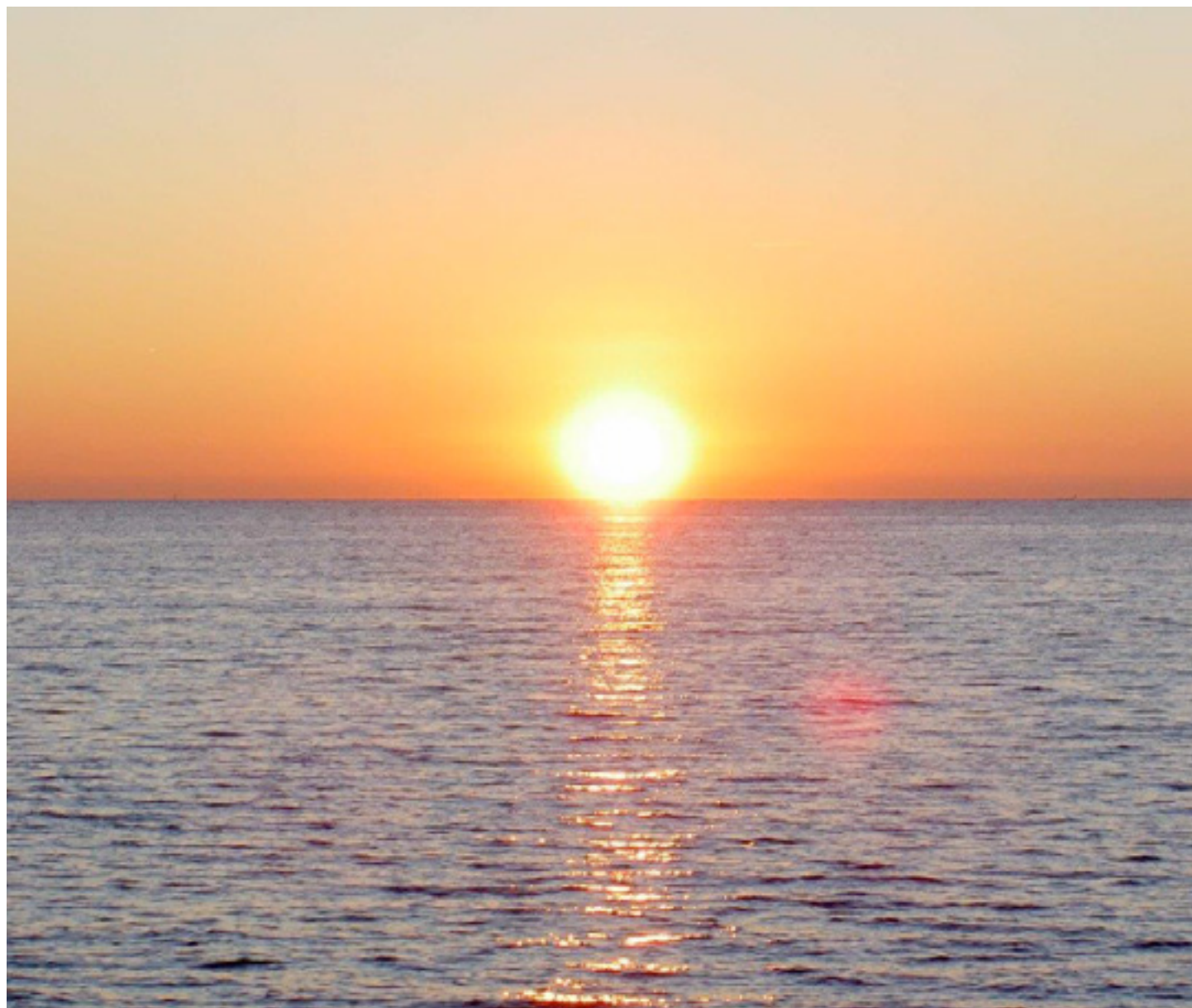


GJUTERIAKTUELLT FRÅN SVENSKA
JÄRN- OCH METALLGJUTERIERS FÖRENING

NR 2/2013 • Box 137, 231 32 Trelleborg • info@sjmf.se



Lättsmält



**Sista chansen att anmäla sig till årets studieresa!
Lita inte alltid på vinden • Tätast i Getinge**



AGE-Metall AB

**SAND- och KOKILLGJUTNING
BEARBETNING**

i aluminiumlegeringar

Tel: 016-14 84 30

Fax: 016-12 45 62

Epost: info@agemetall.se

Hemsida: www.agemetall.se



Gjuteriet som håller formen

Hejargatan 3a
632 29 Eskilstuna



GiAB

Gjuteri & industriteknik i Halmstad AB

Våra produkter förbättrar era

Ympmedel Segjärnsbehandling Legeringstråd

FerroPem

Groupe Ferro Atlántica



Svarvaregatan 10, 302 50 Halmstad, Tel 035-10 64 84, Fax 035-10 64 89, info@giab.nu, www.giab.nu

INNEHÅLL

Sida

Synpunkten.....	3
En levande industri på Elmia.....	5
SEB Råvarumarknaden.....	6
Blomstermåla Metallgjuteri.....	7-8
SJMF's årsmöte i Helsingborg.....	9
Ny gjuteriprofessur.....	10
Lita inte alltid på vinden!.....	11
Tätast i Getinge?.....	12-13
Ungern ett land i förändring... ..	14-15
Studieresa: Kroatien och Zagreb.....	16
Mässaktuellt.....	17
FinnvedenBulten omstrukturerar.....	18
Pallet picker har gjort entré... ..	20
Dådrans spiksmedja.....	21
SEB Metallkrönika.....	22
Aktuellt från kansliet.....	23

ANNONSÖRER

AGE-Metall AB
 Beijer Tech
 Carbones
 Foseco
 GiAB
 HYBE Maskin AB
 Lyrestads Gjuteri
 Soundseal AB
 Stena Aluminium
 Tebeco

LÄTTSMÄLT UTGES AV SVENSKA JÄRN-
OCH METALLGJUTERIERS FÖRENING

Redaktör och ansvarig utgivare
 Gert-Ove Ellström

Redaktion och kansli:
 GTG Nordic AB, Box 137
 231 32 Trelleborg
 Tel: 070-595 09 20
 info@sjmf.se

Förbundsordförande:
 Stefan Eldin, AGE-Metall AB
 Hejargatan 3 A, 632 26 Eskilstuna
 Tel: 016-14 84 30
 info@agemetall.se

Förbundsjurist:
 Per-Åke Fredricksson
 Magasinsgatan 8, 671 31 Arvika

Förbundsdirektör:
 Gert-Ove Ellström
 Box 137, 231 32 Trelleborg
 Tel: 070-595 09 20
 gertove@sjmf.se

Produktion:
 NÄRKETRYCK AB
 Box 108, 694 23 HALLSBERG
 info@narketryck.se

Bilder och artiklar är delvis hämtade
 från Metal Supply och Motormagasinet

Omslagsfoto: Gunnar H Svensson

Syn- punkten



Efter en tung vår med olika sorters problem i produktionen, så går allt för fullt igen. Det började med att en motor på ”skaken”, där vi slår upp våra sandformar efter gjutning skar ihop p g a ett lagerfel. Beställde nytt lager, monterade ner motorn som satt väldigt svåråtkomligt. Efter 4 dagar var vi igång igen. Detta orsakade leveransföreningar så kunderna var inte alls glada. På denna ”skak” sitter det 2 motorer, så efter en vecka skar den andra motorn också. Nu hade vi extra lager hemma så att motorn monterades ned på en fredageftermiddag, elfirman bytte lager på lördagen och motorn var på plats på söndag. Svarvar och fleroperationsmaskiner kan också ställa till problem. En flerop. ville inte växla verktyg, servicetekniker från maskinfirman på plats efter 2 dagar. Hittade inte något fel som han kunde peka ut direkt, men maskinen hoppade igång, gick någon vecka innan samma fel kom tillbaka. Bytte ett kretskort som styr verktygsväxlingen, men det blev inte bättre. Jag ringde en lokal elektriker som hittade felet på någon timme. Till denna verktygsväxling sitter det en motor som har en broms, som var i hela tiden. Drog en kabel som ger 24 volt till motorn, allt var löst. En detalj lossnade i en svarv, gjorde så att svarven blev något sned i verktygsspindel. Kom ingen servicetekniker på 1 vecka, fruktansvärt dåligt. Tyvärr var jag själv på semester i Portugal, ett väldigt

trevligt land förresten, första gången jag var där. Svarven kom igång efter någon vecka med mer leveransföreningar än tidigare. Kunderna något grymma. Det senaste problemet var att hydraulpumpen på formautomaten skar ihop. Fick tag på en ny hydraulpump i Örebro, monterade ihop allt men det blev inget tryck i ledningarna. Vi hade specialister på hydraulik inkallade, men fortfarande inget tryck. Den gamla pumpen stod uppe på oljetanken, så att någon föreslog att vi skulle prova att ställa ner allt under oljetanken, så det gjorde vi. Sent en kväll startade vi upp pumpen igen. Det blev ett tryck som heter duga. Troligen hade vi skruvat på ställskruven till trycket på max så att oljefiltret for all världens väg och det blev olja både högt och lågt. Nu blev det väl inte så mycket leveransföreningar p g a av detta, mycket tack vare snälla kollegor som hjälpte oss att gjuta en del detaljer. Vi har väl haft stillestånd förut om åren men inte så här mycket och under så kort tid. Vi har regelbundet underhåll på maskinerna, men man drabbas ändå av problem av olika slag. Nu har det rullat på ett par veckor, börjar komma ifatt med leveranserna. Nu pekar allt på en ökning av omsättningen detta år och det är ju väldigt positivt. Så nu får vi hoppas att grejorna håller.

