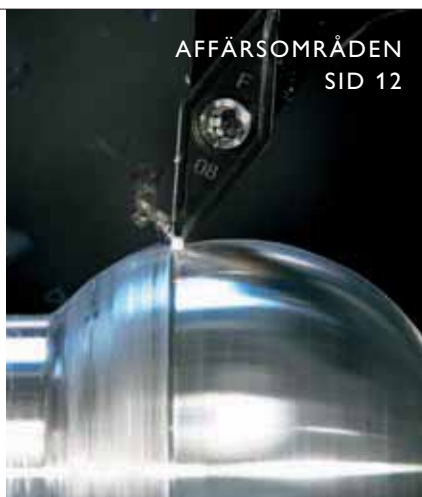
AFFÄRSIDÉ OCH STRATEGI
SID 8



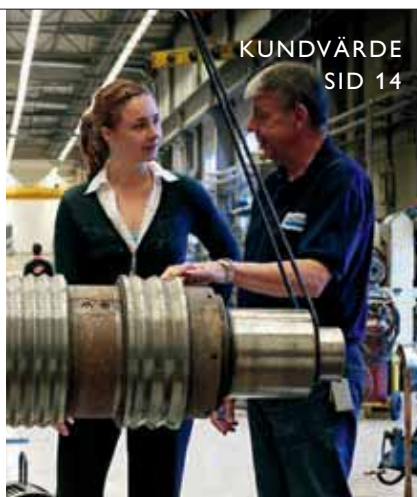
VERKSAMHET OCH MÅL
SID 10



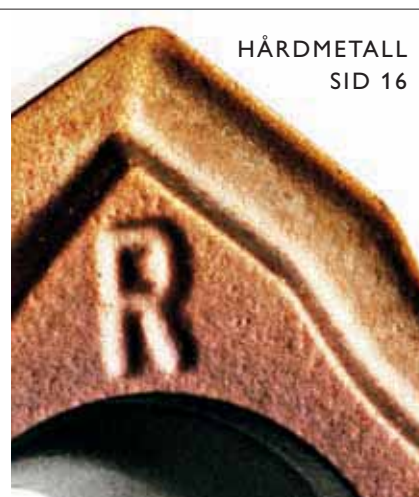
AFFÄRSOMRÅDEN
SID 12



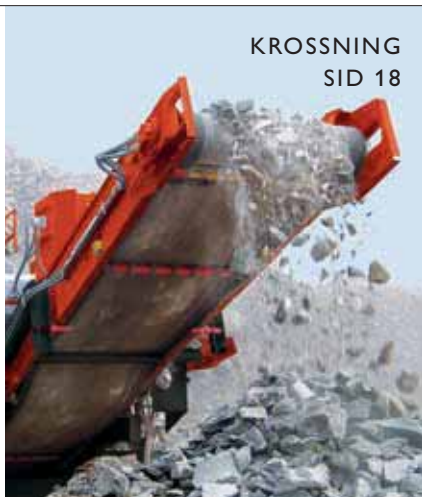
KUNDVÄRDE
SID 14



HÅRDMETALL
SID 16



KROSSNING
SID 18



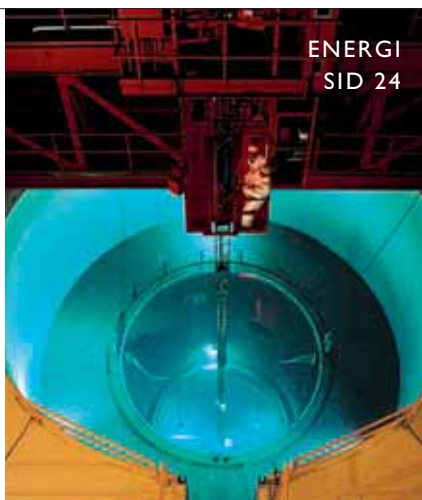
MEDICINTEKNIK
SID 20



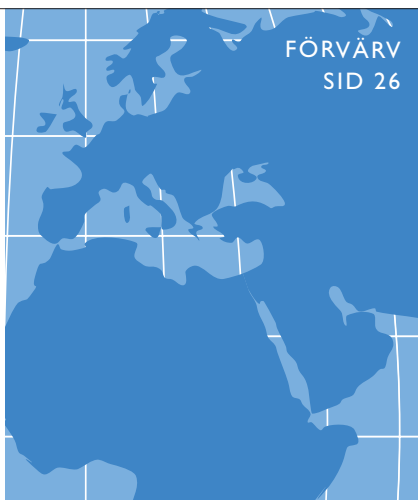
PRODUKTUTVECKLING
SID 22



ENERGI
SID 24



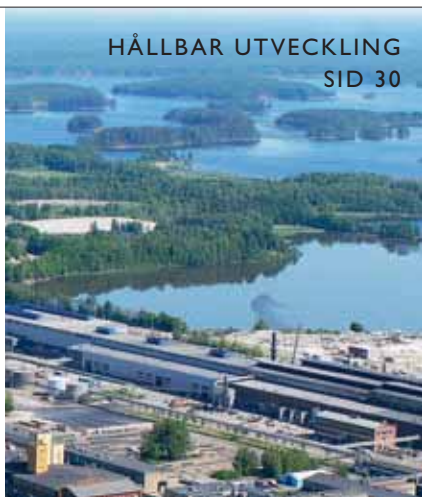
FÖRVÄRV
SID 26



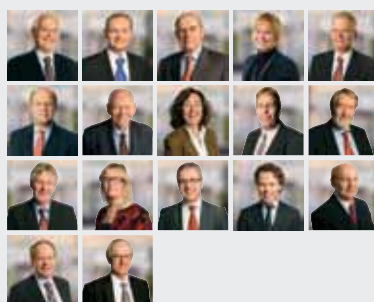
MEDARBETARE
SID 28



HÅLLBAR UTVECKLING
SID 30



STYRELSE OCH
KONCERNLEDNING
SID 32



10-ÅRS ÖVERSIKT OCH
FINANSIELLT KALENDARIUM
SID 34

| igst tidigare redovisningsprinciper.) | | | |
|---------------------------------------|--------|--------|--------|
| 2007 | 2006 | 2005 | 2004 |
| 86 338 | 72 289 | 63 370 | 54 610 |
| +19 | +14 | +16 | +12 |
| +18 | +14 | +14 | +15 |
| +3 | +1 | -1 | -1 |
| -2 | -1 | +3 | -2 |
| 14 394 | 12 068 | 9 532 | 7 578 |
| 17 | 17 | 15 | 14 |
| | | 8 819 | 6 877 |

Stark global efterfrågan och lönsam tillväxt under 2007

Sandvik fortsatte att utvecklas väl under 2007. Försäljningen ökade med 19 % i värde till 86 miljarder kronor och vinsten efter finansnetto ökade med 17 % till 13 miljarder kronor.

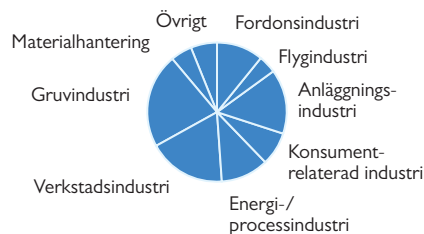
En starkt bidragande orsak till denna utveckling är förmågan att skapa värde för våra kunder. Den tydliga kundfokuseringen gör att möjligheterna till fortsatt lönsam tillväxt är goda men under 2008 måste koncernens kassaflöde förbättras, vilket medför att ökad kapitaleffektivitet är ett prioriterat mål.

Nyckeltal

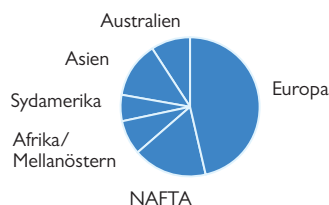
| | |
|----------------------------------|---------------------------------|
| Orderingång | 92 059 MSEK +18 % ¹⁾ |
| Fakturering | 86 338 MSEK +18 % ¹⁾ |
| Resultat efter finansnetto | 12 997 MSEK +17 % |
| Vinst per aktie | 7,65 SEK +19 % |
| Avkastning på sysselsatt kapital | 27,0 % |
| Avkastning på eget kapital | 34,4 % |
| Operativt kassaflöde | 5 476 MSEK |
| Antal medarbetare, 31/12 2007 | 47 123 |

1) I fast valuta för jämförbara enheter.

Fakturering per kundsegment



Fakturering per marknadsområde



Stark efterfrågan

Efterfrågan på Sandviks produkter var stark inom samtliga kundsegment. Efterfrågan drevs av den ekonomiska utvecklingen i världen, energisektorns omställning, Sandviks inträde i nya produktområden samt företagets geografiska expansion. Sandvik fortsätter att växa snabbare än marknaden i stora delar av världen, till exempel Asien, Ryssland och östra Europa. Kundernas omställning till modern teknologi i sina tillverkningsprocesser utgjorde en stark drivkraft. Sandvik har investerat kraftfullt i produktionsutrustning och kapacitet och expanderat nätverket av underleverantörer.

Företagsförvärv var en fortsatt viktig del av strategin för lönsam tillväxt. Vi har under året gjort betydande förvärv inom alla tre affärsområden och växte genom detta in i nya, lönsamma produktsegment och marknader. Arbetet med att integrera dessa förvärv med Sandviks verksamhet går planligt.

Framgångsrika affärsområden

Förmågan att utveckla, tillverka och marknadsföra våra produkter på ett effektivt sätt och därigenom ta marknadsandelar är i det långa loppet utslagsgivande för utvecklingen för våra tre affärsområden.

Sandvik Toolings ledande position inom skärande bearbetning stärktes av ökande efterfrågan och framgångsrika produktlanseringar. Varumärkesstrategin med differentierade kunderbjudanden var fortsatt framgångsrik och omfattande investeringar gjordes i förbättrad produktionsteknik och ökad kapacitet. Genom förvärvet av Diamond Innovations kombinerades Sandviks kunnande inom skärande bearbetning med kompetens inom superhårda material.

Inom Sandvik Materials Technology fortsatte det omfattande förändringsprogrammet för ökad lönsamhet. Produktmixen fortsatte att förändras mot mer förädlade och specialiserade produkter. Affärsområdet är väl positionerat på flera expansiva marknader, till exempel olje- och gasutvinning, energisektorn, petrokemi samt medicinteknik. Sedan länge är Sandvik ett välkänt varumärke som leverantör av specialiserade material för medicintekniska produkter. Genom förvärvet av Doncasters Medical Technologies har Sandvik etablerat sig som underleverantör av implantat och kirurgiska instrument. Produkterna marknadsförs idag under varumärket Sandvik.

Under året varierade priset på legeringsmetallen nickel kraftigt med ett dramatiskt prisfall under sommaren 2007. Den totala negativa resultateffekten för koncernen av dessa metallpriserförändringar uppskattades till cirka 450 MSEK år 2007. Nickelprisutvecklingen kommer även under 2008 att belasta Sandviks resultat.

År 2007 var framgångsrikt även för Sandvik Mining and Construction. En kraftigt ökande efterfrågan på metaller respektive den kraftiga utbyggnaden av infrastruktur som sker i många utvecklingsländer gjorde att affärsområdets marknader fortsatte sin starka tillväxt. Ett stort antal produktlanseringar bidrog tillsammans med kundernas ökande efterfrågan på mekanisering, automatisering och service till den starka tillväxten. En nyckelverksamhet inom gruv- och anläggningsindustrin är krossning. Inom gruvindustrin sker krossning för att förenkla transport av malmen och inom anläggningsindustrin för att producera grus – som är en bristvara – till anläggningsprojekten. Sandvik

har målmedvetet genom företagsförvärv byggt upp produktprogrammet för krossning och är nu en av få globala aktörer i denna bransch som snabbt är på väg att konsolideras.

Helhetssyn

För ett ledande och globalt företag som Sandvik räcker det idag inte med att vara finansiellt framgångsrikt. Allt fler intressenter kräver en helhetssyn som omfattar såväl det finansiella som det miljömässiga och sociala ansvaret. Sandvik har ett skarpt fokus på dessa tre ansvarsområden och strävar efter en god långsiktig affärsutveckling med ansvarstagande för alla tre områdena.

Förutom de mål vi har för vår egen verksamhet och våra processer i avseende på bland annat yttre miljö och arbetsmiljö så är det här värt att framhålla miljöeffekternas inverkan också på vår produktutveckling och de stora miljöförbättringar som uppstår hos kunderna vid användningen av de nya produkterna. Detta gäller till exempel minskad energiförbrukning, lägre bullernivåer, möjligheten att använda mindre råmaterial eller högre säkerhet för operatörer. Den starka inriktningen på att förbättra produktiviteten i kundernas processer är vårt största bidrag till en bättre miljö därigenom att det leder till ett effektivare resursutnyttjande hos våra kunder.

Kundfokus ger aktieägarvärde

Sandviks affärsidé är att förbättra kundernas produktivitet och lönsamhet och detta är också ledstjärnan för koncernens omfattande satsningar på forskning och utveckling. Det är denna fokusering på att skapa värde för kunderna som är grunden för Sandviks framgångsrika utveckling. Det är intressant

att notera att denna utveckling började för exakt 150 år sedan med grundarens – Göran Fredrik Göransson – framgångsrika experiment med att använda den så kallade Bessemermetoden för att framställa stål. Detta lade grunden till vad som sedermera blev dagens Sandvik och utgör det första exemplet i vår historia på betydelsen av forskning och utveckling, målmedvetenhet och kundfokus. Vi arbetar kontinuerligt vidare med dessa framgångsfaktorer!

