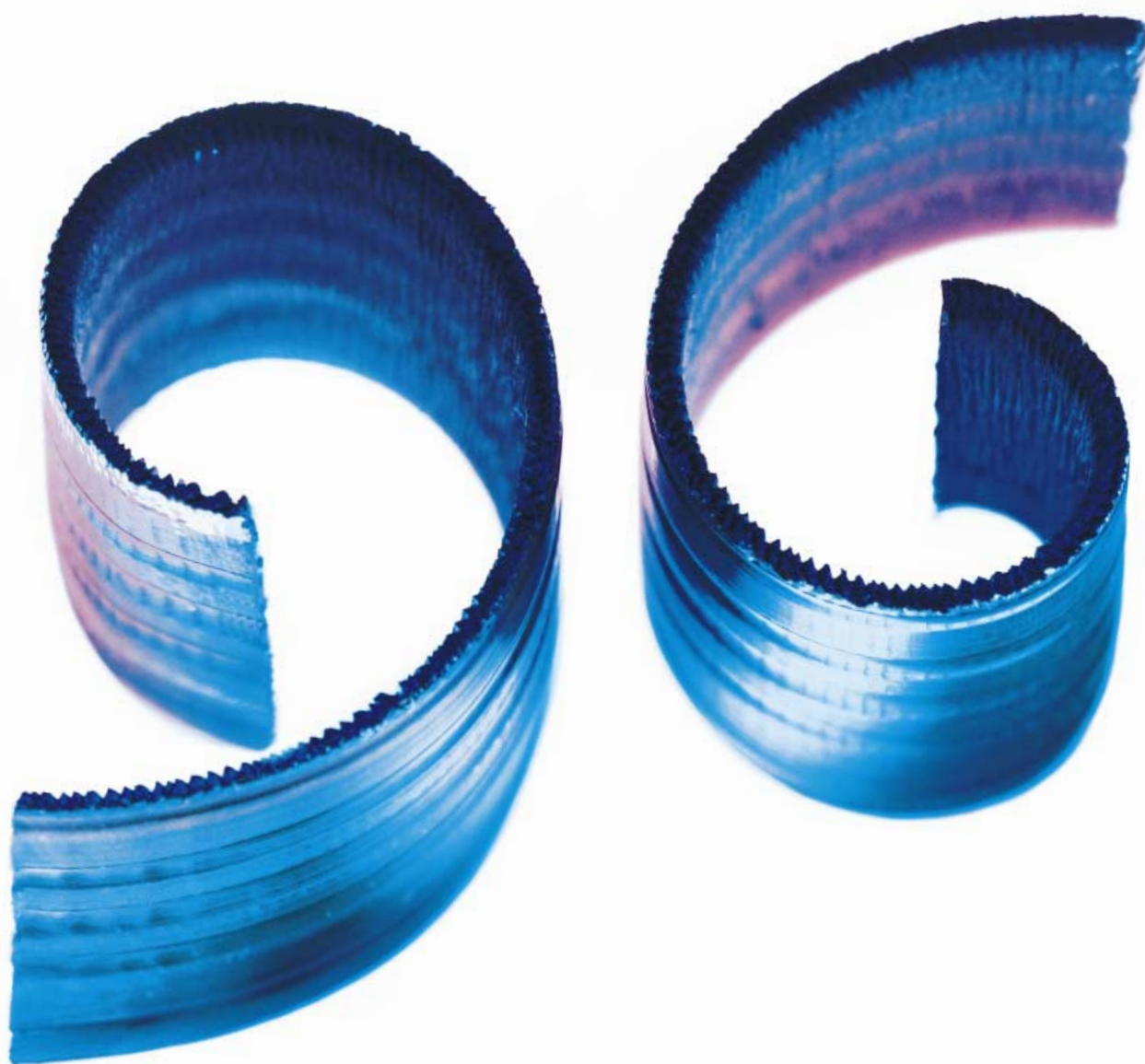


Sandvik
Årsredovisning
1996



Innehåll

1996 i sammandrag	1
Sandvik idag	2
Sandvik-aktien	4
Koncernchefens kommentar	6
Förvaltningsberättelse	8
Affärsområde Sandvik Tooling	13
Sandvik Coromant	14
CTT Tools	17
Affärsområde Sandvik Rock Tools	18
Affärsområde Sandvik Hard Materials	20
Affärsområde Sandvik Steel	22
Affärsområde Sandvik Saws and Tools	26
Affärsområde Sandvik Process Systems	28
Sandvik och miljön	30
Koncernens resultaträkning	32
Koncernens balansräkning	33
Koncernens finansieringsanalys	34
Redovisning moderbolaget	35
Redovisningsprinciper	38
Tillämpning av US GAAP	40
Noter och kommentarer	41
Aktieinnehav	46
Personal	49
Vinstdisposition	50
Revisionsberättelse	50
Styrelse, revisorer och koncernledning	51
Koncernstaber och servicebolag	53
Affärsenheter	54
Bolagsstämma. Utbetalning av utdelning	57
Nyckeltal	58

OMSLAGSBILDEN

Sandvik är världsledande tillverkare av verktyg för metallbearbetning. Bilden visar spånor från svarvning i stål.

1996 i sammandrag

Resultatet det näst högsta genom tiderna.

Försäljning och resultat på hög nivå trots lågkonjunktur i Västeuropa.

Negativ inverkan av kronans förstärkning.

Flera uppmärksammade företagsförvärv.

Vinsten per aktie 11,20 SEK, en minskning med 16 % från toppåret 1995.

Föreslagen utdelning utgör 58 % av nettovinsten.

Inlösen av aktier övervägs.

	1996	1995
Orderingång, MSEK	27 543	29 892
Fakturerad försäljning, MSEK	28 265	29 700
varav utanför Sverige, %	93	92
Resultat efter finansiella intäkter och kostnader, MSEK	4 453	5 620
Avkastning på sysselsatt kapital, %	20,2	28,0
Avkastning på eget kapital efter skatt, %	16,2	21,6
Vinst per aktie, SEK	11,20	13,40
Utdelning per aktie, SEK	6,50 *	6,00
Antal anställda 31/12	30 362	29 946

* enligt förslag

Sandvik idag

KORT OM SANDVIK

Sandvik-koncernen, med huvudkontor i Sandviken, är ett av Sveriges största exportföretag, verksamt över hela världen genom 200 bolag och representation i 130 länder. Koncernen har ca 30 000 anställda och en omsättning på ca 28 miljarder kronor. Över 90 % av försäljningen sker utanför Sverige.

Sedan starten 1862 har Sandvik utvecklats från ett mellansvenskt stålverk till ett materialinriktat, internationellt verkstadsföretag. Två faktorer, som i hög grad bidragit till denna utveckling är en målmedveten satsning på marknadsföring i nära kontakt med kunder över hela världen och en ständig produktförnyelse med inriktning på avancerad teknologi. Årligen satsas i storleksordningen en miljard kronor på forskning och utveckling av nya produkter och produktionsmetoder.

Sandviks verksamhet omfattar sex separata affärsområden: Sandvik Tooling (Sandvik Coromant, CTT Tools och Sandvik Automation), Sandvik Rock Tools, Sandvik Hard Materials, Sandvik Steel, Sandvik Saws and Tools och Sandvik Process Systems. I koncernen ingår också den fristående

och börsnoterade företagsgruppen Seco Tools.

Sandvik är världens största tillverkare av hårdmetallprodukter. Dessa är i huvudsak av tre slag: verktyg för skärande metallbearbetning, bergborrverktyg och hårdmetallämnen.

Sandvik är också en ledande tillverkare av rör, band, tråd och stång i rostfria och höglegerade stål och specialmetaller, av snabbstålsverktyg, sågar och andra handverktyg samt transportör- och processsystem.

ORGANISATION

Basen i Sandviks organisation utgörs av sex separata affärsområden som svarar för utveckling, produktion och försäljning av koncernens produkter. Varje affärsområde har på alla stora marknader egna bolag eller divisioner i gemensamma Sandvik-bolag.

Utanför huvudmarknaderna marknadsförs Sandviks produkter av tre regionbolag som driver sin verksamhet genom lokala dotterbolag, försäljningskontor och agenter.

För gemensam service finns två bolag, vars största kunder utgörs av de svenska Sandvik-enheterna, men som även säljer tjänster till

dotterbolag utanför Sverige och till externa kunder.

Sandviks organisation innefattar dessutom ett antal intressebolag, vilkas verksamhet i allmänhet hänförs till något av affärsområdena. I gruppen övriga koncernbolag ingår bolag eller bolagsgrupper med från de sex affärsområdena skild marknadsstrategi.

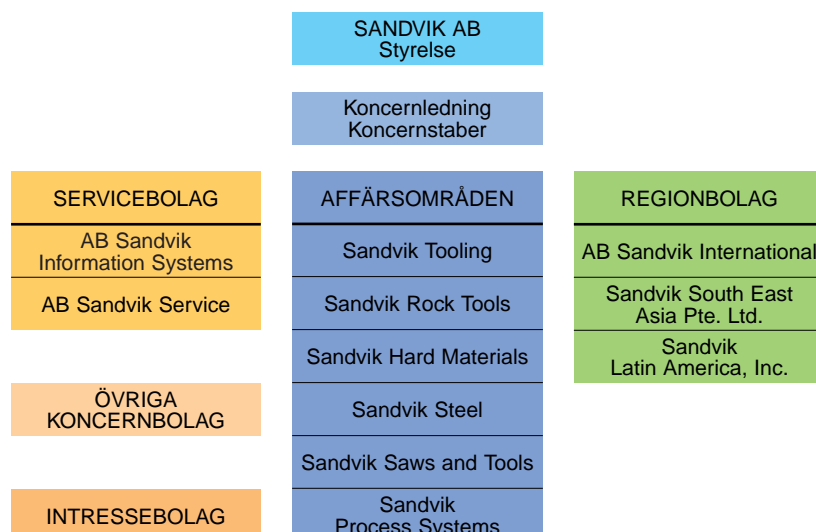
Sandviks styrelse, koncernledning, koncernstabschefer och servicebolagschefer presenteras på sid. 51-53.

AFFÄRSIDÉ OCH STRATEGI

Kärnområden

Basen för Sandviks verksamhet är att förse marknaden med kvalificerade produkter och tjänster inom fyra väl definierade kärnområden:

- Verktyg och verktygssystem för skärande bearbetning av metaller och kompositmaterial samt för borrar och avverkningsverktyg av berg och mineraler.
- Komponenter och material med höga krav på slitstyrka, korrosionsmotstånd, högtemperaturogenskaper, utmattningsmotstånd och renhet.
- Handverktyg för professionell användning.
- Processsystem och automatiska sorteringsystem.





Sandviks huvudkontor och största anläggningar finns i Sandviken.

Affärsidé

Sandvik skall inom sina kärnområden utveckla, tillverka och marknadsföra långt förädlade produkter av främst hårdmetall och andra hårda material samt av rostfritt stål och speciallegeringar.

Verksamheten skall i första hand koncentreras till nischer där Sandvik redan är - eller har möjlighet att bli - världsledande.

Sandvik skall aktivt bidra till att kundernas produktivitet och lönsamhet förbättras. De produkter och den service vi erbjuder skall ge maximala kundvärden vad gäller prestanda, kvalitet, snabbhet, säkerhet, flexibilitet och totalekonomi. Sandvik skall vara kundens självklara förstaval.

Strategi

Sandvik skall bedriva en avancerad och bred forsknings- och utvecklingsverksamhet för att uppnå produktivitets- och kvalitetshöjande, tidsbesparande och kostnadssänkande effekter, både hos våra kunder och i den egna verksamheten inom följande fyra områden:

- Material- och skiktbeläggningsteknik
- Produkt- och applikationslösningar
- Produktions- och process-teknologi
- Informations-, kommunikations- och logistiksystem

För att säkerställa bästa produktförsörjning och stöd till Sandviks kunder skall marknadsföringen ske främst genom egen personal men också i samverkan med ett antal utvalda industridistributörer. Direktkontakten med marknaden är även grundläggande för att våra FoU-insatser skall bli kundanpassade.

Tillverkningen av Sandviks produkter skall i huvudsak ske i egna anläggningar. Detta säkerställer högsta kvalitet, tillgänglighet och kostnadseffektivitet samt bidrar till vår strävan att skapa en god miljö.

Standardiserad tillverknings-teknologi och i vissa fall egen tillverkning av strategiskt viktig produktionsutrustning garanterar samma höga kvalitet, oberoende av var i världen tillverkningen sker.

Vi skall utnyttja de synergieffekter som finns mellan koncernens olika verksamhetsområden och marknader – i FoU, produktion, marknadsföring och administration.

Sandvik skall verka för att skapa arbetsförhållanden som stimulerar de anställda till goda arbetsinsatser, personligt ansvar och egen utveckling. Vi skall också främja jämställdhet oavsett kön, ras, hudfärg, religion, nationellt eller etniskt ursprung.

Sandvik skall i förhållande till kunder, leverantörer, anställda och övriga intressenter uppträda med hög etik och agera som god medborgare i alla länder där vi verkar.

Framtida tillväxt

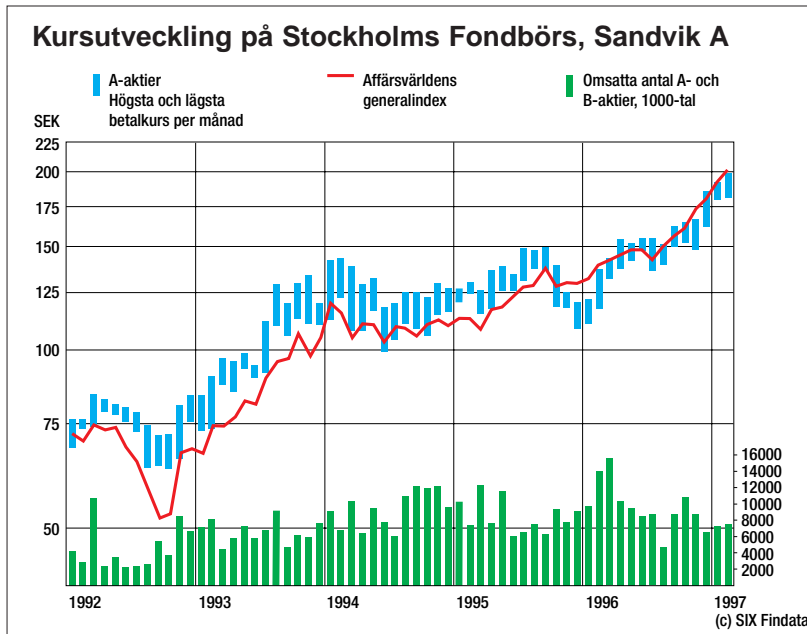
Ett av koncernens viktigaste mål och grunden för de finansiella målen är en markant ökad tillväxt. Samtidigt skall det naturligtvis ske en löpande utveckling och anpassning av koncernens verksamhet till ändrade affärsmässiga förutsättningar.

Koncernens starka finansiella position ger utrymme för ökade satsningar på FoU och för investeringar i produktion och marknadsföring som medel att åstadkomma en ökad tillväxttakt.

Intensifierade satsningar kommer att ske på geografiska marknader där våra marknadsandelar är små och där möjligheterna att växa ter sig speciellt goda.

Tillväxten skall i huvudsak uppnås genom en kombination av egen expansion, företagsförvärv samt bildandet av samriskbolag inom våra befintliga affärsområden. Dessutom planeras, om lämpliga möjligheter uppstår, förvärv av företag med verksamhet utanför våra nuvarande områden, men inom ramen för vår affärsinriktning.

Sandvik-aktien



Börskursen för Sandviks A-aktie ökade under 1996 med 59 % jämfört med 44 % för verkstadsindustrin i genomsnitt och 38 % för generalindex.

Sandvik-aktien var den elfte mest omsatta aktien på Stockholms Fondbörs under

1996. Totalt omsattes 116 miljoner aktier varav 42 miljoner A-aktier. Omsättningshastigheten var 42 % (36) att jämföras med 66 % (61) för hela Stockholms Fondbörs.

Sandviks börsvärde uppgick till 51 miljarder kronor vid utgån-

gen av 1996 (32 miljarder) och Sandvik värderades som sjätte största företaget på Stockholms Fondbörs.

Fördelning av aktier och röstetal

Aktieslag	Antal aktier	% av antal aktier	% röster
Serie A	209 225 815	75	97
Serie B	69 250 565	25	3
Totalt	278 476 380	100	100

Utdelningspolitik

Det överordnade ekonomiska målet för Sandvik-koncernen är att skapa en attraktiv avkastning och värdetillväxt för dem som investerar i Sandvik-aktien.

Målet är att Sandvik-aktiens utdelning och värdetillväxt skall ligga över genomsnittet för vår bransch och klart över räntan på riskfria, långsiktiga finansiella placeringar samt att aktieägarna skall få en utdelning på minst

Data per aktie, SEK	1996	1995	1994	1993	1992
Resultat ¹⁾	11,20	13,40	8,75	3,85	4,05
Eget kapital	72,00	66,40	57,50	51,60	49,50
Utdelning (1996 enligt förslag)	6,50	6,00	3,75	2,25	1,90
Direktavkastning ²⁾ , %	3,5	5,2	3,1	1,9	2,3
Utdelningsandel ³⁾ , %	58	45	35	58	47
Börskurser A, årshögsta	186	148	143	134	84
årslägsta	111	108	100	73	63
vid årets slut	184	116	119	116	82
Börskurser B, årshögsta	187	148	142	134	84
årslägsta	111	109	99	73	62
vid årets slut	185	116	119	115	83
P/E-tal ⁴⁾	16,4	8,7	13,6	30,1	20,2
Börskurs i procent av eget kapital ⁵⁾	262	175	207	225	166
Genomsnittligt antal omsatta aktier per dag på					
Stockholms Fondbörs, A	166 337	136 425	177 768	93 381	85 820
B	295 718	251 004	248 539	180 667	98 770
London Stock Exchange, A	77 550	50 774	41 878	92 229	-
B	215 816	178 555	164 235	208 346	178 970

Data för 1992 har ändrats att gälla som om den split 5:1, vilken genomfördes 1993, redan hade ägt rum. Data för 1992-1994 har ändrats på grund av de definitionsändringar som genomfördes 1995.

1) Årets koncernresultat per aktie
2) Utdelning dividerad med börskursen för A-aktier vid årets slut
3) Utdelning dividerad med resultat per aktie
4) Börskursen för A-aktier vid årets slut i relation till resultat per aktie
5) Börskursen för A-aktier vid årets slut i procent av eget kapital per aktie
Kompletterande definitioner, se sid. 39.

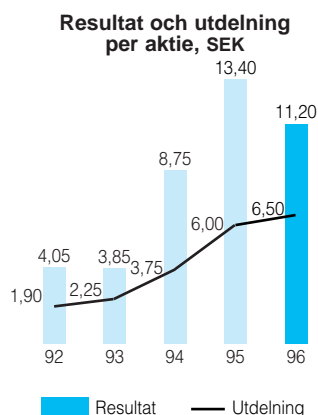
50 % av nettovinst efter skatt – allt räknat över en konjunkturcykel.

Med föreslagna utdelning (6,50 kr per aktie) har utdelningsökningen varit i genomsnitt drygt 40 % per år sedan 1993. Utdelningen utgör 58 % av nettovinsten 1996. Den genomsnittliga utdelningsandelen under perioden 1993-1996 uppgår till ca 50 %.

Under de senaste åren har vi kraftigt ökat vår information till finansmarknaden och bl a inrättat en speciell funktion för aktie- marknads-kontakter.

Aktieägare

Antalet aktieägare uppgår till ca 44 000. De 10 största ägarna svarar för 54 % av antalet aktier och 66 % av rösterna. Totalt beräknas börsföretag, försäkringsbolag, fonder och stiftelser äga 74 % (76) av antalet aktier. Antal



utlandsägda aktier uppgår till 18 % (14) och motsvarar 6 % av rösterna.

Optioner

Från maj 1993 marknadsnoteras standardiserade optioner i Sandviks B-aktie.

