

Stål.

Tidning från Stena Stål

#2.2018

"ÖKA AUTOMATISERINGEN"

UPPKOPPLAT I ALVESTA

SÅ HITTAR KINNEX ARBETSKRAFT

STICKNING SOM STICKER UT

BERGSÄKRA JOBB I KIRUNA

Gruvindustrin vilar
på Nybergs bultar

Bli kvarterets

**GRILL-
KUNG**

i sommar – var med
OCH TÄVLA OM
TERMOMETER



STENA STÅL

Gör mer möjligt.

KOMPETENS FÅR FÖRETAGEN ATT BLOMSTRA

Vi är mitt i en högkonjunktur och den svenska verkstadsindustrin med sin kombination av modern teknik och hög kvalitet har mycket att göra. Digitaliseringen är en av flera framgångsfaktorer. Men den ställer även nya krav och för var och en av oss är det viktigt att hänga med. Kompetens får företag att blomstra och det gäller att alltid vara inställd på att utvecklas och lära sig nytt.

Men att hjulen snurrar på som de gör har även blottat en brist. Det är svårt att få tag på alla de människor som behövs för att hålla produktionen igång. För oss som är grossister är det inget stort problem, i alla fall inte i ett första skede. Men om våra kunder får svårt att hitta arbetskraft kommer det på sikt även att drabba oss.

Situationen påminner om efterkrigstiden när landet lyfte sig från en fattig randstat i Europa till ett av världens rikaste länder.

På 1950- och 1960-talet fick svenska industriföretag resa till södra Europa för att värva personal som skulle kunna hålla all tillverkning i gång. I dag har vi en annan situation. Oroligheterna i bland annat Syrien har gjort att vi redan har många nya svenskar här som bara väntar på att få komma ut i arbetslivet. Den resursen borde vi kunna ta hand om.

I april var vi och lyssnade på ett föredrag av Lennart Uhlmann från vår branschorganisation Stål- och metallföreningen.

Han berättade om en modell för nyanlända där de erbjuds jobb och där en viss del av lönen subventionerades av staten. Företagen förbinder sig å sin sida att dels ordna arbete, dels ge språkutbildning på arbetsplatserna.

Flera branscher har goda erfarenheter från tidigare flyktingvågor med nyanlända som fått jobb. De har visat sig vara en lojal och bra arbetskraft. Men det finns regler som sätter käppar i hjulet, dessa borde gå att lösa.

En branschröst som ivrar för kompetensutveckling är **Mathias Lundin**, vd för Svetskommissionen. En av våra reportrar har intervjuat honom, läs mer om vad han tycker på sidan tre här i tidningen.

Själva har vi förresten precis anställt en ny chef för verksamhetsområdet tunn- och bandplåt. Han heter **Andreas Frisk** och vi välkomnar honom till företaget (se sidan 13).

Som vanligt har även vi besökt flera av våra kunder, bland annat **Nybergs** i Kiruna som levererar den så kallade Kirunabulten som används i gruvindustrin – en allt mer efterfrågad produkt.

Trevlig sommar!

Henrik Forsmark
Vd, Stena Stål



Stål.

En tidning om stål som ges ut av Stena Stål.

Postadress:
Box 4088,
400 40 Göteborg

Besöksadress:
Fiskhamngatan 8,
414 58 Göteborg
Telefon: 010-445 00 00

HENRIK FORSMARK
Ansvarig utgivare

ANN MC MANUS
Redaktör

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

Besök oss på webben:
www.stenastal.se
www.stenastal.no

Produktion:
Newsroom, Göteborg
www.newsroom.se

Framsidesbilden:
Anita Fors på Nybergs
Mekaniska, foto: Fredric Alm

Tryck:
Göteborgstryckeriet



STENA STÅL
Gör mer möjligt.

Sverige tappar fart på svetsområdet

För att Sverige ska kunna tillverka svetsade produkter måste rätt kompetens och teknik finnas i landet.

– Men tillgången på duktigt folk är synnerligen otillräcklig, och automatiseringen går långsammare än i omvärlden, säger Mathias Lundin, vd och tekniksekreterare, Svetskommissionen.

Bransch-vd:n efterlyser mod – och ökad automatisering

Av MATS EKENDAHL

Sverige är sedan länge en stark nation på svetsområdet. Svetskommissionen arbetar hårt för att situationen ska förbli sådan.

– Vill vi tillverka svetsade konstruktioner i Sverige för att behålla jobb inom landet måste vi driva den tekniska utvecklingen framåt genom att forska, standardisera och utbilda. För

det krävs samverkan. Bland annat bildar 400 experter från våra medlemsföretag ett nätverk med runt 30 arbetsgrupper, säger Mathias Lundin.