Fokuseringen på kundvärde har också bidragit till att ge aktieägarna en totalavkastning om 27 % i genomsnitt per år under den senaste femårsperioden. Den föreslagna utdelningen för 2007 ger en hög direktavkastning och är ett uttryck för Sandviks strävan att kontinuerligt skapa värde för sina aktieägare.

Sandviken i januari 2008

Lars Pettersson

Verkställande direktör och koncernchef



Hög totalavkastning

Det överordnade ekonomiska målet för Sandvik-koncernen är att skapa en attraktiv avkastning och värdetillväxt för dem som investerar i Sandvik-aktien. Utdelningen ska uppgå till minst 50 % av vinsten per aktie över en längre period.

Förslag till ökad utdelning

För 2007 föreslås utdelningen uppgå till 4,00 kronor per aktie. Utdelningen motsvarar en ökning med 23 % mot föregående år och därmed har utdelningsökningen i genomsnitt varit 11 % per år från 1997. Utdelningen utgör 52 % av vinsten per aktie 2007, som ökade med 19 % och uppgick till 7,65 kronor. Totalt innebär detta att styrelsen föreslår en utdelning av cirka 4,7 miljarder kronor till aktieägarna för 2007.

Långsiktigt aktieägarvärde

Sandviks aktiekurs ökade under 2007 med 12 % (14 % korrigerat för inlösen) jämfört med Stockholmsbörsens minskning på 6 % mätt som OMX Stockholm All-Share-index (OMXS). Kursen vid årets slut var 111,25 kronor, vilket motsvarar ett börsvärde på 132 miljarder

kronor (118). Sandvik var värdemässigt det 6:e (12) största företaget på den nordiska börsen i Stockholm. Under året omsattes Sandvik-aktier till ett värde av 275 miljarder kronor, vilket gjorde aktien till den 7:e (10) mest omsatta.

Under 2007 motsvarade kursökningen och utdelningen på Sandvik-aktien en avkastning på 18 %. Den senaste femårsperioden har totalavkastningen, det vill säga aktiens kursutveckling inklusive återinvesterad utdelning, uppgått till i genomsnitt 27 % per år. Jämförelseindexet, OMX Stockholm Benchmark (OMX SB), har under samma period ökat med 16 % per år.

Täta kontakter med investerare och analytiker

Det är av yttersta vikt att Sandvik som företag alltid värderas utifrån relevant och korrekt information. För att uppnå detta krävs en tydlig strategi för finansiell kommunikation samt att företaget har regelbundna kontakter med finansmarknadens olika aktörer. Detta sker främst via presentationer i samband med de fyra kvartalsrapporterna men även via kapitalmarknadsdagar, besök

vid olika Sandvik-enheter samt deltagande i konferenser och seminarier. Kontakterna med finansmarknaden koordineras via Sandviks koncernstab Investor Relations. Under året genomfördes fler än 300 möten med investerare och analytiker runt om i världen. Den årliga kapitalmarknadsdagen hölls i Sandviken i september. Vidare anordnades en kapitalmarknadsdag i USA och investeribesök vid Sandviks enheter i bland annat Sverige, USA, Indien, Kina, Brasilien och Tjeckien.

Inlösenförfarande genomfört

Under maj-juni 2007 genomfördes det obligatoriska inlösenförfarande som beslutades vid årsstämman i april 2007. Därigenom erhöll aktieägarna en extra utskiftning av 3,00 kr/aktie, motsvarande cirka 3,6 miljarder kronor.

89 000 aktieägare

Sandvik är listat på den nordiska börsen i Stockholm och är ett av Stockholmsbörsens äldsta bolag med notering redan 1901. Sandviks börskurs kan även följas på de nordiska börserna i Helsingfors och Köpenhamn. I USA kan Sandvik-aktien handlas genom amerikanska depåbevis (American Depositary Receipts, ADR).

Intresset för Sandvik-aktien fortsatte att öka under 2007 såväl inom som utom Sverige och antalet aktieägare steg med nära 15 000 till cirka 89 000. Sandviks aktieägare finns i omkring 75 länder.

För mer information hänvisas till Sandviks webbplats www.sandvik.com/ir

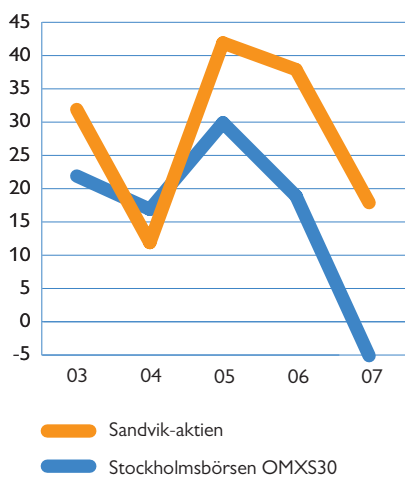


Sandviks kapitalmarknadsdag i Sandviken i september 2007 hade fokus på koncernens tillväxtpotentialer.

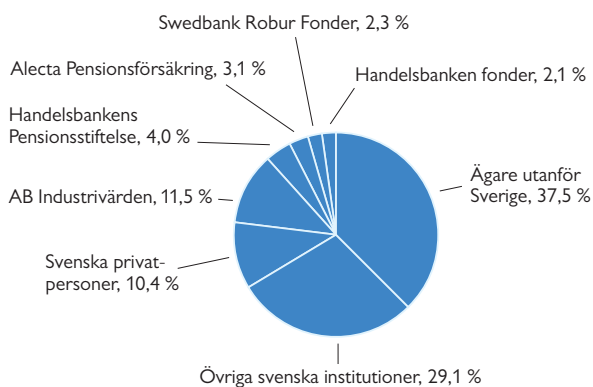
| Sandvik-aktien | 2007 | 2006 | 2005 | 2004 | 2003 |
|--|--------|--------|--------|--------|--------|
| Antal aktier vid årets slut (miljoner) | 1 186 | 1 186 | 237 | 247 | 250 |
| Antal aktier vid årets slut, omräknat efter split (miljoner) | 1 186 | 1 186 | 1 186 | 1 235 | 1 250 |
| Börsvärde vid årets slut (miljarder) | 132 | 118 | 87,8 | 70,6 | 64,2 |
| Antal aktieägare | 88 950 | 74 124 | 55 966 | 59 382 | 61 063 |
| Ordinarie utdelning (kr/aktie) | 4,00* | 3,25 | 2,70 | 2,20 | 2,40 |
| Utdelning i % av vinst per aktie | 52 | 50 | 55 | 57 | 94 |
| Total avkastning (värdeökning + utdelning) % | 18 | 38 | 42 | 12 | 32 |
| Andel aktier i Sverige (%) | 63 | 63 | 61 | 62 | 62 |
| Andel aktier ägda av de 10 största ägargrupperna (%) | 38 | 35 | 45 | 41 | 36 |

* Förslag till utdelning

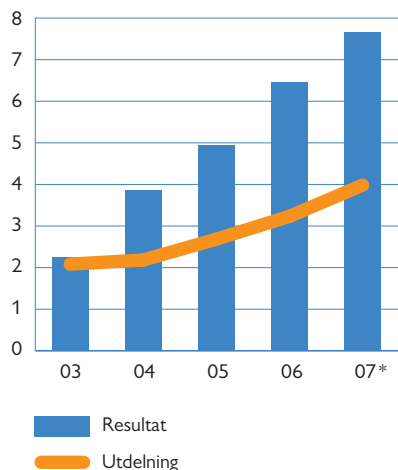
Totalavkastning, %, kursutveckling inklusive återinvesterad utdelning



Ägare i Sandvik AB 31/12 2007



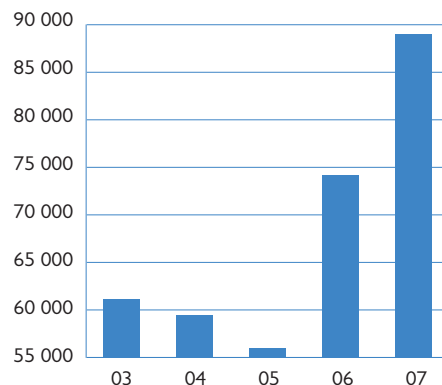
Resultat och utdelning per aktie, SEK



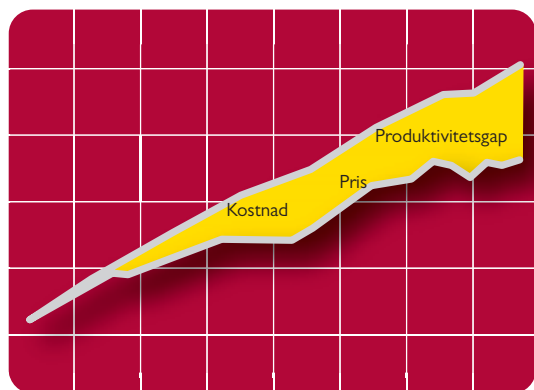
Åren 2003–2005 omräknade efter split 5:1.

* Förslag till utdelning

Antal aktieägare



Sandviks affärsmodell



Produktivitet och lönsamhet som affärsidé

Sandvik utvecklar, tillverkar och marknadsför högteknologiska produkter och tjänster som bidrar till att förbättra produktiviteten och lönsamheten för kunderna. Det är Sandviks affärsidé. Alla industriföretag måste effektivisera produktionen så att stigande kostnader för råvaror, löner, energi etc. kommer i balans med vad som kan tas ut genom högre priser. Sandviks kunderbidande bidrar till att stänga detta så kallade produktivitetsgap hos kunderna.

Stort kundvärde

Sandvik skapar kundvärde genom att erbjuda produkter som ger kostnadsbesparingar samt tillförlitliga och kostnadseffektiva processer. Genom en stark global närvaro erbjuds kunder över hela världen optimala lösningar som omfattar produkter, service och teknisk support. Sandvik ska vara en uppskattad partner och kundernas självklara förstahandsval.



Tillverkning i världsklass

Genom att bedriva kärnverksamheter, exempelvis tillverkning, i egen regi säkerställs att Sandviks produkter lever upp till koncernens höga och globalt standardiserade prestanda- och kvalitetsnormer. Sandviks produktionsorganisation är starkt integrerad med forskning och utveckling och har en effektivitet som ligger i världsklass. Detta skapar goda förutsättningar för kontinuerlig lansering av nya produkter och är en stor konkurrensfördel för koncernen.

Omfattande forskning och utveckling

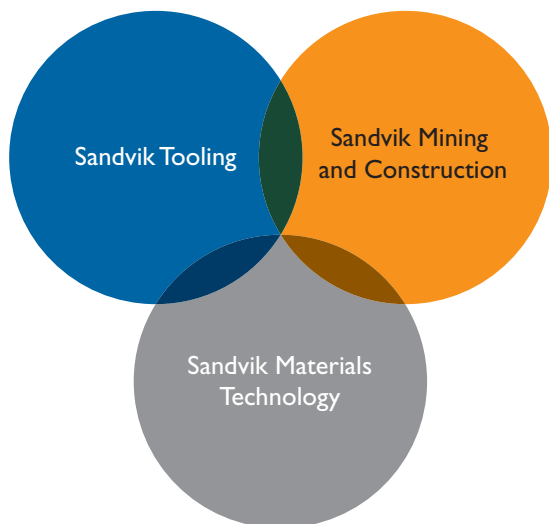
Omfattande och målinriktad forskning och utveckling är en förutsättning för fortsatt lönsam tillväxt. FoU-insatserna är kundorienterade och projekt drivs i nära samverkan med kund. För att säkerställa maximalt kundvärde, bygger koncernens forskning och utveckling på ledande och unik teknologi och aktiv patentverksamhet. FoU möjliggör också effektivare tillverkningsprocesser och mer rationella produktionslinjer. Sandvik satsar årligen nära 3 miljarder kronor inom FoU och drygt 2 300 medarbetare är verksamma inom området. Koncernen har omkring 4 800 aktiva patent och immateriella tillgångar som ägs och förvaltas i ett separat bolag för maximalt värdeskapande.



Avancerad logistik

Sandviks distributionssystem baseras på ett fåtal stora och strategiskt placerade lager inom de största marknadsområdena. Därigenom kan koncernen erbjuda såväl snabba leveranser som ett brett produkterbjudande. Effektiv lagerhållning och avancerad logistik ökar leveranssäkerheten och säkerställer god kundservice.





Specialiserad och decentraliserad organisation

Sandvik har en decentraliserad organisation. Besluten avseende den operativa verksamheten fattas inom koncernens tre affärsområden; Sandvik Tooling, Sandvik Mining and Construction och Sandvik Materials Technology. Affärsområdena har specialistkompetens inom materialteknik och djupgående kunskap om kundernas processer. För att utveckla de bästa lösningarna sker arbetet nära kunderna. Sandvik är teknologiskt och marknadsmässigt ledande inom sina verksamhetsområden; industriverktyg, gruvutrustning samt speciallegeringar och keramiska material. Förvärv av kompletterande företag stärker positionerna inom områden med hög tillväxt och god lönsamhet.



Tydlig bolagsstyrning

En effektiv och öppen bolagsstyrning ger ökat förtroende för Sandvik hos olika intressenter samt skapar ett tydligt fokus på kund- och aktieägarvärde. Bolagsstyrningen tydliggör rollerna och ansvaret för ägare, styrelse och verkställande ledning. Den innefattar också koncernens kontroll- och ledningssystem.



