

Stål

Tidning från Stena Stål

4.2010

STÅR STARK

Hakfelts höll ut under finanskrisen

PRISÖKNING
ATT VÄNTA

2011

ROSTAD SKÖNHET

Gro Form låter stålet
samverka med naturen

OVANLIG PRODUKTION

Ovako Group struntar i
de fysikaliska lagarna

 **STENA STÅL**
En del av din styrka

2010 blev ALL TIME HIGH

STÅL ÄR ETT fascinerande material, starkt, segt och tåligt. Det är ju ingen nyhet, men ibland blir man extra glad över de där egenskaperna. Som när jag och ett tiotal andra gjorde studiebesök på Höga kusten-bron över Ångermanälven. Det var blåsigt och bron svajade flera meter i höjded när vi gick inne i stålkonstruktionen.

Stålspriserna rör sig också, både uppåt och neråt. Just nu ser det i och för sig positivt ut med den globala stålproduktionen och 2010 verkar bli all-time-high, vilket mest beror på utvecklingen i Asien och speciellt Kina. Här i Europa är det inte samma tryck.

ÄVEN SKROTPRISET LIGGER på en, historiskt sett, relativt hög nivå och nu ser det ut som både skrot och malmpri-serna rör sig uppåt, även det på grund av utvecklingen i Asien.

En sak som bidrar till de höjda skrotpriserna är att de turkiska tillverkarna av armeringsstål har bra beläggning just nu.

Den stigande produktionen ökar efterfrågan på malm och i förlängningen blir

stålet dyrare. På kort sikt kan det gynna oss eftersom lagren blir mer värda.

Men allt för snabba uppgångar brukar följas av ännu kvickare nedgångar, därför ser vi hellre en stabil marknad med en långsamt positiv utveckling.

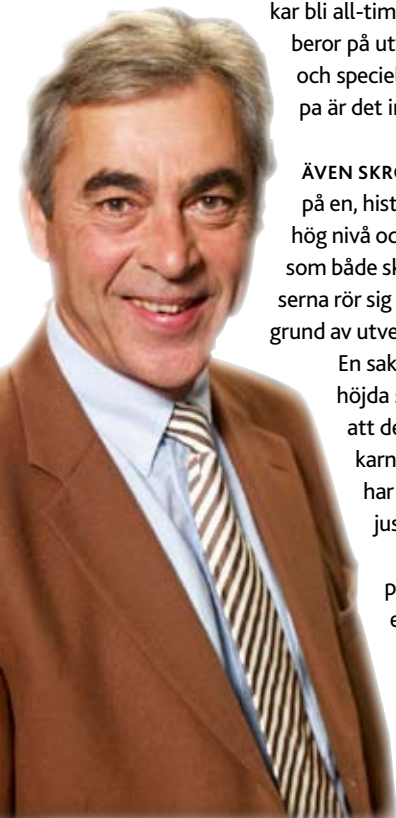
EUROPEISK INDUSTRI ÄR fortfarande något svag, särskilt i Portugal, Irland, Grekland och Spanien. Men i Sverige är konjunkturen god liksom även i Tyskland.

I skrivande stund kommer det rapporter om att USA stoppar in mer pengar i det finansiella systemet vilket är bra för den amerikanska exporten samt för landets konjunktur och handelsbalans. Fast om Kina också skulle stimulera ekonomin blir det sannolikt rejäl fart på kinesisk industri vilket kan leda till ett råvarurally där malm, koppar, krom och skrot får en kraftig prisutveckling. Å andra sidan försöker ju Kina dämpa tillväxten.

FÖR ÖVRIGT HAR jag noterat en något märklig sak på marknaden. Jag tänker närmast på BE Group som i oktober köpte upp Lecor, ett stålkonstruktionsföretag som bland annat tillverkar broar. BE Group breddar sin verksamhet men blir samtidigt en konkurrent till sina egna kunder. Vår egen strategi är – och har alltid varit – att vi kan förädla ett stålämne hur långt som helst men inte sätta ihop delarna.

Om det här är en tillfällighet eller något vi kommer att se mer av, det får framtiden utvisa.

JAN-ERIK DAHLIN, VD.



Stål.

är en tidning om stål som ges ut av Stena Stål.



Adress: Box 4088, 400 40 Göteborg

Besöksadress: Fiskhamngatan 8, 414 58 Göteborg

Telefon: 010-445 00 00

Ansvarig utgivare: Jan-Erik Dahlin

Redaktör: Ann Svensson

Vi gillar tips och synpunkter på tidningen. Hör gärna av dig till oss på redaktionen@stenastal.se

Besök oss på webben:
www.stenastal.se

Produktion: Newsroom, Göteborg
www.newsroom.se

Projektledare: Leif Simonsson

Grafisk form: Hanna Lindahl

Repro: Newsroom

Tryck: Göteborgstryckeriet, Mölndal 2010

Framsidesbilden: Per Hakfelt, VD på Hakfelt Produktion AB.
Foto: Johnny Lundgren



TOPPBETYG för STÅL i läsvärdesundersökningen

Hallå där Ann Svensson redaktör för tidningen Stål.