Årets höstresa går ju till Zagreb, själv har jag beställt flygbiljetter på nätet. Har ni inte anmält er till denna fina resa så gör det snarast. Jag har hört att en del av deltagarna tänker vara kvar över helgen i Split.

Detta är ju sista tidningen innan semestern, så jag får passa på att önska alla en skön sommar.

Hälsar er ordförande

Stefan Eldin



Just **add** Foseco

Vi förverkligar kraften som uppstår ur ett nära partnerskap. Genom ett nära samarbete med er kan vi förstå era behov, skapa mervärde och driva utvecklingen för att kunna möta morgondagens behov.

Denna filosofi om samarbete genomsyrar allt vi gör och bygger starka, produktiva och långvariga relationer. Ett resultat av detta är de lösningar vi kommer med, som i sin tur ger upphov till nya, fräscha idéer och som vidareutvecklar marknadens mest omfattande service och produktportfölj.

Så, släpp lös din fulla potential: **just add Foseco.**

- + Partnerskap
- + Global teknologi – levererad lokalt
- + Kreativa, innovativa lösningar
- + Expertrådgivning
- + Tillförlitlighet
- + Kunskapsledande

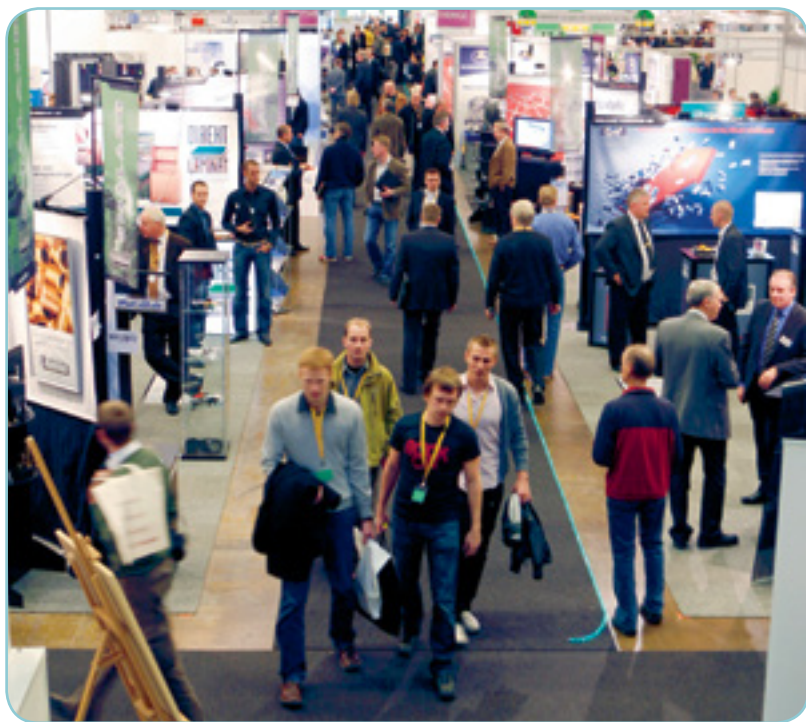
+46 532 607730

order.sweden@foseco.com

www.foseco.se



En levande industri på Elmia Subcontractor



Elmia Subcontractor är norra Europas ledande mässor för underleverantörer inom den tillverkande industrin och deras kunder - en äkta specialistmessa för produktutveckling och inköp.

Mässan arrangeras på Elmia i Jönköping. Här samlas årligen runt 1 200 utställare från cirka 30 länder. 2012 besöktes mässan av drygt 14 000 besökare. Sällan har du chans att på så kort tid träffa så många som är knutna till underleverantörsindustrin!

Att mässan är viktig är uppenbart. Här grundläggs varje år affärer för närmare 18 miljarder kronor!

Välkommen 12-15 november 2013!

Om mässan

Elmia Subcontractor är norra Europas ledande underleverantörmässa och arrangeras på Elmia i Jönköping. Här samlas årligen runt 1 200 utställare från cirka 30 länder. 2012 besöktes mässan av drygt 14 000 besökare. Sällan har du chans att på så kort tid träffa så många som är knutna till underleverantörsindustrin!

Att mässan är viktig är uppenbart. Här grundläggs varje år affärer för närmare 18 miljarder kronor! En av mässans styrkor är dess renodling. Här ges bara plats för underleverantörer till tillverkningsindustrin. Det har gjort mässan synnerligen träffsäker för såväl besökare och utställare.

FAKTA ELMIA SUBCONTRACTOR

Antal besökare: 14 115
Antal utställare: 1 175
Utställningsyta: 18 115 kvm
Deltagarnationer: 29
Mässan arrangerades i år för 29:e gången.



Mässaktiviteter - som gynnar affärerna

På Elmia Subcontractor 2012 arrangerades för åttonde året i rad ett matchmakingprogram som blivit en jättesuccé. Sedan 2010 arrangeras möteskonceptet under namnet Subcontractor Connect.

På mässgolvet finns även en mötesarena för konstruktörer i Konstruktionstorget där både utställare och besökare kan få nya idéer och hitta spännande lösningar.

År 2012 fanns det även ett nytt torg på mässan: Innovationstorget. Här vrider och vänder man på ämnet, diskuterar förutsättningar och möjligheter och kan träffa experter.

SEB Råvaru- marknaden

Om man talar om råvarumarknaden kan man mena antingen varumarknaden eller börshandeln med terminskontrakt. Terminsmarknader har funnits i drygt 150 år och fyllde ett behov av riskhantering vid starten av den industriella revolutionens specialisering och kommersialisering av varumarknaden. Börshandeln ger två produkter: Ett ställe för att fastställa rätt pris givet all information och ett ställe att flytta risk mellan producenter, konsumenter och investerare / spekulanter.

Ursprung

Terminshandeln i egentlig mening startade på 1840-talets Chicago. Lantbruket i USA gick från självförsörjning och började specialiseras och kommersialiseras. Priset på skörden blev en betydande källa till oro för lantbrukarna. Spannmålshandlare med bas i Chicago började teckna "to arrive"-kontrakt med lantbrukarna. När dessa körde in sin spannmål för leverans och betalning hos handlaren i Chicago, var priset redan bestämt och köpet uppgjort. Handel i dessa "to arrive"-kontrakt med spannmålsproducenter började uppstå mellan spannmålshandlare och år 1948 insåg man behovet av standardiserade regler. Då startades the Chicago Board of Trade. Strax därefter fick det börshandlade terminskontraktet sin moderna form.

Samma behov av säkerhet i priset fanns även för metaller. Eftersom den industriella revolutionen startade i Storbritannien och som under 1800-talet var den globala supermakten, är det naturligt att London hade ett "first mover advantage". År 1877 startades det som idag kallas för the London Metal Exchange. År 1869 hade Suezkanalen öppnats, vilket gjorde att koppar från Malacka tog lika lång tid att nå London som skeppslaster från Chile – tre månader. Detta är anledningen till att man än idag primärt handlar terminer som har exakt tre månader till leverans.

Syfte

Terminshandeln syftar inte till leverans. Den syftar till att ta bort osäkerheten om inkomsten för producenten, som har för mycket risk. Någon annan måste lockas att agera försäkringsbolag och bära den här prisen. Väldigt få (investerare eller spekulanter) bär risk gratis. Det finns därför en riskpremie i terminsmarknaden, som inte finns i varumarknaden. I vissa fall finns konsumenter som har motsatt risk. Om dessa inte är för många, kan dessa få betalt i form av en riskpremie för att bli av med sin egen risk. Det är lycka! Detta gäller ofta för basmetaller som koppar, nickel, bly och aluminium.