10%

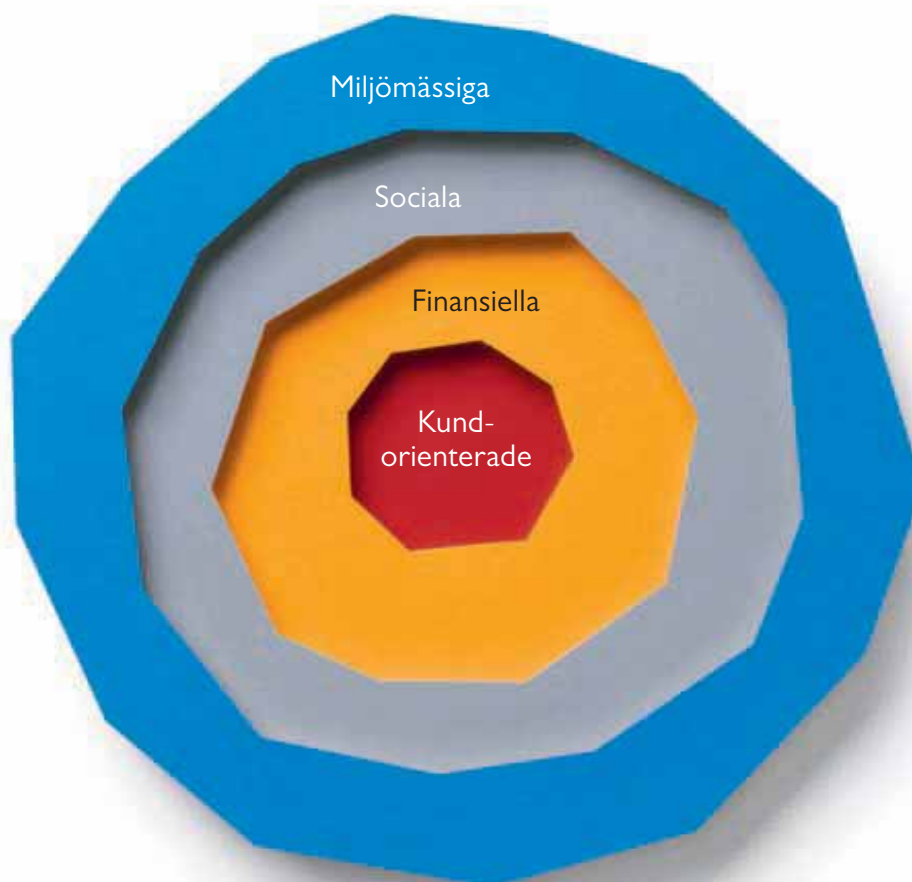
Långsiktighet och aktieägarvärde

Sandviks affärsfilosofi bygger på långsiktighet och kontinuitet men också på flexibilitet och förmåga att kontinuerligt förbättras. Koncernen har en ständig strävan att skapa värde för sina aktieägare. Sandvik har uppnått cirka 10 % årlig tillväxt räknat över de senaste 20 åren – till lika delar från organisk tillväxt och genom förvärv. Den senaste femårsperioden har Sandviks totalavkastning uppgått till i genomsnitt 27 % per år.

Hållbar utveckling

Sandvik har en stark företagskultur. Koncernen arbetar målmedvetet med de tre grundläggande värderingarna: Open Mind, Fair Play och Team Spirit. Det finns en tydlig uppförandekod som vägleder medarbetarna i deras affärsverksamhet. Sandvik arbetar för en långsiktigt hållbar utveckling utifrån miljömässiga och sociala mål för den egna verksamheten.

En målstyrd verksamhet



Sandvik är en global industrikoncern med avancerade produkter och en världsledande position inom utvalda områden. Koncernen har kunder i 130 länder, omkring 47 000 anställda och en omsättning på över 86 miljarder kronor. Verksamheten baseras på unik kompetens inom materialteknik och kunskap om kundernas processer.

Sandvik arbetar decentraliserat med kundorienterade, finansiella, sociala och miljömässiga mål. Koncernen verkar med utgångspunkt från enhetliga kärnvärderingar och en tydlig uppförandekod.

Kundorienterade mål

Sandviks affärsidé är att aktivt bidra till att förbättra kundernas produktivitet och lönsamhet. Koncernens produkter

och tjänster ska skapa ett mervärde för kunderna i form av prestanda, kvalitet, tillförlitlighet och kostnadseffektivitet. Sandvik har som mål att vara det klara förstahandsvalet för kunderna. De ska uppleva koncernen som en produktivitetspartner.

Sandvik strävar efter att vara marknadsledande inom de prioriterade marknadssegmenten.

Finansiella mål

Sandviks övergripande finansiella mål baseras på koncernens världsledande position inom de olika produktområdena, stark global närvaro, kraftfull satsning på FoU samt effektiv produktion och logistik.

Målet för Sandviks organiska tillväxt är 8 % per år jämfört med den

underliggande genomsnittliga marknadstillväxten som uppgår till 4–6 % inom Sandviks verksamhetsområden. Det högre målet baseras på:

- Ökade marknadsandelar på nuvarande och nya marknader.
- Nya produkter.
- Nya applikationsområden med stora tillväxtpotentialer.

Som framgår av tabellen skiljer sig de finansiella målen åt mellan de olika affärsområdena.

Sociala mål

Sandviks sociala ansvar omfattar såväl medarbetarnas arbetsmiljö och anställningsvillkor som grundläggande respekt för mänskliga rättigheter och ett konstruktivt samhällsengagemang.

| | Långsiktiga mål | Utfall 2007 | Genomsnitt 2006–2007 | Genomsnitt 2003–2007 |
|--|-----------------|-------------|----------------------|----------------------|
| Sandvik-koncernen | | | | |
| Organisk tillväxt | 8 % | 18 % | 16 % | 13 % |
| Avkastning på sysselsatt kapital | 25 % | 27 % | 27 % | 22 % |
| Utdelning, % av vinst/aktie | ≥50 % | 52 % | 51 % | 62 % |
| Nettoskudsättningsgrad | 0,7–1,0 | 1,0 | 0,8 | 0,7 |
| Sandvik Tooling | | | | |
| Organisk tillväxt | 7 % | 9 % | 9 % | 8 % |
| Avkastning på sysselsatt kapital | 30 % | 34 % | 34 % | 32 % |
| Sandvik Mining and Construction | | | | |
| Organisk tillväxt | 9 % | 26 % | 22 % | 18 % |
| Avkastning på sysselsatt kapital | 25 % | 31 % | 31 % | 26 % |
| Sandvik Materials Technology | | | | |
| Organisk tillväxt | 8 % | 20 % | 18 % | 14 % |
| Avkastning på sysselsatt kapital | 20 % | 15 % | 16 % | 13 % |

Koncernens policy för socialt ansvar är en del av uppförandekoden och återfinns på koncernens webbplats www.sandvik.com

Med utgångspunkt från denna policy har Sandvik formulerat ett antal sociala mål, såväl övergripande som på detaljerad nivå. De detaljerade sociala målen är följande:

- Minska antalet olyckor, olycksfallsfrekvens och antalet förlorade arbetsdagar på grund av olyckor med 50 % före slutet av 2008 (basår: 2005).
- Minska antalet förlorade arbetsdagar på grund av sjukdom med 50 % före slutet av 2010 (basår: 2005).
- Öka andelen kvinnor till 25 % före slutet av 2010.
- Alla medarbetare ska årligen ha ett utvecklingssamtal.

- Samtliga betydande produktions-, service- och distributionsenheter ska vara certifierade mot OHSAS 18001 (eller jämförbar standard) före slutet av 2007.

Miljömål

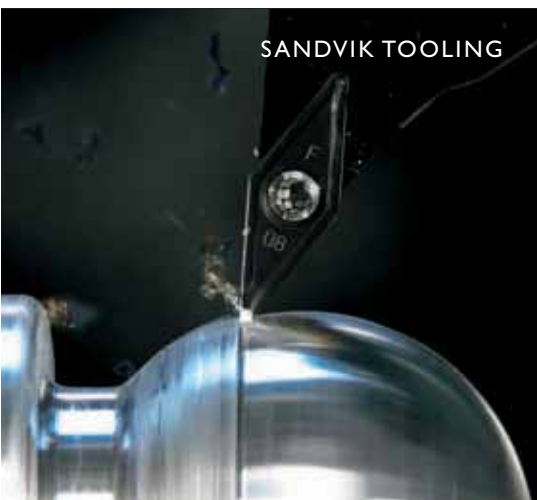
Inom Sandvik är omsorg om miljön ett naturligt inslag i verksamheten. Det mesta av miljöarbetet sker lokalt i de olika verksamheterna och i nära samarbete med berörda myndigheter.

På koncernnivå har ett antal övergripande miljömål fastställts utifrån verksamhetens viktigaste miljöaspekter: förbrukning av energi, råvaror, vatten och miljöpåverkande kemikalier samt tillverkning av produkter och generering av avfall från produktionen. Utöver dessa övergripande mål finns också ett antal detaljerade miljömål:

- Minska elförbrukningen i förhållande till försäljningsvolymen med 10 % före slutet av 2010 (basår: 2004).
- Ersätta alla klorerade organiska lösningsmedel med andra lösningsmedel eller tekniker före slutet av 2010. Före utgången av 2008 ska utfasningen av trikloretylen, TRI, vara avslutad.
- Minska koldioxidutsläppen från intern användning av fossila bränslen i förhållande till försäljningsvolymen med 10 % före slutet av 2010 (basår: 2004).

Utfallen av de sociala målen och miljömålen återfinns i Sandviks Hållbarhetsredovisning som ingår i Årsredovisningen.

Tre världsledande affärsområden



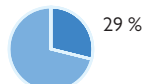
SANDVIK TOOLING

Nyckeltal

% av koncernen

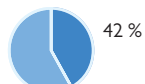
Kunderbidande

Fakturering 24 732 MSEK



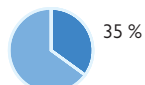
29 %

Rörelseresultat 5 989 MSEK



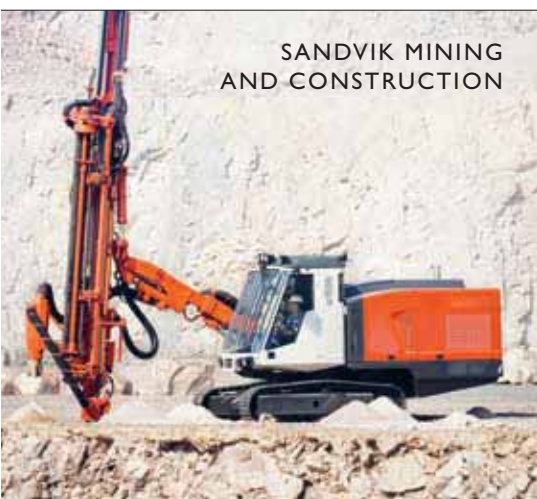
42 %

Antal medarbetare 16 440



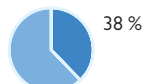
35 %

- Verktyg och verktygssystem för skärande bearbetning samt slitdelar och komponenter i hårdmetall.
- Högeffektiva produktlösningar i hårdmetall och andra hårda material som syntetisk diamant, kubisk bornitrid, keramer samt snabbstål.
- Global marknadsledare med en portfölj av internationella varumärken, bland annat Sandvik, Sandvik Coromant, Walter, Valenite, ValeniteSafety, Titex, Dormer, Prototyp, Precision och Diamond Innovations.



SANDVIK MINING AND CONSTRUCTION

Fakturering 33 073 MSEK



38 %

Rörelseresultat 4 979 MSEK



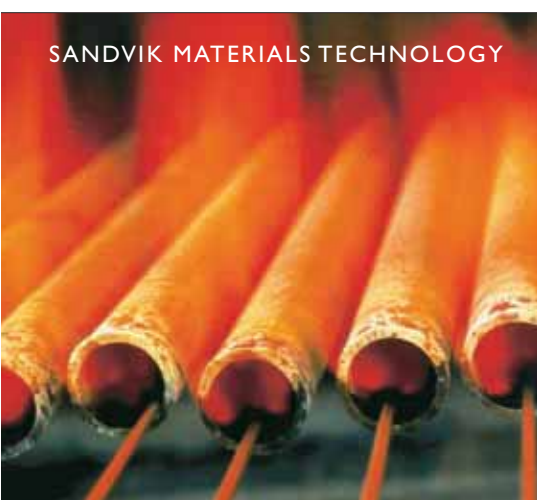
35 %

Antal medarbetare 15 173



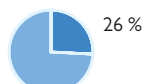
32 %

- Maskiner, verktyg, service och tekniska lösningar för mineralprospektering, brytning och bearbetning av berg och mineraler inom gruv- och anläggningsindustrin.
- Ett omfattande produktprogram för bormning, mekanisk brytning, lastning och transport av mineraler, krossning och sortering samt för demolering, återvinning och hantering av berg och mineraler.
- Verksamheten är indelad i fem kundsegment: Underground Hard Rock Mining, Underground Soft Rock Mining, Surface Mining, Exploration och Construction.



SANDVIK MATERIALS TECHNOLOGY

Fakturering 22 486 MSEK



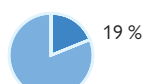
26 %

Rörelseresultat 2 435 MSEK



17 %

Antal medarbetare 9 098



19 %

- Högt förädlade produkter baserade på avancerade metalliska material.
- Processutrustning baserad på stålband.
- Tillverkning av ortopediska implantat och instrument.
- System för att generera, kontrollera, mäta eller skydda mot värme.
- Produktområden är Tube, Strip, Wire, Kanthal, Process Systems och MedTech.

Styrkefaktorer

- Marknadsledare med en komplett produktportfölj av internationella varumärken.
- Stark global närvaro med en omfattande expansion på snabbväxande marknader.
- Betydande satsning på forskning och utveckling i nära samarbete med kunderna ger ett stort antal årliga produktintroduktioner och hög försäljningsandel av nya produkter.
- Världsledande produktion och distribution.
- Integrerad värdekedja från råvara till färdig produkt både för hårdmetall och superhårda material.
- Fokus på förbättring av kundernas totala produktionsekonomi.