Läsarna har tyckt till om tidningen? Blev det flipp eller flopp?

– Man får nog säga att det blev en flipp. Medelbetyget blev 3,89 på en femgradig skala och enligt Tradewell som gjorde undersökningen är det mycket bra. De jämförde oss med tio andra liknande tidningar, och vi var bäst.

Gratulerar!

– Tack, vi är jätteglada. Men det går inte att bara luta sig tillbaka och vara nöjd, vi måste hela

tiden fila på tidningen.

Vad gillade läsarna?

– De gillade layouten, bilderna och texternas stil. Sedan tyckte de generellt att innehållet är bra, även om det fanns mycket synpunkter också.

Nämn några.

– Många gillar när materialet har lokal prägel. Ett annat önskemål handlade om marknadsinformation och prisutveckling.

Så nu gör ni om tidningen?

– Det rör sig mer om finjusteringar. Överlag gillade de mixen och vi kommer att fortsätta

BRA BETYG. Vi fick många bra synpunkter, säger redaktören Ann Svensson.

att satsa på texter där vi visar upp våra kunders verksamheter. Nyheter inom stålbranschen är också ett givet ämne.

Något annat kring undersökningen?

– Bara att jag vill tacka alla som tog sig tid att svara, både de som gav oss beröm och de som gav oss kritiska synpunkter. Vi har mycket nytta av det.

THOMAS DRAKENFORS

UNIK PRODUKTION I BOXHOLM

Ovako driver utvecklingen inom SP-stångtillverkning

Ovako Group är ett av Europas ledande företag för tillverkning av långa produkter i specialstål. I Boxholm gör Ovako Bar precisionsvalsad rundstång genom styrd slutvalsningstemperatur.

– Det är vi ganska ensamma om, säger Göran Edwardsson, utvecklingschef.

MATS EKENDAHL

MED DEN SPECIELLA tekniken kan Ovako ändra fysikaliska egenskaper hos produkterna så att kunderna får ett mervärde, dels i form av mått med små toleranser som är fyra gånger bättre än DIN-normen, dels i form av förbättrade hållfasthetsegenskaper.

– Våra kunder kan därmed kanske ersätta något i sina konstruktioner med en höghållfast del eller rationalisera bort ett moment i produktionen, säger Göran Edwardsson.

UTVECKLINGEN HAR DRIVITS av kundernas behov och Ovakos produkter säljs inte som lagervaror.

– Svenskt stål har fortfarande gott renommé i världen, men andra länder är inte dåliga och vi måste ständigt bli ännu bättre. Vi måste utveckla produkter och kundanpassa dem så att köparna får mervärden, säger han.

OVAKO KUNDANPASSAR OCKSÅ redan annat än rundstång. I Boxholm görs flera hundra varianter av specialprofiler och nya utvecklas ständigt ihop med användarna.

– Ett exempel är en profil på framkanten av en Volvo BM-skopa. Med färdiga mått behöver skoptillverkaren inte bearbeta så mycket, säger Göran Edwardsson.

En tredje Ovako-specialitet och styrka är tillverkning av valsad stång upp till 20 meters längd i Smedjebacken.

– Tekniken är inte avancerad men layouten för valsverket och efterbehandlingen kräver en del tanke och planering. Inte många som klarar detta.



SPECIALPROFILER. Ovako gör flera hundra varianter.



OVAKO GROUP - A FEEL FOR STEEL

Består av tre divisioner: Bar, Bright Bar, Tube and Ring.

Omsättning: 850 miljoner euro.

Anställda: 3 000.

Bar produktion: Hofors, Hällefors, Smedjebacken, Boxholm och Imatra.

Några kundområden och produkter för material tillverkat i Boxholm:

Vindkraft.

Järnväg (clips som håller skenor mot syllarna).

Fordon (krängningshämmare, kuggstänger för styrningen, U-bultar till fjäderpaket).

ANALYS

Stigande priser är att vänta

DE SJUNKANDE PRISERNAS tid är förbi, inom kort kommer det rejäla höjningar.

Det senaste halvåret har vi sett sjunkande priser på handelsstålet. Trots det kan vi se att prisbilden har lyfts en nivå mot vad den var motsvarande period för ett år sedan, men till prisnivån innan den finansiella kraschen är det en bra bit kvar.

PRISERNA PÅ STÅL styrs idag från utvecklingen i Kina. Kina har cirka 50 % av tillverkningen och förbrukningen av stål i världen. Tillväxten i Kina är fortsatt hög även om det har kommit rapporter om att den vacklar lite emellanåt är den återigen uppe på en mycket hög nivå. Det kommer inte mycket stål till Europa från Kina i dag och prisbilden har jämnats ut.