Han tycker att arbetet för att öka kompetensen varit lyckosamt. Svetskommissionen har bland annat tagit fram ett 20-tal utbildningsriktlinjer för olika delar av branschen.

– Det var nödvändigt för kompetenssäkringen. Vi har också skapat en kvalitetssäkrad utbildning – International Welder. Men alla utbildningar följer tyvärr inte vår modell.

Branschen behöver både kunniga praktiker och teoretiker. Oavsett bakgrund måste företagen som investerar i ny svetsteknik ha folk som kan hantera den. Svetsoperatörer, ingenjörer, kvalitets- och produktionschefer behöver kompetens för att hantera utrustningarna och utnyttja dem rätt.

– Annars kan leverantörerna vara hur många som helst, deras säljare vara hur duktiga som helst, och tekniken vara hur avancerad som helst,

Tror på samverkan. Mathias Lundin är vd på Svetskommissionen. Han tycker att det är knepigt att upprätthålla kompetensnivån som Sverige behöver ha på svetsområdet. – Men vårt arbete tillsammans med andra aktörer ger resultat. Gör vi gemensam sak blir genomslagskraften större, säger han.

men det blir inga affärer i Sverige.

Mathias Lundin är lite oroad av att Sverige tappat mark när det gäller att automatisera.

– Vi har en hög automatiseringsgrad, men investeringstakten är inte lika hög som den borde vara, exempelvis har Danmark gått om Sverige vad gäller robottäthet, säger han.

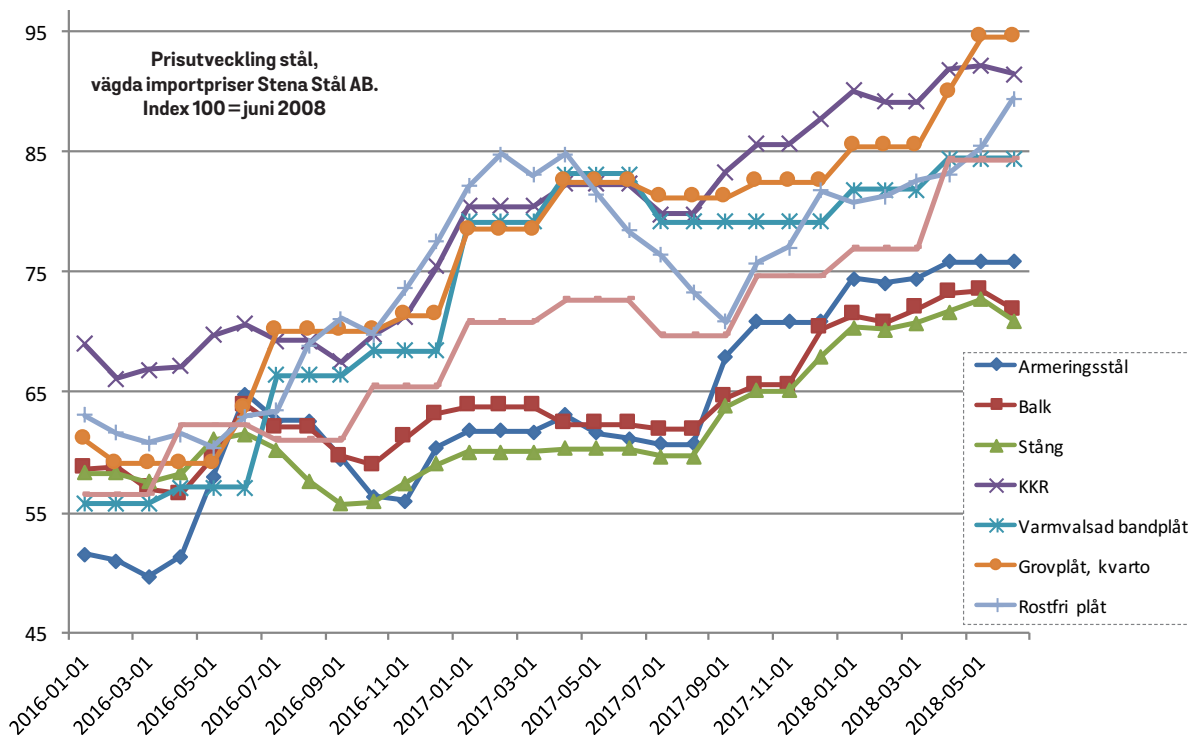
Trots digitalisering, uppkopplade maskiner, Internet of Things och Industri 4.0 ser många verkstadsföretag ut som för 30 år sedan.