Affärsmässiga drivkrafter

- Ökad konsumtion av verktyg på grund av kortare produktcykler och växande efterfrågan på lättare komponenter i mer svårbearbetade material.
- Tilltagande insikt om verktygens avgörande betydelse för kundernas totala produktionsekonomi.
- Internationella kunder föredrar leverantörer med en global närvaro.
- Den industriella expansionen i Asien och östra Europa.
- Ökad miljömedvetenhet stärker efterfrågan på motståndskraftigare verktyg som reducerar miljöpåverkan samt verktyg som klarar bearbetning utan skärvätska eller eliminerar andra processer.

Marknadspotential

- Världsmarknaden för verktyg inom skärande bearbetning beräknas uppgå till över 115 miljarder kronor, varav hårdmetallverktyg svarar för cirka 85 miljarder kronor och snabbstålsverktyg i storleksordningen 30 miljarder kronor.
- Marknadspotentialen för andra komponenter och slitdelar i hårda material uppgår till cirka 30 miljarder kronor.
- Snabbväxande marknader som Kina, Indien och Ryssland förbättrar tillväxtpotentialen.
- Den genomsnittliga årliga tillväxten inom hårdmetallmarknaden uppskattas till 4–5 %.

- Helhetslösningar för kunderna baserat på marknadens bredaste produktprogram.
- Avancerade specialmaskiner och verktyg utvecklade i nära samarbete med kunderna.
- Produktportfölj med stort teknikinnehåll samt ökande andel verktyg, reservdelar och service.
- Väl utvecklad global organisation med ökat fokus på eftermarknaden.
- Marknadsledande inom utveckling av nya teknologier för bergavverkning, till exempel automatiserad gruvbrytning.

- Kunderna har behov av att förbättra produktiviteten, effektiviteten och lönsamheten genom användning av avancerade maskiner och verktyg.
- Service och underhåll prioriteras av kunderna vilket skapar en betydande eftermarknad för verktyg, reservdelar och service.
- Kraftig expansion och ökande investeringar inom gruv- och anläggningsindustrin på såväl traditionella marknader som nya tillväxtmarknader.
- Ökade krav på mekanisering, säkerhet, miljö, rörlighet och ergonomi.

- Världsmarknaden för affärsområdets produkter och service till gruv- och anläggningsindustrin uppskattas till över 220 miljarder kronor.
- Den genomsnittliga årliga tillväxten för maskiner, verktyg och reservdelar är omkring 4–6 %, medan den är högre för service.
- Under de senaste åren har den totala marknadstillsattnen globalt klart överstigit 5 % per år på grund av omfattande investeringar i gruvsektorn samt i infrastruktur i Asien.

- Världsledande position med inriktning på produktischer och kunder med höga krav på produktivitet, säkerhet och prestanda.
- Produkter och material utvecklade i nära samarbete med kunderna baserat på spetskompetens inom legerade material, materialteknik samt processteknik.
- Anläggningarna för materialforskning är världsledande.
- Stark internationell försäljningsorganisation och effektiv global distribution.

- Kunderna efterfrågar i allt större utsträckning produkter och material med lång livslängd som klarar höga krav på säkerhet, produktivitet och kostnadseffektivitet.
- Ökad automation, krav på energisnåla produkter och processer samt allmänt ökande miljömedvetenhet ställer krav på allt mer avancerade material och produkter.
- Fokusering på ett antal strategiska kundsegment med högre tillväxt och lönsamhet än genomsnittet.

- Marknadspotentialen för affärsområdets produkter överstiger 150 miljarder kronor.
- Den underliggande årliga marknadstillväxten uppgår till 4–5 %, men tillväxten är högre för segment som medicinteknik och energi.
- Snabbt växande marknader som Kina och Indien ökar tillväxtpotentialen.



Sandvik-specialister finns på plats runt om i världen för att anta kundernas utmaningar och kunna erbjuda optimala lösningar som ökar produktiviteten.

– Det är ju mycket dyrare! – Men du sparar 30 miljoner.

Sandviks drivkraft är att möjliggöra för kunderna att öka produktiviteten och lönsamheten samt förbättra säkerheten och miljön. Erbjudandet baseras på produkter, tillverkning, logistik och service i världsklass.

Sandviks framgång bygger på kundernas framgång. Ju lönsammare de är, desto lönsammare blir Sandvik. Här är några exempel på hur koncernen skapar kundvärde i praktiken. I ett raffinaderi, i ett tunnelbygge och i ett valsverk.

De dyra rören som sparar 30 miljoner kronor

Ett raffinaderi använde av tradition ett rostfritt standardstål i sina värmeväxlare. På grund av den korrosiva miljön måste rören bytas varje år. Detta kostade cirka två miljoner kronor varje gång, plus de indirekta kostnaderna för produktionsbortfallet. Fanns det något sätt att hitta en mer kostnadseffektiv lösning?

Efter ingående diskussioner kunde Sandvik övertyga kunden om att välja zirkonium i stället för konventionellt rostfritt stål i rören. Zirkoniumrör var visserligen 4–5 gånger dyrare men håller i gengäld i 20 år eller längre. Den ekonomiska vinsten:

| | Rostfritt 18/8 | Zirkonium |
|---------------|----------------|-----------|
| Inköpspris | 2 MSEK | 8–10 MSEK |
| Livslängd | 1 år | >20 år |
| Kostnad 20 år | 40 MSEK | <10 MSEK |
| Besparing | | >30 MSEK |

Kunden kan på detta sätt spara över 30 miljoner kronor under en 20-årsperiod. Därtill kommer att alla årliga och kostsamma stillestånd undviks. Det lönar sig att tänka lite längre.

Lägre hastighet, högre produktivitet

Vid ett tunnelbanebygge gick arbetet för långsamt. När hastigheten ökades

på fräsmaskinerna resulterade det bara i att verktygen gick sönder. Hur kunde produktiviteten ökas?

Sandvik erbjöd en okonventionell lösning på problemet: en ny typ av fräsmaskin som faktiskt arbetar långsammare, men ändå äter sig genom berget snabbare. Maskinen är datorstyrd och programmerad med hänsyn till bergets beskaffenhet och tunnelns profil. Den kombinerar lägre fräshastighet med ökad matning och jämnt skärdjup. Detta är speciellt viktigt i hårda bergarter, där det är svårt för operatörerna att manuellt reglera prestanda på maskinen.

Resultatet blev att hastigheten fördubblades. Genom att skynda långsamt blev tunneln klar inom projekterad tid.



Sandviks datorstyrd fräsmaskin, en så kallad roadheader, ger ökad produktivitet vid tunneldrivning.

Hur intäkterna ökas med över 100 miljoner kronor om året

Valsverk världen över har ett gemensamt problem: produktiviteten minskar på grund av ständigt återkommande byten av valsar. Traditionellt används valsar av segjärn som normalt måste bytas var femte timme och varje byte tar minst en kvart. Valsverket står då stilla och produktionstid förloras.



Sandviks hårdmetallvalsar minskar stilleståndstiderna och ökar intäkterna för kunderna.

Sandviks valsar av hårdmetall har inneburit en radikal förbättring. De behöver endast bytas var tredje dag. Det medför stora besparingar:

| | Segjärnsvalsar | Hårdmetallvalsar |
|------------------------|----------------|------------------|
| Produktionsbortfall/år | 450 tim | 36 tim |
| "Tappad" produktion/år | 45 000 ton | 3 600 ton |
| "Extra" produktion/år | | >40 000 ton |
| Ökad intäkt/år | | 110 MSEK |

Räknat på en produktion av 100 ton/timme

Genom att gå över till hårdmetallvalsar från Sandvik kan alltså ett valsverk öka intäkterna med över 100 miljoner kronor per år – ett uppskattat kundvärde.

Skärgeometrin är skyddad genom patenten SE 0201587-3...

...och SE 0201588-1.

Skärsorten GC 1044 är skyddad genom patentet SE 0500234-0.



PVD-skiktet på skäret är skyddat genom patentet SE 9701494-8.

Förutom de fyra patent som skyddar olika delar av skäret finns ytterligare två patent som avser den tillhörande borrkroppen, SE 9203716-7 och SE 0402760-3.

Skäret på bilden är i verkligheten 9 mm stort och ingår i vändskärsborren CoroDrill®880 från Sandvik Coromant. Produkten belönades med Sandvik Innovation Prize år 2005 och skäret har utvecklats för att bearbeta materialet på ett effektivare sätt med hjälp av så kallad stegteknik.

Över 3 000 patent – och det bara fortsätter

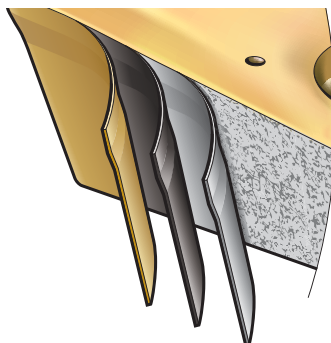
Hårdmetallen uppfanns för 85 år sedan. Genom att vid högt tryck och hög temperatur sintra (smälta ihop) en pulverblandning av hård volframkarbid med kobolt som bindemedel skapades ett nytt material där hög slitstyrka och hårdhet kombinerades på ett unikt sätt. Verktyg av hårdmetall för skärande metallbearbetning spelar idag en avgörande roll för produktivitetsutvecklingen vid världens verkstadsföretag.

De första hårdmetallverktygen

Sandvik tillhör pionjärerna inom tillverkning av hårdmetall för skärande metallbearbetning. De första hårdmetallverktygen som lanserades på 1940-talet bestod av ett stålskaft på vilken en hårdmetallplatta med en skäregg löddes fast. Sandvik lanserade därefter en smidigare och effektivare lösning – vändskäret – där hårdmetallplattan enkelt kan vridas, vändas och bytas. Därigenom kan man i stället för att slipa om skärebben utnyttja flera egg på en och samma hårdmetallplatta. De första vändskären var helt plana. Genom att steg för steg utveckla vändskärens geometriska utformning har en allt bättre kontroll över de avverkade metallspånorna uppnåtts. Sådana vändskär har förbättrat kundernas produktivitet ytterligare.

Det stora genombrottet

Sandvik var 1969 först i världen att lansera hårdmetallskär belagda med tunna, slitstarka skikt av titankarbid. Detta var ett avgörande steg i den evolution som skett för att höja skärens prestanda. Sandvik har efterhand utvecklat avancerade kemiska och fysikaliska processer som gör det möjligt att belägga skäret med flera olika delskikt, så kallade multiskikt.



Ett multiskikt kan innehålla 2 till 1 000 delskikt och kan utformas så att skäreggens egenskaper kan kontrolleras fullständigt.

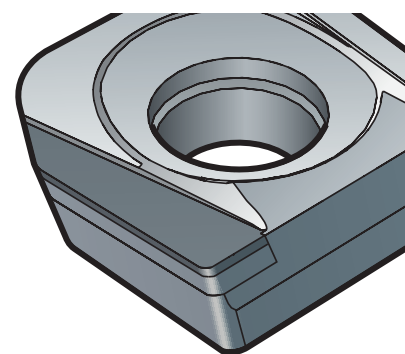
Ännu vassare skär

Parallellt med att tekniken för att applicera skikt på hårdmetallen har förfinats har också en utveckling skett av själva hårdmetallen. Med små tillsatser av lämpliga legeringsämnen i hårdmetallpulvret kan exempelvis mer fin-kornig hårdmetall tillverkas i industriell skala. Mindre kornstorlek innebär hårdare och mer slitstark hårdmetall. Utvecklingsarbetet har resulterat i ett femtontal patentansökningar. Hårdmetallen har med andra ord fortsatt förbättringspotential. Ytterligare framgångar och genombrott i hårdmetallens utveckling kan väntas.

Hård, hårdare, diamant

Kraven på effektivare och mer miljövänliga tekniska lösningar ökar ständigt. Inom flyg- och bilindustrin går utvecklingen mot nya, starkare och lättare material som fiberförstärkta plaster och lätta aluminiumlegeringar. Hårdmetallverktyg fungerar relativt bra i dessa svårbearbetade material, men de ger inte optimala prestanda. För att uppnå detta krävs ett ännu hårdare verktygsmaterial – diamant, det hårdaste material som existerar. Sandvik har sedan länge varit verksamt inom detta område och genom förvärvet av Diamond Innovations under

2007 har Sandviks kunnande inom skärande bearbetning kombinerats med ytterligare kompetens inom superhårda material. Koncernen har nu ett integrerat flöde från råmaterial till färdig produkt, för både hårdmetall och diamant. Det ger en helt unik position och nya utvecklingsmöjligheter.



Genom att integrera en diamantplatta i hårdmetallskäret skapas ett verktyg med unika prestanda.

Ett konstant flöde av idéer

Sandvik Tooling har över 3 000 gällande patent. 70 % av de produkter som säljs är patentskyddade. Cirka 700 specialister arbetar med forskning och utveckling inom skärande metallbearbetning. Ett konkret resultat av deras insatser är att fler än en ny patentansökan lämnas in varje vecka. Arbetet baseras på kundernas behov av förbättrad prestanda och ökad produktivitet. Tusentals säljingenjörer finns på plats hos kunderna och ser med sitt applikationskunnande till att de uppnår detta. Sandvik är kundernas innovativa produktivitetspartner.