Större delen av hösten har järnmalms- och skrotpriserna fallit i världen, men en vändning har skett de sista 4-6 veckorna och nu stiger dessa för stålindustrin viktiga råvaror igen.

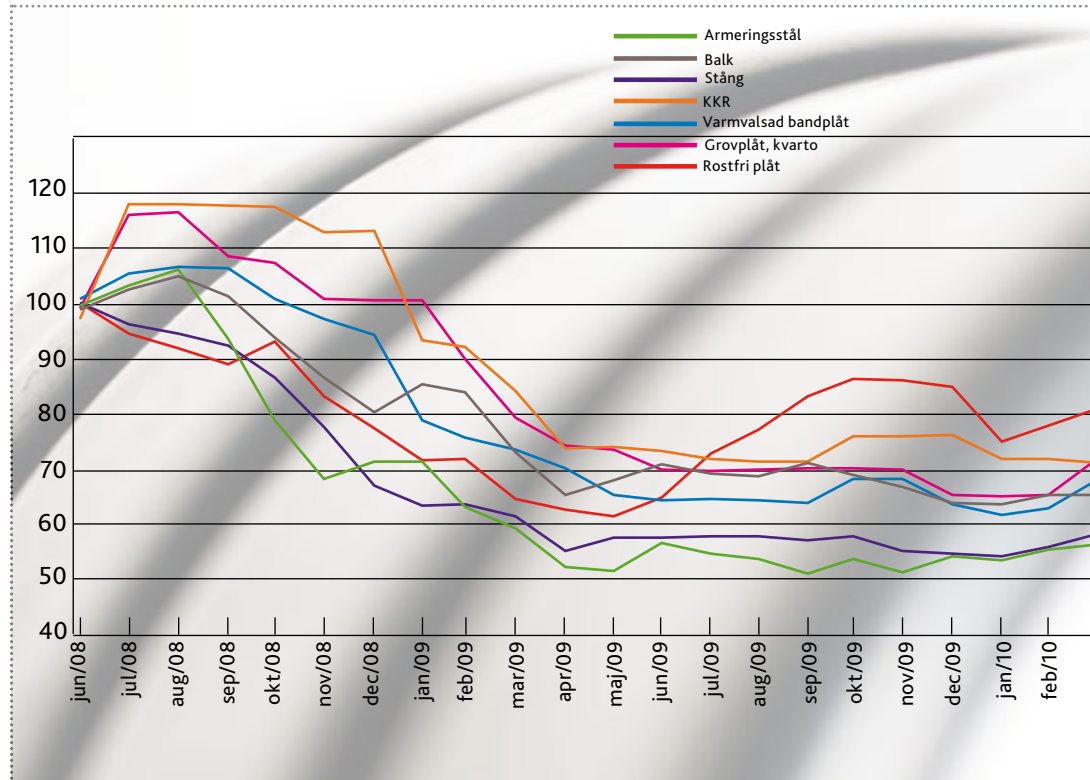
BELÄGGNINGEN HOS DE europeiska stålproducenterna har inte varit på topp den senaste tiden, men en markant svängning har skett och ledtiderna har ökat för oss. Det skall ses både som att verken har anpassat sin produktionskapacitet och att ryktet om stigande råvarupriser alltid leder till spekulationsköp.

Priserna på armering som ligger tidigt i alla priscykler har redan börjat stiga trots att det är vinter och förbrukningen går ned. Så håll i hatten när vårvindarna börjar blåsa, höjningar från nu och fram till sommaren på 20 till 30 % är inte alls orimliga.



HANS SVENSSON

STENA STÅLS INKÖPSCHEF



"Håll i hatten när vårvindarna börjar blåsa, höjningar på 20 till 30 % är inte alls orimliga"

HANS SVENSSON

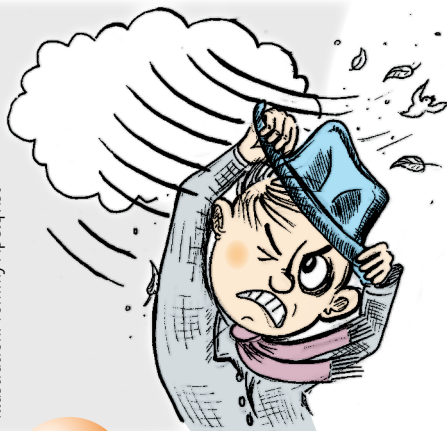
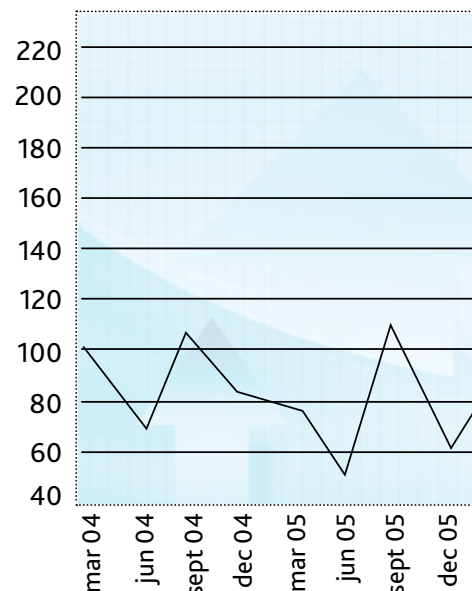


Illustration: Tommy Apelqvist

NY säljare på Stena Stål

Skellefteå
Joakim Rask
Innesäljare
010-445 3917



Svensk ekonomi – URSTARK

ANALYS

SVENSK EKONOMI GÅR urstarkt. Svenskt inköpschefsindex är i en klass för sig och vi konsumerar mycket. BNP-tillväxten för de tre första kvartalen 2010 är 6,9 %.