De största aktieägarna i Sandvik AB (december 1996)

	i % av röstvärdet	i % av antal aktier
Skanska AB	25,9	20,1
Sparbankernas Aktiefonder	10,8	10,1
Allmänna Pensionsfonden, Fjärde Fondstyrelsen	7,9	6,2
Handelsbankens Pensionsstiftelse	5,0	3,9
Försäkringsbolaget SPP	4,2	3,7
Folksam inklusive AMF-s	2,7	2,2
Arbetsmarknadsförsäkring Pensionsförsäkrings AB (AMF-p)	2,7	2,5
Allmänna Pensionsfonden, Femte Fondstyrelsen	2,3	1,8
Skandinaviska Enskilda Bankens Aktiefonder	2,1	1,6
Skandia	2,0	1,5
Trygg-Hansa	2,0	1,8
Handelsbankens Aktiefonder	1,7	1,4

Aktiernas fördelning i Sandvik AB (december 1996)

Ägare till antal aktier	Antal aktieägare	% av alla aktieägare	Äger tillsammans aktier	% av aktiekapitalet	Medeltal aktier per ägare
Högst 500	32 610	74	5 739 801	2	176
501-1 000	5 084	12	4 090 431	1	805
1 001-10 000	5 532	13	15 507 857	6	2 803
10 001-100 000	564	1	16 307 633	6	28 914
Fler än 100 000	171	0	236 830 658	85	1 384 975
	43 961	100	278 476 380	100	6 335

Analyser

Följande företag har under 1996 skrivit företagsanalyser om Sandvik:

- ABN AMRO Bank (Holland)
- Alfred Berg Fondkommission
- Aros Securities
- Barclays de Zoete Wedd (UK)
- Carnegie Fondkommission
- CS First Boston (UK)
- Den Danske Bank (Danmark)
- Den norske Bank
- Deutsche Morgan Grenfell
- Enskilda Securities
- Erik Penser Fondkommission
- FIBA Nordic Securities
- Fischer Partners
- Fondkommission
- Föreningsbanken
- Fondkommission
- Goldman Sachs
- International (UK)
- Gudme Raaschou Securities A/S (Danmark)
- Hagströmer & Qviberg
- Fondkommission
- Handelsbanken Markets
- James Capel & Co. (UK)
- Jyske Bank (Danmark)
- Kleinwort Benson
- Securities (UK)
- Lehman Brothers (UK)
- Matteus Fondkommission AB
- Merrill Lynch (UK)
- Morgan Stanley (UK)
- Myrberg & Wiklund
- Nomura (UK)
- Nordbanken Trading
- Nordiska Fondkommission
- Paribas Capital Markets (UK)
- Prudential Securities (USA)
- Skandiabanken
- Société Générale Equities & Derivatives (Frankrike)
- Swedbank Markets
- UBS Global Research (UK)
- Unibank Securities (Danmark)
- Öhman J:or Fondkommission

Koncernchefens kommentar

Kapacitet för ökad tillväxt

1996 blev det näst bästa Sandvik-året genom tiderna. Både försäljning och resultat nådde en hög nivå trots lågkonjunkturen i Västeuropa samt påverkan av negativa valutaeffekter. Året blev också händelserikt med flera uppmärksammade företagsförvärv som ingår som en naturlig del i vår expansionsstrategi. För 1997 räknar vi med ungefär oförändrad resultatnivå jämfört med 1996.



Under 1996 fortsatte den avmattning i efterfrågan som inleddes under senare delen av 1995. Industriproduktionen inom OECD ökade i genomsnitt med ca 2 %. Inom EU var konjunkturen svag främst i Tyskland och Frankrike. I USA ökade den samlade industriproduktionen med ca 3 %. Utvecklingen i Asien var fortsatt positiv, dock med lägre tillväxt än tidigare.

Sandviks försäljning minskade under året mätt i löpande priser men ökade i fast valuta. Faktureringen speglade variationerna i konjunkturläget på de olika marknaderna. Koncernen har mer än hälften av försäljningen inom EU och påverkades följaktligen av den generellt sett svaga utvecklingen på detta marknadsområde. Detta kompenseras dock av försäljningsutvecklingen i NAFTA-området och i andra delar av världen där efterfrågan var högre.

Nettoresultatet för Sandvik-koncernen minskade med 16 % vilket främst berodde på förstärkningen av den svenska kronan, successivt fallande stålpriser och förluster inom Sandvik Process Systems. Kronförstärkningen medförde att

exporten från Sverige, där ca 60 % av produktionen sker, gav lägre intäkter och att resultatet för dotterbolagen blev lägre vid omräkning till svenska kronor. Totalt påverkade valutaförändringen resultatet negativt med ca 600 MSEK.

Förbättrade marknadspositioner

Den stärkta svenska kronan påverkade särskilt de affärsområden som har en stor andel av sina kostnader i Sverige. Trots detta lyckades de flesta av dem behålla en hög lönsamhetsnivå och stärka sin ledande ställning på världsmarknaden.

Sandvik Tooling uppvisade på nytt en hög lönsamhet. Sandvik Coromant, affärsområdets största sektor, befäste sin särställning inom området hårdmetallverktyg för skärande bearbetning. Lönsamheten för CTT Tools kunde bibehållas på oförändrad nivå trots en faktureringsminskning. CTT Tools, som är världens största tillverkare av snabbstålsverktyg, expanderar även inom området verktyg i solid hårdmetall.

Sandvik Rock Tools försvarade sin position som en av världens ledande tillverkare av bergbörprodukter. Resultatet låg för andra året i följd på en god nivå. Genom Sandviks ökade engagemang i den finländska bergbörmaskintillverkaren Tamrock kommer konkurrenskraften att kunna förbättras ytterligare.

Sandvik Hard Materials är sedan några år störst i branschen för tillverkning av hårdmetallprodukter till bl a den expansiva elektronikindustrin. De två senaste årens goda resultat kunde dock inte upprepas 1996 till stor del beroen-

de på den starka svenska och brittiska valutan. Ett strukturprogram i kombination med en ökad försäljning av prioriterade produkter skall stärka resultatutvecklingen.

Sandvik Steel tillverkar högt förädlade produkter och har en ledande roll på världsmarknaden inom sina nischer. Trots en resultatförsämring, som huvudsakligen berodde på den starkare svenska kronan och sjunkande priser, uppnåddes en för branschen mycket god lönsamhet.

Sandvik Saws and Tools resultat påverkades negativt av lägre försäljningsvolym, starkare kronkurs och omstrukturingskostnader. Rörelsemarginalen blev oförändrad och koncernens lönsamhetsmål nåddes ej. Rationaliseringsarbetet fortsätter. Antalet produktionsenheter skall minskas ytterligare.

Sandvik Process Systems påverkades negativt av ett fortsatt svagt investeringsklimat på den viktiga Europamarknaden, en ojämn beläggning vid de egna anläggningarna samt interna strukturella problem. Under årets senare del inleddes ett omfattande åtgärdsprogram för att förbättra resultatnivån.

Attraktiv investering

Det är vårt mål att Sandvik-aktien skall vara en attraktiv investering. Utdelning och värdetillväxt skall ligga över genomsnittet för vår bransch och klart över räntan på riskfria, långsiktiga finansiella placeringar. Ambitionen är att aktieägarna skall få en utdelning på i genomsnitt minst 50 % av nettovinsten efter skatt under en konjunkturcykel.

Föreslagen utdelning utgör 58 % av nettovinsten 1996 och den genomsnittliga utdelningsandelen de fyra senaste åren uppgår därmed till ca 50 %.

Vårt övergripande lönsamhetsmål är en avkastning på sysselsatt kapital på i genomsnitt minst 20 % över en konjunkturcykel. År 1995 nådde vi 28 %, 1996 20 %.

Framgångsrik strategi

År 1994 lade vi fast målet att kraftigt öka volymtillväxten till i genomsnitt 6 % per år under den kommande tioårsperioden jämfört med 4 % under den närmast föregående perioden. Detta innebär ökade marknadsandelar i alla marknadsområden. Efter tre år har vi kommit en bra bit på väg med i genomsnitt 10 % tillväxt i volym per år.

Vi bedömer att denna ambitiösa volymtillväxt kan finansieras samtidigt som vi gör kompletterande förvärv som under 1996 och bibehåller en uthållig, aggressiv utdelningspolitik. Över tiden innebär detta för Sandviks kapitalstruktur att nettokassan så småningom förvandlas till en nettoskuld vilket kommer att öka avkastningen på eget kapital.

En viktig del av vår tillväxtstrategi är ytterligare insatser inom den redan omfattande forsknings- och utvecklingsverksamheten. Varje år investerar vi här i storleksordningen en miljard kronor. Dessa investeringar har under de två senaste åren ökat med 20 %. Totalt är 1 500 personer, dvs var 20:e anställd, direkt involverade i Sandviks FoU. De flesta av dessa är högt utbildade tekniker, ett femtiotal är teknologie doktorer.

Parallellt med de egna forskningsinsatserna kommer vi att under de närmaste fem åren finansiera sju doktorandtjänster inom materialteknik vid Kungliga Tekniska Högskolan i Stockholm, Chalmers Tekniska Högskola i Göteborg och Uppsala Universitet.

Sandvik-koncernen ökar också sin redan tidigare omfattande globala marknadsnärvaro. Vi har för närvarande egen tillverkning, säljkontor eller övrig representation i cirka 130 länder. Denna position ger oss en stark bas för fortsatt tillväxt. Den planerade försäljningstillväxten erfordrar inte bara ökade marknadsinvesteringar, utan även ökad lokal tillverkning framför allt i Asien och Östeuropa.

I Kina fortsätter utbyggnaden av marknadsorganisationen. Idag har

Sandvik ett tiotal service- och försäljningskontor och närvaro i alla viktigare provinser. I Langfang utanför Peking har koncernen sedan 1994 en fabrik för tillverkning av verktygshållare. Under 1996 påbörjades uppförandet av en anläggning för tillverkning av hårdmetallskär i Langfang.

I Ryssland pågår en modernisering av vårt företag MKTS som är landets största hårdmetalltillverkare. Under året etablerades ett Training Center för utbildning av såväl kunder som egen personal.

I Indien bildades samriskföretaget Sandvik Choksi Private Ltd för tillverkning av rostfria sömlösa rör. Investeringen är strategisk för vår expansion i Asien och kompletterar Sandvik Steels rörtillverkning i Sverige, England, Frankrike, Tjeckien, USA och Kanada.

Vid stålverket i Sandviken gjordes en större investering som förutom förbättrad miljö innebär möjlighet att successivt öka kapaciteten med 40 %. I Gimo byggdes skär- och verktygsproduktionen ut och uppförandet av en ny fabrik för tillverkning av hårdmetallpulver inleddes.

Förutom egna marknadsaktiviteter och investeringar ingår också kompletterande företagsköp i expansionsstrategin. Under 1996 genomfördes ett flertal förvärv inom våra befintliga affärsområden. Sandvik förvärvade 47 % av aktierna i materialteknikföretaget Kanthal AB. Verksamheten har kopplingar till Sandvik Steel och företagen bedriver sedan tidigare ett nära samarbete. För att fördjupa detta kvarstår vår intention att på sikt utöka ägandet.

Inom bergborrområdet har Sandvik Rock Tools sedan 1989 ett samarbete med bormaskintillverkaren Tamrock. Under året förvärvade Sandvik ca 49 % av aktierna i Tampella-koncernen där Tamrock ingår. Ett treårigt konvertibelt lån i Tampella ger oss möjlighet att uppnå majoritet i bolaget.

Sandvik 1997

Sandviks tillverkningskapacitet och omfattande globala, kundnära marknadsorganisation har ytterligare förstärkts genom de senaste årens investeringar och förvärv. Expansionen inom tillväxtområdena i Asien och östra Europa fortsätter i takt med marknadsförutsättningarna. Samtidigt har stora investeringar skett inom FoU-området. Rationaliserings- och effektiviseringsarbetet inom koncernen fortsätter med oförminskad styrka. Dessa satsningar skall ses i ett långsiktigt perspektiv och bildar sammantaget viktiga grundstenar för en fortsatt framgångsrik utveckling.

Genom vår goda resultatutveckling och kassaflöde under senare år har en viss överkapitalisering uppstått. Mot den bakgrunden gäller sedan en tid en ny utdelningspolitik med väsentligt ökad utdelning. Samtidigt har målet fastlagts att öka företagets expansionstakt. Dessa åtgärder kommer att leda till en gradvis reduktion av soliditeten.

Dessutom har styrelsen beslutat utreda alternativa åtgärder för att förbättra kapitalstrukturen, såsom nedsättning av aktiekapitalet genom inlösen av aktier. Styrelsen har indikerat ett inlösenbelopp på ca 4 000 MSEK och avser att återkomma med ett detaljerat förslag inför den ordinarie bolagsstämman.

Sammanfattningsvis har Sandvik ett gott utgångsläge inför framtiden. Vi har goda möjligheter att växa mer än marknaden. För den närmaste tiden är konjunkturutvecklingen osäker. Vi förutser för 1997 ungefär oförändrad resultatnivå jämfört med 1996.

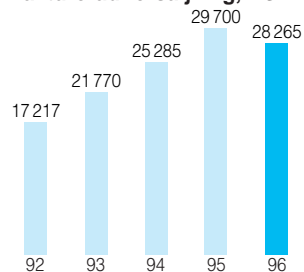
Sandviken i mars 1997

Clas Åke Hedström
Verkställande direktör
och koncernchef

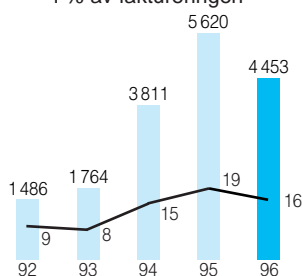
Förvaltningsberättelse

Koncernöversikt

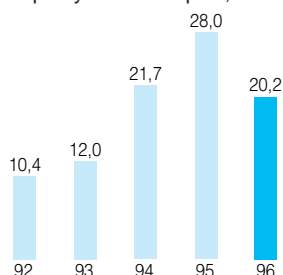
Fakturerad försäljning, MSEK



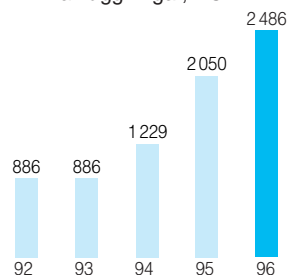
Resultat efter finansiella poster, MSEK
— i % av faktureringen



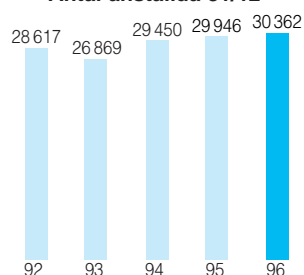
Avkastning på sysselsatt kapital, %



Investeringar i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



Sandvik-koncernen	1996	1995	Förändring %
Orderingång, MSEK	27 543	29 892	-8
Fakturering, MSEK	28 265	29 700	-5
Resultat efter finansiella poster, MSEK	4 453	5 620	-21

Sandvik-koncernens fakturerade försäljning under 1996 uppgick till 28 265 MSEK (29 700), en minskning med 5 % i värde men en ökning i fast valuta med 2 %. Av faktureringen hänförs sig 93 % (92) till marknader utanför Sverige. Orderingången sjönk under året från en mycket hög nivå under 1995 och slutade på 27 543 MSEK (29 892), 8 % lägre än föregående år i värde och 1 % lägre i fast valuta.

Sandvik-koncernens resultat efter finansiella intäkter och kostnader sjönk med 21 % till 4 453 MSEK (5 620). Huvudorsaken var att den svenska kronans förstärkning i slutet av 1995 fick fullt genomslag på Sandviks resultat under 1996. Avkastningen på sysselsatt kapital blev 20,2 % (28,0). Vinst per aktie blev 11,20 SEK (13,40).

Styrelsen föreslår en utdelning av 6,50 SEK (6,00) per aktie, dvs 58 % av vinsten per aktie.

Strukturella förändringar

I februari 1996 övertog Sandvik Steel verksamheten för elektrolytpolerering av elektronrör från Avesta Calamo i Molkom, Sverige.

I februari 1996 förvärvades CML Handling Technology S.p.A., Italien. Bolaget tillverkar utrustning för materialhantering och system för höghastighetssortering av gods.

Sandvik Rock Tools inträdde som delägare med andelen 30 % i det svenska företaget G-Drill.

Under tiden april till juni förvärvade Sandvik i ett antal steg sammanlagt 65,2 miljoner aktier (48,9 %) i den finländska Tampella-koncernen. Koncernen består främst av den ledande bergbormaskintillverkaren Tamrock Oy, som Sandvik Rock Tools samarbetat med sedan 1989 och där

Sandvik sedan flera år ägt 25 % av aktierna. I koncernen ingår dessutom Detec (mekaniska demoleringshammare), Roxon (conveyorutrustning för bulkmaterialhantering) samt, genom förvärv under hösten 1996, Voest-Alpine Bergtechnik-gruppen (utrustning för kolbrytning). Faktureringen uppgick år 1996 till ca 6 500 MSEK.

I juni sålde Sandvik, efter beslut av en extra bolagsstämma den 18 juni, sina 25 % av aktierna i Tamrock till Tampella. Köpeskillingen var 325 MFIM och av denna ligger 322 MFIM kvar som ett konvertibelt lån till Tampella. Lånet löper på tre år och kan under hela tiden omvandlas till aktier i Tampella. Vid full konvertering erhåller Sandvik 28 miljoner aktier och skulle därmed, vid i övrigt oförändrade förhållanden, komma att äga 57,6 % av totala antalet aktier i bolaget. Under början av 1997 kommer Tampella Corp. att byta namn till Tamrock Corp.

Styrelsen för Sandvik AB beslutade den 1 april 1996 att, genom det helägda dotterbolaget Sandvik Invest AB, lämna ett offentligt erbjudande till aktieägarna i Kanthal AB och till innehavarna av teckningsoptioner utgivna av Kanthal AB att överlåta sina aktier och teckningsoptioner. Sandvik ägde vid tidpunkten för erbjudandets offentliggörande inte några aktier eller teckningsoptioner i Kanthal.

Sandvik utgav ett prospekt om detta erbjudande daterat den 26 april 1996. Anmälningstiden varade från och med den 30 april och efter en förlängning till och med den 12 juni 1996. För dem som accepterade erbjudandet gällde att de för varje aktie i Kanthal erhöill 120 kronor kontant med avdrag för den utdelning som beslutades för

räkenskapsåret 1995 (4,50 kronor).

Genom erbjudandet samt ytterligare köp uppnådde Sandvik ett innehav av sammanlagt 5 272 877 aktier av serie B i Kanthal AB, representerade 42,8 % av aktiekapitalet och 22,6 % av rösttalet i Kanthal, räknat *efter* fullt utnyttjande av utestående teckningsoptioner. Beräknat på utestående aktier *före* utnyttjandet av utestående teckningsoptioner representerar innehavet 47,3 % av aktiekapitalet och 33,4 % av rösttalet.

Kanthal är en ledande tillverkare av högtemperaturmaterial i form av tråd, band, rör och komponenter för elektrisk uppvärmning av hushållsapparater och industriugnar. Kanthals fakturering uppgick år 1996 till ca 1 700 MSEK. Kanthals verksamhet ligger nära Sandvik Steels och bolagen har sedan tidigare ett betydande samarbete när det gäller varmvalsning av band och tråd samt extrusion av rörmaterial. För att fördjupa detta kvarstår Sandviks intention om att på sikt utöka ägandet i Kanthal.

Sandvik förvärvade i maj återstående 50 % av aktierna i Sandvik-Villares Wire Ltda i Brasilien. Genom förvärvet blev Sandvik ensam ägare av företaget som är Latinamerikas ledande drageri inom området rostfri tråd. Företaget hade 1996 en omsättning på ca 110 MSEK och hade ca 100 anställda.

I maj förvärvades det franska företaget Precitube S.A., som är en ledande tillverkare av precisionsrör i rostfritt stål och nickellegeringar. Faktureringen uppgick 1996 till ca 40 MSEK och antalet anställda var ca 70 personer. Precitube, liksom Sandvik-Villares, ingår i affärsområde Sandvik Steel.

I december bildade Sandvik och den indiska rörtillverkaren Choksi Tube Company Ltd. ett samriskföretag i Indien där Sandvik äger 51 % av aktierna. Det nya företaget, Sandvik Choksi Private Ltd., har omkring 270 anställda och tillverkar rostfria

Fakturering per marknadsområde	1996		1995		Förändring	
	MSEK	Andel %	MSEK	Andel %	%	*
Sverige	2 036	7	2 370	8	-14	-15
EU (exkl. Sverige)	12 780	45	13 755	46	-7	-2
Övriga Europa	1 485	5	1 419	5	+5	+8
Europa totalt	16 301	57	17 544	59	-7	-2
NAFTA-området	5 769	21	5 626	19	+3	+8
Sydamerika	1 293	5	1 422	5	-9	-3
Afrika, Mellanöstern	705	2	763	3	-8	+2
Asien, Australien	4 197	15	4 345	14	-3	+7
Koncernen totalt	28 265	100	29 700	100	-5	0

* Förändring exklusive valutaeffekt och företagsförvärv.

sömlösa rör. Kapaciteten skall gradvis öka till 7 000 ton/år, motsvarande ett årligt försäljningsvärde av ca 200 MSEK.

Marknadsläge och försäljning

Under hösten 1995 inträffade en försvagning av konjunkturen i OECD-länderna, särskilt inom EU-området, och konjunkturen förblev svag under hela 1996. Tillväxten av industriproduktionen inom OECD var ca 2 % och inom EU nära 0 %. USA hade för femte året i rad en stabil tillväxt, ca 3 %. I Japan förbättrades konjunkturen under 1996 men förväntningarna om en återhämtning infriades ej. I Australien ökade industriproduktionen.

Vissa länder i Östeuropa hade en mycket god utveckling. De viktigaste länderna i Sydamerika ökade starkt efter en nedgång andra halvåret 1995. Inom utvecklingsmarknaderna i Asien var tillväxten fortfarande god men dock lägre än under föregående år.

I slutet av 1995 hade den svenska kronan stärkts kraftigt och den behöll sedan under 1996 sitt högre värde mot en korg av utländska valutor. Detta gjorde att Sandviks fakturering blev 7 % lägre 1996 än vad den skulle ha blivit med 1995 års valutakurser.

För Sandviks produkter framgår faktureringsutvecklingen per marknadsområde i tabellen ovan.

I Sverige sjönk faktureringen, bl a på grund av minskade leveranser till andra stålföretag.

Utvecklingen inom EU, exkl. Sverige, återspeglade konjunkturmönstret. Faktureringen i fast valuta var något lägre än föregående år i Tyskland, Frankrike och Benelux medan den ökade i England, Italien och Spanien. Satsningarna i Central- och Östeuropa gav stark ökning främst i Polen, Tjeckien och Ungern.