Synen på börshandeln

Allmänhetens, eller folkets, uppfattning om terminshandel har gått i vågor. 1800-talet i stort var en period av prisstabilitet. Mot slutet av 1800-talet hade spannmålspriserna blivit så låga att det var kris för lantbruket. Steget var inte långt till att från bondehåll skylla de låga priserna på börshandeln och kräva ett förbud mot den, vilket faktiskt beslutades om i Representanthuset med 2/3 majoritet, men pga "lyckliga" omständigheter inte blev lag ändå. Då hade redan priserna börjat stiga igen. För några år sedan väcktes samma åsikt igen, där börshandeln i terminer från olika håll anklagas för att ligga bakom prisuppgången på råvaror.

Utveckling

London har sedan länge slutat att vara industrins centrum. Det är mot den bakgrunden man ska se flytten av LME till Hong Kong. Bakom ligger också den senaste tidens syn på börshandel inom EU. Ytterligt fientligt riktad lagstiftning mot terminshandel inom EU gör att börsernas viktiga funktion för företag runt hela jorden ligger säkrare utanför EU. Kanske kommer den här pendeln att svänga, eftersom priserna redan börjat falla.

Torbjörn Iwarson, Råvaruchef på SEB

Torbjorn.iwarson@seb.se

Blomstermåla Metallgjuteri



Blomstermåla som ligger i Kalmar län är känt bland annat för sina fotbollssöner Harry och Roger Magnusson. Andreas Karlsson övertog gjuteriet 2012-06-01 från den tidigare ägaren Bosse Norell. Bosse är fortfarande aktiv i gjuteriet som marknadsansvarig.

Andreas är uppfödd i Blomstermåla och har arbetat i gjuterier i hela sitt liv bl. a hos Mönsterås Metall och UMAB. Han kom tillbaka till Blomstermåla under 2010 som produktionsansvarig. Hans pappa, Ove har också varit aktiv inom gjuterier i hela sitt yrkesverksamma liv, så traditionen finns där.

Gjuteriet ligger inklämt mellan järnväg och riksväg, detta har inte stoppat expansionen, då man har införskaffat lediga lokaler inom området. Andreas vill koncentrera verksamheten till aluminiumlegeringar, sand- och skalgjutning. Idag är man 5 anställda plus hans hustru Alisa som sköter administrationen och så Andreas själv.

Idag har man cirka 50 kunder och vill specialisera sig på korta serier med hög kompetensnivå och kunna erbjuda kunden ett färdigt gjutgods. Man vill ta ett totalansvar från idé till färdig produkt och Andreas ser med tillförsikt an framtiden. Samarbetet med Origon Utveckling AB är en del av satsningen, framförallt med kundundersökningar hur man kan förbättra sin produktion.

Den senaste investeringen har gjorts i en 600 kg tippugn och ytterligare investeringar är på gång, bl. a en fleroperativmaskin.



I samband med övertagandet fick företaget EU-stöd för att utveckla kundunderlaget och därmed stärka sin konkurrenskraft. En aktivitet som man vidtagit är att deltaga på Elmia SUB Contractor. *Fortsättning nästa sida*

VAD GÖR DIG MER FRAMGÅNGSRIK?

Välkommen till Stena Aluminium!

Vi erbjuder både teknisk support och utbildning i nära samarbete med våra kunder. Målet är att öka kundens framgång genom ökad kvalitet och effektivitet.

Vi tillhandahåller kundanpassad teknisk support som kan omfatta såväl materialanalys, process- och produktutveckling som rådgivning inom flertalet områden. Genom anpassade utbildningar inom om-

råden såsom metallurgi, process, kvalitet, konstruktion med mera kan vi hjälpa dig att på både kort och lång sikt höja kvalitet och effektivitet.

Att hjälpa våra kunder är vårt uppdrag! För mer information, ring 010-445 95 00.

Man är även i full gång att uppdatera sin hemsida.

Mönsterås kommun har aktivt stött näringslivet i kommunen, vilket Andreas framhåller positivt.

Andreas vill framhålla att kunderna skall uppfatta företaget på följande sätt:

En kontakt - från idé till färdig produkt

Vår affärsvision är: Att vara kundens naturliga partner för gjuten aluminium.

Med dessa ord tar Andreas farväl, full av framtidstro och med en ökad ordergång den senaste tiden.



BLOMSTERMÅLA
METALLGJUTERI AB

Hos Blomstermåla Metallgjuteri AB har vi skapat metallgjutgods med sandformningsmetoden sedan mer än 60 år. Vår långa branschfarenhet och skickliga yrkeskår har gjort oss till en ledande aktör inom avancerad kärngodsgjutning med gedigen material- och framställningskompetens. Varje uppdrag möter vi med engagemang och fokusering på såväl kvalitet och kostnadsmedvetenhet som god service och leveranssäkerhet.

Vi arbetar från idé till färdig lösning vilket innebär att detaljen inte behöver finnas som färdig ritning i inledningsskedet. Modellframställningen sker i plast, trä eller metall beroende på slutprodukt.

Att vara totalleverantör är lika viktigt för oss som att erbjuda god service och hög leveranssäkerhet.

Soundseal ab

Soundseal ab • Box 127 • 305 05 Getinge • Tel 035-580 05 • Fax 035-583 05
www.soundseal.se • E-post. info@soundseal.se



Metallimpregnering

- Ledande i Norden inom metallimpregnering på lego.
- Tätar mikroporositet i alla typer av gjutgods och sintergods med miljövänlig regenererbar metakrylatplast i Cascade-processanläggning med återvinning.
- Vi kan även erbjuda information om tätningsanläggningar i olika versioner och storlekar.



Tätningkvot:

- Tempområde: -150° - +200°
- Trycktäthet: 1000 bar
- Kemiskt motstånd
- Fluorescerande
- Korrosionsskydd
- Dokumentering

Godkännande:

- US Navy MIL-II-17563 B
- Lloyds' Reg/Ship. MAT/GEN/002
- Brittisk Standard: BS 5750: Part2:1987
- Underwriters Laboratory Inc. MH16455
- British Admiralty



SJMF's årsmöte i Helsingborg 25-27 april 2013

Äntligen var det dags och 46 personer hade anmält sig till årsmötet. På torsdagseftermiddagen samlades vi först hos Elektro-Linden där Lars-Olof, Jack och Mikael tog emot oss. Efter en intressant guidning informerades vi om företaget. Se mer info www.elektro-linden.se.

På kvällen var det en gemensam middag, ”kom som du är” men kaffe saknades för många av deltagarna. Kommer att förbättras till kommande årsmöten.

Fredagen tog vi bussen till Nya Metallgjuteriet i Halmstad där Dennis tillsammans med den tidigare ägaren Frank mötte upp. Efter en rundvandring presenterade Dennis sitt företag och Frank fyllde i med äldre historier, då Dennis fortfarande var en rookie?? efter snart 20 år. Mer information om gjuteriet finner ni på www.nyametall.se.

På hemvägen gjordes ett stopp på Gästgifvaregården Margretetorp, där vi avsmakade skånska läckerheter.

I Helsingborg hade arrangerats en rundvandring, där så gott som alla tog del av Helsingborgs historia.

Kvällens övningar bestod mest av att äta ännu mer och vi fick underhållning av Madaroarna.

Lördagens företagspresentationer gjordes av Peter Stridqvist och Marcus Schagerlov om Lyrestads Gjuteris satsningar för framtiden. Därefter fick vi höra Benny från Scanmatic berätta om ”pneupump” för sandtransporter i gjuterier. Presentationerna avslutades av Jan-Åke Classon från Säkra Vätterstaden om bl. a personförsäkringar och maskinskadeförsäkring.



Därefter hölls årsmötet. Protokoll kommer att läggas ut på vår hemsida. www.sjmf.se

NÄSTA ÅR FIRAR VI 60-ÅRS JUBILEUM I STOCKHOLM.

Kansliet vill tacka för den fina uppslutningen till detta årsmöte, 46 personer och vi ses snart igen i Kroatien, vår höstresa.

Ha en bra sommar !

Gert-Ove



Vi tar gärna emot idéer om reportage och är tacksamma om Ni som är intresserade kontaktar kansliet.

SJMF
Box 137
231 32 Trelleborg

Tel: 070-595 09 20
info@sjmf.se

Ny gjuteriprofessur till Diószegi

Volvo och Scania gör en ny satsning på gjuteriforskningen vid Tekniska Högskolan i Jönköping (JTH) genom att finansiera en professur i gjuteriteknologi. Forskningen inom gjutning förser fordons- och verkstadsindustrin med nya kunskaper inom gjutna material och komponenter. Nu går Volvo och Scania samman i en satsning på en ny professur inom gjuteriteknologi.

– I vårt samarbete med JTH utvecklar vi ständigt vår förmåga att producera dagens och morgondagens gjutgods, säger Christer Davidsson, utveckling gjuteri på Volvo Powertrain.