– De måste fokusera mer på automatisering. Jag är övertygad om att många kan lyfta sin verksamhet då. Men då måste det till mer mod i en konservativ svetsbransch, säger Mathias Lundin.



SVETSKOMMISSIONEN

- Är en teknisk branschorganisation för fogande industri som jobbar med standardisering, forskning och utbildning. Har cirka 400 medlemsföretag.
- Grundades 1931 av Kungliga Ingenjörsvetenskapsakademien för att Sverige låg efter konkurrentländer.
- Ska vara ledande forum för information, kunskap och samarbete inom fogningsområdet.



ANALYS

BALANS MED UTMANINGAR



HANS SVENSSON

MARKNADS- OCH INKÖPSCHEF, STENA STÅL

Vi ser en tendens till att priserna planar ut på en förhållandevis hög nivå mot vad vi har varit vana vid de senaste åren. I stora drag finns det en balans mellan utbud och efterfrågan som ger en mindre dramatisk utveckling än det prisrally som varit det senaste året.

I den rådande högkonjunkturen är efterfrågan naturligtvis god. Det gäller inte bara på vår marknad utan hela världsekonomin är stark. Trots en politisk oro

och införande av skyddstullar på flera marknader så är utvecklingen fortsatt god och den globala efterfrågan förväntas enligt World Steel Association att öka under 2018 med 1,8 % till drygt 1,6 miljarder ton.

Från de flesta av våra leverantörer har vi fortsatt längre leveranstider än normalt. Det gäller särskilt de som producerar stål för industri såsom plåt och specialstål. För de byggregrelaterade produkterna har ledtiderna blivit kortare och är nu på en normal nivå.

Utvecklingen av värdet på den svenska kronan är en utmaning för oss och många av våra kunder. Den försvagning som skett av kronan under vintern och våren stärker vår export, men det

innebär också en kostnadsökning då mycket av det stål som förbrukas i Sverige är importerat. Med snabba svängningar är det svårt att kunna justera priset till rätt nivå.

I skrivande stund har vi sett att kronan har stärkts något och vi får hoppas att den kan hitta en stabilare och rimligare nivå.

Inför sommaren är min prognos att vi går in i en relativt stabil period med små svängningar i efterfrågan och pris. Farhågorna ligger i förändringar i världspolitiken där en kommentar på Twitter kan räcka för att skapa snabba svängningar. Vi har också ett spännande val i Sverige i höst med en osäker utgång som med ett instabilt läge kan påverka kronan till låga nivåer.

Men innan dess ser jag fram mot fotbolls-VM med tre nordiska länder att hålla tummarna för. Kom igen Sverige, Danmark och Island!

DAGS ATT GÅ

DESIGN Klockan som går och går utan att komma till dörren har fått konkurrens. För i brittiske designern **Thomas Heatherwicks** skapelse **Vessel** i New York kommer* alla besökare att kunna göra detsamma.

Byggnaden – eller verket – blir högt som ett 15-våningshus och består av ett intrikat system av 150 trappor som ska locka till evighetsvandring. En stor del av vikten på 600 ton utgörs av stål, både i skelettet och i den kopparfärgade beklädnad som sveper in trappor och ytor.

För beställaren Related Companies handlar det om att skapa ett landmärke i nya affärsdistriktet Hudson Yards. Men prislappen – minst 150 miljoner dollar – får andra att undra om de i själva verket bara köpt världens dyraste trapphus.

Frågan man bör undvika: Finns det hiss?

TOMMY APELQVIST

* Vessel ska stå klar under 2019.

Nystart i fräscha lokaler

Försäljningen går bättre och bättre och nu väntar en flytt till nya fina lokaler för Stena Ståls filial i Kiruna.

– Många företag är lite avvaktande inför att stadsflytten ska komma igång, men jag tycker att framtiden ser ljus ut för oss, säger kundansvarige Tony Lind.

Av THOMAS DRAKENFORS

Det är en märklig utveckling. Från att ha befunnit sig i ett något slitet industriområde i stadens utkanter ligger filialen i Kiruna plötsligt på stadens hetaste mark.

Bakgrunden är LKAB:s verksamhet. Efter hundra år av brytning i den fyra kilometer långa och 80 meter breda malmkropp som lutar 60 grader in mot centrum har det börjat bli risk för sprickbildningar. En stor del av staden måste därför flytta några kilometer nordost, ett projekt som tar en stor del av 2020-talet i anspråk.

Ett nytt stadshus är redan mer

eller mindre klart, en spektakulär byggnad kallad Kristallen som fått mycket uppmärksamhet. Den ligger bara ett stenkast från Stena Ståls filial i det gamla industriområdet på Kurravaaravägen.