Tack vare god konjunktur och ökade marknadsandelar växte faktureringen kraftigt inom NAFTA-området, främst i USA. I Argentina

Fakturering för de 10 största marknaderna, MSEK	1996		1995		Förändring	
	MSEK	Andel %	MSEK	Andel %	%	*
USA	4 948	17	4 863	16	+2	+8
Tyskland	3 428	12	4 016	14	-15	-5
Italien	2 442	9	2 193	8	+11	+11
Frankrike	2 231	8	2 533	9	-12	-5
Sverige	2 036	7	2 370	8	-14	-14
Storbritannien	1 832	7	1 893	7	-3	+4
Japan	1 296	5	1 510	5	-14	+6
Australien	888	3	817	3	+9	+10
Brasilien	713	3	831	3	-14	-8
Kanada	608	2	620	2	-2	+4

* Förändring exklusive valutaeffekt.

och Brasilien skedde en återhämtning av faktureringen under andra halvåret. Övriga länder i Sydamerika hade i det närmaste oförändrad fakturering.

I Asien, Australien-området var tillväxten störst i Indien, Sydostasien, Australien och Nya Zeeland. En förbättring skedde i Japan.

Inom Sandvik Tooling fortsatte Sandvik Coromant att öka faktureringen i fast valuta, särskilt inom NAFTA-området, medan CTT Tools nådde ungefär samma värde som föregående år.

Sandvik Rock Tools ökade försäljning återspeglade en god efterfrågan från gruvindustrin, bl a i Sydafrika och Australien.

Sandvik Hard Materials fortsatte att öka leveranserna av hårdmetallämnen till elektronikindustrin medan efterfrågan avseende träbearbetningsverktyg var svag.

För Sandvik Steel minskade faktureringen med 3 % i fast valuta, i huvudsak beroende på lägre pris. Priserna sjönk successivt från toppnivån i fjärde kvartalet 1995. Faktureringsminskningen gällde främst EU medan goda ökningar nåddes i bl a USA, Japan och Australien.

Sandvik Saws and Tools noterade, efter en nedgång i början av året, en ökande försäljning under hösten räknat i fast valuta. För järnhandelsprodukter ökade faktureringen 1996 medan den minskade för industrikonsumtion.

För Sandvik Process Systems sjönk faktureringen med 9 %, exklusive valutaeffekter och förvärv. Faktureringen minskade främst inom EU-området. Faktureringsbeloppet skulle dessutom ha varit 280 MSEK lägre om tidigare års princip för projektavräkning hade tillämpats.

Seco Tools är ett börsnoterat företag och ger ut en egen årsredovisning i vilken faktureringsutvecklingen kommenteras.

Resultatet före avskrivningar uppgick till 5 268 MSEK (6 265) eller 18,6 % (21,1) av fakturering-

Fakturering per affärsområde	1996		1995		Förändring	
	MSEK	Andel %	MSEK	Andel %	%	*
Sandvik Tooling	9 211	33	9 576	32	-4	+2
Sandvik Rock Tools	2 003	7	2 015	7	-1	+6
Sandvik Hard Materials	1 209	4	1 224	4	-1	+9
Sandvik Steel	8 980	32	9 807	33	-8	-3
Sandvik Saws and Tools	2 517	9	2 674	9	-6	0
Sandvik Process Systems	1 836**	6	1 810	6	+1	-9
Seco Tools	2 475	9	2 555	9	-3	+4
Koncerngemensamt	34	/	39	/	/	/
Koncernen totalt	28 265	100	29 700	100	-5	0

* Förändring exklusive valutaeffekt och företagsförvärv.
** Inklusive ändrad princip för projektavräkning.

en. Huvudorsaken till minskningen var att den svenska kronans förstärkning fick fullt genomslag under 1996 och påverkade resultatet med ca -600 MSEK. Därtill kom sjunkande stålpriser, höga omstrukturingskostnader för Sandvik Process Systems samt lagernedskrivning på grund av lägre råvarupriser. Dessa senare faktorer gjorde sig successivt gällande under andra halvåret och särskilt under det fjärde kvartalet då rörelsemarginalen blev lägre än tidigare under året.

Ökade kostnader för våra långsiktiga satsningar i Östeuropa, Kina och Sydostasien bidrog också till det lägre helårsresultatet.

Trots att resultatandelar från Tampella Oy och Kanthal AB tillkom under andra halvåret minskade resultatandelarna i intressebolag. Orsaken var starkt fallande resultat i de delägda svenska stål-företagen.

Avsättningen av resultatandelar till de anställda vid helägda bolag i

Sverige gjordes med 150 MSEK (150).

Finansnettot sjönk till 344 MSEK (426) på grund av lägre likvida medel och lägre räntor.

Resultatet efter finansiella intäkter och kostnader var 4 453 MSEK (5 620).

Skattekostnaden blev totalt 1 204 MSEK (1 691) eller 27 % (30) av resultatet före skatt. Årets koncernresultat efter skatt och minoritetsandelar uppgick till 3 114 MSEK (3 727).

Vinsten per aktie blev 11,20 SEK mot 13,40 SEK föregående år, en minskning med 16 %.

Avkastningen på sysselsatt kapital sjönk till 20,2 % från 28,0 % föregående år.

Avkastningen på eget kapital uppgick till 16,2 % (21,6).

Sandvik Toolings rörelsemarginal sjönk visserligen något men kunde, trots valutaeffekten, hållas uppe på en hög nivå. Kortsiktigt påverkas marginalen negativt av stora satsningar inom viktiga till-

Resultat och avkastning	1996	1995
Rörelseresultat före avskrivningar, MSEK	5 268	6 265
D:o i procent av fakturering	18,6	21,1
Rörelseresultat efter avskrivningar, MSEK	4 109	5 194
D:o i procent av fakturering	14,5	17,5
Resultat efter finansiella intäkter och kostnader, MSEK	4 453	5 620
D:o i procent av fakturering	15,8	18,9
Avkastning på sysselsatt kapital, %	20,2	28,0
Avkastning på eget kapital, %	16,2	21,6
Vinst per aktie, SEK	11,20	13,40
För definitioner se sid. 39.		

växtområden – marknadsmässigt och produktmässigt.

Sandvik Rock Tools bibehöll förra årets resultat och rörelsemarginal. Detta skedde främst tack vare högre produktivitet.

Sandvik Hard Materials resultat minskade på grund av bl a låg beläggning i två större produktionsenheter. Även för Sandvik Saws and Tools sjönk resultatet något mot föregående år.

Sandvik Steel påverkades mest av affärsområdena av den stärkta svenska kronan. Lägre priser för framför allt stång, ämnen och tråd hade också en väsentlig negativ resultat effekt. Priserna föll successivt under året, vilket var huvudsaken till resultatminskningen i fjärde kvartalet.

Den mycket ogynnsamma resultatutvecklingen för Sandvik Process Systems kunde endast delvis tillskrivas den svaga investeringskonjunkturen. Den berodde också på strukturella problem inom flera områden med bl a ojämn beläggning i många enheter. En tidigare inledd omstrukturering intensifierades i slutet av året och organisatoriska förändringar vidtogs.

Förbättringen för Koncern gemensamt berodde på koncernens resultatandelar i intressebolaget Tampella.

Råvaror

Priserna för volframråvaran till hårdmetallframställning fortsatte att sjunka under 1996. Prisfallet var ca 20 %. För kobolt var nedgången i samma storleksordning, men den inträffade som ett brant fall i början av året.

Även för stålprodukter sjönk råvarupriserna under året. Nickelpriset gick ned med ca 20 % och krompriset med ännu mera. Priset för molybden minskade först men steg sedan i slutet av året.

Utvecklingen per kvartal		Fakturering MSEK	Resultat efter finansnetto MSEK	Vinstmarginal %
1995	1:a kvartalet	7 496	1 427	19
	2:a kvartalet	7 738	1 564	20
	3:e kvartalet	6 769	1 315	19
	4:e kvartalet	7 697	1 314	17
1996	1:a kvartalet	7 422	1 325	18
	2:a kvartalet	7 167	1 230	17
	3:e kvartalet	6 445	985	15
	4:e kvartalet	7 231	913	13

Resultat efter avskrivningar per affärsområde	1996		1995	
	MSEK	% av fakt.	MSEK	% av fakt.
Sandvik Tooling	2 031	22	2 436	25
Sandvik Rock Tools	220	11	219	11
Sandvik Hard Materials	133	11	185	15
Sandvik Steel	1 203	13	1 623	17
Sandvik Saws and Tools	161	6	184	7
Sandvik Process Systems	-24	-1	101	6
Seco Tools	402	16	542	21
Koncern gemensamt	-17	/	-96	/
Koncernen totalt	4 109	15	5 194	17

Finansiell ställning

Nettofinansieringen från rörelsen uppgick till 2 130 MSEK (2 172). Kassaflödet blev -1 682 MSEK (164). Likvida medel uppgick vid årets slut till 5 557 MSEK (6 893). Nettot av likvida medel med avdrag för lån minskade med 1 842 MSEK. Minskningen var en följd av den väsentligt högre utdelningen, förvärv samt satsningar på ökad tillväxt.

Sandvik tillämpar generellt en försiktig placeringspolitik och har under året investerat den centralt förvaldade kassan på den svenska penningmarknaden, framförallt i räntebärande instrument emitterade av svenska staten och andra sven-

ska väletablerade låntagare. Under året har den genomsnittliga återstående löptiden förkortats och den uppgick vid slutet av året till ca 85 dagar (260).

Genom att sälja valuta på termin hade Sandvik vid årets slut säkrat värdet i svenska kronor av sin export från Sverige för 4,5 månader framåt (8). Detta flöde utgör den största transaktionsexponeringen i företaget. De kursnivåer som på detta sätt säkrats låg på samma nivå som motsvarande dagskurser vid årsskiftet.

Företagets nettoinflöde av valuta, baserat på export från och import till Sverige, var i de viktigaste

Finansiell ställning	1996	1995
Kassaflöde, MSEK	-1 682	164
Likvida medel och kortfristiga placeringar 31/12, MSEK	5 557	6 893
Lån 31/12, MSEK	1 360	854
Finansnetto, MSEK	344	426
Soliditet, %	64	64
Skuldsättningsgrad, ggr	0,2	0,1
Eget kapital, MSEK	20 035	18 503
Eget kapital per aktie, SEK	72,00	66,40

För definitioner se sid. 39.

valutorna och uttryckt i MSEK:

	1996	1995
USD och CAD	1 750	1 250
DEM och därmed nära relaterade valutor	1 680	1 700
ITL	970	1 050
FRF	850	900
GBP	740	700
JPY	430	500
Övriga valutor	1 080	1 200
Totalt	7 500	7 300

Sandvik tillämpade även kurs-säkring av nettoinvesteringar i alla större dotterbolag under årets tre första kvartal, liksom koncernen gjort under tidigare år. Koncernen har därefter avvecklat denna typ av kurssäkring.

Varulager

Lagervärdet var 7 306 MSEK (7 097) vid slutet av året. Den relativa lagerbindningen ökade till 26 % (24) av faktureringen.

Kundfordringar

Kundfordringarna var vid årets slut 5 872 MSEK (5 867). Relativt faktureringen under sista kvartalet i årstakt blev de 20 % (19).

Eget kapital

Eget kapital uppgick vid årets slut till 20 035 MSEK (18 503) eller utslaget per aktie 72,00 SEK (66,40). Soliditeten var 64 % (64).

Investeringar

	1996	1995
Investeringar i anläggningar, MSEK	2 486	2 050
D:o i procent av fakturering	8,8	6,9

Investeringar i anläggningar ökade med 21 % till 2 486 MSEK. I Sverige uppgick de till 1 271 MSEK (1 061). Bland större investeringar kan följande nämnas:

Sandvik Coromant slutförde utbyggnaden av verktygsproduktionen i Sverige och England och inledde uppförandet av ny fabrik för tillverkning av hårdmetallpulver vid anläggningarna i Gimo,

Sverige. Första etappen av ett omfattande investeringsprogram slutfördes vid Sandviks ryska hårdmetallföretag MKTS.

Sandvik Hard Materials utökade kapaciteten vid tillverkningsenheten i Coventry, England.

Sandvik Steel installerade ett modernt rökgasfilter i stålverket i Sandviken, vilket möjliggör en utökning av kapaciteten från 200 000 ton/år till 280 000 ton/år genom successiva investeringar.

Köpeskillingen för företagsförvärv under året utgjorde totalt 1 928 MSEK (42), varav den klart dominerande delen avsåg aktier i Kanthal AB och Tampella Corp.

Forskning, utveckling och kvalitetssäkring

Koncernens kostnader 1996 för forskning, utveckling och kvalitetssäkring uppgick till 1 182 MSEK (1 089), vilket innebar en ökning med 9 % från 1995. Några exempel på produktutveckling under året som lett fram till nya produkter är: ett nytt verktygsprogram för svarvning av rostfria och höglegerade stål, ett nytt verktygssystem inom bergborrar för högeffektiv ort- och tunneldrivning, ett nytt duplex rostfritt stål för användning inom konstgödselindustrin, nya titan- och zirkoniumlegeringar för värmeväxlarrör och processrör inom den kemiska industrin.

Personal

	1996	1995
Antal anställda 31/12*	30 362	29 946
Medelantal anställda		
Kvinnor	5 736	5 781
Män	24 513	24 081
Totalt	30 249	29 862

* Deltidsanställda har omräknats till motsvarande antal heltidsanställda.

Antalet anställda vid slutet av året var 30 362 (29 946). För jämförbara verksamheter minskade antalet anställda med 242 personer (1995 en ökning med 452 personer).

Koncernens antal anställda i Sverige den 31/12 1996 uppgick till 10 305 personer (10 372).

Uppgifter om personalkostnader samt medelantalet anställda i Sverige och utomlands återfinns på sid. 49.

Resultatandelar och bonusprogram

Sandvik har sedan 1986 en plan för resultatandelar till de anställda vid moderbolaget och helägda dotterbolag i Sverige. Enligt reglerna krävs en minsta avkastning för att avsättning av vinsten skall göras. Avsättningen är samtidigt maximerad till 150 MSEK. Sandvik-koncernens avkastning 1996 innebar att maximigränsen nåddes och att 150 MSEK avsattes.

För koncernledningen samt ytterligare ca 250 ledande befattningshavare i Sverige och utomlands har möjligheten till en långsiktig bonus givits, som baseras på kursutvecklingen för Sandviks B-aktie under de fem åren 1995-1999 och som utbetalas år 2000.

Villkoren finns angivna under avsnittet Personal på sid. 49. För att reservera för upplupen del av den bonus, som skulle utfalla om kursen i slutet av år 1996 även skulle gälla i slutet av år 1999, har 35 MSEK avsatts i 1996 års bokslut.

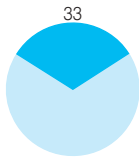
Moderbolaget inklusive kommissionärsbolag

Moderbolagets fakturering ökade med 2 % till 12 047 MSEK (11 761 för jämförbara enheter). Resultatet efter avskrivningar blev 1 427 MSEK (1 958 för jämförbara enheter). Investeringar i anläggningar uppgick till 998 MSEK (710).

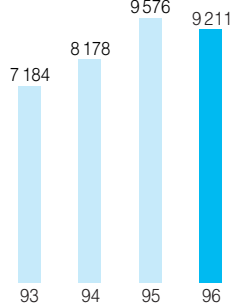
Antalet anställda i moderbolaget och kommissionärsbolagen uppgick den 31/12 1996 till 8 076 personer (8 095 per 31/12 1995 för jämförbara enheter).

Affärsområde Sandvik Tooling

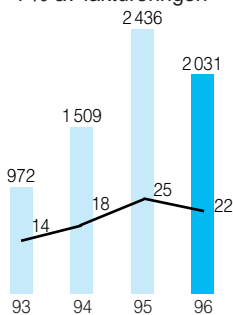
Andel av total fakturering, %



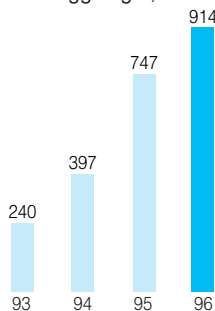
Fakturerad försäljning, MSEK



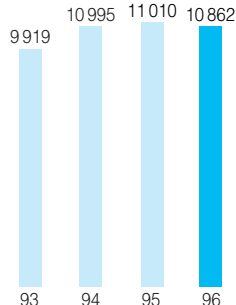
Resultat
före finansiella poster, MSEK
— i % av faktureringen



Investeringar
i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



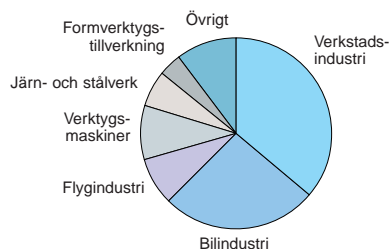
Affärsområde Sandvik Tooling omfattar koncernens verksamhet för skärande bearbetning. Affärssektorer inom området är Sandvik Coromant, CTT Tools och Sandvik Automation.



AutoTAS från Sandvik Automation är en ny programvara för administration av verktyg.

Verktöymarknaden för skärande bearbetning av metaller utvecklas i stort sett som konjunkturen inom den internationella verkstadsindustrin. Världsmarknaden för skärande verktyg uppgår till ca 70 miljarder kronor per år.

För Sandvik Tooling var efterfrågesituationen splittrad under 1996. Sandvik Coromant ökade försäljningen medan CTT Tools noterade en minskning. Det var främst länderna i NAFTA-regionen som hade en god försäljningsutveckling. Detta kompenserade den sämre utvecklingen i framförallt Europa där uppgången i Tyskland uteblev.



Världsmarknaden för skärande verktyg uppgår till 70 miljarder kronor per år.

Utvecklingen i östra Europa var emellertid mycket positiv och förstärkningen av marknadsorganisationen fortsatte. Även i Asien

fortsatte den positiva utvecklingen om än i lägre takt.

Flera samarbetsprojekt inom Sandvik Tooling började ge effekt under året och innebar synergivinster inom bl a produkt- och processutveckling samt inom lagerhållning, distribution och datakommunikation. Delar av CTT Tools började under året att använda Sandvik Coromants centrallager i Holland.

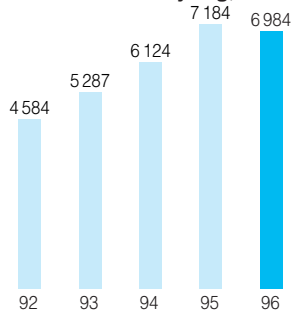
Sandvik Automation introducerade under året AutoTAS, ett nytt system för effektivare verktygsadministration. Ett strategiskt viktigt samarbetsavtal ingicks med det engelska företaget Pathtrace Ltd., marknadsledare inom NC-programmeringsområdet.

Resultatet för Sandvik Tooling var fortsatt högt och avkastningen på sysselsatt kapital översteg med god marginal koncernens krav på 20 %.

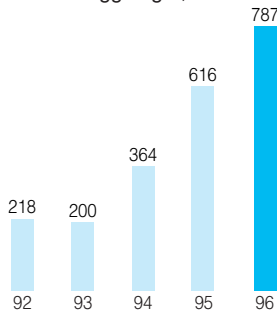
Sandvik Toolings ledningsgrupp består av Clas Åke Hedström, Leif Sunnermalm, Lars Pettersson och Holger Wiklund.

Sandvik Coromant

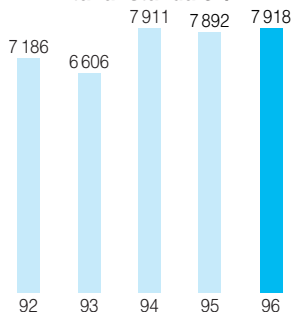
Fakturerad försäljning, MSEK



Investeringar i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



Sandvik Coromant är specialiserat på hårdmetallverktyg och verktygssystem för skärande bearbetning och är inom detta område det internationellt ledande företaget.



Sandvik Coromants ledningsgrupp: Fr v Anders Wallin (vVD), Göran Berter, Lars Pettersson (VD), Holger Wiklund, Anders Karlsson och Anders Thelin (vVD).

Ett tiotal större konkurrerande företag har tillsammans drygt hälften av världsmarknaden. För den återstående delen svarar ett stort antal lokala eller mycket specialiserade företag. På den nordamerikanska marknaden är Kennametal och Valenite de största konkurrenterna.

Sandvik Coromant är ledande på de europeiska marknaderna. I Asien är japanska Toshiba, Mitsubishi och Sumitomo de största leverantörerna. Sandvik Coromant är det mest väletablerade icke-japanska företaget på Asienmarknaderna och det enda

med hårdmetalltillverkning i Japan.

Försäljningen sjönk i kronor räknat men ökade i fast valuta med 5 % jämfört med 1995. Utvecklingen var speciellt gynnsam i NAFTA-regionen och östra Europa, där bl a Polen, Tjeckien och Ungern visade stark tillväxt. Även i Asien fortsatte den positiva utvecklingen.

Investeringar

Betydande investeringar i maskiner och utrustning gjordes i de flesta av våra produktionsenheter runt om i världen. Dessa är samtliga inriktade på att snabbt kunna hantera förändringar i efterfrågan på ett optimalt sätt. Sandvik Coromants övergripande produktionsstrategi är att till stor del kunna försörja kunderna inom respektive marknadsblock med lokalt tillverkade produkter. Samtliga enheter arbetar med identisk kvalitetsstandard och med samma höga produktionsteknologi.