ÄVEN EXPORTEN GÅR bra. Sveriges största exportkund, Tyskland, går också bra. Detta är mycket positivt men det finns också några negativa faktorer som till exempel övriga Europa och USA, som inte går lika bra. Asien ångar på med höga tillväxttal.

"Kina står för nästan halva stålproduktionen i världen"

GLOBALT HAR STÅLINDUSTRIEN återhämtat sig en hel del efter lågkonjunkturen. Dock sker det mesta i Asien och främst Kina som nästan står för halva stålproduktionen i världen.

I Europa går det lite tyngre. Samtidigt som världsproduktionen av stål når nya rekord ökar överkapaciteten.

Nu står Indien inför en kraftig expansion av sin stålindustri.

ÖKAD PRODUKTION INNEBÄR ökade priser för järnmalm, kol, skrot och andra råvaror. Detta driver i sin tur stålpriserna som sannolikt kommer att bli högre på grund av ökade kostnader. Mot detta talar en efterfrågan som ej täcker den överkapacitet som trots allt finns.

SKROTPRISERNA GICK FÖR december upp med cirka tio procent och vi tror att de kommer att vara något ökande de närmaste månaderna (se grafen nedan).

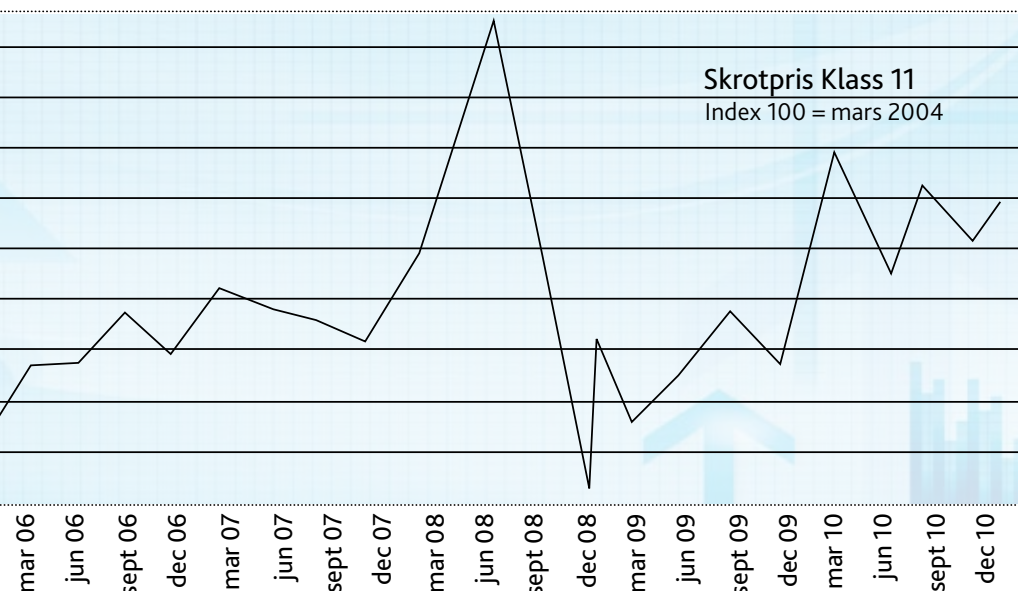
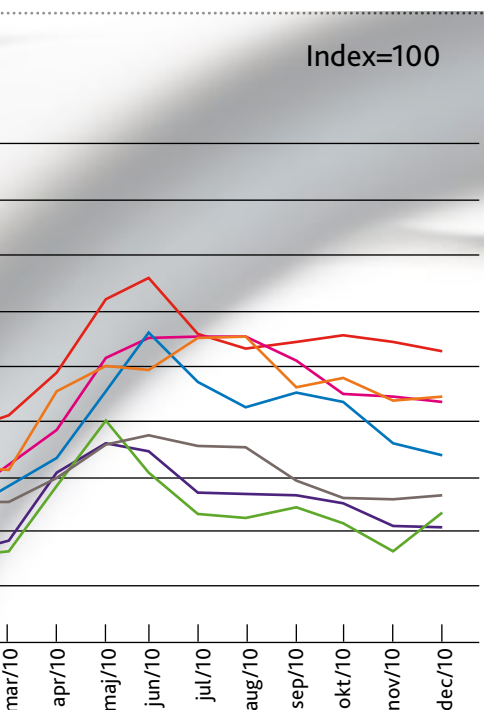
Svenska kronan och US-Dollarn stärks tror många. Produktiviteten i svensk industri har ökat och Sveriges export sägs tåla en kronförstärkning. En starkare krona dämpar prisuppgången något på den svenska marknaden.