– Vårt nära samarbete med svensk industri är viktigt för att kunna fortsätta driva behovsmotiverad forskning och innovation och nå resultat som kan göra skillnad inom industriell produktframtagning, säger Mats Jägstam, vd JTH. Professuren, som kommer att innehas av forskaren Attila Diószegi vid JTH, delfinansieras också av JTH samt KK-stiftelsen.

Attila Diószegi forskar inom ämnet gjuteriteknologi. Forskningsområdet är tvärvetenskaplig och syftar till att förstå fenomen i samband med tillverkning genom gjutning för att hjälpa gjuteriföretagen att producera gjutgods med god kvalitet. Fokus inom forskningen är lagt på gjutjärn där samtliga typer av legeringar beroende på grafitmorfologin ingår, såsom gråjärn, kompaktgråjärn och segjärn.

Fenomen längst tillverkningskedjan ingår i forskningen så som den flytande smältans metallurgi, formfyllning, interaktion mellan formmaterial – formatmosfär och smälta, kärnbildning och ympning, stelning och kristalltillväxt, volymförändringar och interdendritisk flöde samt defektbildning. Den gjutna materialets mikrostruktur och eventuellt tillkomna defekters inverkan på hållfasthetsegenskaper studeras. En utmärkande aktivitet inom forskningen är modellering och simulering av gjutna fenomen. Särskilt tyngd läggs på termisk analys för att koppla iakttagna gjutfenomen med termiska förlopp samt för att förutse smältans egenskaper inför gjutning.

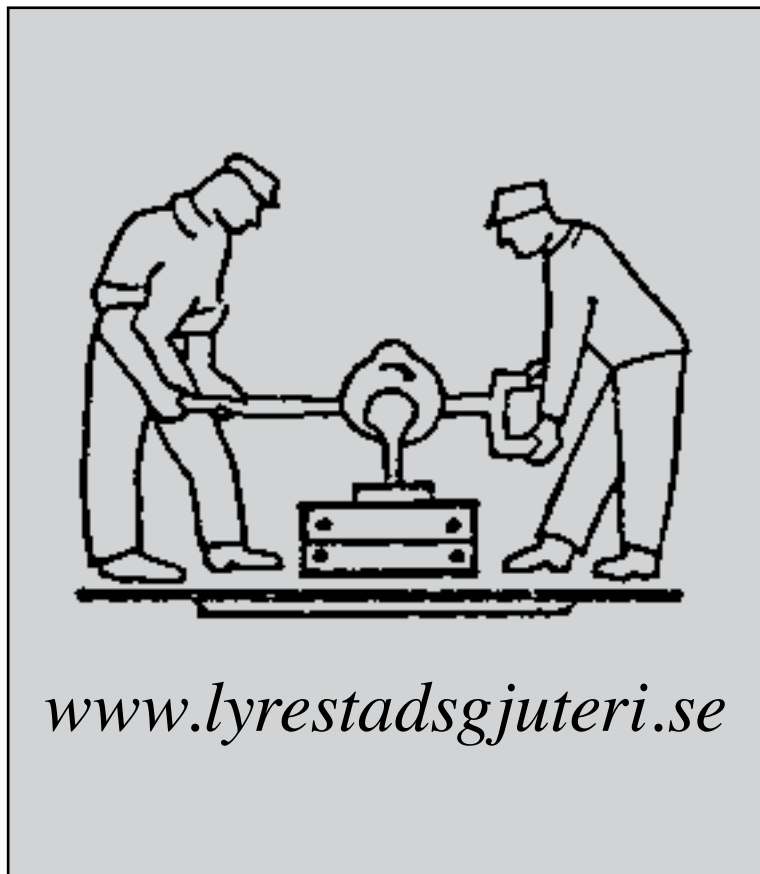
Hans gjutarkariär börjar som tioåring i hemstadens ungdomshus där han deltar i gokartklubbens verksamhet och tillverkar gokartkomponenter. Är enda eleven som är villig att leka i sandhögen och tillverka formar för gjutning av gokartratten i aluminium. Helt omedveten om att gjutarbanan är sedan

barndomen grundad tar Attila Diószegi en universitetsexamen inom materialteknik, inriktning gjutning från Technical University of Cluj i Rumänien (1984). Sedan följer jobb som gjuteritekniker vid rumänska gjuterier. Stålgjuteriet IOB Bals och gjutjärnsgjuteriet IAIFO Zalau.

Gjutarbanan fortsätter i Sverige år 1986 som gjuteriarbetare på Traryds Metallgjuteri och sedan gjutarpraktikant vid Skandinaviska Gjuteriskolan i Jönköping år 1989. Under perioden 1990 till 2005, Attila är anställd vid Volvos Gjuteri i Skövde som modellkonstruktör och beredare, beräkningsingenjör för gjutsimulering samt material och processutvecklare.

1999 börjar som deltid doktorand vid Ingenjörshögskolan i Jönköping. År 2004 Attila blir Teknisk Doktor med avhandlingen: ”On the Microstructure Formation and Mechanical Properties in Grey Cast Iron. Linköping Studies in Science and Technology. Dissertation No. 871. May 2004.” och anställs som universitetslektor inom Komponentteknologi – Gjutting. År 2008 antogs Attila som docent inom Gjuteriteknologi vid JTH.

- See more at: <http://www.verkstaderna.se/kategorier/utbildning/ny-gjuteriprofessur-till-dioszegi-2/#sthash.8IbYdWtc.dpuf>



www.lyrestadsgjuteri.se

Lita inte alltid på vinden!

Haevycast har begärt sig själv i konkurs!

Att förlita sig på expansionen av den kraftigt subventionerande vindkraften kan visa sig bli ödesdigert för många företag. Det har redan gjuteriet Heavycast AB i Karlstad fått erfara, då man begärt sig själva i konkurs. Det har inte varit några problem med leveranserna till fartygsindustrin eller till Metso Paper. Luften har istället gått ur vindkraftsindustrin. Leveranserna av delar av vindkraftverk har utgjort halva företagets verksamhet.

Bland annat är det beroende på att statliga bidrag till vindkraften dragits in som det gått som det gått.

Vindkraften är tydligen ett energislag som inte bär sig utan en massa stöd, och det drabbar nu också leverantörerna till den eftersom det inte går att upprätthålla ett sådant stöd hur länge som helst.

Vestas i Guldsmedshyttan säger upp personal och är samtidigt till salu

I Guldsmedshyttan utanför Lindesberg har 23 anställda på företaget Vestas sagts upp. Bakgrunden är att orderingången minskat. Företaget hade tidigare nästan 100 anställda, men nu sägs alltså 23 av dem upp.

Samtidigt som företaget säger upp personal vill man också sälja fabriken i Guldsmedshyttan. Enligt Anders Larsson, Metalls ordförande där, har två europeiska företag lagt bud. Om Vestas godtar något av buden är tanken ändå att Guldsmedshyttan ska fortsätta leverera nav till vindkraftverk så som de gör idag, säger Anders Larsson. Enligt Anders Larsson ser Metall positivt på en försäljning.

Vattenfall har idag ungefär 900 vindkraftverk i Europa. De finns i Sverige, Danmark, Tyskland, Nederländerna och Storbritannien. Tillsammans producerar de drygt 3,7 TWh per år. Det motsvarar el till närmare 750 000 hushåll.

I Sverige har vi cirka 120 vindkraftverk med en årlig produktion på sammanlagt 730 GWh, vilket motsvarar förnybar hushållsel till runt 150 000 hem. Vattenfalls vindkraftverk finns på södra Gotland, i Kalmarsund, i Skåne, i Öresund och i Västerbotten. Lillgrund i Öresund är Vattenfalls hittills största havsbaserade vindkraftpark i Sverige. I Åsele kommun har man byggt Stor-Rotliden, som är Vattenfalls största vindkraftpark på land.

Vindkraftbolaget Eolus Vind säljer 14 vindkraftverk (30 megawatt) till Meag

Vindkraftverken har en årlig förväntad produktion på cirka 80 gigawatt.

Affären avser vindkraftsparkerna Hakarp, Kaptensberget och Åsen som uppförts av Eolus och har tagits i drift under 2012 och 2013.

Transaktionens genomförande är beroende av att ett antal villkor uppfylls före tillträde, vilket beräknas kunna ske i juli, skriver Eolus.

En del av affären är att Eolus ska fortsätta med att sköta drift och förvaltning av vindkraftsparkerna åt Meag. Det framgår av ett pressmeddelande den 15 maj 2013.

Gyllenhammar invigde vindkraftverk i Ockelbo



I slutet av maj invigde näringslivsprofilen PG Gyllenhammar Nordens största landbaserade vindkraftverk. Börsnoterade Arise Windpower har byggt 66 vindkraftverk i Jädraås, i Ockelbo kommun, som årligen ska producera motsvarande 114 000 lägenheters elförbrukning per år.