De moderna större produktionsanläggningarna kompletteras med rationella enheter för lokal tillverkning av specialverktyg.

I Gimoanläggningen har stora investeringar gjorts i utrustning för ökad produktivitet och kapacitet.





Under hösten flygtransporterades högteknologisk utrustning för en ny hårdmetallfabrik till Kina.

Inom ramen för arbetet med att korta genomloppstiderna i alla led har tiden för framtagning av nya produkter kunnat halveras.

Vid huvudanläggningen i Gimo byggdes skär- och verktygsproduktionen ut. Uppförandet av en ny fabrik för tillverkning av hårdmetallpulver inleddes. Utbyggnaden av specialskärstillverkningen i Featherstone, England, slutfördes under året.

I Sandviks ryska hårdmetallföretag MKTS, som förvärvades under 1994, slutfördes den första etappen i ett omfattande investeringsprogram som syftar till att ge anläggningen mer rationella och ändamålsenliga produktionsresurser. För att ytterligare förstärka marknadsföringen på den ryska marknaden invigdes under



I den delägda hårdmetallfabriken Sandvik Baildonit i Polen har ett framgångsrikt kvalitetsäkringsarbete inletts.

hösten ett nytt Training Center i Moskva. Det är det totalt femtonde utbildningscentret inom Sandvik Coromant och är avsett för utbildning av både kunder och vår egen växande försäljningsorganisation i Ryssland.

Sedan början av 1960-talet har Sandvik Coromant haft egen tillverkning i Poona utanför Bombay i Indien. Vi är idag den ledande verktygstillverkaren på den snabbt växande indiska marknaden. Dagens moderna anläggning försörjer förutom den indiska marknaden även våra globala centrallager med vissa produkter.

Sandvik Coromant har sedan 1994 tillverkat verktygshållare för den kinesiska marknaden i Langfang City utanför Peking. Den anläggningen utökas för närvarande med en fabrik för framställning av hårdmetallskär. Detta är ett led i den pågående uppbyggnaden av lokal kapacitet för att tillgodose den snabba marknadsutvecklingen i Kina. När anläggningen tas i drift under andra halvåret 1997 kommer den att ha samma avancerade teknologinivå som Sandvik Coromants övriga anläggningar i världen.

Utbyggnaden av säljorganisationerna i Asien och östra Europa

fortgick under året. Utbildning av nya säljare och kundernas tekniska personal sker på allt fler marknader. Detta skapar förutsättningar för en framtida snabbare tillväxt samt ökad produktivitet hos våra kunder.

Sandvik Coromants välutvecklade distributionssystem tillsammans med lokal tillverkning ger kunderna snabba och säkra leveranser oavsett var tillverkningen bedrivs. Kraftiga efterfrå-



Statsminister Göran Persson invigde tillsammans med koncernchefen Clas Åke Hedström Sandvik Coromants Training Center i Moskva.

geökningar på flera marknader i bl a Asien har helt kunnat tillgodoses via det globala försörjningsnätet.

Sandvik Coromants fullservicekoncept, som innebär att kunder erbjuds en helhetslösning med såväl verktyg och verktygssystem som kompetens för alla typer av metallbearbetning, väcker allt större intresse på marknaden.

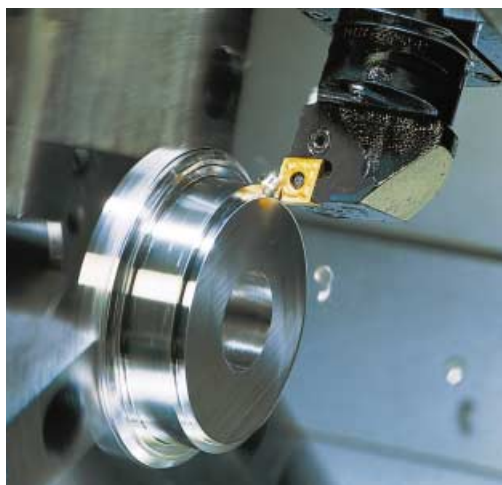
Nya produkter

Den höga takten i introduktionen av nya produkter fortsätter. Under året lanserades ett nytt program för svarvning av rostfritt stål. Förbrukningen av höglegerade material ökar över hela världen inom alla typer av processindustrier. Rostfria och höglegerade stål med större korrosionsbeständighet och varmhållfasthet är oftast komplicerade att bearbeta.

Sandvik Coromant tillhandahåller ett nytt slagkraftigt verktygsprogram med starkt förbättrad prestanda för dessa materialtyper.

Samarbetet med Sandvik Steel och de nyutvecklade stålsorterna inom SANMAC-programmet är ett exempel på synergier inom koncernen. Tillverkare av kvalificerade rostfria komponenter kan nu från en leverantör köpa både material och verktyg för bearbetningen, vilka är avpassade för varandra, och därigenom uppnå betydande produktions-ekonomiska fördelar.

För allmän stålsvarvning, den enskilt största operationen inom den skärande bearbetningen, introducerade Sandvik Coromant ett nytt produktsortiment inom



Ett nytt verktygsprogram för svarvning i rostfritt stål har introducerats.

det så kallade CoroKey-konceptet som förenklar kundernas verktygsval.

Inom området fräsning fortsätter vi utbyggnaden av den produktfamilj som under de senaste åren haft stora marknadsframgångar. Senaste tillskottet är en planfräs, CoroMill 245, som ger kunderna hög produktivitet, enkel hantering och mycket bra ytfinish på de tillverkade komponenterna.

Flera av de produkter som utvecklats under de senaste åren har blivit stora försäljningsframgångar. Detta gäller särskilt den



I Indien bedriver Sandvik Coromant en omfattande utbildning av personal från kundföretag och återförsäljare.

vändskärsförsedda U-borren som tagit en betydande marknadsandel inom sitt område. Genom att utnyttja vändskärstekniken även när det gäller att borra hål i mindre dimensioner har kunderna gjort betydande produktivitetsvinster.

Det modulära verktygssystemet Coromant Capto visar en fortsatt kraftig försäljningstillväxt. Bakom framgången ligger systemets överlägsna egenskaper vad gäller flexibilitet, stabilitet och precision. I moderna bearbetningsmaskiner kan man idag tillverka högkvalitativa komponenter i små serier med mycket stor flexibilitet under förutsättning att verktygsbytena kan ske utan tidskrävande omställningar. Coromant Capto medger svarvning, borrar och fräsning i en och samma maskin och i en och samma uppspanning. Dessa egenskaper passar väl in i industrins arbete med att söka lösningar för ökad produktivitet och bättre maskinutnyttjande.

I sortimentet för Coromant Capto infogades även produkter vilka gör det möjligt att effektivisera även konventionella, numeriskt styrda maskiner och nå betydande tidsvinster genom snabbare verktygsbyten.

Fortsatt utveckling

Sandvik Coromant satsar stora resurser inom forskning och

utveckling. En betydande del avsätts för långsiktigt arbete inriktat mot nya och effektivare skärmaterial samt förbättrade tillverkningsprocesser.

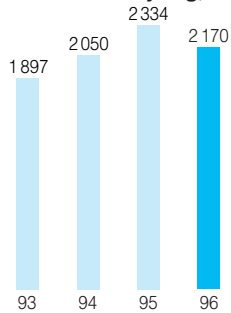
Omfattande investeringar i utrustning gjordes under året bl a på grund av den allt mer komplicerade sammansättningen av nya hårdmetallsorter. Sandvik Coromant arbetar i dag med de senaste och mest avancerade analysmetoderna. I det nya elektronmikroskopet vid vår anläggning i Stockholm kan gränssytorna mellan beläggningsskikt och hårdmetall studeras ner på atomnivå.

Samarbetet med universitet och högskolor intensifierades. Sandvik inledde under året ett forskarsamarbete med KTH i Stockholm, Chalmers i Göteborg och Uppsala Universitet genom att finansiera totalt sju doktorandtjänster. Inom Sandvik Coromants område handlar projekten framför allt om att studera mikrostrukturer och fasomvandlingar hos hårdmetall. Ökad kunskap om materialegenskaperna är av avgörande betydelse för den framtida produktutvecklingen.

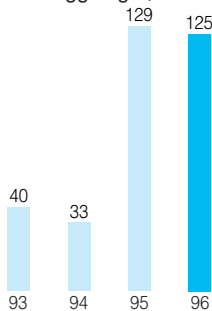
Utsikter inför 1997

Sandvik Coromant ser positivt på affärsläget för 1997 och förutser en fortsatt tillväxt framförallt på marknaderna i östra Europa och Asien.

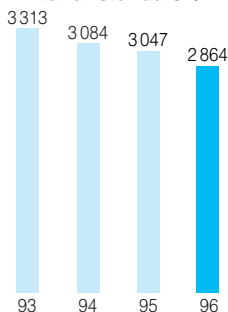
Fakturerad försäljning, MSEK



Investeringar i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



CTT Tools är världens största tillverkare av snabbstålsverktyg och expanderar nu även inom det allt mer växande området verktyg i solid hårdmetall.

Efterfrågan på skärande verktyg i snabbstål minskar på grund av bättre produktlivslängd, skärgeometri och ytbeläggningar. Samtidigt sker en övergång till andra materialtyper som hårdmetall. Detta innebär att världsmarknaden för snabbstålsverktyg har minskat till ca 30 miljarder kronor. Denna lägre potential kommer att leda till en kraftig omstrukturering bland de tusentalet tillverkarna på marknaden. CTT deltar aktivt i denna process för att uppnå ökade marknadsandelar.

Inom segmentet solida hårdmetallverktyg finns många konkurrenter och ingen klar marknadsledare. Det är CTT Tools ambition att genom ökade satsningar på forskning och utveckling inta en ledande position även på detta område.

Investeringar

Investeringar i produktionsenheterna för snabbstålsverktyg skapade utrymme för ökad volym till lägre kostnader. Nya maskintyper, ofta av egen konstruktion, ökade flexibiliteten och möjliggör tillverkning även i små serier med bibehållen produktionsekonomi.

Väsentliga investeringar gjordes under året inom segmentet solida hårdmetallverktyg för att skapa en rationell tillverkning vilket också ledde till kraftigt ökad försäljning för dessa produkter.

Beslut togs under året om inrättande av centrallager för flera av CTTs varumärken. I Europa utnyttjas numera Sandvik Coromants centrallager i Schiedam i Holland.



Anders Ilstam, VD för CTT Tools

System har utvecklats för att göra det lättare för kunden att beställa från och kommunicera med de olika CTT-bolagen. Moderna datasystem för orderhantering och fakturering etablerades mellan CTT och stora kunder. För flera av CTTs varumärken publicerades verktygskataloger och verktygsrekommendationer på cd-rom och via Internet.

Marknaden

CTT Tools omfattar i huvudsak fem varumärken - Dormer, Titex, Prototyp, Union Butterfield och Master. En ökad profilering och marknadsprioritering gjordes under året för att bredda kundbasen och skapa förutsättningar för ökad försäljning.

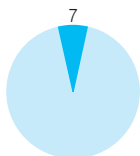
Efter ett år med minskad fakturering förväntar vi oss en bättre utveckling 1997. Ökningen kommer av en något förbättrad konjunktur och intensivare marknadssatsningar. De volymökningar som förutses 1997 bör kunna ge ytterligare förbättringar av lönsamheten.



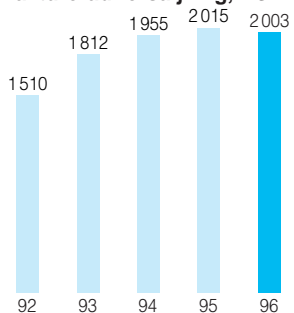
CTT Tools största varumärken.

Affärsområde Sandvik Rock Tools

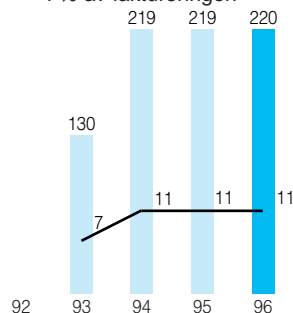
Andel av total fakturering, %



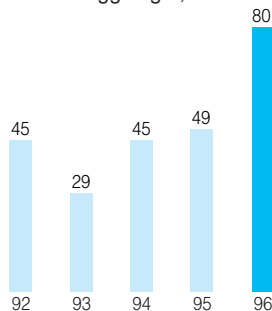
Fakturerad försäljning, MSEK



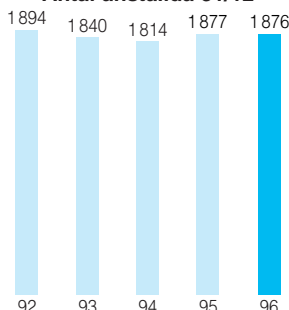
Resultat före finansiella poster, MSEK
— i % av faktureringen



Investeringar i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



Sandvik Rock Tools är en av världens ledande leverantörer av hårdmetallförsedda verktyg för gruvdrift, anläggningsarbeten och brunnsborrning.

Produktsortimentet omfattar verktyg och verktygssystem för bearbetning av alla typer av berg och för alla vanliga bearbetningsmetoder. Verksamheten bedrivs inom fyra produktdivisioner specialiserade för olika metoder.

Världsmarknaden för bergborrprodukter fördelas ungefär lika mellan gruvindustri och anläggningsverksamhet. Inom gruvindustrin är efterfrågan på bergborrverktyg i stort sett relaterad till efterfrågan på mineraler.

Inom anläggningsindustrin styrs den främst av antalet byggnads-, väg- och vattenkraftprojekt.

Den största marknadspotentialen gäller produkter inom topphammarborrning som också utgör den största divisionen inom Sandvik Rock Tools. Inom detta marknadssegment svarar tre stora företag, Sandvik Rock Tools, svenska Atlas Copco och sydafrikanska Boart tillsammans för mer än två tredjedelar av marknaden. För återstoden svarar ett tiotal lokala företag som tillverkar begränsade delar av produktsortimentet.

Inom området mineralbrytning, dvs mekanisk bearbetning av lösare berg och mineraler, är de största konkurrenterna ameri-

kanska Kennametal och American Mine Tool. Inom sänkbörning är Atlas Copco, amerikanska Ingersoll-Rand och ett stort antal lokala leverantörer konkurrenter. Några amerikanska tillverkare är de största konkurrenterna för Roterande Produkter.

Sandvik Rock Tools har en viktig fördel i förhållande till konkurrenterna. Genom Sandvik-koncernen har vi tillgång till en omfattande forskning, utveckling och produktion av såväl hårdmetall som specialstål, båda de material som bergbearbetningsverktyg tillverkas av. Detta ger unika förutsättningar att utveckla verktyg med hög och jämn kvalitet samt mycket goda prestanda.

Marknads- och affärsläge

Affärsläget för Sandvik Rock Tools var stabilt under 1996 och efterfrågan på bergborrprodukter var god under året. Aktiviteten på de stora gruvmarknaderna ökade, främst i Australien och Syd-



Ledningsgrupp: Bakre raden fr v Olle Bengtsson, Thomas Söderkvist, Lars Liljebblad, Ingvar Svärth, Anders Persson och Olof Lundblad. Främre raden Sigvard Björk, Lars-Anders Nordqvist (VD) och Ezio Fogliata.



Vid Huang Ho-floden i Kina pågår ett av världens största entreprenadprojekt. För att bygga en ny vattenkraftsanläggning kommer 30 miljoner m³ berg att brytas, till stor del med utrustning från Tamrock och Sandvik.

amerika. Efterfrågan på entreprenadmarknaden var däremot splittrad. Aktiviteten var fortfarande låg i Europa men fortsatte att öka i Sydostasien där vi ytterligare förstärkte vår marknadsorganisation.

Försäljningen minskade med 1 % men ökade i fast valuta med 7 %. Resultatet låg kvar på en hög nivå och avkastningen på sysselsatt kapital översteg koncernens krav på 20 %. Den resultatmässigt negativa effekten av den stärkta svenska kronan komparerades genom ökad försäljningsvolym, prisökningar och rationaliseringar.

Sandvik Rock Tools har sedan 1989 ett givande samarbete med den finländska bergborrmaskintillverkaren Tamrock. Under året förvärvade Sandvik 49 % av aktierna i Tampella-koncernen där Tamrock ingår. Genom köpet skapades en bas för ytterligare fördjupning av samarbetet mellan de båda företagen. Förändringen kommer att ge bättre marknadstäckning, effektivare distribution, snabbare och kraftfullare teknikutveckling och bättre lönsamhet.

Produktions- och marknadsorganisation

Den globala samordningen och struktureringen av produktionsresurserna fortsatte. Nya administrativa datasystem som möjliggör produktionsplanering från Sverige för fabriker i andra länder togs i bruk. Produktionen av

mineralverktyg i Storbritannien upphörde och tillverkningen flyttades till anläggningar i Viriat, Frankrike och Bristol, USA. Flertalet fabriker erhöll under året kvalitetscertifiering enligt ISO 9000. Omfattande utbildningsprogram för utveckling av den internationella sälj- och serviceorganisationen startades under året.

Divisionerna

Toppammadivisionen har under året startat introduktionen av Formel 1, ett nytt verktygssystem för högeffektiv ort- och tunneldrivning. Produkterna, som har en patenterad konstruktion, innebär snabbare borrhning och högre precision. För kunderna betyder detta högre produktivitet och lägre totalkostnad. Utbildning i datorsimulering för optimering av kundernas borrhssystem genomfördes på många marknader.

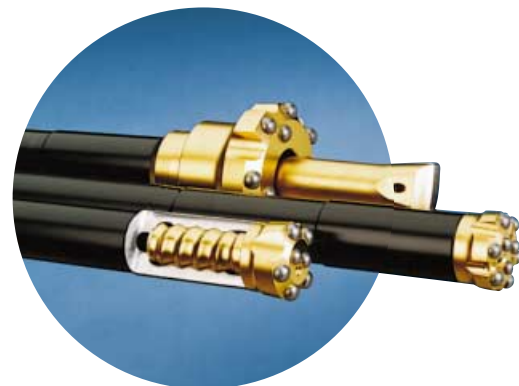
Division Mineralverktyg etablerade under året ett gemensamt produktsortiment för hela världen, vilket möjliggör en aktivare marknadsföring av divisionens produkter och ett effektivare utnyttjande av produktionsenheterna.

Samarbetet med det österrikiska företaget Voest-Alpine Bergtechnik (VAB) fortsatte. Målet för denna samverkan är att utveckla nya system för mekanisk bearbetning av hårdare berg än vad som hittills varit möjligt.

Under 1996 förvärvades VAB av Tampella vilket skapar ökade möjligheter att uppnå framgångsrika resultat.

Inom division Sänkborrhprodukter ökade efterfrågan av borrhssystem för grova hål inom anläggningsindustrin, främst i Sydostasien. Marknadsföringen av den vattendrivna sänkborrhammaren Wassara inleddes under året i första hand till gruvindustrin. Produkten rönt även intresse inom anläggningsindustrin och för geotermisk borrhning.

Division Roterande Produkter ökade kraftigt försäljningen av den nya generationen rullborr-



De nya bergborrverktygen Formel 1 medger en avsevärt ökad precision, och därmed lägre kostnad, i tunneldrivning.

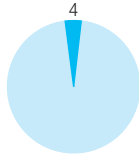
kronor och försvarade med framgång sin mycket starka position inom stigortsborrhning. Investeringar i ny produktionsutrustning medförde förbättrad produktivitet vid divisionens anläggningar. Försäljningsökningen var störst i Kanada, Sydamerika och Australien. Försäljningsframgångar noterades även i östra Europa.

Utsikter inför 1997

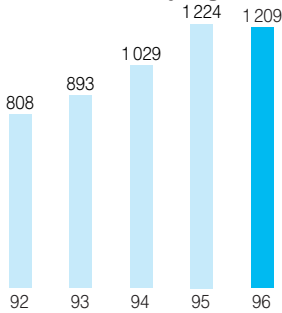
Under 1997 förväntas fortsatt god efterfrågan från gruvindustrin. För anläggningsverksamheten förutses viss ökning i Europa på grund av infrastruktursatsningar. I Asien prognoseras fortsatt hög efterfrågan.

Affärsområde Sandvik Hard Materials

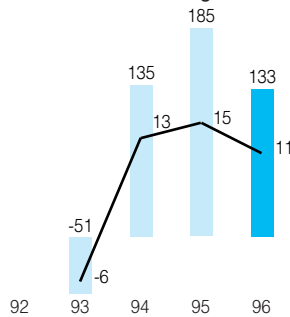
Andel av total fakturering, %



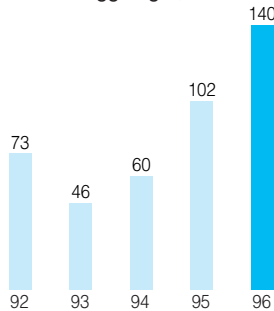
Fakturerad försäljning, MSEK



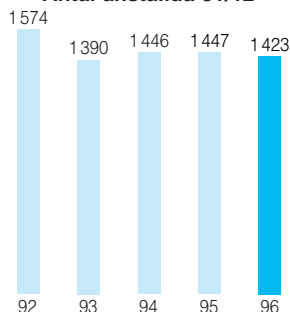
Resultat före finansiella poster, MSEK
— i % av faktureringen



Investeringar i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



Sandvik Hard Materials är verksam inom hela hårdmaterialområdet, från hårdmetall till diamanter, inklusive specialkeramer för biotekniska ändamål. Inom affärsområdet tillverkas och marknadsförs hårdmetallämnen i stora volymer till verktygstillverkare, komponenter till verkstadsindustrin och valsar i hårdmetall till järn- och stålindustrin.