JAN-ERIK DAHLIN

STENA STÅLS VD

Priserna går upp rejält i vår tror Jan-Erik Dahlin.



STENA STÅLS BEDÖMNING

Volymerna på den svenska marknaden kommer med all sannolikhet att fortsätta öka i verkstadsindustrin men också inom bygg.

Ökningstakten avtar säkert något men det blir trots allt ökning.

De signaler vi nu har gör att bedömningen inför första kvartalet 2011 är ökande priser. Historien visar att när priserna vänt upp de senaste sex åren så har det varit kraftiga svängningar.

Några exempel:

- Slabs (ämnen för grovplåtstillverkning) går nog upp med cirka tio till femton procent.
- Grovplåt således med cirka tio procent.
- Stång och balk sannolikt med sju till tio procent.



HAKFELTS har hämtat upp

När svetsaren och byggsmeden Per Hakfelt drog i gång egen firma för tjugo år sen – då var det mest en angelägenhet för honom själv och ett par anställda.

– De första åren jobbade vi som galärslavar, säger han.

THOMAS DRAKENFORS
Foto: Johnny Lundgren



It's a family affair. Familjen är starkt engagerad i VD Per Hakfelt's företag. Hans fru Maritha sköter ekonomin, brorsan Jon är arbetsledare, sonen Fredric är teknisk chef och svågern Anders är produktionschef.



Arkivbild Stena Stål

PER HAKFELT

Ålder: 51 år.

Yrke: VD.

Bor: Villa vid Revsundssjön i Bräcke.

Familj: Fru, tre barn, två barnbarn.

Intressen: Golf, jakt och fiske.

Lyssnar på: Traveling Wilburys.

Läser: Länstidningen Östersund.

Kör: Mercedes E-klass 350 4-matic, 2010.



RÖSTER OM HAKFELT

Bengt Eriksson, näringslivschef, Bräcke.

– Hakfelt är ett av ortens mest stabila företag. De har haft en enorm förmåga att komma igen efter lågkonjunkturen, och det är inte självklart.

Per Hakfelt är en tongivande företagare i Bräcke, en som folk räknar med när de samlas till branschmöten, företagarluncher och så vidare.

Jag skulle beskriva honom som drivande, modig och så får jag säga att han verkar jätkligt trevlig också.



Mats Olsson, filialchef, Stena Stål.

– Jag har varit med sedan starten och för att uttrycka det kort kan jag säga att det är svårt att hitta bättre personer att jobba med än alla på Hakfelts. Genuint positiva och sympatiska människor.

Även under finanskrisen, när de hade det förbannat tufft, var de positiva och sansade. Vad kan jag säga mer? Det blir ju bara superlativer.

ÄTTIO, NITTIO TIMMAR i veckan kunde det bli, och så där höll det på ett decennium. Slitet gav resultat. I dag är Hakfelt Produktion AB med 24 anställda den största privata arbetsgivaren i det lilla samhället Bräcke i Jämtland.

– I tätorten bor 1300 personer och många av dem berörs av vad som händer på firman, säger Per Hakfelt.

VERKSAMHETEN HANDLAR OM gasskärning, laserskärning, kantbockning, bearbetning och svetsning – en legotillverkare.

– Det är precis vad vi är, säger Per Hakfelt.

Runt 1 000 ton band- och valsplåt går åt på ett år. Materialet förädlas i lokalerna på Industriegatan i Bräcke och skickas vidare. En av stor-kunderna är Komatsu Forest i Umeå som tillverkar skogsmaskiner.

I år siktar företaget på 30 miljoner i omsättning, en stark upphämtning efter finanskrisen. Förra året fick 26 anställda snabbt bantas ner till

15 och ett tiotal familjer på orten fick se sig om efter andra inkomstkällor. Hårt, även om Per Hakfelt borde vara rätt härdad.

– Det här var min tredje lågkonjunktur, säger han.

MEN DE GLOBALA finanserna är inte de enda problem firman har fått brottas med. 1997 brann hela verkstan ner och orsakade ett två veckor långt produktionsstopp innan de kom i gång i nya lokaler.

– Som tur var klarade sig maskinerna, och om det är någon lärdom jag kan passera vidare till andra så är det att se till att ha ett bra försäkringsbolag. Vi fick mycket bra stöd från vårt, säger han.

Men i dag ser det mesta alltså ljus ut. Ett par nya "floppar" – fleroperationsmaskiner – har precis blivit installerade, och den personal som kom in som korttidsanställda i våras har fått fasta jobb.