Tätast i Getinge?

Företaget grundades 1979 efter att Lars pappa Gunnar träffat engelsmannen Peter Young på en industrimässa i London 1973 och rest runt i ett antal år. I taket i Soundseals konferensrum hänger en Spitfire, det var så det startade en gång i tiden. Peter Youngs far tätade motorblocken till dessa "warbirds" med vattenglas. Men sonen Peter insåg att det måste finnas ett annat sätt att lösa problemet, ett sätt som kan kontrolleras och kvalitetsäkras, så han började gnugga sina grå vilket födde PC 504 Systemet på Guernsey England.

Redan från starten hade företaget kontakt med fordonsindustrin och då främst Saab-Scania i Södertälje, det var Saab-Scania som var ämnad för den impregneringsanläggning som Gunnar sedan startade i Weda industriområde i Södertälje. Företaget kom att heta Soundseal AB, (Heltät AB).

Vad är det egentligen Soundseal gör? Vi tätar mikroporositet i gjutna metaller.

Mikroporositet skapar problem om gjutgodset skall vara trycktätt mot t ex. vätska och gasläckage.

För att beskriva processen använder vi en tvättsvamp som jämförelse, tittar vi på den ser vi en massa hål, förstorar vi en gjutgodsdetalj speciellt med en bearbetad yta 200 gånger ser vi en viss likhet. Sänker vi ned tvättsvampen i vatten



så fylls håligheterna med vatten, samma sak händer om vi byter ut svampen mot en gjutgodsdetalj och sänker ned den i den plast som används hos Soundseal. För att sedan göra en process av det hela finns en anläggning där vacuum används detta för att skynda på själva fyllningen av porerna till en process.

Det mest optimala är att täta färdigbearbetat gods, det händer att ämnen tätas men då måste man vara säker på att läckaget ligger så placerat att man inte öppnar upp fler porer efter bearbetning, skulle så vara blir det en andra tätning på detaljen vilket man vill undvika.

Exempel på när metallimpregnering kan användas är:

Läckage genom gjutväggen, trycktäthetskrav.

Korrosionsskydd vid ytbehandling: Förhindrar att exempelvis bet-vätskor eller luft hålls kvar i porerna.

Sintermetall: Impregnering underlättar ytbehandling, ljudisolering, hållfasthet samt smörjande verkan på bearbetningsverktyg.

Processen vid tätning är en relativt enkel princip men kräver högt ställda krav på utrustning och personal för att uppfylla kvalitets- och miljökrav. Tätningssmedlet som Soundseal använder uppfyller dagens miljökrav och är en del i Soundseals åtagande att uppfylla ISO9001 och ISO14001 samt andra kvalitets- och miljökrav.





Hmmmm... Vem vet, kanske Lars ändå är tätast i Getinge...

Ett exempel på företagets miljöansvar är det återvinningssystem som finns vid anläggningen där neddragning av spillvatten ligger runt 75% jämförbart med traditionella anläggningar.

Mer än 85% av impregneringsmedlet återanvänds med oförändrade tätningsegenskaper och fördelen naturligtvis en minimering av spillvatten och kemikalier till destruktion.

I samband med att Lars övertar företaget 2000 etablerar man sig i ett nytt område i Getinge där företaget uppför en egen lokal.

Idag är Soundseal ledande i Norden på metallimpregnering på lego, med en lokalyta på 3000 m².

Ett av Lars intresse är bilar och speciellt amerikanska från slutet av femtiotalet, här finns även en Amazon från 1967 lackerad i den ovanliga färgen stålblåmetallic, endast ett fåtal ex. lackerades i denna färg och levererades som förevisningsbilar till Volvos återförsäljare.

Företaget och Lars ser mycket positivt på framtiden med en ökad efterfrågan på företagets tjänster och service.



Glödgheta även inom eldfast

Beijer Industri gör det enklare än någonsin att handla upp eldfasta applikationer. Med oss som totalleverantör inom såväl Material som Installation & Tillverkning och Service & Utbildning får du skräddarsydda lösningar från ett och samma ställe. Resultatet blir bättre överblick, mer trygghet och ökad lönsamhet.

Vill du veta vad vi kan göra för just dig? Gå in på www.beijerind.se och läs mer om vårt glödgheta erbjudande inom eldfast.

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH

Beijer Industri ingår i Beijer Tech, en grupp specialiserade bolag som samarbetar för att hjälpa nordisk industri att bli ännu mer konkurrenskraftig. beijerotech.se



Lundgrens
EN DEL AV BEIJERTECH

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH

TEBECO
EN DEL AV BEIJERTECH

KARLEBO
EN DEL AV BEIJERTECH

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH

BEIJERS
BEIJERTECH YHTIO

PREBENZ
EN DEL AV BEIJERTECH

Ungern ett land i förändring med många utmaningar!

Ungern har cirka 10 miljoner invånare varav cirka 2 miljoner bor i dess huvudstad Budapest. Ungerns yta är ungefär 20 % av Sveriges. Enligt Märta Doddi på Business Sweden (tidigare Exportrådet) har Ungern 1 % negativ tillväxt och nästan 4 % inflation och en statskuld på 78 % av BNP (2010). Dessa siffror visar en del av problemen i landet.

Ett annat problem i Ungern är att de högerextrema krafterna är starkare än på de flesta andra håll i Europa. Partiet Jobbik fick i valet 2010 nära 17 procent av rösterna och har med sin populistiska, rasistiska politik på ett effektivt sätt nått väljarna utanför de traditionella medierna.

I likhet med många andra högerextrema och högerpopulistiska partier förenar Jobbik en konservativ syn på familj, tradition och moral med antiglobalism och nationalism där en stark stat ska verka för de egna medborgarnas intressen. Straffen bör skärpas, kapitalismen begränsas, banker förstatligas och näringslivet kopplas till inhemskt ägande. Mångkultur anses skadligt: det ungerska folket ska värnas.

Jobbik anser också att själva Ungern borde vara större, helst lika stort som det var innan Trianonfördraget antogs år 1920, då landet i ett slag förlorade två tredjedelar av sin yta och tre miljoner invånare. Trianonfördraget må ha nittio år på nacken men upprör likväl Jobbik anhängarna, som ser ett återförenat stor Ungern som ett långsiktigt politiskt mål.

2004 blev Ungern medlem av EU. Landet har haft en helt övervägande handel och framför allt export österut och naturligtvis framför allt till tidigare Sovjet.

I utkanten av Budapest finns idag resterna av ett industriområde vid namn Csepel.

Vid andra världskrigets utbrott arbetade här mer än 40.000 personer.



Idag finns här fortfarande Csepel Metall.

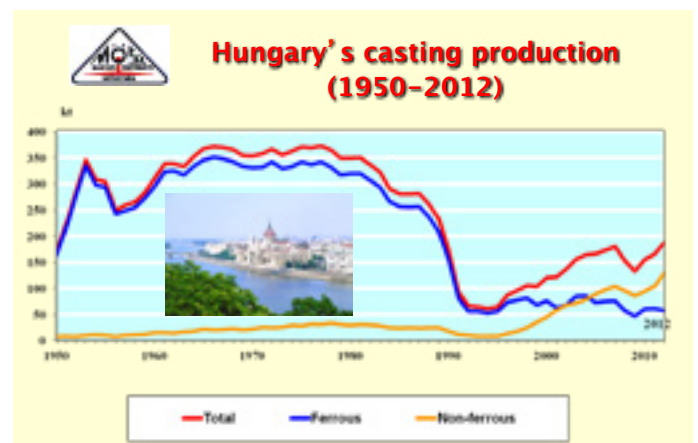
Företaget har idag cirka 150 anställda och exporter av mer än 95 % av produktionen.

Fram till 1989 exporterade man 95 % till länderna bakom den tidigare järnridån.

Idag har företaget en omsättning ca 90 milj SEK och är sedan 1994 ett privatägt företag.

En av de viktigaste anledningarna till företagets starka tillväxt på 5-10 % varje år är löneläget i Ungern.

600 Euro, ca 5000 Sek per månad är medellönen för en arbetstagare hos Csepel Metall.



Ungerns läge "mitt" i Europa och deras allmänna kostnadsläge och då speciellt löneläget, innebär en fortsatt optimistisk syn på fortsatt mycket god tillväxt för Csepel Metall.