Konsten att förvandla berg till grus

Krossning är en nyckelverksamhet inom gruv- och anläggningsindustrin. I gruvor måste den utvunna malmen krossas grovt direkt efter brytningen för att bli enklare att transportera. Vid den efterföljande anrikningen sker först en finkrossning och därefter en malning för att kunna utvinna metaller. Inom anläggningsverksamhet är olika typer av grus- och krossmassor viktiga byggstenar för projekt som vägar, broar, hamnar, hus etc. Ofta saknas tillgång till grus och då måste man först krossa sten.

Snabb tillväxt

Det är omöjligt att få fram exakta siffror på hur mycket material som idag krossas

runt om i världen – enligt uppgifter kan det röra sig om 12 miljarder ton/år.

I många av de länder där krossning är vanligast är dock uppgifterna långt ifrån heltäckande. En realistisk uppskattning visar att den globala marknaden för krossning sannolikt uppgår till närmare 20 miljarder ton årligen! Den snabba tillväxten drivs dels av den ökade brytningen av mineraler, dels av den kraftiga uppbyggnaden av infrastrukturen som sker i många utvecklingsländer. Den bakomliggande drivkraften är den snabbt ökande levnadsstandarden, främst i Asien, Sydamerika, östra Europa och Afrika samt att det i ökande omfattning blir förbjudet att använda naturgrus och sand.

En process i flera steg

Ännu har ingen lyckats uppfinna en kross som i ett enda steg reducerar ett stenblock på en kubikmeter till grus. Den mesta krossningen sker därför i etapper, där den ursprungliga massan steg för steg krossas till allt mindre dimensioner. Helst ska naturligtvis all krossning ske i så nära anslutning till brytningen som möjligt. Historiskt har detta inte varit genomförbart eller ekonomiskt försvarbart. Därför måste krossning kombineras med effektiva transportlösningar mellan de olika stationerna antingen i form av transportband eller med hjälp av truckar. En modern lösning på problemet är att utnyttja mobila krossar. På så sätt kan



Sandviks moderna mobila krossar är rullande datacentraler. De tar sig snabbt till och från arbetsplatsen och kräver ingen installation. De är lätta att sköta och ger maximal driftsekonomi. När jobbet är klart rullar de vidare till nästa arbetsplats.

transportkostnaderna minska och hela processen bli mer miljövänlig.

Sandvik är världsledande

Sandvik har målmedvetet genom företagsförvärv steg för steg byggt upp sitt produktprogram inom krossning. Det heltäckande programmet omfattar idag käftkrossar, slagkrossar och konkrossar. Genom bredden har Sandvik en ledande position inom samtliga områden av krossning. Koncernen är en av få globala aktörer i en fragmenterad bransch som snabbt är på väg att konsolideras.

Kunden erbjuds den kombination av krossar som bäst svarar mot det specifika behovet. Valet måste anpassas till bergarten och förhållandena på utvinningsstället. Sandvik arbetar därför ofta tillsammans med kunden för att skraddarsy en lösning som är optimalt anpassad till de förutsättningar som gäller. Det kompletta programmet inom gruv- och anläggningsområdet är också en avgörande konkurrensfördel. Det innebär att kringutrustning som trans-

portörer kan ”paketeras” på ett lämpligt sätt för varje kund. Sandviks kundnande sträcker sig från prospektering och hela vägen framåt i kedjan.

Framtiden är här

Utvecklingen inom krossning går snabbt. Det är lätt att tro att detta område är osofistikerat och att det bara krävs kraft. Inget kan vara felaktigare. Krossning är högteknologi i ordets rätta bemärkelse. Sandvik är ledande då det gäller utveckling av slitstarka material och automatiserad krossning. Genom att datastyra utrustningarna kan produktiviteten höjas avsevärt. Via sensorsystem känns hela tiden produktionen av och vid variationer i råmaterial anpassas krossningen på ett optimalt sätt. Datortekniken har definitivt gjort sitt inlägg inom krossningen.

Ett annat område där utvecklingen går snabbt är mobila krossar. Genom att sätta larvfötter eller hjul på krossarna uppnås betydande ekonomiska fördelar. En stationär anläggning skapar beroende av transporter till krossen. En mobil anläggning kan hela tiden flyttas till den aktuella platsen för arbetet. Sandvik ligger i spetsen för den snabba

utveckling som nu sker. Koncernen har de resurser och den globala närvaro som krävs för att ytterligare stärka sina positioner inom krossning.



Sandviks stationära krossar är robusta och byggda för att vara högproduktiva. Materialet inne i krossarna består av synnerligen slitstarka legeringar vilket gör att stillestånden blir få och korta. Här kommer Sandviks materialkunnskap väl till pass.





Ryggradsimplantat



Axelledsimplantat



Höftledsimplantat



Höftledsimplantat



Knäledsimplantat



Knäledsimplantat



Från att enbart ha varit en leverantör av material har Sandvik också etablerat sig som kontraktstillverkare av implantat och kirurgiska instrument.

Sandvik

under huden

Varje år får nästan en miljon patienter världen över ”nya” höftleder och minst lika många får ”nya” knän inopererade. Gamla utslitna leder ersätts med implantat av metall eller keramer. Därigenom kan många av dessa människor komma tillbaka till ett normalt, aktivt liv – utan smärtor och problem.

Antalet implantatoperationer ökar snabbt. Babyboomen under andra hälften av 1940-talet gör att många människor nu kommit in i de åldrar då denna typ av operationer är mest förekommande. Dessutom blir det allt vanligare att implantat opereras in även vid lägre ålder bland annat genom nya operationstekniker och att livslängden på implantaten har förbättrats. Försiktiga beräkningar visar att marknaden för ortopediska implantat ökar med ungefär 10 % årligen. Det är bland annat mot denna bakgrund som Sandvik ökat sin närvaro inom det snabbväxande medicintekniska området.

Materialkunnandet är basen

Sandvik är sedan länge ett välkänt namn som leverantör av kvalificerade material som krävs inom medicintekniken. Koncernens höglegerade rostfria material och titanlegeringar möter de höga och speciella krav som kunderna



En viktig del av Sandviks verksamhet inom medicinteknik är att som kontraktstillverkare producera olika typer av avancerade instrument som används vid kirurgiska ingrepp.

ställer på material för bland annat implantat. Materialen är också viktiga för pacemakers, stents (som används för att öppna förträngda kärl), kirurgiska trådar och instrument. Sandviks material har således en stor betydelse för den moderna kirurgin.

De omfattande kraven på implantat innebär att också priset blir högt. En artificiell höftled kostar till exempel tiotusentals kronor men med den mänskliga kroppen som arbetsområde är endast det bästa gott nog. Kvaliteten måste därför vara maximal.

Utöver material för medicintekniska produkter utvecklar, tillverkar och marknadsför Sandvik även verktyg för bearbetning av exempelvis implantatmaterial.

Ett steg framåt i värdekedjan

Sandvik gör nu en målmedveten satsning på att stärka positionerna inom medicinteknik. Koncernen har genom flera företagsförvärv under 2007 tagit ett avgörande steg när det gäller att integrera framåt. Från att enbart ha varit en leverantör av material har Sandvik också etablerat sig som kontraktstillverkare av implantat och kirurgiska instrument.

Sandvik är därmed en leverantör och strategisk partner till de globalt ledande medicintekniska företag som i sin tur säljer direkt till sjukvårdsinrättningar och läkarkliniker. Halvfabrikat till implantat och instrument tillverkas enligt våra kunders specifikationer. Marknaden av underleverantörer inom detta område är idag ytterst fragmenterad. Utvecklingen går också mot att allt fler medicintekniska företag kommer att lägga ut en ökande andel av sin produktion på specialiserade större tillverkare. Det stärker Sandviks övertygelse



Sandvik har utvecklat avancerade skär för bearbetning av implantatmaterial.

om att detta är ett område med stor potential för fortsatt snabb tillväxt.

Totalt arbetar fler än 700 av koncernens anställda med produktion av medicinska produkter och det finns även en grupp som arbetar med FoU inom material och ytteknologi för dessa produkter. Kärnkompetens inom materialteknik, precisionsgjutning, precisionssmide, pulverteknologi, avancerad ytteknologi och bearbetning i kombination med kunskap om kontraktstillverkning av medicintekniska produkter och inriktning på storskalig produktion är en stark konkurrensfördel för Sandvik. Koncernen har ambitionen att bli en ledande leverantör även inom detta område.

Nya innovativa produktivitetshöjare



90° hörn, 25 % högre produktivitet

Plan- och hörnfräsning är en mycket vanligt förekommande bearbetning inom verkstadsindustrin. Två saker är speciellt viktiga: hörnen ska vara absolut räta och ytan ska vara extremt plan. Sandvik Coromants nya fräs CoroMill®490 är specialutvecklad för att klara detta. Den är skräddarsydd

för produktion i mindre serier där man ställer höga krav på precisionen. Genom en ny geometri på skären och en ny hårdmetallsort går fräsningen lättare och kräver mindre energi. Dessutom ökas produktiviteten med upp till 25 %.

Ett material för krävande miljöer

Det ställs mycket höga krav på rörprodukter som arbetar i raffinaderier och i olika typer av kemiska och petrokemiska industrier. Miljön är mycket korrosiv och frätande med höga halter av klorider och temperaturer på upp till ett par hundra grader Celsius. Sandvik har utvecklat ett material som klarar dessa besvärliga förhållanden – ett duplex

rostfritt material som heter Sandvik SAF 2707 HD™. Det är ursprungligen framtaget för värmväxlare i raffinaderier där det ger betydligt längre driftstider än konventionella stål, men öppnar också möjligheter att lösa problem inom andra applikationsområden.



Lägre ljudnivå, högre produktivitet

Transportband inom gruvindustrin kan ha en hastighet på över 10 meter per sekund och transportera upp till 50 000 ton i timmen. Det ställer stora krav på de ingående komponenterna, speciellt de rullar som banden vilar på. Sandviks formade rullar HM150 har en ny och innovativ design. Energikonsumtionen per rulle minskar med nästan 3 W (och

det sitter tusentals rullar i ett transportband) samtidigt som ljudnivån sänks med upp till 20 dB. Livslängden på rullarna ökar väsentligt och produktiviteten stiger genom att hastigheten höjs, energiförbrukningen minskar och tiderna för stillestånd reduceras.



Hög precision, höga prestanda

I pappersmaskiner får papperet sin slutliga finish vid den så kallade kalandreringen. Av tradition har denna skett genom att papperet passerar mellan två stålvalsar. En helt ny metod har nu utvecklats för kalandreringen. Den bygger på att papperet i stället passerar mellan en vals och ett stålband från Sandvik. Detta stålband har toleranser

på $\pm 10 \mu\text{m}$ (som en jämförelse har ett mänskligt hårstrå en diameter på $40 \mu\text{m}$). Sandvik levererar band i färdigsvetsade slingor på 12–15 meter. Resultatet: Kapaciteten i pappersmaskinen kan höjas med 20–40 %. Mindre råmaterial förbrukas och kvaliteten på papperet blir bättre.

Stabilt verktyg, stabila prestanda

Inom många industrier, till exempel olja och gas, ställs stora krav på precision. Det gäller inte minst gängningen av bultar och olika typer av utrustningar. Kvaliteten måste vara hög och jämn i varje enskild detalj. Sandvik Coromants

nya gängningsverktyg CoroThread®266 ger en unik stabilitet för användaren. Resultatet är tydligt: ökad ytfinish, jämnare kvalitet, ökad produktivitet och minskade stillestånd.



Enklare, snabbare, säkrare och produktivare

Rod Handler är ett nytt, patenterat system från Sandvik för automatisk hantering av borrhävar vid mineralprospektering. I takt med att borrhävar med längder på upp till sex meter hela tiden skarvas på. Detta gjordes tidigare manuellt med alla de problem och risker det förde

med sig. Genom Rod Handler kan nu operatören klara sitt jobb med hjälp av antingen en spak eller en fjärrkontroll. Allt sker automatiskt – såväl på- som avlastning av stängerna samt själva skarvningen. Det betyder att allt går mycket snabbare och säkrare med höjd produktivitet som följd.

Dagens och morgondagens energi

Näst efter livsmedel är tillgången på energi sannolikt den viktigaste faktorn för livskvaliteten. I hela världen konsumeras cirka 100 000 TWh årligen. Det är naturligtvis svårt att exakt förutspå energibehovet framöver, men antalet invånare kommer enligt prognoserna att öka med 50 % under de närmaste fyrtio åren. Allt fler människor kommer att kräva en högre och därmed mer energikrävande levnadsstandard. Även om hänsyn tas till att energianvändningen blir effektivare kommer det att användas mer energi i framtiden än idag. Sandviks högteknologiska kunskaper spelar en viktig roll för att möta de stora utmaningar som energiindustrin står inför. Till detta kommer att koncernen har produkter som överlag effektiviserar energiutnyttjandet i kundernas tillverkningsprocesser. Erbjudandena omfattar alla typer av energislag, inklusive de alternativa lösningar som nu utvecklas.

Ökade investeringar inom olja/gas

Olja är idag den största energikällan. Tillsammans med naturgas svarar den för mer än hälften av världens nuvarande energitillförsel. Sökandet efter fler oljekällor fortsätter och under perioden 2010–2020 beräknas de årliga investeringarna ligga cirka 15 % högre än under den tioårsperiod vi nu befinner oss i – och en ytterligare tioprocentig ökning förutses för 2020–2030. Produktionen av olja minskar något i USA och i Nordsjön och den förväntas snart också börja avta i Sydostasien. I alla andra delar av världen ökar den emellertid. På många håll sker utvinningen på allt större djup och i alltmer korrosiva miljöer vilket ställer krav på mer avancerade lösningar.