– Det känns jätkligt bra, säger Per Hakfelt. ■

TUNNELMONSTRET

tar plats under marken

Österrikiska Alpine BeMo Tunneling (ABT) bygger en åtta kilometer lång tunnel för avloppsvatten mellan Lerum och Partille åt Gryaab.

– Besvärlig geologi och mycket vatten i berget gav oss stora problem som vi dock löste, säger Karsten Drews, platschef ABT.

MATS EKENDAHL

FÖR TUNNELGÅNGEN BORRADE en maskin flera 20 meter långa hål i tunnelns tänkta längdriktning i berget. Hålbilden var som ett uppochnedvänt u. Vattenmängden i hålen styrde hur mycket förstärkningsbetong som sedan injekterades. Efter det borrades många hål, fyra meter djupa, innanför u-profilen för sprängmedel.

**"Kaboom!
Och så var fyra
meter berg borta."**

Kaboom! Och så var fyra meter berg borta. Sedan upprepades proceduren tills hålet var klart.

– Med treskift växte tunneln cirka tolv meter per dygn. Laserteknik gjorde att ändarna bara hamnade fyra millimeter fel i höjd- och sidled, säger Karsten Drews.

NU BYGGS SJÄLVA rännan för avloppsvattnet i tunneln. Den har en v-profil med höjden 14 centimeter och sluttar två meter per kilometer. En specialbyggd italiensk maskin används. Den matar betong med en bandtransportör och lägger ner armeringen.

På en avsats på den originella maskinen finns två män som fixar till betongen. Sedan flyttas maskinen, som gjuter cirka 100 meter ränna per dygn, en bit för mer betong och armering. Armeringen byggs ihop av tre stycken 2,5 meter långa sektioner på 20 kilo. Två är raka men en har en förböckad v-profil, precis

som rännans. Totalt går det åt 4 000 sektioner av varje sort.

– Stena Stål levererade snabbt och hade bra service, säger Karsten Drews.

Han är van vid stora projekt och tycker att tunneln är liten, som ett mushål.

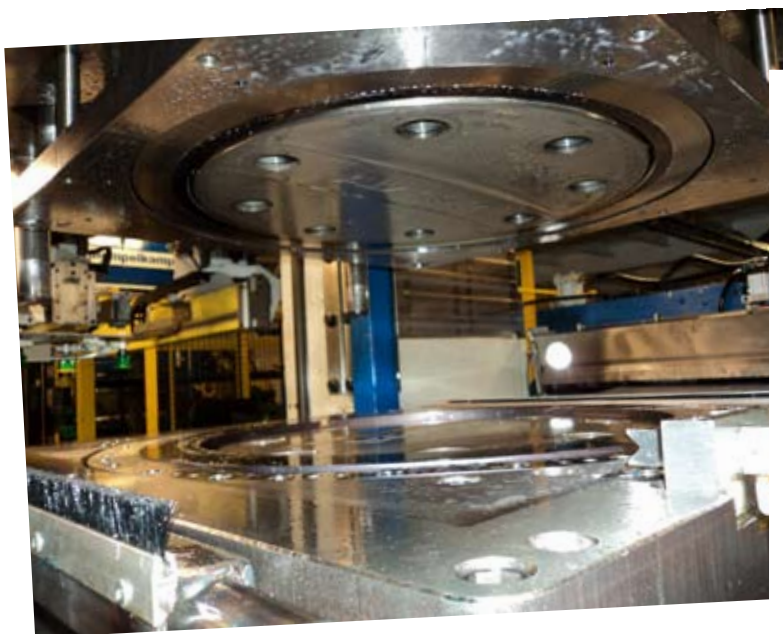
– Det var vårt största problem. Det finns inte "små" maskiner för tunnelborring etcetera. Det blev ingen plats bredvid utrustningarna och vi tvingades bygga nischer för passering var 500:e meter.

TUNNELN ÄR KLAR i februari. I Partille ansluts den till det befintliga bergtunnelsystemet, som för Lerums avloppsvatten vidare till Ryaverket i Göteborg.

ALPINE BEMO TUNNELING

Österrikiska Alpine BeMo Tunneling (ABT) är ett av världens ledande tunnelbyggbolag och är/ har varit med i flera stora projekt:

Järnvägstunnel under Sankt Gotthard-massivet, Schweiz. Karlsruhe Metro Project. Stadtbahntunnel, Tyskland. Metro Downtown Line, Singapore. Delhi Airport Metro Express Line, Indien. Bergtunnel för dubbelspår på Västkustbanan vid Tröinge, Sverige. Kings Cross Station Redevelopment (metro), England.



PRESSAD. Att ta fram följd- och transferverktyget för Scania var en teknisk utmaning.

PRESTIGEFULLT UPPDRAG

Speedtool tillverkar värmesköld åt Scania

Speedtool AB i Habo är ett ungt företag som specialiserat sig på att tillverka avancerade verktyg för att pressa produkter i stål.