När bostadshus och affärer byggs upp i det splitternya centrumet kommer läget att passa rätt dåligt för att skeppa ut balkar och plåt med turbil.

– Vi kör ut med turer mer eller mindre varje dag, säger säljaren Stefan Jonasson, som har varit på filialen sedan 2007, ett år efter att den etablerades i lokaler som en gång i tiden byggdes upp av Vägverket.

Men det är alltså dags att röra på sig till stadens nya industriområde, någon kilometer österut, och filialchefen Ulf Forss hoppas att markarbetena för den nya filialen ska komma igång till sommaren.

– När vi nu tvingas flytta får vi fokusera på fördelarna, som att vi får toppmoderna lokaler där vi kan assistera kunderna på ett mycket bra sätt, säger han.

Ute på lagret är det Joel Muotka som håller ställningarna bland



Det blir bra att få ett modernt och mer anpassat lager

balk, stång och plåt. Att flytta alltihop tror han inte kommer att bli en söndagsskoleutflykt.

– Men det blir bra att få ett modernt och mer anpassat lager, säger han.

I dag får han stå ute på gården och lasta och lossa, sommar som vinter. Nu blir det troligtvis en stor hall med travers där de kan lasta inomhus.

Ingen oviktig sak när vintern slår till på de här breddgraderna.



Kiruna-teamet. På filialen i Kiruna är det inga vattentåta skott mellan sysslorna. – Vi hjälps åt med det mesta, säger killarna som jobbar här.

Foto: Fredric Alm

Kiruna

STEFAN JONASSON

Ålder: 56 år.
Bor: Kiruna.
Familj: Sambo.
Intressen: Amerikanska bilar.
Håller på: Luleå Hockey.

JOEL MUOTKA

Ålder: 24 år.
Bor: Kiruna.
Familj: Singel.
Intressen: Dykning.
Lyssnar på: Toots and the Maytals.

ULF FORSS

Ålder: 54 år.
Bor: Bureå.
Familj: Fru och två barn.
Intressen: Snöskoter, allt med motorer och allt med bollar.
Håller på: Skellefteå AIK.

TONY LIND

Ålder: 24 år.
Bor: Kiruna.
Familj: Sambo och dotter.
Intressen: Amerikansk fotboll.
Håller på: Luleå Eskimos.

NYBERGS MEKANISKA

Företaget grundades 1947 och är i dag en koncern med anläggningar i Kiruna, Jokkmokk, Piteå och Luleå. De tillverkar en rad olika produkter – bland annat bergbultar, industriportar, slangmatare, virkestorkar, hydrauliksystem med mera. Nybergs mekaniska gör även en rad olika fordonspåbyggnader, oftast nischade mot gruvindustrin. Det handlar bland annat om betongfordon, säkerhetsfordon och laddningsfordon. Nybergs är dessutom delägare i företaget Kiruna Wagon som tillverkar vagnar och dumptrar. I verkstäderna har företaget anpassade maskinparker där de utför laserskärning, plasmaskärning, lackering med mera.

Gruvarbetarnas bästa vän. Den dynamiska Kirunabulten är en viktig produkt för Nybergs mekaniska. – Den står emot upp till 20 ton, säger Nicke Pääjärvi, delägare till Nybergs Mekaniska (i mitten). Här diskuterar han med förmannen Jerry Andersson och svetsaren Stefan Grape. Foto: Fredric Alm



BERGSTÄMJARNA FRÅN KIRUNA

En tre meter lång bult, det är en av storsäljarna för Nybergs Mekaniska Verkstad med säte i Kiruna. Det handlar om den dynamiska Kirunabulten som används för att staga upp gruvgångar.

– En viktig produkt för oss, men den är kanske ännu viktigare för gruvbolagen, säger ägaren Nicke Pääjärvi.

Av THOMAS DRAKENFORS

När ett företag är döpt efter någon, då kan man utgå från att det inte är en dussinperson. Johan Edvard Nyberg, som grundade bolaget 1947 var en salt figur, som hämtad ur en roman.

– Han var något av en uppfinnarjocke, med starka värderingar.


Hård vänster, skulle man kunna

säga, säger Nicke Pääjärvi.

I sin ungdom – innan han startade företaget – konstruerade han bland annat en magnetisk mina som var omöjlig att desarmera. Den var specialdesignad för den tyska Wollweberligan som kämpade mot nazisterna. Minan blev slutet för några tyska malmfartyg och 1941 åkte Nyberg fast för inblandning i attentaten.

– Jo, han fick faktiskt spendera lite tid på Långholmen, säger Nicke Pääjärvi.