Sandvik har en ledande ställning inom ett antal nyckelområden då det gäller olje- och gasutvinning. Höghållfasta produktionsrör används för att leda oljan och gasen från källan på

djupet upp till ytan. Sandvik är också marknadsledande vad beträffar rör för umbilicals, en sorts navelsträngar, som förbinder olika produktionsenheter på havsbotten. Dessutom har koncernen en stark position då det gäller wirelines, som bland annat används för att utföra service och kontrollera oljekällor. Lägg därtill hydraulik- och instrumentrör, kopplingar i stigrörssystem, rör för värmeväxlare samt utrustning för processindustrin som vidareförädlar oljan.

Kina driver utvecklingen inom kolenergi

Kol täcker idag nästan en fjärdedel världens totala energibehov. Med nuvarande förbrukningstakt beräknas detta energislag räcka i över 200 år. Den årliga tillväxten för utvinning av kol ligger högre än för andra energislag – den beräknas till nästan 3 % under de närmaste tio åren. Kina är för närvarande den största producenten av kol. Cirka en tredjedel



Olja och gas är de största energikällorna idag.



De största koltillgångarna finns i Kina, USA, Ryssland och Australien.

av världens kolbrytning sker där och den största delen används inom landet. Kina har som mål att maximalt utnyttja inhemska resurser, vilket kommer att innebära ökade investeringar i brytning av kol.

Sandvik har ett brett program av utrustningar för utvinning av kol. Det omfattar allt från rörmaterial, maskiner och verktyg för tunneldrivning och kontinuerlig brytning till krossning, siktning och transporter av olika slag. Kol är ett relativt mjukt material och brytningen ställer speciella krav på säkerhet och miljö. Genom Sandviks helhetslösningar kan effektiva system för utvinning av kol byggas upp – lösningar som ökar produktiviteten och säkerheten.

Ökande aktivitet inom kärnkraftsindustrin

Kärnkraften svarar för knappt en femtedel av världens elförsörjning. Det finns över 400 kärnkraftsreaktorer i drift i världen. Under senare år har endast ett fåtal reaktorer tillkommit samtidigt som några lagts ned. Trots detta har kärnkraftsproduktionen av el ökat. Detta har varit möjligt genom förbättrad drift samt ökad effekt och säkerhet vid existerande reaktorer. För närvarande är över 30

reaktorer under uppförande. Ytterligare minst ett sextiotial reaktorer är planerade eller under beställning.

Kärnkraftsindustrins omfattande säkerhetstänkande ställer mycket stora krav på materialleverantörerna. Sandviks produkter motsvarar högt ställda krav på ekonomi, säkerhet och funktion och finns i nästan en fjärdedel av alla kärnkraftverk. Produktprogrammet omfattar ånggeneratorrör, zirkoniumlegerade kapslingsrör för reaktorernas uranbränsle samt bland annat band-, rör- och stångprodukter för en rad viktiga komponenter. Lång erfarenhet, avancerad produktionsteknologi, omfattande kvalitets-säkringssystem och integrerad produktion ger Sandvik en stark ställning inom detta område. Koncernens kompetens kommer att vara central vid de ombyggnads- och nybyggnadsprojekt som kärnkraftsindustrin nu står inför.



Uran är mycket rikt på energi. Ett kilo uran kan ge 50 000 kWh el. Som en jämförelse kan ett kilo olja ge 5 kWh och ett kilo kol 3 kWh.

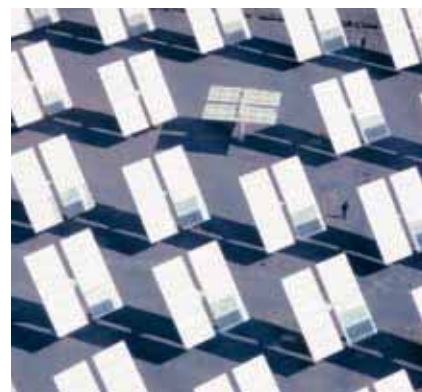
Framtidens energi

Även när det gäller utbyggnaden av de koldioxidneutrala energikällorna sol, vind och vatten spelar Sandviks kunskande en stor roll.

Solen anses av många vara en av framtidens viktigaste energikällor. Årligen träffas jordytan av 10 000 gånger

mer solenergi än vad vi gör av med i fossila bränslen. Potentialen är alltså betydande. Ett sätt att överföra solenergin till elektricitet är via solceller. Sandvik finns med i denna process – koncernen tillverkar ugnar för producenter av solceller.

Globalt sett är elproduktion genom vindkraft än så länge av marginell



Intresset ökar för solenergi. Den industriella utvecklingen av solceller pågår för fullt och tillväxtpotentialen är betydande.

betydelse men investeringarna i detta energislag ökar snabbt. Sandviks verktyg för skärande bearbetning är viktiga för tillverkarna av vindkraftaggregat i deras strävan att producera effektivare anläggningar.

För närvarande sker en omfattande utbyggnad av vattenkraften i främst Asien och Sydamerika. Sandvik har ett brett utbud av verktyg för bearbetning av turbiner och andra centrala komponenter. Koncernen har också marknadens mest kompletta program av utrustningar för såväl ovan- som underjordsarbeten. Kompetensen inom detta område kommer väl till pass i de stora infrastrukturprojekt som byggandet av nya vattenkraftverk utgör.

Tillökningar i Sandvik-familjen

Under perioden 1997–2007 genomförde Sandvik totalt ett femtiotal företagsförvärv globalt. Omsättningen för dessa företag var vid förvärvstillfället cirka 25 miljarder kronor och antalet anställda omkring 17 000. De svarar alltså för en påtaglig del av Sandviks nuvarande omsättning. Förvärven ligger i linje med Sandviks offensiva strategi: att stärka och flytta fram positionerna inom koncernens prioriterade områden. De förvärvade verksamheterna tillför nya produkter och nytt kunnande, stärker existerande affärer, ger insteg på nya marknader och öppnar möjlighet till en starkare närvaro inom områden med hög tillväxt och god lönsamhet.

Kartan visar några av Sandviks företagsförvärv sedan 1997. Uppgifterna om omsättning och antal anställda är avrundade och avser förvärvstillfället. Företagsförvärv genomförda under 2007 är markerade.



USA: Precision Twist Drill, snabbståls- och hårdmetallverktyg. 1 000 MSEK, 1 600 anställda
• Drillmaster, bergbörverktyg. 60 MSEK, 50 anställda
• MRL, ugnskassetter för elektronikindustrin. 160 MSEK, 130 anställda
• Sandvik Smith, bergbörverktyg. 360 MSEK, 200 anställda
• Valenite, verktyg för metallbearbetning. 2 000 MSEK, 1 300 anställda
• Technical Tooling, precisionsverktyg för tillverkning av aluminiumburkar. 50 MSEK, 50 anställda
• Rexam EMD, förvärv av maskiner och utrustning för produktion av hårdmetallverktyg som används vid tillverkning av aluminiumburkar. 50 MSEK (2007)
• Diamond Innovations, ämnen i syntetisk diaman och kubisk bornitrid för skärande bearbetning etc. 1 000 MSEK, 600 anställda (2007)
• JKB Medical Technologies, kontraktstillverkning av ryggradsimplantat och medicinska instrument. 90 MSEK, 90 anställda (2007)
• Medtronic, dess enhet i Memphis för tillverkning av medicinska instrument för ryggradskirurgi. 140 MSEK, 110 anställda (2007).




Storbritannien: RGB, ståldistributör. 300 MSEK, 130 anställda
• Extec, mobil krossning och sortering. 1 800 MSEK, 450 anställda (2007)
• Fintec, mobil krossning och sortering. 560 MSEK, 325 anställda (2007)
• Doncasters Medical Technologies, ortopediska implantat och instrument till den medicinska industrin. 500 MSEK, 430 anställda (2007).





Chile: Bafco, service till gruvindustrin. 85 MSEK, 180 anställda
• Implementos Mineros, förbrukningsvaror för roterande borring och mineralprospektering. 90 MSEK, 90 anställda.





Brasilien: Hurth Infer, hårdmetallverktyg. 65 MSEK, 75 anställda
• MGS, materialhanteringssystem. 240 MSEK, 65 anställda.


 *Sverige:* Kanthal, metalliska och keramiska motståndsmaterial. 2 000 MSEK, 1 700 anställda • Metso Powdermet, pulvermetallurgiska komponenter. 90 MSEK, 13 anställda • Svedala Industri, krossar, matare och siktar. 1 400 MSEK, 900 anställda • Hagby-Asahi, verktyg och maskiner för mineralprospektering. 160 MSEK, 100 anställda.


 *Finland:* Tamrock, maskiner och utrustning för gruv- och anläggningsindustrin. 6 500 MSEK, 4 700 anställda.

 *Tyskland:* Poppe & Potthoff, rörtillverkning. 160 MSEK, 80 anställda • Hindrichs Auffermann, stålband. 120 MSEK, 70 anställda • Walter, hårdmetallverktyg. 2 700 MSEK, 2 000 anställda.

 *Polen:* Sandvik Baildonit, hårdmetallverktyg för metallbearbetning. 80 MSEK, 175 anställda.


 *Kina:* Gesac, hårdmetallpulver. 500 MSEK, förvärv av minoritetsandel (10 % av aktiekapitalet).

 *Japan:* Mazda Earth Technologies, maskiner och utrustning för gruv- och anläggningsindustrin. 500 MSEK, 30 anställda.

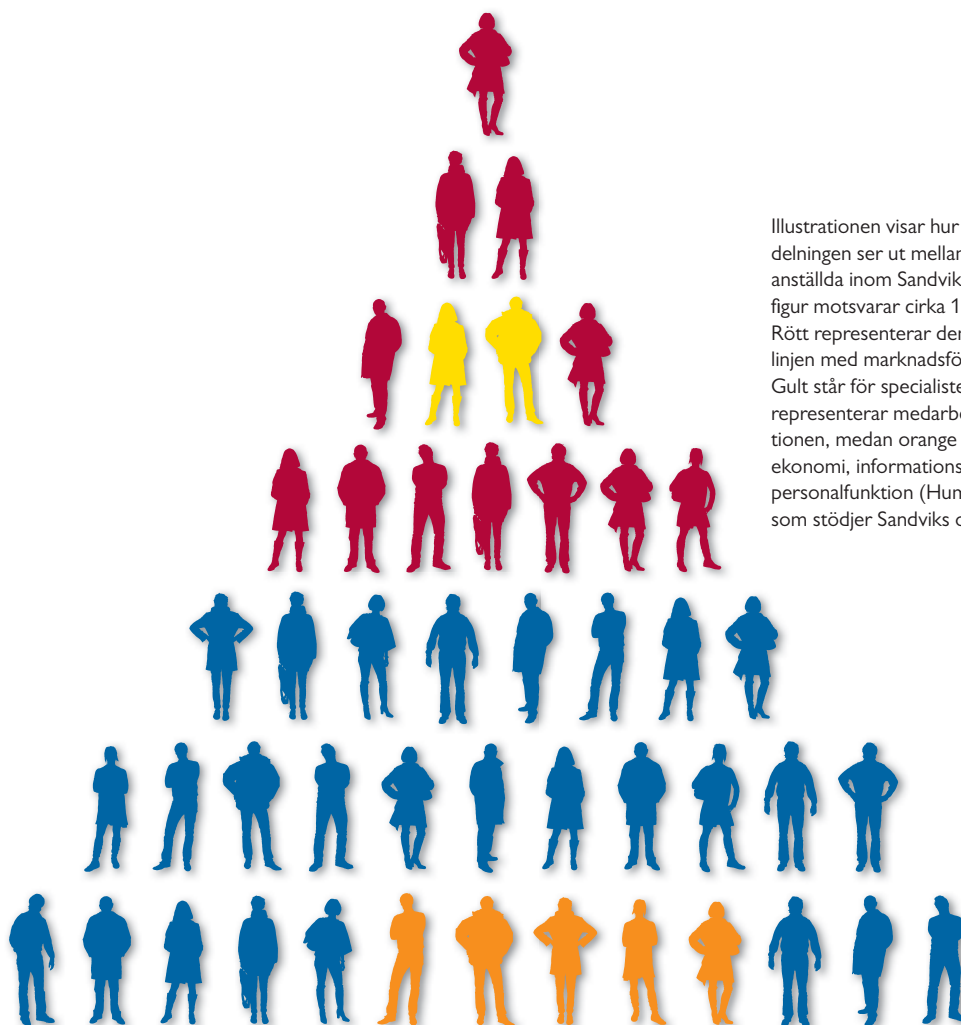
 *Syd Korea:* Suh Jun Trading, borrarutrustningar och verktyg. 80 MSEK, 20 anställda.

 *Indien:* Sandvik Choksi, rörtillverkning. 30 MSEK, 200 anställda.

 *Australien:* Beltreco, service inom gruvindustrin. 450 MSEK, 400 anställda • SDS Corporation, verktyg för mineralprospektering. 650 MSEK, 500 anställda • UDR Group, maskiner och utrustning för mineralprospektering. 275 MSEK, 100 anställda • Shark Abrasion Systems, slitdelar för skopor till underjordslastare. 70 MSEK, 10 anställda (2007) • Hydramatic Engineering, specialiserade borrhållnings- och bultningsmaskiner för gruvindustrin. 330 MSEK, 290 anställda (2007).

 *Österrike:* BPI, bergborrmaskiner. 120 MSEK, cirka 40 anställda.