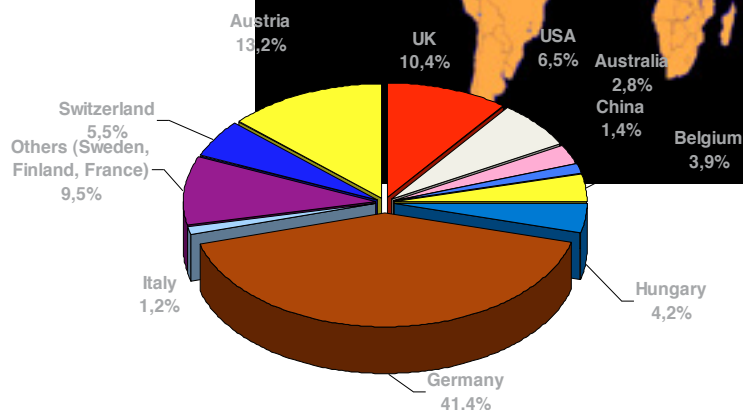
För att möjliggöra denna fortsatta tillväxt har man investerat i en hypermodern analys- och kvalitetskontroll.



Försäljning per land



CSEPEL METALL'S VD DR. JÓSEF SOHAJDA VISAR HÄR STOLT UPP EN PRODUCERAD PRODUKT DÄR ÖVERDELEN VÄGDE 6 TON OCH UNDERDELEN 18 TON. MATERIALET VAR EN-GJL-250.



För Tamás Bártfai, företagets affärsansvariga innebär denna investering att man uppfyller med råge de allt ökade kvalitetskraven som nuvarande kunder ställer, men framför allt kan man även utöka sitt kundunderlag betydligt.

Deras viktigaste marknad är inte helt förvånande Tyskland. Men även i Sverige finns kunder till företaget såsom Grundfors och Electrolux.

En viktig förutsättning för fortsatt tillväxt är företagets sortimentsbredd. Företagets bredd på möjligt man kan leverera är gjutgods från 13 kg upp till 18 ton.

Man är specialiserade på komplext och kärntensivt gjutgods i såväl grå- som segjärn.

Det är inte oväntat den tyska bilindustrin som är viktiga kunder, speciellt Mercedes och Audi.

I början av 1900-talet var företagets mest kända produkt den så kallade Csepel-cykeln.

Motsvarigheten i Ungern till SJMF heter fritt översatt "Ungerska gjuteriföreningen", som idag har 90 medlemmar.

Deras förbundsdirektör Dr Hatala Pál har sett samma utveckling i Ungern som i Sverige d v s. att antalet verkssamma gjuterier har halverats på de senaste 15 åren.

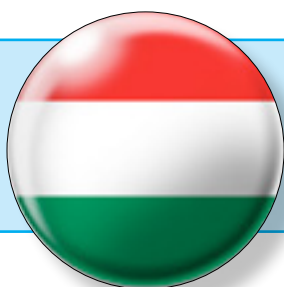
Av föreningens medlemmar är 24 Järn- och stålgjuterier och 36 andra gjuterier samt 23 leverantörer. Slående likhet med SJMF's medlemsunderlag och utveckling.

Totalt finns det 135 gjuterier i Ungern som tillsammans producerar cirka 187.000 ton färdigt gjutgods.

Som framgår av tabellen på föregående sida har mer eller mindre hela industrin utraderats när järnridån föll 1989.

Enligt Dr Hatala Pál arbetar sig gjuteriindustrin nu med rask takt uppåt med helt nya kunder och förutsättningar. Från att vara helt beroende av marknaden bakom järnridån är det nu helt andra marknader och produkter som står för tillväxten.

Faktauppgifter från Business Sweden, Budapest Hp.foundry@t-online.hu



"Ungerska gjuteriföreningen" bjuder in intresserade till en internationell kongress i Budapest 18-23 oktober.

Program och inbjudan finns på SJMF's hemsida eller www.foundry.mata.vu



Kroatien och Zagreb

är målet för årets studieresa

20–25 september 2013



Croatian Foundry Association tillsammans med Croatian Chamber of Economy, har varit behjälpliga att ta fram nedanstående program.

Fredagen 20 september

Incheckning på Hotell Internationale, Mirmanska 24, 1000 Zagreb. +3856108-400
Kl. 19.30 Gemensam välkomstmiddag.

Lördagen/söndagen 21 resp. 22 september

Disponeras efter eget önskemål. Anmäl dig till gemensam rundvandring i Zagreb.

Måndagen 23 september

Besök på två gjuterier, MIV ett segjärnsgjuteri och Ferropreis, gråjärnsgjuteri. Samtidigt kommer vi att besöka den berömda staden Baroque City Varazdin.
Mer info se www.zagreetours.com/en/place/barokni-grad-varazdin/19

Tisdagen 24 september

Besök på två mindre gjuterier, Stroja d.o.o i Donja Bistra, bronsgjuteri. (www.stojar.hr)
Därefter Duni, Kumrovec. (www.duni.hr)
Efter gjuteribesöken tar vi oss till en gammal by, Ethno Kumrovec.
Mer info på www.vikendi.com/en/d/seoski-turizam-i-eko-etno-selo-kumrovec/37/
Gemensam avslutningsmiddag på kvällen.

Onsdagen 25 september

Hemresa efter egen bokning.

Allt detta för 5.650:- per person. I priset ingår 5 övernattningar på fyrstjärnigt hotell med frukost. Utflykter, studiebesök med buss och 2 gemensamma middagar. Enkelrumstillägg 1.600:- .

Obs! Flygbiljetter ingår inte i priset, bokas av Er själva!

Givetvis skall vi åka med till Kroatien!

Anmälningssblankett finns på SJMF's hemsida www.sjmf.se eller skicka mail till info@sjmf.se

Fåtal platser kvar!

**Anmäl dig
omgående!**

MÄSS- AKTUELLT

2 - 3 okt 2013

AUTOMATION 2013
(Kistamässan, KISTA, Stockholm)
AUTOMATION 2013 är en av fem mässor som arrangeras parallellt på Kistamässan. Det är ett säljevent dit inköpare från hela branschen kommer.

13 - 17 okt 2013

i Beijing
Första Asiatiska konferensen om Aluminium
Värd Aluminium Corp. China Ltd

15 nov 2013

Elmia Subcontractor (Jönköping)
En levande industri på Elmia Subcontractor. Elmia Subcontractor är norra Europas ledande mäs­sa för underleverantörer inom den tillver­kande industrin. SJMF har egen monter.

6 - 9 maj 2014

Elmia Automation 2014 (Jönköping)

6 - 9 maj 2014

Elmia Svets 2014 (Jönköping)
Succémässor återkommer till Elmia. Elmia Automation och Elmia Svets och Fogningsteknik tillbaka 2014.

20 - 23 maj 2014

Automatica (Messe München, Tyskland)
Internationell mäs­sa i München för robotautomatisering.

20 - 23 okt 2015

Scanpack (Göteborg)
Skandinavians största förpackningsmäs­sa går av stapeln i Göteborg.

Leverantören med engagemang för järn, stål och metall gärna gjutet i sand.

Vi projekterar, konstruerar och kombinerar egen tillverkning med enheter och kompetens från kända tillverkare i olika delar av världen.

Några av våra samarbetspartners...

Sensor control

Utrustning & kompetens för bästa formsand



Service & reparation av induktionsugnar



45 år

1968 - 2013

Våra uppskattade ackumulerande rullbanor för flexibilitet och livslängd.

Gör som Lyrestads Gjuteri och ta kontrollen över flödet i gjuteriet.

- Buffra för olika maskiners taktning.
- Planera jobben lättare för kampanjkörning.



☎ 035-444 00

Blomängsvägen 32
305 93 Halmstad

Vi finns där sanden återfinns.
WWW.HYBE.SE

FinnvedenBulten omstrukturerar

- Med fokus på viktreduktion inom fordonsindustrin ser vi fortsatt stora möjligheter framåt för magnesiumkomponenter. Genom att renodla gjuteriverksamheten kommer vi att reducera komplexiteten och stärka vår konkurrenskraft inom magnesiumgjutning i Europa, säger Johan Westman, vd och

koncernchef för FinnvedenBulten.

För att genomföra FinnvedenBulten ABs långsiktiga strategi och förbättra lönsamheten för gjutna komponenter avser division Finnveden Metal Structures att renodla gjuteriverksamheten genom att koncentrera sin europeiska magnesiumgjutning till fabriken i Polen. Fabriken i Sverige kommer att renodlas för aluminiumgjutning och det är bolagets avsikt att därefter finna en ny ägare till denna.

-Vi har under lång tid haft lönsamhetsproblem inom gjuteriverksamheten i Sverige. Trots stor uthållighet och en rad vidtagna åtgärder har

vi inte lyckats uppnå nödvändiga lönsamhetsförbättringar. Genom att renodla verksamheten kommer Finnveden Metal Structures uppnå ett bättre resursutnyttjande samt reducera kostnadsbasen, vilket är en förutsättning för uthållig och god lönsamhet inom gjuteriverksamheten, säger Johan Westman.

Den planerade omstruktureringen innebär att produktionen av gjutna magnesiumkomponenter koncentreras till Polen och att gjuteriet i Sverige skalas ner och renodlas för produktion av aluminiumkomponenter. Genomförandet planeras vara klart under 2013. Totalt berörs 50 personer av omstruktureringen.