Nåväl, innovationsförmågan hade han, något som förvaltats av flera efterträdare. Nicke Pääjärvi och hans kompanjon Anita Fors är den fjärde ägarkonstellationen sedan grundandet 1947. Båda har föräldrar som varit aktiva i bolaget tidigare.

På olika vägar har Nybergs mekaniska expanderat till en koncern med runt 155 anställda och en omsättning kring 250 miljoner per år. De har 





Ser framåt. – Vi hade en svacka för några år sedan när malmpriserna gick ner, men nu snurrar det på, säger Nicke Pääjärvi.

Foto: Fredric Alm

» egen varmförzinkningsanläggning i Jokkmokk och verkstäder med olika specialisering i både Piteå och Luleå. Piteå-verkstaden har en inriktning mot reparationer åt stål- och massaindustrin medan Nybergs i Luleå fokuserar på rostfri tunnplåt och bland annat producerar delar till virkestorkar.

I Piteå arbetar de även med bergbultarna. De klipper armeringen som utgör bultens stomme till rätt längd – 3 140 millimeter – i en specialbyggd maskin.

Sedan monteras det stålrör fast som gör att armeringsstålet får sin speciella tålighet för dynamiska påfrestningar. I Piteå smids även änden på järnet upp från 20 millimeter till en tum för att gången där brickan monteras ska bli tåligare. Gängning, krysskilning och slutmontering sker i Kiruna.

Bulten är inte helt och hållet någon egen uppfinning. Grundidén kommer enligt Nicke Pääjärvi från gruvorna.



Han fick spendera lite tid på Långholmen

Nicke Pääjärvi om företagets hårdføre grundare Johan Edvard Nyberg.

– Men vi har utvecklat den lite efterhand, bland annat med en del assistans från både Stena Stål och stålverket. Vi har fått hjälp med att ta fram ett armeringsstål med lite bättre kvalitet, säger han.

En tåligare bult – NXM Dynamic 2.0 – blev resultatet. Lite extra brottstyrka är ingen oviktig sak när det handlar om att stabilisera gruvgångar 1 300 meter under marken.

2015 gick malmpriserna ner vilket skapade en sämre konjunktur för fir-

mor som Nybergs, med gruvindustrin som viktig kund. Dessutom var företaget precis inne i ett investeringsläge.

I dag är det annorlunda. Kirunagruvan talar om att gå längre ner i berget och börja bryta på 2 000 meters djup. Det innebär att det kommer att behövas ännu fler dynamiska bergbultar, inte minst på grund av att trycket ökar ju längre ner i berget man kommer.

– Nu pekar alla pilar uppåt, säger Nicke Pääjärvi.

HALLÅ DÄR!

... Anita Fors, delägare på Nybergs Mekaniska Verkstad. Hur är arbetsfördelningen mellan dig och din kompanjon Nicke Pääjärvi?



– Han är entreprenören och jag förvaltaren, men vi jobbar mycket bra ihop och vi har båda arbetat här länge.

Är det mycket arbete?

– Ja, vi jobbar hårt, det är vi vana vid, men man får inte glömma att leva också.

Gruvbranschen verkar snurra på ganska rejält?

– Det var ett hårt slag för länet när gruvan i Kaunisvaara lades ner för några år sedan. Då var det många som blev arbetslösa. Nu är det tvärtom.

ANITA FORS

Ålder: 61 år. Bor i Kiruna.

Familj: Gift, tre barn, två bonusbarn och tio barnbarn.

Intressen: Jag syr egna lapptäcken.

Sju frågor:

... till **Eddie Johansson**, vd för Maskinarbeten i Alvesta.

MASKINARBETEN AB

Grundat 1952. Har cirka 150 anställda och omsätter runt 350 mkr. Ett renodlat familjeföretag som drivs av barnbarn till grundaren. Utför laserskärning, kantpressning, skärande bearbetning, rörböckning, svetsning, ytbehandling, lackering och montering. Samtliga svetsare har lägst kompetens enligt EN287.

Vad tillverkar ni?

– Vi är ett legotillverkande företag som bland annat tillverkar värmväxlare, det handlar om större enheter för fjärrvärmeverk och liknande.

Rejåla doningar?

– Det är inte ovanligt att de kan väga upp mot 100 ton. I vår tillverkning finns bland annat även detaljer till jordbruksindustrin. Vi har nischat in oss på arbeten med många processer i samma uppdrag, som laserskärning, böckning, svetsning och ytbehandling. Och så har vi vår traditionella bandslipmaskin som är en helt egen produkt.

Hur stor är kundkretsen?

– Cirka 150 företag som täcker in de flesta sektorer som energi, bygg, infrastruktur, entreprenad maskiner med mera. Läget är bra, Alvesta är en mittpunkt vad gäller järnväg. Det är dessutom nära till riksväg 25 och vi har en flygplats i Växjö. Så det är lätt för folk att ta sig hit.