Global spetskompetens



Illustrationen visar hur den ungefärliga fördelningen ser ut mellan olika kategorier av anställda inom Sandvik-koncernen. Varje figur motsvarar cirka 1 000 medarbetare. Rött representerar dem som arbetar i frontlinjen med marknadsföring och försäljning. Gult står för specialister inom FoU. Blått representerar medarbetare inom produktionen, medan orange står för bland annat ekonomi, informationsteknologi (IT) och personalfunktion (Human Resources – HR) som stödjer Sandviks olika verksamheter.

Sandvik växer snabbt, såväl organiskt som genom förvärv. Detta ställer stora krav på alla delar av verksamheten, inte minst personalfunktionen.

En viktig del av verksamheten

Personalfrågor har hög prioritet inom koncernen och utgör en strategiskt viktig och integrerad del av affärsverksamheten.

För närvarande pågår ett omfattande och globalt förändringsarbete inom personalområdet med införande av gemensamma processer och IT-stöd. Samordning av administrativa resurser

säkerställer att samtliga delar av koncernen får bästa möjliga service inom personalområdet, där kompetensförsörjning tillhör de viktigaste avsnitten.

Sandviks medarbetare och deras kompetens skapar det kundvärde som är avgörande för den fortsatta tillväxten. Detta ställer stora krav på koncernens förmåga att attrahera nya medarbetare, integrera dem i företaget samt ta tillvara och ge möjligheter att stärka kompetensen hos varje individ. Koncernens konkurrenskraft är starkt beroende av hur väl rätt kompetens kan säkras idag och i framtiden. Detta gäller inte

minst med tanke på att den arbetsmarknad på vilken Sandvik är verksam präglas av stark konkurrens. Ett aktivt arbete med kompetens- och ledarskapsutveckling samt olika belöningsinstrument stödjer ansträngningarna att attrahera, utveckla och behålla medarbetare med önskvärd kompetens.

Samtliga chefer ska få ett bra stöd i arbetet med att tillgodose kompetensbehovet. Målsättningen är att varje tjänst bemannas av medarbetare med rätt förutsättningar och att varje individ ges möjligheter att växa med arbetsuppgifterna.



För att säkerställa kompetensen inom Sandviks verksamhetsområden bedriver koncernen ett antal specialutbildningar för olika typer av medarbetare. Bilden visar deltagare i Sandvik International Mining School som läser universitetsutbildningen "International Mining Engineer".

Kompetensförsörjning – ett arbete på många nivåer

Med utgångspunkt från Sandviks affärsmål och strategier genomförs en årlig inventering av koncernens samlade behov. Vilken typ av kompetensutveckling krävs? Inom vilka områden måste företaget rekrytera? Hur ser ersättningsplaneringen ut? Processen mynnar ut i konkreta mål- och handlingsplaner för att fylla de behov som identifierats.

Behoven matchas i första hand mot den globala interna arbetsmarknad som Sandvik etablerat sedan ett antal år tillbaka. Den uttalade målsättningen är "70-20-10", det vill säga 70 % av rekryteringen ska ske internt inom respektive affärsområde, 20 % ska ske internt men över affärsområdesgränserna och 10 % ska ske externt. Till detta kommer målet att andelen kvinnor i koncernen ska vara minst 25 % innan slutet av 2010.

Den höga ambitionen avseende intern rekrytering ställer stora krav på kompetensutveckling. Fokus ligger på att hela tiden kartlägga arbetets innehåll och ställa detta i relation till kraven på verksamheten idag och i framtiden.

När eventuella skillnader identifierats, utarbetas konkreta utvecklingsplaner. Ambitionen är att medarbetarna ska kunna växa inom Sandvik i stället för att byta arbetsgivare. Koncernen utgör en omfattande arbetsmarknad där det finns många möjligheter till nya, stimulerande arbetsuppgifter. Under de senaste åren har arbetssättet och arbetsinnehållet förändrats för många medarbetare i takt med den pågående strukturutvecklingen inom de olika affärsområdena. För att möta kommande utmaningar är förändring och flexibilitet viktiga inslag i koncernens personalarbete. Särskild kraft läggs på att utveckla ledarkompetensen inom koncernen. Självklart måste också

rekrytering till koncernen ske utifrån. Ett omfattande och systematiskt arbete bedrivs för att visa att koncernen är en attraktiv och spännande arbetsplats med unika karriärmöjligheter, såväl för nyutexaminerade som redan etablerade yrkesmänniskor. I vissa länder etablerar Sandvik egna skolor i syfte att utbilda medarbetare för den kompetens som behövs.

Mångfald ger mångsidighet

Omkring 75 % av Sandviks anställda arbetar utanför Sverige. Medarbetarna i dotterbolagen verkar i många olika länder och representerar en rad nationaliteter och kulturer. Mångfalden inom koncernen är således stor. Det ligger helt i linje med Sandviks filosofi: mångfald är viktigt för att säkerställa att rätt kompetens finns tillgänglig i rätt tid på rätt plats utifrån de krav som kunderna ställer. Hög mångfald säkerställs genom att erbjuda samma förutsättningar och lika möjligheter för alla anställda oberoende av ålder, ras, hudfärg, nationalitet, religion, kön eller funktionshinder.

Sandviks modell för HR-stöd

HR Advisor:

HR-funktionen inom Sandvik är numera helt integrerad med koncernens affärsverksamhet och fokuserad på att stödja organisationen så att den uppnår sina strategiska mål. Via HR Advisor förs diskussioner om hur man i personalfrågor bäst stöttar verksamheten.

HR Self Service:

En portal som innehåller grundläggande information om HR inom Sandvik – policies, riktlinjer, verktyg etc. Cheferna inom Sandvik finner här hjälpmedel då det gäller förflyttningar av personal, befordringar eller rekryteringar. De anställda får uppdaterad personlig information och kan söka jobb.

HR Service Center:

Detta är en funktion som ger ytterligare stöd till självservicen. Här finns en call center-funktion som är öppen på kontorstid via telefon, e-post eller fax.

Ett tydligt ansvar



Sandviks största tillverkningsenheter finns i Sandviken. Genom en rad åtgärder har stora besparingar kunnat åstadkommas vad gäller energiförbrukningen och utsläppen till luft och vatten har minskats.

För ett ledande företag som Sandvik räcker det idag inte med att vara finansiellt framgångsrikt. Det är också viktigt att vara framgångsrik då det gäller att ta ett långsiktigt ansvar, såväl för miljön som i sociala avseenden. Sandviks ståndpunkt är att hållbarhetsfrågorna är en del av koncernens affärsverksamhet. Om man vill vara offensiv på marknaden måste man också vara proaktiv i hållbarhetsfrågor. Därför har Sandvik ett starkt fokus på detta område.

Koncernens arbete med hållbar utveckling och ett socialt och miljömässigt ansvarstagande är en viktig förutsättning för att företaget ska kunna fortsätta att utvecklas positivt. Sandviks kunder, medarbetare, ägare och samhället i stort ställer krav på koncernen i dessa avseenden och Sandvik ställer i sin tur krav på leverantörerna.

”10 %” som ledstjärna

Eftersom Sandvik har en global verksamhet och tillverkningsenheter i många länder är miljöfrågorna komplexa. Koncernen ska leva upp till alla de lokala förordningar som gäller i olika delar av världen och har dessutom egna konkreta, detaljerade miljömål – såväl i det långa som korta tidsperspektivet.

Kortsiktigt är målet att elförbrukningen i förhållande till försäljningsvolymen ska minskas med 10 % fram till 2010 jämfört med 2004. Under samma tidsrymd ska koldioxidutsläppen från den interna användningen av fossila bränslen också minskas med 10 % i förhållande till försäljningsvolymen.

Dessa mål finns tillsammans med koncernens övriga miljömål och sociala mål redovisade på sid 10–11. På det här

uppslaget ges tre konkreta exempel på hur Sandviks arbete med hållbarhetsfrågor bedrivs.

Minskad energianvändning

Koncernens tillverkningsenheter i Sandviken står för cirka 50 % av Sandviks totala energiförbrukning. Här pågår sedan ett antal år ett omfattande arbete med att effektivisera energianvändningen. Det har resulterat i många konkreta åtgärder. Vissa av förändringarna är mindre – till exempel införande av närvarostyrd belysning i omklädningsrum, sänkning av kokillvattentrycket eller förändring av styrsystemet vid en dragmaskin. Andra åtgärder är av större dignitet – en total översyn och genomgång av ventilationen samt reglering av inomhustemperaturen i byggnaderna. Sammantaget har insatserna gett en besparing på 50–60 GWh sedan

2004, vilket innebär en minskning av koldioxidutsläppen med 2 600–3 100 ton. Det motsvarar den energi som går åt för att värma upp cirka 3 000 normalstora villor. Genom att ersätta befintliga oljepannor med moderna elpannor i ett reningsverk samt ta tillvara spillvärme har energiförbrukningen sänkts med 0,7 GWh per år, vilket motsvarar en minskning av koldioxidutsläppen med 240 ton per år. Planer finns på ytterligare åtgärder som kan ge besparingar på cirka 800 ton olja/år motsvarande cirka 2 000 ton koldioxid/år.

Använda skär blir nya

Inom verkstadsindustrin ställs krav på att minska belastningen på miljön. Genom Sandvik-koncernens återvinningskoncept för hårdmetall får kunderna hjälp med detta. Principen är enkel: kunderna samlar alla använda hårdmetallskär och produkter i solid hårdmetall i speciella återvinningslådor



Rudinei Barbosa vid Sandviks brasilianska dotterbolag är projektledare i arbetet med att hjälpa Mercedes-Benz i Brasilien att återvinna använda hårdmetallskär.

som Sandvik tillhandahåller. Kunderna får betalt för de uttjänta skären och Sandvik tar sedan hand om logistiken. Hårdmetallen sänds till Chiplun, söder om Bombay i Indien, där Sandvik har en anläggning för att återvinna volfram och kobolt. Hårdmetallen bryts ned i sina beståndsdelar och används på nytt. Anläggningen är certifierad enligt ISO 9001, ISO 14001 samt OHSAS 18001 och togs i bruk under 2006. Målet är att cirka 50 % av alla hårdmetallprodukter som säljs ska återvinnas och andelen är redan mer än 25 %. Systemet har många fördelar: miljöbelastningen minskar och förbrukningen av en begränsad råvaruresurs reduceras och Sandvik får kostnadseffektiv tillgång till råvara.

Satsning på miljö, hälsa och säkerhet ger resultat

Inom Sandvik Mining and Construction skedde en samordning av arbetet med miljö, hälsa och säkerhet (Environment, Health and Safety, EHS) under 2007. I stort sett alla betydande produktionsenheter var vid årets slut certifierade enligt OHSAS 18001 och de flesta därutöver certifierade enligt ISO 14001. Under 2008 kommer den dubbla certifieringen att bli helt genomförd vid alla anläggningar. Det systematiska arbetsmiljö- och säkerhetsarbetet inom affärsområdet har inneburit att olycksfallsfrekvensen (antalet olyckor per miljon arbetstimmar) har minskat med 20 % globalt sett under året. Insatserna har varit speciellt framgångsrika vid fabriken i Zeltweg, Österrike, som tillverkar maskiner för fräsande tunnelbrytning och brytning av mjuka mineraler. Efter en omfattande inventering genomförd av en fristående EHS-specialist har säkerhetskritiska moment i produktionen



Sandviks produktionsenhet i Zeltweg, Österrike, har genom ett omfattande arbete med arbetsmiljö och säkerhet på kort tid avsevärt reducerat antalet olyckor på arbetsplatsen.

kunnat identifieras. Cirka en tredjedel av dessa har hittills åtgärdats och antalet olyckor har reducerats avsevärt. Arbetet går nu vidare världen över med fortsatt kartläggning av vanliga skadeorsaker, kontinuerlig utbildning av personalen, uppföljning samt ett ständigt utbyte av gjorda erfarenheter mellan olika anläggningar.

Läs mer på Sandviks webbplats

Sandviks Hållbarhetsredovisning ingår som en del i Sandviks Årsredovisning och ger en utförlig beskrivning av arbetet med hållbarhetsfrågor inom koncernen. Se koncernens webbplats www.sandvik.com/sustainability

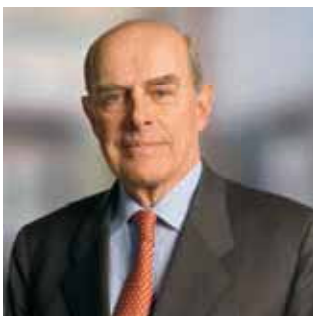
Sandviks styrelse



Clas Åke Hedström, ordförande sedan 2002, styrelseledamot sedan 1994. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 225 000.



Lars Pettersson, styrelseledamot sedan 2002. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 113 443.



Georg Ehrnrooth, styrelseledamot sedan 1997. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 55 000.



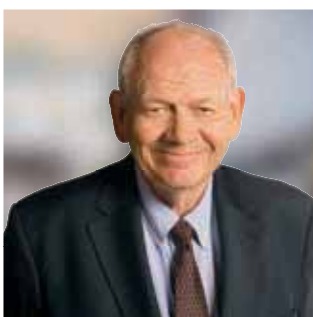
Sigrun Hjelmquist, styrelseledamot sedan 2003. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 5 000.



Fredrik Lundberg, styrelseledamot sedan 2006. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 3 300 000, via L E Lundbergföretagen AB 12 900 000, via AB Industrivärden 136 431 200.



Anders Nyrén, styrelseledamot sedan 2002. Vice ordförande. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 4 500.



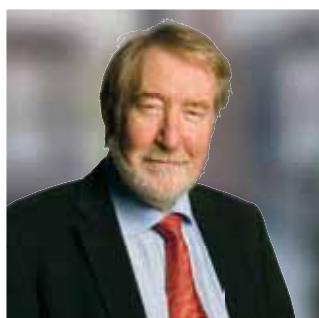
Egil Myklebust, styrelseledamot sedan 2003. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 5 000.