Källa: Motormagasinet



Miljonorder till Kohlswa Gjuteri

Kolsvaföretaget har fått en order till ett värde av 5 MSEK

Kohlswa Gjuteri AB har fått ett exportkontrakt till ett värde av cirka 5 MSEK. Företaget skall leverera 24 stycken stålgjutgodsdelar till Azipod för fartyg.

Enligt företagets hemsida ligger gjutgodsvikterna mellan 1-10 ton och slutkunden för gjutgodsdelarna finns i Ryssland.

*Av Catrin Bystrom
Foto: Kohlswa Gjuteri AB*



Företaget

Kohlswa Gjuteri AB har tillverkat stål i 460 år i Kohlswa och började gjuta redan 1885.

Första asiatiska konferensen om aluminiummaterial

Härmed inbjuds deltagare till den första asiatiska konferensen om aluminiummaterial (ACAA-2013), som hålls i Beijing 13-17 oktober, 2013. ACAA-2013 löper som den asiatiska länken till den välkända ICAA "International Conference on Aluminium Alloys" och under godkännandet från ICAA International Committee.

Tillsammans med den snabba utvecklingen inom tillverkning och användning av aluminium i världen har aluminiumproduktionen i Kina också växt oavbrutet det senaste decenniet. Produktionen och konsumtionen av aluminium i Kina är rankad som nummer ett i världen sedan 2007.

ACAA-2013 kommer att vara en plattform för akademiker och industriforskare, vetenskapsmän och ingenjörer för att lägga fram och diskutera den nuvarande utvecklingen och framtidskridandet av aluminiumlegeringar,

från grundforskning till industriella applikationer samt experiment inom modellering och simulering.

"Vi ser fram mot ditt aktiva deltagande i en framgångsrik och stimulerande vetenskaplig konferens" säger arrangören. Förutom den formella konferensen hoppas man ge möjligheter för informella diskussioner och sociala möten.

Som en fantastisk huvudstad i det moderna Kina har Beijing snabbt blivit ett populärt och fashionabelt turistmål. Beijing är inte bara den moderna politiska, kulturella och utbildningsmässiga centret i Kina, utan har också den största anhopningen av gamla platser och minnesmärken i landet. Deltagarna



i konferensen kommer också att kunna njuta av den berikande kulturen och de historiska resurserna.

Konferensen organiseras av The Nonferrous Metals Society of China och har Central South University som värd tillsammans med Aluminium Corporation China, Ltd.



Perfekt blästrat varje gång? Då är inte alla medel tillåtna.

Oavsett om du är på jakt efter en hög finish eller en specifik yta är Amacast rostfria shot det självklara valet. Varje gång får du samma förväntade resultat. Amacast Rostfria shot är rundare och jämnare än alla andra material på marknaden samtidigt som de är helt fria från sprickor och porer. Hemligheten är tillverkningsprocessen som sker i kontrollerad miljö med avancerad teknologi utvecklad inom flyg- och försvarsindustrin i USA. Tebeco lagerför Amacast rostfri shot i alla kornstorlekar och vi skräddarsyr en lösning efter dina behov.

Läs mer om oss på www.tebeco.se



EN DEL AV BEIJERTECH

Tebeco ingår i Beijer Tech, en grupp specialiserade bolag som samarbetar för att hjälpa nordisk industri att bli ännu mer konkurrenskraftig. beijerotech.se



Pallet picker har gjort entré hos Ljunghäll

Ljunghäll

Historia

Ljunghäll AB grundades 1917 i Anderstorp. Idag finns företaget i moderna fabriker i Södra Vi i Småland och Caslav i centrala Tjeckien. En lång tradition och en hög automationsgrad har gjort företaget till ett av de bästa företagen i världen inom pressgjutning.



Landets största pressgjuteri Ljunghäll finns i Södra Vi. Det är också ett mycket automatiserat gjuteri, med 114 robotar i drift. Senast en cell med pallet picker från Svia.

Första roboten kom till Ljunghälls 1987. Idag är det 114 industrirobotar i drift. Alla från ABB.

Ljunghäll har egen teknikavdelning som bygger robotcellerna och köper sina robotar direkt av ABB.

En av de senaste cellerna är dock levererad av Svia. Det är en pallet picker, det vill säga att en visionguidad robot plockar detaljer direkt ur en pall utan att detaljerna är orienterade för att passa robotplockning.

Pallet picker är en lösning som är mycket kompakt, det behövs bara plats för roboten och pallen. Den är också mycket lämplig när ämnets vikt är hög. Och om detaljerna är orienterade som de är hos Ljunghäll så är det en varsam hantering.

Ljunghäll har fler storföretag på sin kundlista; Som Volvo, Scania, Daimler, Ericsson, Renault, Electrolux, B&O, Ford, Jaguar, Tandberg, Audi.

Fakta: Ljunghälls maskiner

- Runt 30 toppmoderna maskiner för pressgjutning i området från 100 ton till 3 500 ton.
- 3-platteverktyg för de mest krävande jobben. 114 ABB-robotar för att skapa den högsta automationsnivån.
- Vakuumenteknik används på alla våra pressgjutningsverktyg.
- Runt 50 cnc-maskiner.

Fakta: Svia

Svia bygger standardiserad automation där färdigutvecklade och väl beprövade moduler kan användas om och om igen. Fokus ligger på automation med seende robotar där industrirobotar kombineras med Svias egenutvecklade visionsystem, Pickvision, som ger roboten ögon och öppnar helt nya möjligheter till flexibel automation.

Dådrans spiksmedja

Nu blir Dådrans spiksmedja i Rättviks kommun byggnadsminne och får därmed det starkaste kulturhistoriska skyddet en byggnad kan få.

FOTO: PER MALMBERG

- Smedjor i ett så välbevarat skick som den i Dådrans bruk är mycket sällsynta, både i Dalarna och hela Sverige, säger Ulrika Jansson på Länsstyrelsen Dalarna.

Smedjan har ett högt kulturhistoriskt värde, något som är en förutsättning för att kunna förklaras som ett byggnadsminne. Till detta värde hör bland annat att byggnaden har en ålderdomlig karaktär, men det mest utmärkande är själva interiören.

- Byggnaden i sig är ganska enkel. Det unika är att utrustningen och nästan alla redskap finns kvar och är så pass välbevarade. I princip skulle

smedjan kunna sättas igång som den är, säger Ulrika Jansson.

I dag finns få spiksmedjor kvar i Dalarna. Det blir därför extra värdefullt att bevara de som finns och i synnerhet när de är i så bra skick som den i Dådran. Byggnaden är dessutom ett tydligt exempel på hur en smedja kunde se ut på den tiden. Spiksmidet i Dådrans bruk pågick från början av 1800-talet till och med 1934.

Den befintliga smedjan är inte den ursprungliga utan byggdes i början på 1900-talet. I dag är spiksmedjan privatägd och det är upp till ägaren att avgöra om den ska vara öppen för allmänheten eller inte.



DEN ÖVER 100 ÅR GAMLA SPIKSMEDJAN I DÅDRAN ÄR NU BYGGNADSMINNE – OCH RÄDDAD TILL EFTERVÄRLDEN.

FAKTA Byggnadsminnen

Byggnadsminnen är kulturhistoriskt värdefulla byggnader, miljöer eller anläggningar som skyddas enligt kulturminneslagen.

Byggnadsminnen får på inget sätt byggas om eller förändras och måste underhållas på ett sätt så att det kulturhistoriska värdet inte minskar.



SÅ HÄR SER FRÄMRE DELEN AV SPIKSMEDJAN UT - MED HÅRDEN LÄNGST BORT.



HÄR ÄR EXEMPEL PÅ SPIK SOM TILLVERKADES I SPIKSMEDJAN.

Faktauppgifter från Länsstyrelsen i Dalarnas län

I början av sommaren drar utbyggnaden av gjuteriet på Xylem igång

Xylem Water Solutions AB i Emmaboda får utökad produktionskapacitet genom investeringar i en ny formanläggning till gjuteriet på omkring 100 miljoner.

Gjuteriet på Xylem är hjärtat i företaget och det byggs ut med 1700 kvadratmeter, bland annat för att ge plats åt en växande formanläggning. Xylem investerar totalt runt 100 miljoner kronor och 85 av dem går till gjuteribyggnationen. Själva gjuteridelen av den stora investeringen är på 85 miljoner kronor, men den drar med sig andra insatser. Gjuteriet ska byggas till med 1700 kvadratmeter i västlig riktning och på tisdagen togs det symboliska första spadtaget. Då hölls också startmötet för byggprojektet. Markarbetena har varit igång sedan i februari och nästa vecka går satsningen in i nästa fas. Då kommer en vägg i det nuvarande gjuteriet att rivras och byggnationen av tillbyggnaden drar igång.