Märker ni av den typiska andan i landskapet?

– Visst, det finns en kultur av att jobba på och vara kreativ. Saker och ting gör sig inte av sig själva.

Är skiftet mot digitalisering påtagligt för er?

– Absolut. I stort sett alla våra maskiner är uppkopplade och vi har satsat en hel del på robotar och automation.

Är ni i en bra fas med konjunkturen?

– Ja, det är mycket att göra. Vi har ökning på alla fronter och laddar för framtiden med nya maskininvesteringar och gör ständiga förbättringar för att optimera våra flöden.

Låter som om du har en del att göra?

– Det blir inga 40 timmarsveckor direkt. Samtidigt är det här en livsstil. I dag finns ju dessutom kontoret mer eller mindre på mobilen, man kan göra en hel del hemifrån om det krävs.

THOMAS DRAKENFORS

Långsiktig strategi säkrar rekryteringen åt Kinnex

En enkel annons i en branschtidning precis när behovet uppstår – det räcker inte för att få tag på rätt kompetens när hjulen snurrar på som i dag. Det menar Henrik Oldin, marknadsansvarig på expansiva Kinnex i Götene:

– Vi har fått satsa en hel del på employee branding.

Av THOMAS DRAKENFORS

Företaget har en historia som startar på enklast möjliga vis. Två bröder sätter 1974 igång och producerar i en lada i Kinne-Kleva, en socken i Götene kommun.

– Ett klassiskt garageföretag, säger Henrik Oldin.

1976 köper de en ny maskin och får en kund på köpet: Tetra Pak, en beställare som snabbt börjar uppskatta brödernas säkra leveranser och vill ha fler saker.

– De var tuffa kravställare, och just den saken blev en av firmans två viktigaste framgångsfaktorer, hög noggrannhet blev vårt levebröd. Den andra faktorn är att vi satsat på att ligga i framkant med ny teknik, säger Henrik Oldin.

2017 gjorde de en mångmiljonsatsning på större lokaler och nya maskiner. I samband med det satte de även upp målet att på tre år öka omsättningen från 70 till 90 miljoner, ett mål som överträffades redan efter ett år.

Men robotar och maskiner gör inte allt jobb, Kinnex har även behövt rekrytera ett tiotal nya medarbetare. Samtidigt ligger verkstadsarbete långt ner på listan över gymnasieungdomars drömkarriärer. Kompetensförsörjningen i branschen är rätt tuff. Inte minst på en mindre ort.

Tricket för att lyckas med rekryteringen är enligt Henrik Oldin att jobba långsiktigt, bland annat med **employee branding** – att marknadsföra sig själv som en bra arbetsgivare.

Förutom ett nära och bra samarbete med allt från högstadieskolor till gymnasieskolor och vuxenutbildningar värnar de om sina medarbetare. Filosofin går ut på att om människor trivs gör de både ett bättre jobb och blir viktiga budbärare om en bra arbetsplats.

– Dessutom har vi en platt organisation där var och en får eget ansvar. Det är inte en massa chefer som står och domderar nere på golvet, säger han.



Det är inte en massa chefer som står och domderar

HENRIK OLDIN

Ålder: 43 år.
Bor: Källby.
Familj: Gift och två barn.
Intressen: Golf.
Håller på: AIK.
Kör: Volvo V90 CC.



Granskning. Produktionsteknikern Andreas Karlsson och NC-operatören Oskar Grabo håller fräsverktygen i topptrim.

Foto: Jeanette Larsson

KINNEX

- ▶ Kinne-Kleva Svets & Smide startades 1974 av bröderna Bengt-Göran och Kurt Nilsson. 1986 bytte de namn till Kinnex. Sedan 2011 ägs bolaget av Repro Service med säte i Skara. I dag är de cirka 70 anställda och omsätter runt 105 mkr.
- ▶ Kinnex har cirka 7 000 artiklar i sin katalog, den mest typiska produkten är en maskindel som förutom att ha svarvats och frästs fram även svetsats och fått viss ytbehandling. Delarna används bland annat i hydrauliska system och i maskiner i livsmedelsindustrin.
- ▶ Bland kunderna finns bland andra Tetra Pak och 3D-skrivarföretaget Arcam, men mer än 80 procent av produktionen går till slutkunder i utlandet.
- ▶ Produktionen kräver cirka 320 ton stål per år. Då tillkommer 60 ton rostfritt och aluminium plus en del speciallegeringar. Totalt sett rör det sig om 430 ton.