Sandvik Hard Materials är sedan några år det största företaget i världen i sin bransch och dessutom det enda med global täckning. Konkurrenterna är i huvudsak företag som är verksamma på en stor hemmamarknad, t ex USA och Japan, eller företag verksamma inom en begränsad produktionsområde. Konkurrentbilden är likartad i Europa, NAFTA och Asien med några få stora konkurrenter och ett flertal små inom varje område.

Affärsområdet har tillverkning i tolv fabriker över hela världen. Produkterna marknadsförs via egna säljkanaler i ett femtiotal länder.

Marknads- och affärsläge

Industrikonjunkturen varierade inom olika marknader under 1996. Marknadsområden med god tillväxt var NAFTA, Latinamerika och Asien medan nästan samtliga marknader i Europa hade en svag utveckling. Säljorganisationen i NAFTA och Asien förstärktes i enlighet med vår tillväxtstrategi.

Produktgruppen hårdmetallämnen avsedda för verktygstillverkare hade en fortsatt god

tillväxt. Detta gällde särskilt alla typer av ämnen för tillverkning av solida hårdmetallborrar och pinnfräsar, där trenden att ersätta snabbstål med hårdmetall förstärktes ytterligare. Efterfrågan på mikroborrar till elektronikindustrin hade dock en svacka i mitten av året. God tillväxt visade ingjutna valsar, s k CIC-valsar. Efterfrågan på produkter till träbearbetningsindustrin var låg,



Hårdmetallstavar med invändiga, spiralvridna kylkanaler för tillverkning av solida borrar för metallbearbetning.

speciellt i Europa. Sammantaget sjönk försäljningen men ökade i fast valuta med 9 %.

Den tillgängliga kapaciteten på marknaden ökade. Detta påverkade konkurrenssituationen så att vissa produktgrupper utsattes för skärpt priskonkurrens med sjunkande marginaler som följd. Det minskade resultatet beror huvudsakligen på en stärkt svensk respektive brittisk valuta, omstrukturering av vissa produktionsenheter samt nedskrivning

Ledningsgrupp: Fr v Björn Uhrenius, Krister Berinder, Lars Wahlqvist (VD) och Flemming Hviid.



av råvarulager. Avkastningen på sysselsatt kapital blev 15 %.

Sandvik Hard Materials har genomgått stora förändringar under de senaste åren som en följd av företagsförvärv och omstruktureringar. Under 1995 och 1996 genomfördes bl a en specialisering av produktionsenheterna i Europa. Tillverkningen av hårdmetallämnen för formningsverktyg koncentrerades till vår spanska enhet.

I England utökades kapaciteten för tillverkning av runda solida hårdmetallstavar kraftigt. Samtidigt lades tillverkningen av hårdmetallämnen för speciella slitdelsapplikationer ner och delar av produktionen lokaliserades till Spanien. Tillverkningen av hårdmetallpulver i Danmark stängdes och flyttades till anläggningen i England. Parallellt med detta utökades tillverkningskapaciteten för hårdmetallämnen till träbearbetningsindustrin och för komponenter till verkstadsindustrin.

I slutet av året beslutade vi om ytterligare åtgärder som i kombination med en ökad försäljning av prioriterade produkter skall stärka resultatet.

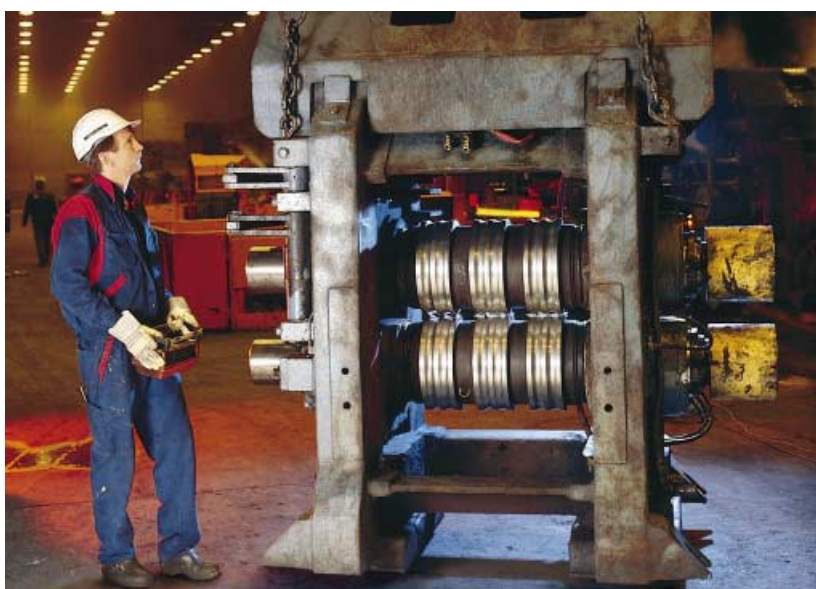


Verktögsämnen i polykristallin diamant från Sandvik Hard Materials används för moderna träbearbetningsverktyg.

Nya produkter

Sedan några år driver Sandvik Hard Materials ett delägt bolag, Procera-Sandvik AB (Sandvik 50 %), tillsammans med Nobel Biocare AB. Bolaget utvecklar och tillverkar individuellt patientanpassade tandhättor i keramik. Produkten marknadsförs i Skandinavien och Tyskland genom Nobel Biocare sedan drygt ett år. Tillväxten är stark och förväntas så förbli allt eftersom nya marknader tillförs.

Ett omfattande program av ämnen i polykristallin diamant (PCD) och polykristallin bornitrid (PCBN) har utvecklats och marknadsförs nu till verktygstillverkare för användning bl a inom träbearbetningsindustrin. Produktgruppens tillväxtpotential är stor och redan första året blev vår försäljning betydande.



För att behålla vår ledande roll vad gäller utveckling av nya hårdmaterial, tillverkningstekniker och processer förstärkte vi under året FoU-resurserna avsevärt. På samma sätt ökades resurserna för IT-verksamheten. Av de sju doktorandtjänsterna som Sandvik finansierar vid svenska universitet och högskolor svarar Sandvik Hard Materials för en tjänst vid Uppsala Universitet.

Investeringar

Investeringarna i absoluta tal under 1996 blev de högsta i affärsområdets historia och tillverkningskapaciteten ökades kraftigt. Den i vissa avseenden otillräckliga leveransförmågan har därmed avhjälpats och vi står nu väl rustade vid en konjunkturuppgång.

Utsikter inför 1997

Det allmänna affärsläget för Sandvik Hard Materials under 1996 förväntas bestå under större delen av 1997 med en möjlig förstärkning mot slutet av året.

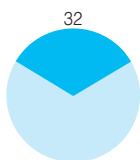
Försäljningen av våra prioriterade produkter beräknas utveckla sig gynnsamt under 1997. Detta gäller särskilt runda solida hårdmetallämnen till verktygsindustrin och ämnen för mikroborrar till elektronikindustrin. Tillverkningskapaciteten bedöms vara tillfredsställande.

Den under slutet av 1996 kraftigt stärkta brittiska valutan kommer att inverka negativt på resultatet under 1997 eftersom vår största tillverkningsenhet ligger i England. Sammantaget bedöms dock resultatet för 1997 kunna förbättras.

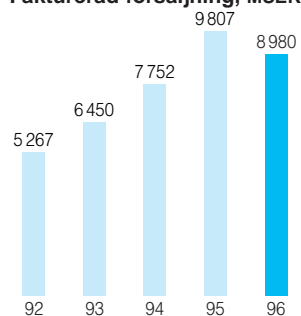
CIC-valsar med hårdmetallbana gjuten direkt på valskroppen är en vidareutveckling av tidigare teknik och används med stor framgång inom bl a stålindustrin.

Affärsområde Sandvik Steel

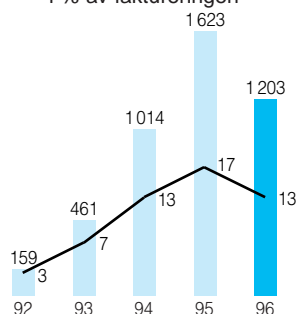
Andel av total fakturering, %



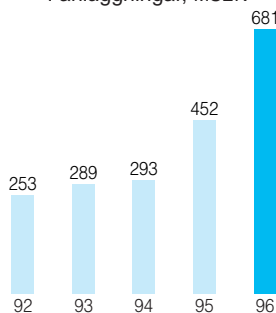
Fakturerad försäljning, MSEK



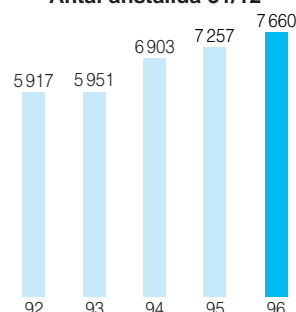
Resultat före finansiella poster, MSEK
— i % av faktureringen



Investeringar i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



Sandvik Steel tillverkar rör, band, tråd och stång för användare med höga krav på ekonomi och säkerhet. Verksamheten är inriktad på produktnischer, där vi har en ledande roll på världsmarknaden. Produkterna tillverkas i rostfria och höglegerade stål samt i titan-, nickel- och zirkoniumlegeringar. Förädlingen är i genomsnitt hög i förhållande till råvaruinnehållet.

Konkurrenssituationen varierar för de olika produktområdena. För området sömlösa rör är de största konkurrenterna det japanska, integrerade stålföretaget Sumitomo Metals och det europeiska rörföretaget DMV (Dalmine-Mannesmann-Vallourec).

Inom tråd- och stångområdet finns konkurrenter som har hela tillverkningskedjan t ex Ugine, men också många mindre fristående dragerier. För band är Hitachi Metals, Daido och Böhler-Uddeholm viktiga konkurrenter, men också flera fristående kallvalsverk. Konkurrenterna täcker var för sig endast från 5 % till maximalt 25 % av Sandviks produktprogram.

Marknads- och affärsläge

Efterfrågan på Sandvik Steels produkter var fortsatt dämpad i Europa där faktureringen minskade med 6 % i lokal valuta medan den nordamerikanska liksom den asiatiska marknaden utvecklades positivt med en ökning på mer

än 15 %. I Sydamerika var efterfrågan mycket svag under första halvåret, men förbättrades något mot årets slut.

Efter en sammanlagd faktureringsökning på 20 % respektive 27 % under åren 1994 och 1995 föll faktureringen under 1996 med 8 %. Huvudorsakerna är den förstärkning av den svenska kronan som skedde under året och den successivt fallande prisnivån. Faktureringsvolymen blev något högre än 1995 medan priset i lokal valuta sjönk under året.

Orderingången, som hade en topp kring årsskiftet 1994-1995, stabiliserades på en lägre nivå under 1996 och hade volymmässigt en stigande trend mot slutet av året medan priserna hade en sjunkande trend. Orderstocken sjönk successivt och hade vid årets slut nått en normal nivå.

Resultatet försämrades kvartal för kvartal som en följd av valutaeffekten och sjunkande priser. Avkastningen på sysselsatt kapital nådde koncernens krav på 20 %. Sjunkande råvarupriser bidrog



Ledningsgrupp: Bakre raden: Fr v Olle Wijk, Jan-Eric Johansson, Uno Blom och Åke Axelson. Främre raden: Kenneth Josefsson, Per Ericson (VD), Gunnar Grünbaum (vVD) och Lennart Ek.

till en negativ priseffekt på lager.

Division Sömlösa Rör ökade faktureringen i svenska kronor trots sjunkande priser och valuta-effekt. Förvärvade företag gav en tillskottsakturering på 70 MSEK.

Faktureringen för Division Tillköpta Produkter minskade till följd av kraftigt sjunkande pris på svetsade rör och platta produkter samt på grund av valuta-effekten. Av divisionens totala försäljning på ca 1 400 MSEK utgör svetsade rör från det delägda AST, Avesta Sandvik Tube (Sandvik 25 %), ca en tredjedel. Resultatet för AST föll kraftigt under året beroende på prisfall och prisförluster på lager. I Sandvik Steels resultat 1996 ingår AST med 4 MSEK.

I Brasilien äger Sandvik tillsammans med stålkoncernen Acesita samriskföretaget Acesita Sandvik Tubos Inox S.A. (Sandvik 50 %) för tillverkning av svetsade rör. Resultatet i detta företag försämrades kraftigt under 1996.

Banddivisionens ordergång och fakturering förbättrades långsamt under året, framförallt genom ökade volymer av tunna bandprodukter som rakbladstål och folier för katalytisk avgasrening medan volymen av grövre sågstål och knivstål minskade. Kapacitetsutnyttjandet i det nya kallvalsverket för tunna band vid anläggningarna i Sandviken var mycket högt.

Tråddivisionen drabbades av en kraftigt minskad försäljning orsakad av överlager som byggts upp hos ett flertal kundgrupper under 1995. Efterfrågan stabiliserades först i slutet av året. Den globala kapaciteten för rostfri valstråd ökade genom modernisering av anläggningar i Europa samt tillkomsten av ny tillverkningskapacitet i Asien.

Det av Sandvik delägda företaget Fagersta Stainless, som till-



Det rökgasfilter som installerats innebär en 99%-ig rening av luften från stålverket.

verkar rostfri valstråd och dragen tråd, hade också ett besvärligt år med kraftigt försämrat kapacitetsutnyttjande under första halvåret. Faktureringen minskade från 1 668 till 1 174 MSEK. I Sandvik Steels resultat ingår resultatet från Fagersta Stainless med 24 MSEK.

Inom Division Metallurgi och Långa Produkter ökade tillverkningen av rörämnen och bergborrstål samt rostfritt stångstål medan leveranserna av trådämnen och bandämnen minskade. Produktionstakten i stålverket ökade. Samtidigt höjdes dock kapaciteten varför kapacitetsutnyttjandet minskade. Valsnings- och färdigställingsenheterna hade en oförändrat hög beläggning genom minskning av extern legoproduktion.

Division Specialmetallers försäljning ökade bl a till följd av ökade leveranser av titanrör för flygindustrin och för kemiindustrin. Produktionen stördes dock av en arbetskonflikt vid anläggningarna i USA. Beläggningen beräknas bli fortsatt hög under 1997.

Investeringar och förvärv

Investeringarna ökade kraftigt under 1996 för att eliminera de kapacitetsbrister som uppstod under 1995 och därigenom kunna möta den förväntade ökade efterfrågan.

Ett modernt rökgasfilter installerades i stålverket i Sandviken. Filtret gör det möjligt att genom successiva kompletterande investeringar öka kapaciteten i stålverket från 200.000 ton/år till 280.000 ton/år. I ämnesvalsverket togs en ny värningsugn i drift som förutom ökad kapacitet ger lägre energikostnader och förbättrade utbyten. En ny skalsvarv installerades i slutet av året för ytbearbetning av grov stång och rörämnen.

Inom Division Sömlösa Rör installerades ett stort antal utrustningar som ger förbättrad kapacitet och fortsatt rationalisering. Kapaciteten för instrumentrör med diametern 6-19 mm utökades både i Sandviken och vid fabriken i Arnprior, Kanada.

Beslut togs om byggande av ett nytt rörverk i Sandviken för tillverkning av värmeväxlarrör i

diametrarna 19-40 mm. Genom investeringen sänks produktionskostnaderna radikalt, genomloppstiderna kortas och kvaliteten förbättras. Kostnaden beräknas till cirka 250 MSEK och kapaciteten kan ytterligare ökas genom en andra etapp av maskininstallationer.

Under året förvärvades Avesta Calamo i Sverige, som utför elektrolytpolering av klena rostfria rör för elektronikindustrin samt Precitube S.A. i Frankrike som tillverkar klena precisionsrör. De två företagens fakturering beräknas i årstakt uppgå till totalt 100 MSEK och antalet anställda är 135.

Vid Sandvik Chomutov Precision Tubes i Tjeckien genomfördes investeringar för att öka tillverkningen av umbilical tubes, s k navelsträngar. Dessa rör används inom olje- och gasindustrin i bl a Nordsjön för att hydrauliskt fjärrstyra produktionen på 300-400 meters djup. Sandvik erhöll under 1996 en order på leveranser av sådana rör värd över 200 MSEK.

I slutet av året träffade Sandvik en överenskommelse med det indiska stålföretaget Choksi Tube om bildandet av ett företag där Sandvik äger 51 % och Choksi Tube 49 %. Det nya samriskföretaget övertar Choksi Tubes extrusionspress i Indien och skall genom investeringar i



Vid Sandvik Calamo tillverkas elektrolytpolerade rör för bl a elektronikindustrin. Rörtillverkningen sker med extremt höga krav på renhet.

kompletterande utrustning förbättra kvalitet och kapacitet.

Inom banddivisionen påbörjades slutmonteringen av ytterligare ett kallvalsverk i Sandviken som skall möjliggöra fortsatt expansion för tunna kallvalsade band.

I Brasilien förvärvade Sandvik återstående 50 % av aktierna i företaget Sandvik-Villares Wire Ltda från sin partner Aços Villares. Sandvik-Villares förvärvade tidigare under året företaget Electrometals dragerverksamhet. Genom struktureringen är Sandvik det ledande

företaget för tillverkning av rostfri tråd i Sydamerika. Investeringarna inom tråddivisionen koncentrerades i övrigt till produktivitet- och kvalitetsförbättringar. Bl a togs en ny anläggning för nickelbeläggning av rostfri fjädertråd i bruk.

Inom Division Specialmetaller installerades en press för tillverkning av svampbriketter samt ett stegvalsverk för valsning av rör i titan och zirkonium.

Kanthal

Sandvik förvärvade under 1996 genom ett öppet bud till aktiemarknaden ca 47 % av aktierna i Kanthal AB. Företaget är en ledande tillverkare av högtemperaturmaterial i form av tråd, band, rör och komponenter för elektrisk uppvärmning av hushållsapparater och industriugnar.

Kanthal fakturering uppgick under året till 1 731 MSEK och resultatet efter finansnetto blev 207 MSEK. Sandviks andel av Kanthal resultat för två kvartal 1996 uppgår till 39 MSEK och ingår i Sandvik Steels resultat.

Kanthal verksamhet ligger nära Sandvik Steels vad beträffar förädlingsgrad, nischstrategi och position som globalt ledande företag. Sandvik Steel och Kanthal har sedan tidigare ett betydande samarbete när det gäller varmvalsning av band och tråd samt extrusion av rörmaterial. För att fördjupa detta kvarstår vår intention om att på sikt utöka ägandet i Kanthal.

Produktutveckling

Ett stål speciellt anpassat för användning inom konstgödselindustrin har utvecklats och introducerats på marknaden. Materialet är ett nytt duplex rostfritt stål, SAFUREX, som

Vid Gusab Stainless i Mjölby har en ny anläggning för nickelbeläggning av fjädertråd tagits i bruk.



framställt i samarbete med den ledande licensgivaren inom konstgödselbranschen. Utvecklingsarbetet har pågått i fem år och har inneburit att en helt ny patentsökt legering tagits fram. Genom att använda stålet som konstruktionsmaterial i anläggningar för framställning av konstgödsel minskas riskerna för haverier och effektiviteten i processen ökas.

Bland stångprodukterna har egenskaperna ytterligare utvecklats för de austenitiska stålerna i SANMAC-familjen, som används för skärande bearbetning inom verkstadsindustrin. Under året introducerades en ny stålsort, det duplexa stålet SANMAC SAF 2205.



Annika Roos, Olle Sundqvist (t v) och Per-Åke Franklind fick Wilhelm Haglund-medaljen som årets produktutvecklare inom koncernen.

Tre medarbetare vid Sandvik Steels FoU Centrum i Sandviken utsågs till årets produktutvecklare inom koncernen och erhöll Wilhelm Haglund-medaljen för utvecklingen av SANMAC-stålen.

Utvecklingen av Osprey-processen för pulvermetallurgisk tillverkning av stålämnen fortsatte. Under året godkändes metoden för produktion av austenitiska och duplexa stål för sömlösa rör, enligt specifikationerna i den amerikanska standarden ASTM.

Inom området kapslingsrör för kärnbränsle har flera produktutvecklingsprojekt bedrivits i nära samarbete med kund.

Egenskaperna hos titan- och zirkoniumrör för kemisk industri optimerades främst genom förbättringar vid framställning av halvfabrikaten.

För att möta ökande kundkrav förbättrades produkttegenskaperna hos härdat träbandsågstål avsevärt genom omfattande statistisk processkontroll.

Nya metoder utvecklades för helmekaniserad skarvsvetsning av rör för umbilicals, s k navelsträngar, med datorstyrt svetsförlopp.

Det allmänna forskningsarbetet har till stor del koncentrerats på högttemperaturområdet, vilket bl a lett till bättre materialegenskaper hos stål för katalytiska avgasrenare. Samarbetet med högskolor och institut intensifierades genom deltagande i den nationella satsningen på materialkonsortier och kompetenscentra samt de doktorandtjänster vid KTH i Stockholm, Chalmers i Göteborg och Uppsala Universitet som Sandvik finansierar sedan 1996. Vidare har forsknings-samarbetet inom Europeiska kol- och stålunionen, ECSC, utvecklats ytterligare.

Det ständiga arbetet med att vidareutveckla och förbättra kvaliteten på våra produkter och tjänster fortsatte genom bl a utbildning och medverkan från alla medarbetare. Samtidigt ledde en systematisk uppföljning av interna och externa felkostnader till påtagligt minskade reklamnivåer.