I november ska tillbyggnaden vara klar att tas i bruk, men sin fulla potential når den i augusti-september 2014. Utbyggnaden är ett steg i att fördubbla produktionskapaciteten i gjuteriet. Den är tänkt att öka Xylems möjlighet att erbjuda kundanpassning till olika materialkvaliteter och kortare leveranstider. Viktigt i detta är etableringen av en ny formanläggning och ett nytt renseri.

På gjuteriet jobbar i dag 115 personer som är fördelade på tvåskift.



Metallkrönika

Basmetallerna som handlas på London Metal Exchange (LME) började året med stigande priser. Avtagande oro för Eurokollaps i kombination med positiva konjunkturtecken från USA ökade riskaptiten på de finansiella marknaderna. Aktörerna fokuserades på det kinesiska nyåret i februari. Säsongsmissigt brukar perioden därefter, slutet av Q1 och Q2 innebära lagerbyggnad och ökad industriell aktivitet. Det räckte för att stärka priserna med 5-10 % fram till mitten av februari. När det stod klart att Kina, som numer står för 40 % av den globala konsumtionen, inte riktigt lever upp till förväntningarna började priserna falla, och det med besked. Sett från årsskiftet ligger nu priserna i snitt ca 10 % lägre, och dessutom lägre jämfört med för ett år sedan.

Riskaptiten på de finansiella marknaderna håller ändå i sig. Aktiebörserna fortsätter att sätta rekord. Svenska börsen är upp ca 14 %. Det är ganska ovanligt att metaller och börs går åt motsatt håll under en så pass lång period. Aktiekurserna speglar framtida vinster i företagen, medan metallpriser ger en bild som ligger närmare den dagsaktuella fundamentala situationen. Frågan är vilken marknad som "har rätt". Det är svårt att sia om börsen, men basmetallerna har fallit oförtjänt mycket på oron för avtagande efterfrågan i Kina.

Koppar

Är den ledande metallen. Den är en av de första metallerna som noterades på LME. Kina har inte de geologiska förutsättningarna att bli självförsörjande. Kinas import blir därför väldigt

avgörande och också en värdeomätare för hela metallmarknaden. Importen har varit avtagande och har därför spätt på den mer negativa tonen kring Kina och dess efterfrågan. Utbudet av koppar har i flera år släpat efter, vilket skapat en väldigt stram utbudssituation. Den globala produktionen ökade mer än väntat under Q1, och efter flera år med underskott (lagerminskningar) är marknaden mer balanserad. Priset är också mycket lägre jämfört med toppåret 2007/2008, då noteringen var över \$10 000/ton. Priset har i år varit som lägst i \$6600 och handlas nu spannet \$7000-7500. Vi tror koppar har hittat sitt jämviktsläge på nuvarande nivåer. Om konjunkturen överraskar med starkare tillväxt globalt finns potential för prisuppgång, men med tanke på det ökade utbudet har vi svårt se priser mot de tidigare topparna.

Aluminium

Tillhör metallerna som pressats ner mot produktionskostnadsnivåer. Priset pendlar nu mellan \$1800-2000, vilket innebär att ca 10 % av den globala produktionen är olönsam, vilket successivt leder till produktionsminskningar. Detta har redan börjat ske i Kina. Om priset långvarigt ligger kvar på dagens nivåer kommer även producenter i andra delar av världen följa efter. Till skillnad mot koppar är det globala aluminiumlagret väldigt stort. Bara på LME ligger 5,2 milj ton, motsvarande ca 10 % av den globala produktionen. Det kommer att ta tid att beta av. Prispotentialen är därför begränsad. Vi tror på högre priser men mycket högre \$2100-2200 har vi svårt att se.

Nickel

Har sedan toppen i februari handlats i en fallande trend och pendlar i intervallet \$14500-\$15500. Den rostfria stålindustrin, som konsumerar ca 60 % av allt nickel, kämpar med en överkapacitet och behov av konsolidering. Efterfrågan utanför Kina är svag. Samtidigt ökar produktionen i Kina i form av s.k. Nickel Pig Iron. Det har skapats ett överskott. Lagret i LME:s lagerhus är rekordstort. Prisnivåerna är dock så pass låga att produktion börjar stängas ned, bl.a. i Australien. Priserna bör stabiliseras kring dagens nivåer.

Bly

Har en starkare fundamental situation. Börslagren har minskat med 30 % sen slutet av förra året. Exide Technologies sekundärsmältverk i USA har stängt av miljöskäl, vilket skapat materialbrist på den amerikanska kontinenten. Priset pendlar mellan \$1900 och \$2050. Stabil efterfrågan från batteriindustrin ger stöd till priset. Risken för prisuppgång har ökat.

Zink

Har ett relativt stort lager att beta av. Produktionen har överstigit efterfrågan i flera år, vilket pressar zinkpriset till nivåer i närheten av produktionskostnad. Priset rör sig i ett intervall mellan \$1850-1950. Ett antal stora gruvor är snart uttjänta och förväntas stänga helt de kommande åren. Nya projekt kommer bara delvis ersätta förlorad produktion. Prispotentialen är stor för zink och en stigande pristrend förväntas på lång sikt.

Pär Melander, Head of sales, SEB Råvaror



Aktuellt från kansliet

Vi kan glädjas åt att vi lyckades pricka in fint väder under vårt årsmöte i Helsingborg.

Dessutom är jag tacksam för alla bra förslag och diskussioner vilken gjorde att det blev ett lyckat arrangemang i Helsingborg. På vår hemsida finns protokoll från årsmötet.

Nu är vi i full fart med att planera höstresan till Kroatien. Anmälan gör Ni lättast på vår hemsida, där finns program och anmälningsblankett.

Nu har Ni ett nytt media att sprida information om Ert företag, produkter, etc. Detta nya media är SJMF's hemsida. Skicka Er information till kansliet (info@sjmf.se) SJMF's hemsida som kontinuerligt uppdateras. Beträffande hemsidan vill jag be Er om hjälp. Vi behöver dels fler annonsörer till hemsidan. Det kan vara andra fristående underleverantörer till Er. Vi har som ex. SEB som annonsör på hemsidan. Annonsprislista finns även den på hemsidan.

Dels vill jag också uppmana er att kontrollera Era företagsuppgifter. Dessa uppgifter blir inte bättre än vad Ni gör det till.

SJMF skall som brukligt ha en monter på Elmia Subcontractor. Mässan är 12-15 nov 2013 i Jönköping.

Vi har utrymme för ytterligare en medlem, som deltagare i montern. Kontakta mig snarast om du är intresserad, först till kvarn gäller!

Önskar Er alla en skön sommar!

Gert-Ove



www.sjmf.se



Trevlig sommar!

Tackjärn av hög kvalité och med snabba leveranser från svenska lager



Carbones Holding GmbH
Mattiellstrasse 2-4
A-1040 Wien

Tel: 0043 1 523 50 10 17
Fax: 0043 1 523 50 10 50
www.carbones.at

Kontaktperson i Sverige
Gert-Ove Ellström
GTG Nordic AB

Mobil: 0046 705 95 90 20
Mail: goe@gtgnordic.se



The screenshot shows the homepage of Svenska Järn- och Metallgjuteriers Förening (SJMF). The page layout includes a navigation menu at the top with categories: Om SJMF, Medlemmar, Aktiviteter, and Publikationer. A search bar is located below the navigation. The main content area features an 'Aktuellt' section with a list of news items. On the right side, there is a vertical sidebar with various advertisements and logos, including SÄKRA, SEB, GiAB, AGE-Metal AB, HYBE, OSTENA ALUMINIUM, and KombiSteel AB. Eight blue circular callouts with white numbers (1-8) are overlaid on the page to highlight specific features: 1 points to an advertisement in the sidebar; 2 points to the 'Medlemmar' link; 3 points to the 'Om SJMF' link; 4 points to a news item in the 'Aktuellt' section; 5 points to the 'Lättsmält' link in the 'Publikationer' menu; 6 points to the 'Protokoll' link; 7 points to the 'Aktuellt' link; and 8 points to the search bar.

- 1 Exempel på annonsutrymme som kan användas på olika tidsperioder med olika budskap.
- 2 Enkel koppling till föreningens medlemmar.
- 3 Förtroendevalda, annonsprislista, kontaktinfo till kansli mm.
- 4 Aktuellt just nu. Detta utrymme kan framöver användas till annan information.
- 5 Här finns tidigare nummer av Lättsmält för nedladdning.
- 6 Protokoll årsmöte mm.
- 7 Inbjudan studieresor, mässor.
- 8 Här kan ni använda olika sökbegrepp såsom olika namn, ort, produktion, mail, telefon mm.

www.sjmf.se