– Beslag & Metall AB har till exempel köpt ett verktyg som formar en värmesköld till ljuddämpare på Scania-lastbilar, säger Jimmy Korsbeck, VD och grundare av Speedtool.

MATS EKENDAHL

FÖRETAGET ÄR FRAMSTÅENDE på att göra avancerade följd- och transferverktyg för plåtpressning. Att ta fram verktyget för värmeskölden till Scania var en utmaning.

– Det fanns bara plats för fyra transfersteg i excenterpressen, och det blev tekniskt klurigt att lösa pressningen, säger Jimmy Korsbeck.

Men problemen löstes. Och själva materialvalet rationaliserade bort ett moment.

– Med Toolox 44 från Stena Stål slipper vi bearbeta verktyget efter värmebehandlingen i form av plasmanitrering. Måtten håller sig inom toleranserna ändå.

MATERIALET, SOM STENA Stål är ensamma om är

lite tuffare att jobba med än normalstål men Speedtool har utvecklat bra metoder.

Det färdiga verktyget får en PVD-beläggning av ALTiN. Och både Beslag & Metall och Scania är nöjda med slutresultatet.

JIMMY KORSBECK ÄR självlärd och har lång erfarenhet av branschen.

– Jag började som 16-åring på Jacoverken AB, numera ROL AB, och arbetade som pressoperatör och verktygsmakare innan jag startade eget 1998.

Han har haft Stena Stål som leverantör ända sedan starten.

– Vi är nog en av deras trognaste kunder och är mycket nöjda med samarbetet, säger Jimmy Korsbeck.

UTÖVER VERKTYGSTILLVERKNING TILLVERKAR

Speedtool med hjälp av femaxliga NC-maskiner fram detaljer med komplicerad form i svåra material. Volvo Aero och Saab Aerostructure är exempel på kunder här.

Habofirman ligger långt fram när det gäller att arbeta med 3D-CAD/CAM-program.

SPEEDTOOL

Anställda: 10.

Omsättning: 16 MSEK.

Kunder som använder pressverktygen för produktion: Beslag & Metall, Kongsberg Automotive, Nitator, Gnotec Mefa, ROL, m fl.

Slutkunder som använder de pressade detaljerna: Scania, Volvocars, Opel, Citroen, Stiga, Husqvarna, Volvo LV, Ericsson, Whirlpool, Ikea, Autoliv, RH Form, Kinnarps m fl.

LJUS DESIGN. Den vackra kronan lyser gärna upp ett växthus eller en vinterträdgård.



VACKRA TING

växer fram hos Gro Form

Att arbeta som formgivare är lite likt att spela fiol. Det säger Joanna Eriksson. En av grundarna till Gro Form som gör trädgårdsdesign av metall.

HANNA LINDAHL

UTMANINGEN, SVARAR HON på frågan vad som lockar med att formge i stål. Utmaningen och materialets möjligheter.

Joanna Eriksson är en av två designers som utgör Gro Form. De arbetar med hela kedjan, från idé och design till produktion och leverans. Verkstaden finns i Pukeberg, mitt i den småländska skogen och det är från naturen runt omkring Joanna hämtar mycket av sin inspiration.

– Jag är som en svamp, jag suger åt mig av allt jag ser och huvudet går alltid i formgivningsbanor, säger hon.

MEN DET VAR inte självklart att det var detta hon skulle arbeta med.

Joanna har bland annat arbetat som musiker och spelat fiol i olika musikaliska kombinationer. Tills hon bestämde sig för att gå en formgivningsutbildning. Efter det var hon fast.

– Idag jag har stor nytta av den disciplin jag lärde mig som musiker. Man måste jobba och jobba på sitt verk, tills det blir bra, det går inte att sitta

och vänta på inspiration utan jag måste hitta saker som gör att jag går i gång, säger hon.

Det som får henne att gå igång på stål är råmaterialet.

– Jag gillar både obehandlad och behandlad metall, allt från högblankt till rostigt. Och det är så spännande med ett material som förändras med åren.

GRO FORM ARBETAR med det alla talar om – hållbar utveckling och design – men de har gått från ord till handling. Mindre slit och släng och mer slit, slit, slit. Produkterna ska tåla att hålla i generationer, både till material och till design.

Produktionen får ta tid. Och detsamma gäller utvecklingen av företaget.

– Vi vill skynda långsamt och har inga långsiktiga visioner om att växa oss så mycket. Både Lars och jag brinner framförallt för att rita nya grejer, så det är vår dröm, att få rita och producera fler produkter.

ETT MED NATUREN.

Komposten är obehandlad så ytan kommer förändras med tiden utomhus.



Mer om JOANNA ERIKSSON

Ålder: 38.

Familj: Ja, en liten.

Bor: I Nybro.

Aktuell som: En av två ägare till Gro Form.



GRO FORM

Grundades: I april 2010.

Plats: Pukeberg, Småland.

Ägare: Joanna Eriksson och Lars Gustavsson.

Kunder: Än så länge framförallt privatpersoner.