Utsikter inför 1997

Efter en period av expansion och stark volymtillväxt blev 1996 ett mellanår vilket följer det normala konjunkturmönstret för Sandvik Steel.

Under 1997 bedöms efterfrågan från marknaderna återigen öka för varaktiga konsumentvaror som är viktiga för band-



Under året erhöles en stor order på s k umbilical tubes, långa rör på spole, som används vid olje- och gasproduktion till havs.

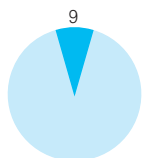
och trådprodukter. Däremot kan investeringskonjunkturen, som varit mycket god under 1995-1996, komma att gå in i en lugnare fas, vilket dämpar efterfrågan på tyngre rörprodukter.

Lönsamheten kan komma under fortsatt press om prisfallet för rostfria produkter inte kan återhämtas relativt snart.

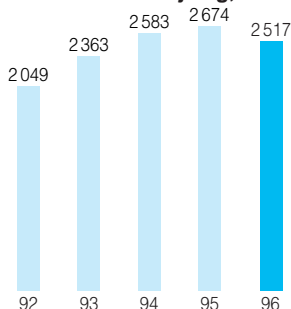
Möjligheterna att öka produktiviteten och därigenom sänka kostnaderna kommer att förbättras på grund av genomförda och pågående investeringar. Förutsättningarna för att uppnå de långsiktiga tillväxt- och lönsamhetsmålen för Sandvik Steel bedöms vara goda.

Affärsområde Sandvik Saws and Tools

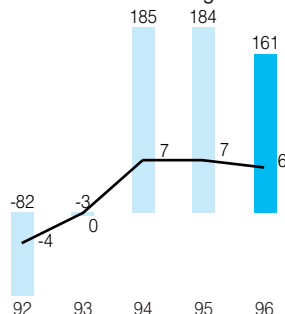
Andel av total fakturering, %



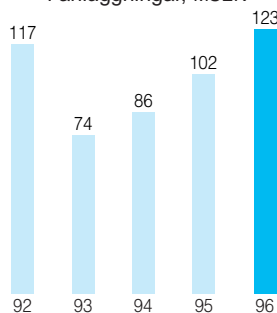
Fakturerad försäljning, MSEK



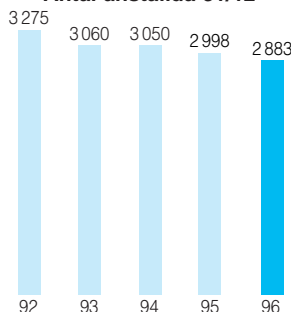
Resultat före finansiella poster, MSEK
— i % av faktureringen



Investeringar i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



Sandvik Saws and Tools är en av världens största tillverkare av handsågar och sågblad. Affärsområdet har även ett brett sortiment av andra verktyg för industri, hantverk, metallkapning, skogsbruk och trädgårdsskötsel. Förutom sågprodukter ingår bl a skiftnycklar, fasta nycklar, tänger, filar, beskärningsverktyg samt svärd och kedjor för skogsprocessor och motorsågar.

Marknadspotentialen för våra produkter uppgår till totalt omkring 100 miljarder kronor per år. Strukturen skiljer sig åt i olika delar av världen. I NAFTA-området har fem stora tillverkare tillsammans mer än hälften av marknaden. I Europa svarar Sandvik Saws and Tools och två konkurrerande verktygstillverkare för totalt cirka 15 % av marknaden. Fyrtioalet medelstora och flera hundra små företag täcker återstoden av den europeiska verktygsmarknaden.

Den rationalisering som har kännetecknat branschen hittills under 1990-talet fortsätter. Koncentrationen inom distributörsledet tar sig uttryck i uppköp, sammanslagningar och samarbete mellan inköpsgrupper. Detta innebär fördelar för Sandvik Saws and Tools eftersom vi är fokuserade på stora industridistributörer, ofta med verksamhet i flera länder.

Marknads- och affärsläge

1996 inleddes med svag efterfrågan men en stabilisering inträffade under senare delen av året. Under året sjönk försäljningen något i volym. Inklusive valutaförändringarna minskade försäljningen med 6 %.

Skillnaderna i försäljningsutveckling var stora mellan olika marknader. Försäljningen ökade i bl a Norge, Finland, England, Portugal och Spanien. På övriga marknader i Västeuropa var efterfrågan svag och i vissa fall

mycket svag. Östeuropa, inklusive Ryssland, visade tillväxt liksom även Sydostasien. I Argentina skedde en påtaglig återhämtning från den kraftiga konjunkturnedgång som drabbade landet under 1995.

Försäljningsutvecklingen varierade mellan de olika produktområdena. Försäljningen av byggrelaterade handverktyg ökade.



Ledningsgrupp: Fr v Anders Ågren (vVD), Per Ove Ehrling och Göran Gezelius (VD).

Elektroniktänger nådde hög försäljning i USA. Skogsprodukter visade däremot en kraftig nedgång beroende på ett lågt kapacitetsutnyttjande inom skogsindustrin. Försäljningen av produkter för metallkapning liksom industriella handverktyg i övrigt minskade något.

Resultatet blev lägre än 1995 och avkastningen på sysselsatt kapital uppgick till 10 % och uppnådde därmed ej koncernmålet. Resultatförsämringen 1996 har påverkats av flera faktorer, bl a lägre försäljnings- och tillverkningsvolym, starkare kronkurs och omstruktureringskostnader.

Rationaliseringsarbetet inom Sandvik Saws and Tools går



Stora investeringar för ökad produktion av hylsnycklar har gjorts vid anläggningen i Argentina.

Att tillgodose professionella användares behov är även i fortsättningen huvudmålet för Sandvik Saws and Tools både inom produktutveckling och försäljning. Denna viktiga kundgrupp ställer ökande krav på produkternas egenskaper, ergonomi och kvalitet. Idag svarar försäljningen till yrkesanvändare för mer än 75 % av affärsområdets omsättning.

vidare. Antalet tillverkande enheter inom affärsområdet som var 17 i början av 1996 har minskats och skall vara 12 i mitten av 1997. Två mindre enheter i Finland och Sverige stängdes under året och produktionen flyttades över till befintliga stora produktionsenheter i USA och Portugal. Den pågående omstruktureringen i Tyskland och Argentina slutförs under 1997. Genom att tillverkningen koncentreras ökas produktiviteten. Effektiviseringen medför en minskning av antalet anställda med ett hundratal personer.

Lagren reducerades under året utan att detta inverkar på leveranssäkerheten. Vårt sortiment på 7 000 lagerförda artiklar hade fortsatt hög tillgänglighet.

Nya produkter

Sandvik Saws and Tools fortlöpande utveckling av ergonomiska handverktyg rönt ett ökande intresse. En av de nyaste produkterna från Sandvik Bahco, elektroniktången RX, har mött stor efterfrågan i USA. Framgångarna har stärkt Sandviks position ytterligare på världens mest krävande marknad för elektronik-

tånger. RX-tången introducerades även på Europamarknaden med mycket gott resultat.

Flera ergonomiskt anpassade och prestationshöjande produkter kommer att lanseras. Ett särskilt marknadsföringsprogram, fokuserat på våra verktygs ergonomiska fördelar, har arbetats fram med speciell inriktning på professionella slutförbrukare.

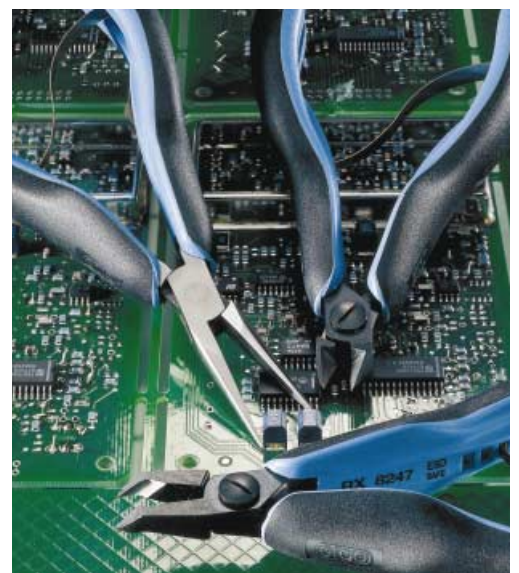
Ett nytt hårdmetallbestyckat bandsågblad har tagits fram och patenterats av Sandvik Saws and Tools i USA. Bandsågbladet introducerades under året med stor framgång. Det har sådana egenskaper att det är särskilt lämpat för sågning i svårbearbetade material som rostfritt stål.

Det välutvecklade distributionssystem som affärsområdet byggt upp i Europa installerades under året även i USA. Arbetet med ISO 9000-certifieringen fortsatte. Samtliga tillverkande enheter, distributionscentra och de flesta försäljningsbolag uppfyller nu ISO-kraven. Detta är en viktig del i kvalitetsarbetet och i vår strategi att leverera felfria, högkvalitativa produkter och tjänster i rätt tid till professionella användare.

Utsikter inför 1997

Inom flera av Sandvik Saws and Tools kundgrupper förväntas tillväxttakten bli låg under 1997. En viss förbättring kan skönjas på marknaderna i Sydamerika och Asien. På tillväxtmarknaderna i Östeuropa emotser vi en fortsatt positiv utveckling.

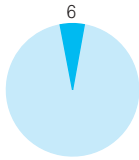
Resultatet förväntas bli bättre 1997 än 1996 tack vare beslutade och genomförda rationaliseringar inom produktionen.



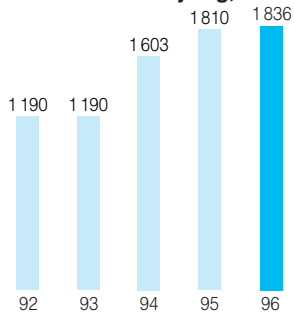
De nya ergonomiska RX-tångerna har rönt stor framgång inom elektronikindustrin.

Affärsområde Sandvik Process Systems

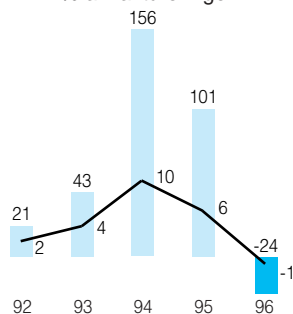
Andel av total fakturering, %



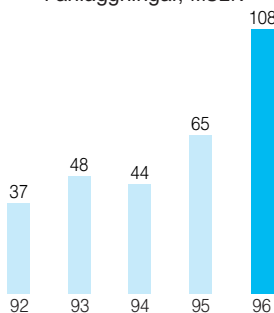
Fakturerad försäljning, MSEK



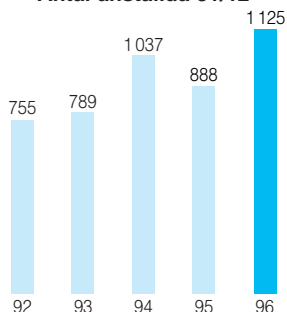
Resultat före finansiella poster, MSEK
— i % av faktureringen



Investeringar i anläggningar, MSEK



Antal anställda 31/12



Sandvik Process Systems producerar och marknadsför kompletta enheter för automatisk paketsortering samt processanläggningar för kemi- och livsmedelsindustri. Anläggningarna baseras ofta på transportband av stål, vilka också säljs separat.

Sandvik Process Systems är marknadsledande i världen inom sina produktgrupper. På stålbandsområdet finns ett begränsat antal tillverkare. I fråga om anläggningar konkurrerar vi med många företag och processer som bygger på andra metoder och material.

Efterfrågan under 1996 minskade totalt sett men varierade inom olika marknader. På den viktiga Europamarknaden minskade försäljningen på grund av ett svagt investeringsklimat. I Nordamerika förbättrades dock efterfrågesituationen avsevärt. I Asien visade endast verksamheten i Japan tillfredsställande utveckling. De höga förväntningarna på marknaderna i Sydostasien och Kina infriades inte.

Mot bakgrund av den svaga affärsutvecklingen påskyndades ett redan påbörjat omstruktureringssprogram under fjärde kvartalet. En ny affärsledning tillsattes och huvudkontoret flyttades från Tyskland till Sverige. Rationaliseringsåtgärder i framförallt de europeiska verksamheterna innebar bl a en minskning av personalstyrkan. Vid årsskiftet 1996-1997 skedde en sammanläggning av divisionerna för livsmedel och kemi som nu bildar produktcenter Processanläggningar Industri. Ytterligare åtgärder för att koncentrera och fokusera verksamheten kommer att vidtas under 1997.

Den minskade försäljningen, den pris konkurrens som det svaga efterfrågeläget orsakade samt ojämn beläggning ledde till försämrade rörelsemarginaler.

Detta har, tillsammans med betydande kostnader för omstrukturering, lett till ett starkt försämrat resultat. Avkastningen på sysselsatt kapital blev negativ.

Från 1996 infördes en ny metod för projektavräkning. Metoden gav 280 MSEK högre fakturering och något högre resultat än vad den tidigare metoden skulle ha givit.

Stålband

Efterfrågan på stålband för pressning av träbaserade paneler var fortsatt god. Stålband för tillverkning av konstruktionsskivor som bygger på en vidareutveckling av skiktade fanérskivor introducerades på marknaden och bedöms ha stor utvecklingspotential. För att möta en ökad efterfrågan på specialstålband beslutades under året om en investering i en andra tillverkningslinje för stålbandspressar i Sandviken som kommer att tas i drift våren 1997.

För att bredda produktsortimentet av högt förädlade stålband tecknades ett avtal om samarbete med ett japanskt företag för tillverkning av höglanspolerade stålband. Dessa band



Ledningsgrupp: Fr v Johann Taps, Svante Lindholm (VD), Giancarlo Tazzioli (vVD), Rolf Hemlin och Ulf Åhman.

används i allt större utsträckning i framställningen av fotografisk film. Marknaden för standardstålband som används vid kontinuerlig bakning samt i kyl- och torkanläggningar minskade.

Sorteringssystem

Efterfrågan på sorteringssystem varierade mycket i olika delar av världen. I Europa var marknaden fortsatt svag vilket kraftigt påverkade beläggningssituationen och påskyndade behovet av strukturgrepp. En förbättring väntas under 1997. I USA erhöles flera order från en ny viktig kund, US Post. Det amerikanska postverket kommer att installera stålbandsbaserad sorteringsutrustning vid ett antal distributionscentra för att ytterligare öka automatiseringsgraden.

Efterfrågan på sorteringsanläggningar i Japan har varit svag under de senaste åren beroende på konjunkturen. Vi har ändå uppnått försäljningsframgångar genom kompletterande leveranser till tidigare sålda system. I Korea gjordes den första beställningen av ett stålbandsbaserat sorteringsystem och i Kina slöts avtal om den första ordern till det kinesiska postverket för vårt nyförvävade företag CML Handling Technology i Italien. Kinaordern avser en viktig referensanläggning inom ett område med stor potential.

CML tillverkar materialhanteringssystem för höghastighets-sortering av gods som bygger på en annan teknologi än den stålbandsbaserade. Genom företaget



CMLs sorteringssystem SBIR för tidningsdistribution används av bl a La Stampa, en av Italiens största tidningar

breddas marknaden och kunskan- det inom sorteringsverksamheten. Under året inleddes installationen av ett omfattande system för bagagehantering på Roms flygplats. Dessutom har nyligen ett system för intern postdistribution inom bankvärlden utvecklats. CML har från och med hösten 1996 ansvaret för samtliga europeiska aktiviteter när det gäller automatiska sorteringsystem.

Processanläggningar Industri

En ökad aktivitet i Asien och en positiv utveckling i Nordamerika förmådde inte kompensera den fortsatta svaga efterfrågan i Europa som framför allt berodde på minskad verksamhet inom såväl den kemiska industrin som livsmedelsindustrin. Ett antal projekt startades i Asien och ökade säljinsatser gjordes på flera marknader.

En stor potential för Sandvik Process Systems finns inom olje- och gasindustrin. Inom denna sektor behövs miljövänliga processer och hanteringssystem. Vårt kunnande och möjligheten att erbjuda olika kundanpassade lösningar är en betydande konkurrensfördel. Det patenterade Rotoformsystemet spelar en vik-

tig roll vid vidareförädlingen av kemikalier som t ex hartser, vax och paraffin. Testning och praktiska resultat visar att dessa processer kan göras på ett avsevärt mer ekonomiskt sätt genom konceptet Rotoform Plus.

I Schweiz och Korea installerades dubbelbandspressar för tillverkning av plastdetaljer till bilindustrin. Ett nytt demonstrationscenter vid anläggningarna i Fellbach, Tyskland, kommer att tas i bruk under 1997.

Inom livsmedelssektorn lanserades två nyheter som rönt stort intresse: ett system för effektiv ångkokning i samband med djurmatstillverkning och en flerstegs torkanläggning.

Utsikter för 1997

Det övergripande målet för Sandvik Process Systems är att påtagligt höja resultatnivån. De åtgärder som initierades under 1996 kommer att innebära fortsatta rationaliseringar och produktivitetsökningar med positiv effekt på lönsamheten. Förändringarna bör dessutom sammanfalla med en väntad förbättring av efterfrågan på vissa marknader. Vi räknar därför med ett starkt förbättrat resultat 1997.

Sandvik och miljön

Sandviks miljötanekande ingår som en naturlig del i koncernens totala affärsverksamhet. Frågor om miljön aktualiseras i alla led – från råvaruinköp, tillverkning, marknadsföring till försäljning. Hänsyn till miljön tas alltid med i bedömningen i samband med investeringar och förvärv, vid förändringar av processer och tillverkningsmetoder, i utvecklandet av produkter samt när det gäller valet av förpackningsmaterial och transportsystem.

Nedan visas några exempel från olika affärsområden som visar omfattningen av Sandviks åtgärder när det gäller att steg för steg utveckla metoder och produkter som är till gagn för kunder, anställda och den gemensamma miljön.

Världens renaste stålverk?

Stålverket i Sandviken har utvecklats till ett av de renaste i sitt slag i världen genom en omfattande investering i gasrening under 1996. All frånluft passerar nu reningsfilter innan den släpps ut. Med filtrens hjälp har det redan tidigare låga stoft-

utsläppet halverats och rökgaserna renas till mer än 99 %. Reningsprocessen är miljövänlig även i ett annat avseende. Metallerna i det stoft som fastnar i filtren återanvänds nämligen, efter uppäbetning, i Sandviks ståltillverkning.

Stålets kretslopp

Inte nog med att Sandviks ståltillverkning blivit allt miljövänligare. Stål i sig är också ett utmärkt exempel på ett material som kan återvinnas. Stålets kretslopp slutar, eller börjar om man så vill, för Sandviks del i elektro-

tan till stor del består av återvunnet material. Här finns rostfritt stål från hushåll och industri eller spill från Sandviks och kundernas vidareförädling av stålet.

Återvinning av hårdmetall

Även hårdmetall kan återvinnas. Sandvik Coromant ligger långt framme när det gäller att tillmötesgå ett ökande intresse för och kommande krav på recirkulation. Sandvik erbjuder kunder i bl a Italien, Tyskland och Brasilien att



Sandvik Coromant har introducerat återvinning av hårdmetall.



ta hand om förbrukade vänskär och organiserar även insamlingen av returmaterial. Genom avancerade metoder och processer kan hårdmetallen brytas ned i sina beståndsdelar och användas på nytt. Störst framgång har hittills nåtts i Tyskland där miljömedvetenheten är stor. Återvinningssystemet introduceras successivt på nya marknader över hela världen. Återvinningen av hårdmetall är en allt viktigare fråga för kunderna, för Sandvik och inte minst för vår miljö.

Borrkronor i miljövänligare förpackningar

Sandvik Rock Tools borrkronor säljs till tusentals kunder världen över. Tidigare levererades de alltid i emballage av vaxad wellpapp för att bli fuktavstötande.



Detta innebar emellertid att förpackningarna inte kunde återvinnas. Numera levereras allt fler borrhonor i wellpappemballage som är behandlat med vattenbaserad lack vilket betyder att förpackningsmaterialet kan återanvändas.

Mera tågtransporter

Tåget vinner terräng inom Sandvik. De flesta tunga transporter från Sandvik Steel i Sandviken till kunder i Mellan- och Västeuropa sker nu med sk kombitrafik där de långa transporterna sker per järnväg. Hösten 1996 startades ytterligare en järnvägslinje som samordnas med färjeförbindelserna till Travemünde i Tyskland. Detta betyder kortare leveranstider till våra enheter och till kunderna.

Långa och tunga transporter från Sandvik Steel sker i ökad omfattning per järnväg.

Skonsammare härdning av verktyg

Sandvik Saws and Tools verktygstillverkning sker allt skonsammare för miljön. Vid fabriken i Portugal som tillverkar filar har t ex blybadshärdningen i stor utsträckning ersatts av den betydligt miljövänligare induktionshärdningen. Härigenom elimineras både utsläpp och restprodukter. Dessutom är tekniken synnerligen energisnål och ger påtagliga förbättringar i arbetsmiljön. Samma metod tillämpas vid härdning av stämjärn vid fabriken i Enköping. I produktionen av bågfilblad och maskinblad i Lidköping har vakuumphärdning helt ersatt saltbadshärdning till stor fördel för miljön.