Se en kort film om Kinnex på stenastal.se



Expansivt. – Förra året gjorde vi en storsatsning på maskiner och lokaler, sedan har vi tagit ett jättekälv uppåt i omsättning, säger Henrik Oldin, marknadsansvarig på Kinnex.

Foto: Jeanette Larsson

HALLÅ DÄR!

... **Andreas Frisk**, ny på Stena Stål som chef för verksamhetsområdet tunn- och bandplåt. Kan du mycket om produkterna?

– Ja, jag har jobbat en hel del på företaget som konsumerar mycket stål, bland annat på Assa Abloy. Jag har även varit med och designat en del produkter.

Vad gillar du med din nya bransch?

– Bland annat att det är mycket lokalt affärsmannaskap, man får mandat att avgöra saker själv.

Du började den 3 maj, vad fick du hugga tag i?

– Det blev en del kundbesök. Sedan var det rätt snabbt dags för prisförhandlingar inför kvartal tre.

Rakt in i hetluften?

– Ja, det skulle man kunna säga.

THOMAS DRAKENFORS



Jag har även varit med och designat en del produkter

ANDREAS FRISK

Yrke: Civilekonom.

Ålder: 36 år.

Bor: Lerum.

Familj: Sambo och två barn.

Intressen: God mat och dryck. Men jag har småbarn och är nybliven husägare ... jag hinner inte med så mycket annat.

Håller på: Hammarby IF.

Noterat

Knivskarp konkurrens i Norrköping



HANTVERK Den 10–12 augusti hålls årets höjdpunkt för knivfantaster, **Kniv-SM** i Norrköping. Sugan att delta? Här är reglerna: Tävlingsbidragen ställs ut och Svensk Knivförenings tävlingsregler gäller. Diplom delas ut till de tre främsta i varje klass och vinnaren koras till Svensk Mästare vid minst två tävlande i klassen. Prisutdelning sker klockan 12 söndagen den 12 augusti. Tävlningen är öppen för knivmakare som är mantalsskrivna i Sverige.

Bland årets nyheter finns två nya klasser: **Kockkniv** och **utvecklad fällkniv**. Totalt finns nu 17 klasser. Mer information på www.svenskkniv.se

ISABELLE HÄLLSJÖ

Ålder: 41 år.

Familj: Gift med Per, sonen Gunnar 0,5 år.

Yrke: Konstnär.

Bor: På Orust.

På fritiden: Är ute på havet, badar mycket, känner mig fri.

Läser: Biografier, Ivar Lo och Moa Martinsson och favoriten Sara Lidman.

Lyssnar på: Klassisk musik, punk, visor och modern folkmusik. Lyssnar alltid med hjärtat.

Isabelle jär det gamla

Bara några våglängder från havet på Västkustön Orust ligger den ockragula gamla skolan där Isabelle Hällsjö har sin ateljé, fylld med stålmaterial på väg att bli konstverk.

Det är där i barnens gamla skolas som den traditionellt mjuka hantverksformen stickning blir hård, glittrande och föränderlig.

Av ANNIKA WIEL HVANNBERG

Från början är Isabelle Hällsjö utbildad inom textil och design och använde sig mest av de mer förväntade textila materialen, men hon upptäckte att hon ville få fram mer spänst och en 3D-effekt i de skulpturer som hon skapade. Då uppstod idén att sticka med koppar- och järntråd och effekten blev som hon önskat.

Det ser skirt och mjukt ut, som om materialet ska gunga med i vinden från havet, men det är hårt och fast. På samma gång föränderligt på ytan när både tid och väder speglar sig i materialet. Redan från början kan de järntrådar som hon använder sig av skilja sig åt utseendemässigt – tonen kan gå från lila till svart till melerad.

– Jag gillar järntråden lite mer, eftersom koppartråden är så förföriskt glittrig och nästan för snygg. Järn förändras däremot med tiden och rostar, säger Isabelle och för med handen över ett krumbuktande konstföremål på bordet.

Hon har tagit isär ett gammalt trappräcke och skapat tjocka stickor som hon



nberikar hantverket



Hittade sin uttrycksform. Isabelle Hällsjö stickar former och skulpturer av järn- och koppartråd. Resultatet är konstföremål som är fasta och föränderliga samtidigt.

Foto: Jeanette Larsson

trär den hårda tråden runt. Flera meter järn- eller koppartråd binds ihop till en ringlande skulptur.

– Jag letar alltid material och trådar. I början hittade jag mycket hos min farfar som var elektriker och han tyckte det var väldigt roligt att jag kunde hitta vackra saker bland hans gamla trådrullar.

Just nu är Isabelle mammaledig till Gunnar som är sex månader, men efter det har hon både planer och drömmar att förverkliga.