Hemsida: www.groform.se

Båtbygge får elever på rätt köl igen



Lång väg mot båt. Eleverna Sebastian Johansson, Natte Bergström och Elias Jäde synar svetsfogar under överinseende av Harry Ölmhagen, en av två arbetsledare på utbildningen.

Foto: Tommy Apelqvist

En klassisk segelbåt ska det bli. Men formen för bygget, den är ny.

Det handlar om projektet På Rätt Köl i Umeå. Där får tolv ungdomar med ADHD bygga en 16 meter lång stålbåt tillsammans. På kuppen får de en yrkesförberedande gymnasieutbildning och betyg i kärnämnen. En alternativ utbildningsform som tar vara på elevernas kreativitet och stärker självkänslan.

Dessutom knyts nyttiga kontakter för framtiden. Projektet backas upp av näringslivet och Stena Stål levererar stålet.

I dagarna firades att första momentet – kölsträckningen – var avklarat enligt tidplan.

Planen är att gänget om tre år ska segla ut till olika hamnar i Östersjön – i båten som de själva byggt. Därefter kommer den att införlivas i ett mindre rederi där ungdomarna ska kunna nyttja den i kommersiellt bruk.

Omkring 15 ton stål beräknas gå åt.

TOMMY APELQVIST



St(r)ålgrens på Liseberg

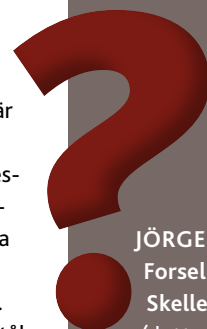
I slutet av november varje år lyfter en helikopter upp den 400 kilo tunga julstjärnan som förvandlar Lisebergstornet till en gigantisk julgran. Det är Jonas Svets och Smide i Älvängen som har tillverkat den av galvade stålrör.

Just nu är tornet stängt för ombyggnad, för under våren 2011 lanseras AtmosFear. Från 146 meter över havet faller man fritt i 110 km/h rakt ner i ett mörkt hål innan attraktionen tvärt bromsas upp alldeles innan den når marken. Ståls redaktion återkommer eventuellt med recension i #2 2011...



FRÅGAN

Vad är viktigast på julbordet?



JÖRGEN FORSELL,

Forsell Maskin,
Skellefteå.

(dottern Milla ville också vara med).

– Min favoriträtt är Janssons Frestelse och

den blir bäst när Mamma gör den.

Milla föredrar hamburgare!



LARS UNGER,
CVC Montan,
Göteborg.

– Flera sorters sill och så skinkan förstås. En och annan snaps slinker också ned.

AGNETA SUHR,
Nyströms Plåt,
Ekerö.

– Sällskapet är naturligtvis i första hand det viktigaste

vid ett julbord, sen kommer julsinkan som tillagas bäst i

ugnen och den skall vara saftig och fin.



JAKTEN PÅ DEN

SVÄVANDE HYLLAN

I butiksinrednings-branschen är kraven på kvalitet och design stora. Att effektivisera sitt arbete och väga praktiskt mot snyggt är en av de utmaningar som Smile Industri AB ställs inför var dag.

– Vi jobbar utifrån ett helhetsperspektiv, berättar Mikael Sjöberg, vd på Smile Industri.

PAULINE DETTNER

SMILE INDUSTRI STRÄVAR efter att det ska vara bra service och produkter med hög kvalitet och bra priser.

– Då upplever jag att kunden blir nöjd, säger Mikael Sjöberg.

Smile Industri har sedan starten för 30 år sedan producerat butiksinredning till en rad kända sko- och klädesföretag. Skohyllor, räckan och exponeringsställ av förädlad plåt finns hos Nilsson, Kappahl och Scorett.

– Även Nässjö Inredningar är en stor

kund, tillägger Mikael. Vi är underleverantörer för dem. De säljer i sin tur vidare till exempelvis Weekday och Gina Tricot.

STENA STÅL LEVERERAR bland annat plåt, profilrör och sträckmetall till Smile sedan mars i år.

– Det är väldigt fin plåt Smile får, berättar Daniel Karlsson, säljare på Stena Stål. Den är skuren med laser och är kallvalsad eftersom det ska visas i butiker.

PRAKTISKT SETT GÅR det till så att en butik som vill ha ny inredning kontaktar Smile och i samarbete med designers och arkitekter tar de fram prototyper.

– Vi vill skapa sådant som ingen annan gjort, berättar Mikael Sjöberg. Vi brukar tala om "den leviterande hyllan", skojar han vidare. När den är uppfunnen har vi nått vårt mål.

"Vi vill skapa sådant som ingen annan gjort"



SMILE INDUSTRI

Grundades: 1981.

Anställda: 12 stycken.

Ort: Åskloster, 15 km norr om Varberg.

Slogan: We make dreams come true.

Kuriosa: Vi gör inte bara roliga saker, vi gör sopkomprimerare till hela världen också.