Miljöcertifiering ett konkurrensmedel

CTT Tools fabrik i Frankfurt, som tillverkar Titexprodukterna, är såvitt känt först inom verktygsbranschen med certifiering enligt ISO 14 001. I produktionsprocessen har ett flertal åtgärder vidtagits som bl a reducerar förbrukningen av elektricitet, vatten och gas. Samtidigt har mängden avfall minskats och en stor del av detta kan dessutom återvinnas. Titexprodukterna förpackas i återvinningsbart emballage. Miljöhänsyn har blivit ett konkurrensmedel på en marknad där kunderna i ökande utsträckning kräver sådana åtgärder.

Miljövänligare hårdmetalltillverkning

Den yttre miljön och arbetsmiljön har under åren drastiskt förbättrats vid Sandvik Hard Materials anläggning för tillverkning av hårdmetallpulver i Grenoble i Frankrike. Nu senast har stofthalten i luften reducerats till 1/400 av tidigare nivåer. Samtidigt har bullernivåerna minskats radikalt.

***F**rågor om yttre miljö och arbetsmiljö ingår som en integrerad del i Sandviks totala affärsverksamhet. Beslut gällande verksamhet som påverkar miljön skall vägledas av vad som är ekologiskt motiverat, tekniskt möjligt och ekonomiskt rimligt.*

Vi skall ständigt sträva efter att förbättra vår påverkan på yttre miljö och arbetsmiljö. Vi siktar på att minimera förbrukningen av energi, knappa resurser och material som är skadliga för människa och miljö.

Som minimikrav gäller att vi skall bedriva vår verksamhet på sådant sätt att den inte skadar våra anställda eller försäm-

rar deras eller andras hälsa. Vi skall efterleva gällande lagstiftning och ingångna avtal beträffande yttre miljö och arbetsmiljö samt följa god industriell praxis i de länder där vi bedriver verksamhet.

Vi skall påverka våra leverantörer, så att deras verksamhet gällande oss följer principer som är jämbördiga med vår egen policy i aktuella avseenden. Vi anser, att gemensamma och miljöeffektiva krav och normer bör etableras på internationell nivå och kommer att samarbeta med andra i framtagande av sådana.

Vi skall stödja våra anställda i att omsätta denna policy i handling.

Koncernens resultaträkning

Belopp i MSEK		1996	1995
Fakturerad försäljning	Not 2	28 265	29 700
Tillverknings-, försäljnings- och administrationskostnader	Not 3	-23 169	-23 631
Resultatandelar i intresseföretag	Not 6	172	196
Rörelseresultat före avskrivningar	Not 8	5 268	6 265
Avskrivningar enligt plan	Not 4	-1 159	-1 071
Rörelseresultat efter avskrivningar		4 109	5 194
Utdelning på aktier		14	1
Ränteintäkter	Not 5	586	691
Räntekostnader	Not 5	-256	-266
Resultat efter finansiella intäkter och kostnader		4 453	5 620
Skatter	Not 21	-1 204	-1 691
Resultat efter skatter		3 249	3 929
Minoritetsandel	Not 7	-135	-202
Årets koncernresultat		3 114	3 727

Koncernens balansräkning

Belopp i MSEK		1996	1995
TILLGÅNGAR			
Omsättningstillgångar			
Likvida medel och kortfristiga placeringar	Not 9	5 557	6 893
Kundväxlar		742	736
Kundfordringar		5 130	5 131
Förutbetalda kostnader och upplupna intäkter		446	249
Övriga kortfristiga fordringar		899	1 206
Varulager		7 306	7 097
		<u>20 080</u>	<u>21 312</u>
Anläggningstillgångar			
Aktier och andelar	Not 10	55	53
Kapitalandelar i intresseföretag		2 102	825
Långfristiga fordringar	Not 11	667	186
Goodwill och andra immateriella tillgångar	Not 12	322	278
Pågående anläggningsarbeten		895	465
Maskiner och inventarier	Not 13	5 730	4 771
Fastigheter	Not 13	2 923	2 672
		<u>12 694</u>	<u>9 250</u>
Summa tillgångar		32 774	30 562
Ställda panter	Not 14	485	466
SKULDER OCH EGET KAPITAL			
Kortfristiga skulder			
Växelskulder		129	174
Leverantörsskulder		1 600	1 936
Skatteskulder	Not 21	546	908
Upplupna kostnader och förutbetalda intäkter		2 519	2 171
Kortfristiga lån	Not 16	1 048	699
Övriga kortfristiga skulder	Not 15	1 094	1 019
		<u>6 936</u>	<u>6 907</u>
Långfristiga skulder			
Långfristiga lån	Not 16	312	155
Avsatt till pensioner	Not 17	1 970	1 899
Latent skatteskuld	Not 20	2 216	2 025
Övriga långfristiga skulder		229	163
		<u>4 727</u>	<u>4 242</u>
Minoritetsandel i eget kapital		1 076	910
Eget kapital			
Not 22			
Bundet eget kapital:			
Aktiekapital	Not 23	1 392	1 392
Bundna reserver		7 047	6 281
		<u>8 439</u>	<u>7 673</u>
Fritt eget kapital:			
Fria reserver		8 441	7 215
Årets omräkningsdifferens		41	-112
Årets koncernresultat		3 114	3 727
		<u>11 596</u>	<u>10 830</u>
Summa eget kapital		20 035	18 503
Summa skulder och eget kapital		32 774	30 562
Ansvarsförbindelser	Not 24	353	292

Koncernens finansieringsanalys

Belopp i MSEK	1996	1995
Internt tillförda medel		
Resultat efter finansiella intäkter och kostnader	4 453	5 620
Återläggning av icke utdelade resultatandelar i intresseföretag	-137	-176
Återläggning av avskrivningar	1 159	1 071
Återläggning av realisationsresultat på avyttrade aktier och anläggningar	4	10
Upplupna skatter	-799	-1 287
Utdelningar	-1 736	-1 083
Summa internt tillförda medel	2 944	4 155
Förändring av rörelsekapital		
Förändring av lager	-138	-936
Förändring av kortfristiga fordringar	-84	-648
Förändring av räntefria rörelseskulder	-592	-399
Summa rörelsekapitalförändring	-814	-1 983
Nettofinansiering från rörelsen	2 130	2 172
Nettoinvesteringar		
Förvärv av företag och aktier	-1 928	-60
Avgår förvärvade likvida medel	74	8
Investeringar i anläggningar	-2 486	-2 050
Försäljning av företag och aktier	478	1
Lösen av mellanhavanden med sålda företag	-	15
Försäljning av anläggningar	50	78
Nettoinvesteringar	-3 812	-2 008
Kassaflöde	-1 682	164
Externt tillförda/använda medel		
Lån:		
Förändring av kortfristiga lån	161	-296
Förändring av långfristiga lån	127	-80
Förändring av konvertibelt lån	-	-16
Summa lån	288	-392
Övrig finansiering netto:		
Förändring av långfristiga fordringar	-24	306
Förändring av pensionsskulder	71	77
Förändring av övriga långfristiga skulder	46	-26
Förändring av minoritetsintresse i eget kapital	-	16
Summa övrig finansiering netto	93	373
Netto externt tillförda/använda medel	381	-19
Omräkningsdifferenser inklusive effekt av kurssäkring av koncernens nettoinvesteringar i utländska dotterbolag	-35	157
Förändring av likvida medel och kortfristiga placeringar	-1 336	302

Moderbolagets resultaträkning

(Not 1)

Belopp i MSEK		1996	1995
Fakturerad försäljning	Not 2	12 047	12 609
Tillverknings-, försäljnings- och administrationskostnader	Not 3	-10 149	-10 096
Resultatandel till anställda		-131	-139
Rörelseresultat före avskrivningar	Not 8	1 767	2 374
Avskrivningar enligt plan	Not 4	-340	-322
Rörelseresultat efter avskrivningar		1 427	2 052
Finansiella poster:			
Utdelning på aktier, dotterföretag		403	180
Utdelning på aktier, andra företag		117	5
Räntor från dotterföretag		90	84
Övriga ränteintäkter	Not 5	85	132
Räntor till dotterföretag		-193	-162
Övriga räntekostnader	Not 5	-71	-84
Resultat efter finansiella intäkter och kostnader		1 858	2 207
Bokslutsdispositioner:			
Skillnad mellan bokföringsmässiga och planenliga avskrivningar	Not 18	-90	-48
Förändring av skatteutjämningsreserv K	Not 19	53	53
Förändring av periodiseringsfond	Not 19	-160	-425
Förändring av valutakursreserv	Not 19	-24	-
Övriga bokslutsdispositioner	Not 19	-13	4
Koncernbidrag		-459	-110
Resultat före skatter		1 165	1 681
Skatter	Not 21	-170	-427
Årets nettoresultat		995	1 254

Moderbolagets balansräkning

(Not 1)

Belopp i MSEK		1996	1995
TILLGÅNGAR			
Omsättningstillgångar			
Likvida medel och kortfristiga placeringar	Not 9	667	1 145
Fordringar på dotterföretag		1 777	2 236
Kundfordringar		563	782
Förutbetalda kostnader och upplupna intäkter		218	105
Övriga kortfristiga fordringar		203	304
Varulager		2 310	2 534
		5 738	7 106
Anläggningstillgångar			
Aktier och andelar i dotterföretag	Not 10	5 830	5 792
Aktier och andelar i andra företag	Not 10	55	437
Fordringar på dotterföretag		343	274
Övriga långfristiga fordringar	Not 11	567	72
Pågående anläggningsarbeten		515	216
Maskiner och inventarier	Not 13	2 152	1 973
Fastigheter	Not 13	361	299
		9 823	9 063
Summa tillgångar		15 561	16 169
Ställda panter	Not 14	101	101
SKULDER OCH EGET KAPITAL			
Kortfristiga skulder			
Leverantörsskulder		546	775
Skatteskulder	Not 21	203	350
Upplupna kostnader och förutbetalda intäkter		632	749
Kortfristiga lån	Not 16	43	149
Övriga kortfristiga skulder till dotterföretag		1 152	1 268
Övriga kortfristiga skulder	Not 15	622	270
		3 198	3 561
Långfristiga skulder			
Långfristiga lån	Not 16	138	3
Avsatt till pensioner	Not 17	885	854
Latent skatteskuld	Not 20	0	0
Övriga långfristiga skulder		9	9
		1 032	866
Obeskattade reserver			
Akkumulerade avskrivningar utöver plan	Not 18	1 239	1 149
Skatteutjämningsreserv K	Not 19	214	267
Periodiseringsfond	Not 19	1 475	1 315
Valutakursreserv	Not 19	24	-
Övriga obeskattade reserver	Not 19	39	26
		2 991	2 757
Eget kapital			
Not 22			
Bundet eget kapital:			
Aktiekapital	Not 23	1 392	1 392
Reservfond		291	291
		1 683	1 683
Fritt eget kapital:			
Balanserade vinstmedel		5 662	6 048
Årets nettoresultat		995	1 254
		6 657	7 302
Summa eget kapital		8 340	8 985
Summa skulder och eget kapital		15 561	16 169
Ansvarsförbindelser	Not 24	660	630

Moderbolagets finansieringsanalys

Belopp i MSEK	1996	1995
Internt tillförda medel		
Resultat efter finansiella intäkter och kostnader	1 858	2 207
Återläggning av avskrivningar	340	322
Återläggning av realisationsresultat på avyttrade aktier och anläggningar	-50	23
Upplupna skatter	-170	-427
Utdelningar	-1 640	-1 025
Koncernbidrag	-459	-110
Summa internt tillförda medel	-121	990
Förändring av rörelsekapital		
Förändring av lager	224	-407
Förändring av kortfristiga fordringar	666	-315
Förändring av räntefria rörelseskulder	-257	-309
Summa rörelsekapitalförändring	633	-1 031
Nettofinansiering från rörelsen	512	-41
Nettoinvesteringar		
Förvärv av företag och aktier	-80	-33
Investeringar i anläggningar	-998	-710
Förändring av moderbolagets långfristiga engagemang i dotterföretag	-139	-107
Försäljning av företag	555	1
Försäljning av anläggningar	107	54
Nettoinvesteringar	-555	-795
Kassaflöde	-43	-836
Externt tillförda/använda medel		
Lån:		
Förändring av kortfristiga lån	-106	37
Förändring av långfristiga lån	135	-2
Summa lån	29	35
Övrig finansiering netto:		
Förändring av långfristiga fordringar	-495	-52
Förändring av pensionsskulder	31	12
Förändring av långfristiga skulder	0	9
Summa övrig finansiering netto	-464	-31
Netto externt tillförda/använda medel	-435	4
Förändring av likvida medel och kortfristiga placeringar	-478	-832

Redovisningsprinciper

Samma principer har gällt under 1996 som under 1995, förutom vad gäller vinstavräkning av anläggningskontrakt som löper över ett år. Från och med 1996 har koncernen övergått till successiv vinstavräkning. Eftersom den ackumulerade effekten av ändringen är marginell har ingen korrigering av ingående eget kapital redovisats.

Koncernredovisning

Koncernredovisningen omfattar moderbolaget, samtliga dotterbolag samt intressebolag. Med dotterbolag avses de bolag där moderbolaget direkt eller indirekt har mer än hälften av rösterna. Med intressebolag avses aktieinnehav i företag med anknytning till koncernens rörelse där moderbolaget direkt eller indirekt har ett långsiktigt innehav som motsvarar minst 20 % och högst 50 % av röstvärdet.

Koncernredovisningen utarbetas enligt de principer som anges i Redovisningsrådets rekommendation.

Samtliga förvärv av bolag har redovisats enligt förvärvsmetoden. Goodwill fastställs i lokal valuta i förvärv efter 1991. Koncernmässig goodwill avskrivs normalt linjärt över högst 10 år, dock kan vid väsentliga strategiska förvärv upp till 20 års avskrivningstid beslutas. Om goodwill bedöms ha varaktigt minskat i värde görs extra nedskrivning. Negativ goodwill redovisas som långfristig skuld och upplöses enligt en i varje specifikt fall upprättad plan. Interna transaktioner har eliminerats. Av internvinst som uppkommer vid transaktion med företag i vilket minoritetsandel föreligger har den på koncernen belöpande andelen eliminerats.

Avyttrade bolag ingår i kon-

cernens redovisning t o m tidpunkten för avyttringen. Bolag som förvärvas under löpande år ingår i koncernens redovisning fr o m förvärvstidpunkten.

Koncernens balans- och resultaträkning presenteras utan obeskattade reserver och bokslutsdispositioner. Obeskattade reserver redovisade i de enskilda koncernbolagen har uppdelats så att den latent skatten redovisas bland långfristiga skulder medan resterande del ingår i koncernens egna kapital. Den latent skatten har beräknats individuellt för varje bolag, i regel med den för nästa räkenskapsår gällande skattesatsen. Den skatt som är hänförlig till årets förändring av obeskattade reserver i de enskilda koncernbolagen ingår i koncernens skattekostnad i beräknade framtida skatter, medan resterande del ingår i koncernens nettovinst. Ändras skattesatsen redovisas förändringen av skattekulden över årets skattekostnad.

Vid klassificeringen av koncernens egna kapital som bundet respektive fritt följs den metodik som anvisas i Redovisningsrådets rekommendation, dock att även nettoeffekten av förekommande utdelningsskatter beaktas.

Intresseföretagen redovisas enligt kapitalandelsmetoden. För Kanthal gäller att bokslutsuppgifter av praktiska skäl intas i Sandviks årsredovisning med ett kvartals förskjutning.

Utländska valutor

Vid upprättandet av koncernbokslutet omräknas utländska dotterbolags redovisningar i enlighet med Föreningen Auktoriserade Revisorer FARs förslag till rekommendation.

För flertalet utländska dotterbolag är den lokala valutan funktionell valuta och omräkning sker

därvid enligt dagskursmetoden. De förändringar av koncernens eget kapital som uppstår genom variationer i balansdagskurserna jämfört med kurserna vid föregående årsskifte påverkar direkt eget kapital. Boksluten för dotterbolag som är verksamma i länder med hög inflation omräknas i ett första steg till US-dollar enligt den monetära/icke monetära metoden. De omräkningsdifferenser som härvid uppstår påverkar årets resultat. I ett andra steg omräknas bolagens balans- och resultaträkningar i US-dollar till svenska kronor enligt dagskursmetoden.

Fordringar och skulder i utländsk valuta värderas till balansdagens kurs. I de fall terminskontrakt ingåtts används dock terminskursen vid värderingen av underliggande fordran eller skuld.

Valutakursdifferenser på lån och andra finansiella instrument i utländsk valuta, vilka valuta-säkrar nettotillgångar i utländska dotterbolag och intressebolag, redovisas efter beaktande av skatteeffekter direkt till eget kapital till den del de motsvarar under året dit förd omräkningsdifferens (enligt dagskursmetoden) för dotter- respektive intressebolaget.

Utestående terminskontrakt avseende försäljning av valuta värderas ej om valutaflöden till följd av varutransaktioner med stor säkerhet kommer att täcka terminskontrakten.

Kortfristiga placeringar

Obligationer och andra kortfristiga placeringar värderas till det lägsta av anskaffnings- och marknadsvärdet på balansdagen. Vid värderingen tillämpas denna princip på portföljen som helhet, vilket innebär att realiserade för-

luster har avräknats mot orealiserade vinster. Överskjutande förlust reducerar ränteintäkterna medan vinst ej redovisas.

Varulager

Varulager är värderat enligt lägsta värdets princip, dvs till det lägsta av anskaffningskostnad enligt FIFO-principen eller verkligt värde, för halvfabrikat och råmaterial återanskaffningsvärde.

Avskrivningar på materiella anläggningstillgångar

Planenliga avskrivningar i industrirörelsen baseras på anläggningarnas anskaffningsvärdet och beräknade ekonomiska livslängder. Maskiner och inventarier skrivs i allmänhet av linjärt på 5-10 år, byggnader på 10-50 år och markanläggningar på 20 år. För datautrustning tillämpas en degressiv avskrivning över 3-5 år. Skillnaden mellan planenliga och skattemässigt gjorda avskrivningar redovisas i de enskilda bolagen som ackumulerade överavskrivningar bland obeskattade reserver.

Intäktsredovisning och vinstavräkning

Försäljningsintäkter redovisas vid leverans och motsvarar försäljningsbelopp efter avdrag för mervärdeskatt, rabatter och returer. Successiv resultatavräkning tillämpas på anläggningskontrakt med över ett års löptid. Om kostnaderna för att fullborda dylika kontrakt bedöms överstiga återstående intäkter, görs en avsättning för de beräknade förlusterna.

Beräknade kostnader för produktgarantier belastar rörelsens kostnader i samband med att produkterna säljs.

Kostnader för forskning och utveckling

Kostnader för forskning och utveckling belastar rörelsens kostnader när de uppstår.

Skatter

Årets skattekostnad inkluderar upplupna (betalda) skatter, framtida (latenta) skatter samt andelen av intressebolags skatter. I upplupna skatter ingår även betalda utländska kupongskatter för aktieutdelning. I latenta skatter ingår de skatteeffekter som enligt

Redovisningsrådets rekommendation skall beaktas i koncernredovisningen. Häri ingår således latent skatt i de enskilda koncernbolagens obeskattade reserver, latent skatt vid olika värdering på koncern- och bolagsnivå inklusive internvinster, samt i förvärvsanalyser beaktade skatteeffekter inklusive sådana hänförliga till förvärvade förlustavdrag. Sandvik redovisar som latent skatt även den skatt som är hänförlig till nettoförluster i delägda kommanditbolag.

Finansieringsanalys

I finansieringsanalysen redovisas förvärv och avyttring av bolag med köpeskillingens belopp. De tillgångar och skulder som de förvärvade och avyttrade bolagen hade vid förvärvet respektive avyttringen ingår ej i finansieringsanalysens redovisning av rörelsekapitalförändring, nettoinvesteringar och externt använda/tillförda medel. I finansieringsanalysen anges beloppen generellt exklusive orealiserade kursdifferenser. Beräknade framtida skatter och förändring av latent skatteskuld ingår ej.

DEFINITIONER

Resultat per aktie

Årets koncernresultat dividerat med genomsnittligt antal utestående aktier under året.

Soliditet

Eget kapital och minoritetsintressen i relation till totalt kapital.

Skuldsättningsgrad

Räntebärande kort- och långfristiga skulder (inklusive

pensionsskuld) dividerat med summan av eget kapital och minoritetsintresse.

Kapitalomsättnings-hastighet

Fakturerat dividerat med genomsnittligt totalt kapital.

Avkastning på eget kapital

Årets koncernresultat i procent av genomsnittligt eget kapital under året.

Avkastning på sysselsatt kapital

Resultat efter finansiella intäkter och kostnader med tillägg för räntekostnader och kursdifferenser på lån i procent av genomsnittligt totalt kapital med avdrag för icke räntebärande skulder.

Tillämpning av US GAAP

(Amerikanska redovisningsprinciper)

Sandvik-koncernens bokslut har upprättats enligt ovan angivna svenska redovisningsprinciper, vilka skiljer sig från amerikanska redovisningsprinciper i följande, för Sandvik-koncernen, väsentliga avseenden.