– Att få göra utsmyckningar är ett framtida mål. Tänk på hur stort materialet kan bli, ett konstverk i järn som ändras med tiden.

TÄVLA OM KÖTT-TERMOMETER!

Denna gång lyder frågan:

Om man ska mjukglödga stål som har en kolhalt under 0,9 procent – hur många grader ska materialet då vara?

Vi drar en vinnare bland de först öppnade rätta svaren. På spel står en kött-termometer, perfekt för sommarens grillfester.

För att delta vill vi ha ditt svar senast den 31 juli.

Grattis säger vi till **Yvonne Öhrvall på XL Bygg i Luleå** som vann kokboken i förra numrets tävling. Hon visste nämligen att rätt svar på frågan "Vilka är de fem grundsmakerna?" är sött, salt, surt, beskt och umami.



Skicka ditt svar till oss på redaktionen@stenastal.se så att vi har det senast

31 juli

KORSORD

Gnugga geniknölarne. Lösningen hittar du på www.stenastal.se/kundservice/losningar

			GER SIG PÅ	SKILJER AGNARNA FRÅN VETET	TÄR VÄL SÅNGARE	
			KAN GALEN FÅ STANNAR HÄST			
			JÄMMER			
			RAM		SVAVEL	
			NATRIUM			
ANHÄLLA OM		GÅ TRÖGT		DÄMER I BARNAMUN	KAN GÅ I MÅL BITTRA	GÖRA RENT HUS
				KÖRS TILLBAKA DÄCK		
BLEV ELD OCH LÅGOR					NEPLÄGT ROCKBAND	
						NAMNGES OKÄND PERSON
SAMLAS NOG HOS FRISÖREN					GÅR I SYD-AFRIKA	
KORSORP-KUNGEN 2018	KAN MAN HANDLA I					

RETURADRESS:

Stena Stål AB, Box 4088
400 40 Göteborg, Sverige



Slutfinsish. Elektrikern Christopher Tuolja lägger sista handen vid en av de större hissorgarna. – Just den här ska levereras till Tyskland, säger han.

Kuggstångshissen tog Alimak till toppen

Malin Åkerman och familjen Skarsgård i all ära. Men när det gäller att synas i Hollywoodfilmer ligger de troligtvis i lä för Alimak Hek.

Av THOMAS DRAKENFORS

Hissföretaget i Skellefteå är marknadsledande på kuggstångsdrivna hissar av en typ som används på byggen och inom industrin.

Så om **Bruce Willis** eller **Angelina Jolie** måste dra på sig bygghjälmen för att åka upp i en halvfärdig skyskrapa är det hög sannolikhet att det är en av Alimak Heks brandgula konstruktioner de kliver in i.

– Det är väl bara vi och Apple som aldrig betalar för att synas med vårt varumärke i en film, säger **Pär Lundqvist**, strategisk inköpare på företaget.

Grundaren **Alvar Lindmark** hade job-

bat med olika industrihissar, bygghissar och arbetsplattformar i många år när han 1962 konstruerade en bygghiss med kuggstångsdrift som blev något av en revolution på marknaden. Hissen har fördelar som att den både är säker och lämpad för tuffa miljöer.

Som marknadsledare har Alimak Hek en del konkurrenter som försöker vinna andelar, men det är inget som bekymrar Pär Lundqvist speciellt mycket.

– Nej, det håller oss på tårna. Men vårt namn förpliktigar, det borgar för god kvalitet, säger han.

I dagsläget finns 23 000 Alimak-hissar igång i världen, flera av dem är permanenta. Servicehissen inne i Frihetsgudinnan i New York till exempel eller den hiss som fanns i Konstantynows radiomast i Warszawa, ett torn på 646 meter som länge var världens högsta byggnad.



Gott rykte. – Just nu levererar vi mycket till ett bygge i området Canary Wharf i London, säger Pär Lundqvist, strategisk inköpare på Alimak Hek. I bakgrunden marknadskommunikatören Andreas Magnusson. Foto: Patrick Degerman

ALIMAK HEK

- ▶ Grundat 1948 i Skellefteå. Gick år 2001 samman med nederländska hiss företaget Hek. I dag har Alimak Hek cirka 1200 anställda varav runt 375 i Skellefteå.
- ▶ Har produktion i Skellefteå och Shanghai och ingår i Alimak Group med säte i Stockholm.
- ▶ En produkt som blivit stor på senare år är större hissorgar som kan lyfta hela prefabricerade rum på nybyggen – betydligt billigare än att använda lyftkran.
- ▶ En stor del av företagets affär finns på eftermarknaden: service och reparationer på hissarna.