Hanne de Mora, styrelseledamot sedan 2006. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 0



Tomas Kärnström, styrelseledamot sedan 2006 (Arbetsgagarrepresentant). Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 2 865.



Göran Lindstedt, styrelseledamot sedan 1989 (Arbetsgagarrepresentant). Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 9 460.



Bo Westin, styrelseledamot sedan 1999 (Arbetsgagarrepresentant). Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 0.



Mette Ramberg, styrelseledamot sedan 2006 (Arbetsgagarrepresentant). Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 825.

SUPPLEANT

SUPPLEANT

*Percy Barnevik, hedersordförande.
Styrelseordförande i Sandvik AB 1983–2002.*

Sandviks koncernledning



Lars Pettersson, verkställande direktör och koncernchef i Sandvik AB sedan 2002. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 113 443; personaloptioner: 0.



Peter Larson, vice verkställande direktör Sandvik AB sedan 2002 samt ansvarig för IT sedan 2004 och för HR sedan december 2007. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 22 325; personaloptioner: 10 000.



Per Nordberg, vice verkställande direktör och CFO, Sandvik AB sedan 2004. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 500; personaloptioner: 0.



Anders Thelin, chef för affärsområde Sandvik Tooling sedan 2000. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 15 918; personaloptioner: 5 000.



Lars Josefsson, chef för affärsområde Sandvik Mining and Construction sedan 2003. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 25 000; personaloptioner: 5 000.



Peter Gossas, chef för affärsområde Sandvik Materials Technology sedan 2001. Aktieinnehav i Sandvik (eget och närstående): 120; personaloptioner: 5 000.

Uppgifterna avser 1 januari 2008.

För uppgifter om utbildning och arbetslivserfarenhet, övriga styrelseuppdrag etc hänvisas till Sandviks årsredovisning som bland annat finns tillgänglig på webbplatsen www.sandvik.com

Sandvik i ett 10-årsperspektiv

NYCKELTAL (Från 2004 enligt IFRS. Dessförinnan enligt tidigare redovisningsprinciper.)

| | 2007 | 2006 | 2005 | 2004 | 2003 | 2002 | 2001 | 2000 | 1999 | 1998 |
|---|--------|--------|----------------------|----------------------|--------|--------|--------|--------|--------------------|--------|
| Fakturerad försäljning, MSEK | 86 338 | 72 289 | 63 370 | 54 610 | 48 810 | 48 700 | 48 900 | 43 750 | 39 300 | 42 400 |
| Förändring, % | +19 | +14 | +16 | +12 | 0 | 0 | +12 | +11 | -7 | +24 |
| varav organisk, % | +18 | +14 | +14 | +15 | +5 | -7 | +3 | +12 | -8 | +1 |
| varav struktur, % | +3 | +1 | -1 | -1 | +2 | +10 | +1 | -4 | -1 | +22 |
| varav valuta, % | -2 | -1 | +3 | -2 | -7 | -3 | +8 | +3 | +2 | +1 |
| Rörelseresultat, MSEK | 14 394 | 12 068 | 9 532 | 7 578 | 4 967 | 5 771 | 6 103 | 6 327 | 4 425 | 4 595 |
| % av fakturering | 17 | 17 | 15 | 14 | 10 | 12 | 12 | 14 | 11 | 11 |
| Resultat efter finansiella intäkter och kostnader, MSEK | 12 997 | 11 113 | 8 819 | 6 877 | 4 187 | 5 063 | 5 606 | 5 804 | 5 465 | 3 935 |
| % av fakturering | 15 | 15 | 14 | 13 | 9 | 10 | 11 | 13 | 14 | 9 |
| Årets koncernresultat, MSEK | 9 594 | 8 107 | 6 392 | 5 111 | 2 788 | 3 436 | 3 688 | 3 712 | 3 620 | 2 095 |
| Eget kapital, MSEK | 29 823 | 27 198 | 24 507 ¹⁾ | 23 551 ¹⁾ | 21 440 | 23 205 | 23 972 | 23 019 | 20 109 | 18 621 |
| Soliditet, % | 35 | 41 | 41 | 46 | 46 | 48 | 50 | 55 | 52 | 47 |
| Nettoskuldssättningsgrad, ggr | 1,0 | 0,6 | 0,7 | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,4 | 0,3 | 0,3 | 0,4 |
| Kapitalomsättningshastighet, % | 112 | 115 | 112 | 108 | 98 | 97 | 102 | 104 | 95 | 104 |
| Likvida medel, MSEK | 2 006 | 1 745 | 1 559 | 1 720 | 1 972 | 2 175 | 2 258 | 2 097 | 2 369 | 1 800 |
| Avkastning på eget kapital, % | 34,4 | 31,8 | 27,4 | 21,7 | 12,8 | 14,9 | 15,5 | 17,3 | 12,4 ²⁾ | 11,9 |
| Avkastning på sysselsatt kapital, % | 27,0 | 27,6 | 23,7 | 20,5 | 13,4 | 15,4 | 17,4 | 20,3 | 15,1 ²⁾ | 16,3 |
| Investeringar i anläggningar, MSEK | 5 399 | 4 801 | 3 665 | 2 967 | 3 153 | 2 357 | 2 627 | 2 087 | 1 875 | 2 811 |
| Investeringar totalt, MSEK | 10 068 | 6 081 | 3 950 | 3 278 | 3 260 | 5 066 | 4 083 | 2 670 | 2 233 | 3 202 |
| Kassaflöde från den löpande verksamheten, MSEK | 5 476 | 8 170 | 7 266 | 5 322 | 6 421 | 7 190 | 5 093 | 4 476 | 3 394 | 3 919 |
| Kassaflöde, MSEK | 179 | 357 | -380 | -207 | -104 | 48 | 73 | -334 | 577 | -791 |
| Antal anställda 31/12 | 47 123 | 41 743 | 39 613 | 38 421 | 36 930 | 37 388 | 34 848 | 34 742 | 33 870 | 37 520 |

1) Totalt eget kapital inklusive minoritetens andel. 2) Exklusive jämförelsestörande poster.

DATA PER AKTIE, SEK (Från 2004 enligt IFRS. Dessförinnan enligt tidigare redovisningsprinciper. Alla historiska belopp är omräknade med hänsyn till split 5:1.)

| | 2007 | 2006 | 2005 | 2004 | 2003 | 2002 | 2001 | 2000 | 1999 | 1998 |
|--|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Resultat ¹⁾ | 7,65 | 6,45 | 4,95 | 3,85 | 2,20 | 2,70 | 2,85 | 2,85 | 2,80 | 1,60 |
| Resultat efter utspädning ²⁾ | 7,65 | 6,45 | 4,90 | 3,75 | 2,15 | 2,70 | 2,85 | 2,80 | 2,75 | 1,60 |
| Eget kapital | 24,10 | 22,00 | 19,80 | 18,30 | 17,20 | 18,60 | 19,10 | 17,80 | 15,50 | 14,40 |
| Utdelning (2007 enligt förslag) | 4,00 | 3,25 | 2,70 | 2,20 | 2,10 | 2,00 | 1,90 | 1,80 | 1,60 | 1,40 |
| Direktavkastning ³⁾ , % | 3,6 | 3,3 | 3,6 | 4,1 | 4,2 | 5,2 | 4,2 | 4,0 | 3,0 | 5,0 |
| Utdelningsandel ⁴⁾ , % | 52 | 50 | 55 | 57 | 94 | 73 | 66 | 63 | 57 | 86 |
| Börskurser Sandvik-aktien, årshögsta | 150,50 | 106,00 | 79 | 56 | 50 | 52 | 49 | 62 | 56 | 50 |
| årslägsta | 95,75 | 70,50 | 54 | 46 | 35 | 38 | 35 | 36 | 27 | 27 |
| vid årets slut | 111,25 | 99,50 | 74 | 54 | 50 | 39 | 45 | 45 | 54 | 28 |
| Antal aktier vid årets slut (miljoner) | 1 186,3 | 1 186,3 | 1 186,3 | 1 235,2 | 1 250,1 | 1 250,1 | 1 255,1 | 1 293,5 | 1 293,5 | 1 293,5 |
| Genomsnitt antal aktier (miljoner) | 1 186,3 | 1 186,3 | 1 216,9 | 1 255,8 | 1 250,1 | 1 252,5 | 1 277,6 | 1 293,5 | 1 293,5 | 1 293,5 |
| P/E-tal ⁵⁾ | 14,5 | 15,4 | 15,0 | 13,9 | 22,1 | 14,2 | 15,6 | 15,9 | 19,1 | 17,4 |
| Börskurs i % av eget kapital ⁶⁾ | 462 | 452 | 374 | 293 | 288 | 209 | 235 | 255 | 344 | 196 |

1) Årets resultat per aktie.

3) Utdelning dividerad med börskursen vid årets slut.

5) Börskursen vid årets slut i relation till resultat per aktie.

2) Årets resultat per aktie efter utspädning av utestående konvertibelprogram.

4) Utdelning dividerad med resultat per aktie.

6) Börskursen vid årets slut i procent av eget kapital per aktie.

UTVECKLING PER AFFÄRSOMRÅDE

| | FAKTURERING | | | RÖRELSERESULTAT OCH RÖRELSEMARGINAL | | | | | |
|---------------------------------|-------------|--------|--------|-------------------------------------|----|-------|----|-------|----|
| | 2007 | 2006 | 2005 | 2007 | | 2006 | | 2005 | |
| | MSEK | MSEK | MSEK | MSEK | % | MSEK | % | MSEK | % |
| Sandvik Tooling | 24 732 | 22 477 | 20 847 | 5 989 | 24 | 5 191 | 23 | 4 420 | 21 |
| Sandvik Mining and Construction | 33 073 | 25 001 | 20 560 | 4 979 | 15 | 3 672 | 15 | 2 654 | 13 |
| Sandvik Materials Technology | 22 486 | 19 337 | 17 003 | 2 435 | 11 | 2 324 | 12 | 1 729 | 10 |
| Seco Tools* | 6 011 | 5 436 | 4 919 | 1 491 | 25 | 1 266 | 23 | 1 100 | 22 |

* I Sandvik-koncernen ingår Seco Tools, en fristående och börsnoterad företagsgrupp som marknadsför verktyg för metallbearbetning.

Detta händer under 2008/2009

Årsstämma

Årsstämma hålls tisdagen den 29 april 2008 kl. 17.00 på Jernvallen, Sandviken. Aktieägare, som vill delta i årsstämman, skall anmäla detta till bolaget under adress Sandvik AB, Koncernstab Juridik, 811 81 Sandviken, per telefax 026-26 10 86, per telefon 026-26 09 40 vardagar kl. 09.00–12.00 och 13.00–16.00 eller via Internet på koncernens svenska webbplats (www.sandvik.se). Anmälan skall vara Sandvik AB tillhanda senast onsdagen den 23 april 2008. För att få rätt att delta måste aktieägare också onsdagen den 23 april 2008 vara införd i den av VPC AB förda aktieboken.

Aktieägare som låtit förvaltarregistrera sina aktier måste onsdagen den 23 april 2008 hos VPC tillfälligt ha inregistrerat aktierna i eget namn för att äga rätt att delta i stämman. Observera att förfarandet också gäller aktieägare som utnyttjar banks aktieägardepå och/eller handlar via Internet.

Vid anmälan skall namn, person- eller organisationsnummer, adress och telefonnummer samt eventuella biträden uppges. Sker deltagande med stöd av fullmakt, bör denna insändas före årsstämman.

Utbetalning av utdelning

Styrelsen och verkställande direktören föreslår årsstämman att utdelning för år 2007 lämnas med 4,00 kronor per aktie.

Som avstämningsdag för rätt till utdelning föreslås måndagen den 5 maj 2008. Om förslaget antas av årsstämman beräknas utdelningen kunna sändas ut torsdagen den 8 maj 2008. Utdelningen skickas till dem som på avstämningsdagen är införda i aktieboken eller i särskild förteckning över panthavare med flera. För att underlätta utdelningsredovisningen bör aktieägare som ändrat adress meddela detta till sin bank i god tid före avstämningsdagen.

Sandviks Årsredovisning

Sandviks Årsredovisning för 2007 omfattar den formella finansiella redovisningen, det vill säga förvaltningsberättelse, resultat- och balansräkning, noter etc., och trycks i en mindre upplaga för aktieägare som beställt denna. Den allmänna informationen, som tidigare ingått i Årsredovisningen, trycks nu separat som Sandviks Värld och distribueras till alla aktieägare. Den formella Årsredovisningen är tillgänglig på koncernens webbplats (www.sandvik.com) och kan beställas i tryckt form.

Viktiga datum 2008/2009

| | |
|--------------------------|-----------------|
| Årsredovisning 2007 | april 2008 |
| Sandviks Värld 2007/2008 | april 2008 |
| Rapport 1:a kvartalet | 29 april 2008 |
| Årsstämma | 29 april 2008 |
| Rapport 2:a kvartalet | 18 juli 2008 |
| Rapport 3:e kvartalet | 30 oktober 2008 |
| Bokslutskommuniké 2008 | 4 februari 2009 |
| Årsredovisning 2008 | april 2009 |
| Sandviks Värld 2008/2009 | april 2009 |
| Rapport 1:a kvartalet | 28 april 2009 |
| Årsstämma | 28 april 2009 |

Finansiell information kan beställas från Sandvik AB
Koncernstab Information
811 81 Sandviken
Telefon 026-26 10 47
www.sandvik.com



Vi gör det möjligt