Latenta skatter

Sandvik redovisar latenta skatter i den utsträckning Redovisningsrådets koncernredovisningsrekommendation kodifierat, vilket framför allt innebär beaktande av latent skatteskuld i obeskattade reserver men endast i mindre utsträckning latenta skattefordringar utöver sådana som avser eliminerad internvinst och andra värderingsskillnader på koncernnivå. Effekten av skattemässiga förlustavdrag redovisas huvudsakligen som minskad skattekostnad när dessa utnyttjas. Enligt US GAAP beaktas alla latenta skatter som avser temporära skillnader mellan bokfört värde och skattemässigt värde av tillgångar och skulder samt skattemässiga förlustavdrag. En prövning av sannolikheten för utnyttjande av latenta skattefordringar görs dock. Sammantaget redovisas värdet av vissa förlustavdrag tidigare enligt amerikanska principer än enligt svenska principer.

Dessutom ger övriga skillnader mellan svenska och amerikanska redovisningsprinciper upphov till skatteeffekter.

Företagsförvärv

Svenska principer för värdering av likvid i form av egna aktier i samband med företagsförvärv är inte lika detaljerade som motsvarande amerikanska principer. Detta har medfört ett något högre anskaffningsvärde av förvärvet av CTT-gruppen vid tillämpning av US GAAP.

Uppskrivning av tillgångar

Vissa anläggningstillgångar har uppskrivits till belopp som överstiger anskaffningskostnaden, vilket medges enligt svenska redovisningsprinciper. US GAAP medger inte uppskrivning av tillgångar.

Aktivering av räntekostnader

I enlighet med svenska redovisningsprinciper har inte som tillgång upptagits de räntekostnader som uppstått vid finansieringen av uppförandet av nya fastigheter, maskiner och inventarier. Sådana räntekostnader skall enligt amerikanska principer aktiveras och planmässigt skrivas av över tillgångens livslängd.

Valutakursdifferenser

Vid tillämpning av svenska redovisningsprinciper redovisas vanligen orealiserade valutakursdifferenser på terminskontrakt som skyddar förväntade framtida transaktioner när den underliggande transaktionen inträffar.

Amerikanska principer tillåter sådan redovisning endast för specifikt identifierade framtida flöden, i annat fall skall ifrågasvarande terminskontrakt marknadsvärderas per balansdagen och orealiserade resultat ingå i det redovisade resultatet.

Pensioner

Skillnader mellan svensk och amerikansk praxis för redovisning av pensionskostnader föreligger främst i valet av diskonteringsränta samt i det förhållandet att amerikansk kapitalvärdeberäkning, till skillnad från svensk, utgår

från beräknad lön vid pensioneringstillfället. Denna skillnad har dock ej kvantifierats och ingår ej i efterföljande avstämning.

Övrigt

Andra områden där tillämpning av US GAAP för Sandvik-koncernen medför icke oväsentliga skillnader avser främst generella reserveringar.

Tillämpning av FAS 115 medför även justering för värdering och rapportering av investeringar i värdepapper, vilka enligt svenska principer redovisas enligt lägsta värdets princip. Orealiserade värdeförändringar på placeringarna, efter beaktande av latent skatt, förs således enligt US GAAP direkt till eget kapital i enlighet med de regler som gäller för placeringar klassificerade som tillgängliga för försäljning.

Tillämpning av amerikanska redovisningsprinciper innebär följande approximativa ändringar av Sandvik-koncernens redovisade nettovinst, vinst per aktie och eget kapital:

Belopp i MSEK där ej annat anges	1996	1995
Årets vinst enligt koncernresultaträkningen	3 114	3 727
Ökning/minskning för		
Latent skatt	-66	-359
Företagsförvärv	-4	-4
Uppskrivningar	6	21
Aktivering av räntekostnader	19	9
Valutakursdifferenser	-245	218
Övriga justeringar	-10	69
Skatteeffekt av US GAAP-justeringar	7	-36
Beräknad nettovinst enligt US GAAP	2 821	3 645
Beräknad vinst per aktie enligt US GAAP, SEK	10,10	13,10
Eget kapital enligt koncernbalansräkningen	20 035	18 503
Ökning/minskning för		
Latent skatt	335	400
Företagsförvärv	65	69
Uppskrivningar	-307	-293
Aktivering av räntekostnader	153	134
Valutakursdifferenser	-15	230
Orealiserade resultat på placeringar	33	86
Övriga justeringar	171	181
Skatteeffekt av US GAAP-justeringar	-64	-71
Beräknat eget kapital enligt US GAAP	20 406	19 239
Beräknat eget kapital per aktie enligt US GAAP, SEK	73,30	69,10

Noter och kommentarer

Koncernens och moderbolagets bokslut
(Belopp i tabellerna redovisas i MSEK, där ej annat anges)

Not 1. Kommissionärsbolagsförhållanden, moderbolaget

Verksamheten i Sverige bedrivs till stor del genom kommissionärsbolag. Nedan angivna bolag har under 1996 drivit rörelse under egna namn, men uteslutande för moderbolagets räkning. Moderbolaget redovisar, med undantag för vissa fastigheter, samtliga tillgångar och skulder jämte intäkter och kostnader, som uppstår i kommissionärsrörelsen, i sitt bokslut.

Bolag vilka under 1996 bedrivit rörelse i kommission för moderbolagets räkning: Guldsmedshytte Bruks AB, AB

Sandvik Automation, Sandvik Automation Norden AB, AB Sandvik Belts, AB Sandvik Coromant, Sandvik Coromant Norden AB, AB Sandvik Hand Tools, AB Sandvik Hard Materials, Sandvik Hard Materials Norden AB, AB Sandvik Information Systems, AB Sandvik International, AB Sandvik Rock Tools, Sandvik Rock Tools Svenska Försäljnings AB, AB Sandvik Saws and Tools, AB Sandvik Service, AB Sandvik Steel, Sandvik Stål Försäljnings AB, AB Sandvik Västberga Service.

Not 2. Fakturerad försäljning och moderbolagets inköp

I beloppen för fakturerad försäljning ingår övriga rörelseintäkter enligt följande:

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Övriga rörelseintäkter	34	39	263	266

Av moderbolagets fakturerade försäljning utgjorde 8 439 MSEK (8 284), dvs 70 % (66) försäljning till koncernföretag. Exportandelen utgjorde 83 % (82). Av moderbolagets varuinköp kom 679 MSEK (851) eller 13 % (17) från koncernföretag.

Not 3. Forskning, utveckling och kvalitetssäkring

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Kostnader för forskning och utveckling	849	769	528	451
kvalitetssäkring	333	320	133	121
Totalt	1 182	1 089	661	572

Samtliga utgifter för forsknings- och utvecklingsarbete samt kvalitetssäkring redovisas som kostnader när de uppkommer.

Not 4. Avskrivningar

Koncernen	Goodwill och andra immateriella tillgångar		Maskiner och inventarier		Industri- och bostadsbyggnader		Markanläggningar		Totalt	
	1996	1995	1996	1995	1996	1995	1996	1995	1996	1995
Avskrivningar enligt plan	-45	-37	-987	-913	-124	-118	-3	-3	-1 159	-1 071

Moderbolaget	Maskiner och inventarier		Industri- och bostadsbyggnader		Markanläggningar		Totalt	
	1996	1995	1996	1995	1996	1995	1996	1995
Avskrivningar enligt plan	-325	-308	-14	-13	-1	-1	-340	-322
Skillnad mellan bokföringsmässiga och planenliga avskrivningar	-70	-46	-20	-2	-	-	-90	-48
Bokföringsmässiga avskrivningar	-395	-354	-34	-15	-1	-1	-430	-370

Not 5. Ränteintäkter och räntekostnader

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Ränteintäkter				
brutto på placeringar	486	579	85	132
Övriga ränteintäkter	100	112	-	-
Ränteintäkter	586	691	85	132
Räntekostnader				
på pensionsskuld	-111	-112	-50	-50
Övriga ränte- kostnader brutto	-145	-154	-21	-34
Räntekostnader	-256	-266	-71	-84

Övriga ränteintäkter avser periodiserad terminspremie för terminskontrakt som tjänat som kurssäkring för koncernens nettotillgångar i utländska bolag.

Not 6. Resultatandelar i intresseföretag

Följande bolag räknas som intresseföretag i koncernen: Avesta Sandvik Tube AB (andel 25 %), Balzers Sandvik Coating AB (49 %), Devillé S.A. (35 %), Eurotungstène Poudre S.A. (49 %), Fagersta-Seco AB (31 %), Fagersta Stainless AB (50 %), Fasttrack Sweden Uthyrnings AB (49 %), G-Drill AB (30 %), Kanthal AB (47 % av antalet aktier, 33 % av röstetalet), Procera-Sandvik AB (50 %), QR Uthyrnings AB (49 %), Sandvik Baildonit S.A. (37 %), Tampella Corp. (49 %), Tamrock Oy (25 % del av året), Uirlis Torc Teoranta Ltd. (49 %) och Oy Winrock Technology Ltd. (20 %).

Not 7. Minoritetsandelar

Väsentliga minoritetsintressen föreligger i följande bolag: Acesita Sandvik Tubos Inox S.A. (minoritet 50 %), Bodås Svamp AB (37 %), Cermep S.A. (49 %), MKTS (2 %), MKTS Joint Venture (2 %), Quingdao Sandvik Die Cutting Systems Co. Ltd. (40 %), Pennsylvania Extruded Tube Company (30 %), RGB Stainless Ltd. (45 %), Sandvik Choksi Ltd. (49 %), Sandvik Asia Ltd. (45 %) och Seco Tools AB (39 %).

Not 8. Rörelseresultat före avskrivningar

I rörelseresultat före avskrivningar ingår bl a följande poster:

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Intäkter				
Restitution av deponerade medel gällande ett dumpingmål	16	67	-	-
Realisationsvinst vid försäljning av aktier och företag	19	13	73	-
Totalt	35	80	73	-
Kostnader				
Nedskrivning av aktier och andelar	-	-	-12	-
Aktieägartillskott till dotterbolag	-	-	-49	-33
Kostnader för jordbävning i Kobe, Japan	-	-2	-	-
Totalt	-	-2	-61	-33

Not 9. Likvida medel och kortfristiga placeringar

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Kassa och bank	1 121	1 489	51	17
Kortfristiga placeringar	4 279	3 676	459	768
Marknadsnoterade aktier	-	203	-	203
Obligationer med längre löptid än ett år	157	1 525	157	157
Totalt	5 557	6 893	667	1 145

Not 10. Aktier och andelar

Koncernens resp. moderbolagets innehav av aktier och andelar vid utgången av 1996 framgår av specifikation på sid. 46-48.

Not 11. Långfristiga fordringar

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Förskott till leverantörer	21	30	11	30
Övriga fordringar	646	156	556	42
Totalt	667	186	567	72

Not 12. Goodwill och andra immateriella tillgångar

	Koncernen	
	1996	1995
Patent och andra immateriella tillgångar	35	19
Goodwill	287	259
Totalt	322	278

Not 13. Anläggningar

Maskiner och inventarier, byggnader, mark och markanläggningar samt jordbruks- och skogsfastigheter redovisas till nettovärde efter avskrivningar enligt plan och med tillägg för oavskrivet belopp av ackumulerade uppskrivningar. Ackumulerade avskrivningar härutöver redovisas av de enskilda bolagen bland obeskattade reserver under rubriken Ackumulerade avskrivningar utöver plan.

	Maskiner och inventarier		Industri- och bostadsbyggnader		Jordbruks- och skogsfastigheter		Mark och markanläggningar	
	1996	1995	1996	1995	1996	1995	1996	1995
Koncernen								
Anskaffningsvärde ¹⁾	14 109	12 521	3 906	3 579	1	1	530	520
Ackumulerade avskrivningar enligt plan	-8 383	-7 754	-1 765	-1 683	-	-	-37	-34
Planenliga restvärden	5 726	4 767	2 141	1 896	1	1	493	486
Oavskrivet belopp av ackumulerade uppskrivningar	4	4	148	149	10	10	130	130
Restvärden	5 730	4 771	2 289	2 045	11	11	623	616
Taxeringsvärden ²⁾	-	-	1 083	1 056	43	34	137	165
Moderbolaget								
Anskaffningsvärde	5 315	5 045	506	431	1	1	26	26
Ackumulerade avskrivningar enligt plan	-3 163	-3 072	-215	-203	-	-	-7	-6
Planenliga restvärden	2 152	1 973	291	228	1	1	19	20
Oavskrivet belopp av ackumulerade uppskrivningar	-	-	-	-	10	10	40	40
Restvärden	2 152	1 973	291	228	11	11	59	60
Ackumulerade avskrivningar utöver plan	-1 205	-1 135	-28	-8	-	-	-6	-6
Bokförda värden	947	838	263	220	11	11	53	54
Taxeringsvärden	-	-	283	278	43	34	40	37

¹⁾ Anskaffningsvärdet för tillgångar i förvärvade bolag är baserat på bolagens ursprungliga förvärv, oavsett om tillgångarna anskaffats före eller efter den tidpunkt då koncernstillhörighet uppstod.

²⁾ Uppgifterna avser den svenska koncern delen. Bokförda värdet av fastigheter i utländska dotterföretag uppgick till 1 705 MSEK (1 610).

Not 14. Ställda panter

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Fastighetsinteckningar	242	243	11	11
Företagsinteckningar	153	133	-	-
Obligationer och andra kortfristiga placeringar	90	90	90	90
Totalt	485	466	101	101
varav för dotterföretag			90	90

Not 15. Övriga kortfristiga skulder

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Förskott från kunder	65	103	18	17
Övriga kortfristiga skulder	1 029	916	604	253
Totalt	1 094	1 019	622	270

Not 16. Koncernexterna lån

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Kortfristiga lån				
Amortering inom ett år av långfristiga lån	123	44	0	1
Övriga kortfristiga lån	925	654	43	148
Summa kortfristiga lån	1 048	699	43	149
Långfristiga lån				
Övriga lån	312	155	138	3
Summa långfristiga lån	312	155	138	3
Samtliga lån	1 360	854	181	152

Not 17. Avsatt till pensioner

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Avsatt till PRI-pensioner	1 046	972	836	803
Avsatt till övriga pensioner	924	927	49	51
Totalt	1 970	1 899	885	854

Not 18. Moderbolagets ackumulerade avskrivningar utöver plan

	Maskiner och inventarier	Industri- och bostadsbyggnader	Markanläggningar	Totalt
Redovisat vid slutet av 1995	1 135	8	6	1 149
Skillnad mellan årets bokföringsmässiga och planenliga avskrivningar	70	20	0	90
Redovisat vid slutet av 1996	1 205	28	6	1 239

Not 19. Moderbolagets övriga obeskattade reserver

	Skatteutjämningsreserv K	Periodiseringsfond	Valutakursreserv	Övriga obeskattade reserver
Redovisat vid slutet av 1995	267	1 315	-	26
Årets förändring	-53	160	24	13
Redovisat vid slutet av 1996	214	1 475	24	39

Not 20. Latent skatteskuld

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Latent skatteskuld i obeskattade reserver i koncernens bolag	1 965	1 771	-	-
Reserv för framtida skatt p g a underskott i delägda kommanditbolag m m	304	323	-	-
Vid förvärv beaktade latent skatteskulder och skattefordringar i obeskattade reserver och koncernmässiga över- och undervärden, förlustavdrag m m, netto	192	181	-	-
Latent skattefordran i internvinstreserver och andra justeringar	-245	-250	0	0
Totalt	2 216	2 025	0	0

Not 21. Skatter

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Upplupna skatter	-799	-1 287	-170	-427
Beräknade framtida skatter				
Beräknad framtida skatt hänförlig till förändringar i obeskattade reserver i koncernens bolag	-191	-264	-	-
Förändring p g a andel av resultatet i delägda kommanditbolag och avyttring av delägda kommanditbolag	-122	8	-	-
Skatt hänförlig till förändringar av förvärvade obeskattade reserver och koncernmässiga över- och undervärden samt till utnyttjade förlustavdrag, netto	2	-33	-	-
Skatt hänförlig till förändringar i internvinstreserver och andra justeringar	-7	-26	-	-
Summa beräknade framtida skatter	-318	-315	-	-
Andel i intresseföretags skatter	-87	-89	-	-
Totalt	-1 204	-1 691	-170	-427

Pågående skatteprocesser

Sandvik har i såväl moderbolaget som i svenska dotterbolag ett antal processer med skattemyndigheterna. Sandvik bedömer att eventuellt tillkommande skattekostnader, inklusive skattetillägg, avgifter och räntor, täcks av befintliga reserver. Mål avseende förluster i samband med likvidationer av utländska dotterbolag har avgjorts till Sandviks fördel av länsrätt. Mål avseende värdepappersskatt i flygleasingverksamhet har avgjorts till Sandviks fördel i länsrätt och kammarrätt.

Dessa utslag har av skattemyndigheterna överklagats till högre instans. Mot bakgrund av utlåtanden från skatteexpertis och att målen hittills avgjorts till Sandviks fördel bedömer Sandvik risken för höjda taxeringar som ringa. I händelse av att domar i sista instans ändå skulle följa skattemyndigheternas yrkande skulle tillkommande skattekostnader, inklusive avgifter och räntor, bli drygt 500 MSEK.

För ytterligare några mål, vilka ännu inte avgjorts i länsrätten, bedömer Sandvik, tillsammans med skatteexpertis, också risken för höjda taxeringar som ringa. Tillkommande skattekostnader, inklusive skattetillägg, avgifter och räntor, skulle, i det hypotetiska fallet att samtliga frågor leder till höjd taxering enligt skattemyndigheternas yrkande, ligga i storleksordningen 700 MSEK.

Not 22. Förändring av eget kapital

Koncernen

	Aktiekapital	Bundna reserver	Fria reserver	Omräkningsdifferens	Koncernresultat	Totalt
Redovisat vid slutet av 1995	1 392	6 281	7 215	-112	3 727	18 503
Förändring p g a ändrade omräkningskurser 1996	-	-	17	-	-	17
Överföring av 1995 års resultat och omräkningsdifferens	-	-	3 615	112	-3 727	-
Omföring av andelar i intresseföretags vinster	-	330	-330	-	-	-
Övriga förskjutningar mellan fritt och bundet eget kapital	-	436	-436	-	-	-
Utdelning	-	-	-1 640	-	-	-1 640
Årets koncernresultat 1996	-	-	-	41	3 114	3 155
Redovisat vid slutet av 1996	1 392	7 047	8 441	41	3 114	20 035

Av dotterbolagens styrelser föreslagna avsättningar till bundna reserver minskar koncernens fria egna kapital med 24 MSEK.

Moderbolaget

	Aktiekapital	Reservfond	Balanserade vinstmedel	Nettoresultat	Totalt
Redovisat vid slutet av 1995	1 392	291	6 048	1 254	8 985
Överföring av 1995 års resultat	-	-	1 254	-1 254	-
Utdelning	-	-	-1 640	-	-1 640
Årets nettoresultat 1996	-	-	-	995	995
Redovisat vid slutet av 1996	1 392	291	5 662	995	8 340

Not 23. Aktiekapital

Antal aktier

	1996	1995
A-aktier	209 225 815	209 225 815
B-aktier	69 250 565	64 038 065
C-aktier	0	5 212 500
Totalt antal aktier à nominellt 5 SEK	278 476 380	278 476 380

A-aktier medför 1 röst per aktie medan B-aktier medför 1/10 röst per aktie. Varje aktie har samma rätt till andel i bolagets tillgångar och vinst. C-aktierna har omvandlats till B-aktier den 1 september 1996.

Sandvik-aktien är noterad på Stockholms och Londons fondbörs. Aktier kan även handlas i USA via s k ADR (American Depositary Receipts).

Not 24. Ansvarsförbindelser

	Koncernen		Moderbolaget	
	1996	1995	1996	1995
Diskonterade växlar	80	82	-	-
Övriga borgens- och ansvarsförbindelser	273	210	660	630
Totalt	353	292	660	630
varav för dotterföretag			512	482

Aktieinnehav

Sandvik ABs innehav av aktier och andelar i dotterföretag

Enligt balansräkning 31/12 1996		Antal aktier	Procentuellt innehav	Nominellt värde lokal valuta enhet 1000	Bokfört värde kSEK
SVERIGE	Dormer Tools AB	80 000	100	8 000	35 000
	Ecocat AB	6 840	100	684	1 800
	Edmeston AB	40 000	100	4 000	3 000
	Elasis Svenska AB	50 000	100	50	60
	Fragoso AB	500	100	50	0
	Guldsmedshytte Bruks AB ¹⁾	500	100	50	0
	Gusab Holding AB	1 831 319	100	45 783	53 474
	Gusab Stainless AB	200 000	100	34 019	34 019
	AB Sandvik Automation ¹⁾	1 000	100	100	50
	Sandvik Automation Norden AB ¹⁾	1 000	100	100	100
	AB Sandvik Bahco	200 000	100	20 000	35 000
	Sandvik Bahco Norden AB	50 000	100	5 000	4 950
	AB Sandvik Belts ¹⁾	500	100	50	50
	AB Sandvik Calamo	50 000	100	5 000	5 000
	Sandvik Communication AB	1 000	100	100	535
	AB Sandvik Coromant ¹⁾	500	100	50	0
	Sandvik Coromant Norden AB ¹⁾	500	100	50	50
	AB Sandvik Falken	500	100	50	50
	Sandvik Far East Ltd. AB	10 000	100	10 000	10 000
	AB Sandvik Hand Tools ¹⁾	500	100	50	0
	AB Sandvik Hard Materials ¹⁾	500	100	50	0
	Sandvik Hard Materials Norden AB ¹⁾	500	100	50	0
	AB Sandvik Information Systems ¹⁾	500	100	50	0
	AB Sandvik International ¹⁾	500	100	50	0
	Sandvik Invest AB	1 772 068	100	44 302	181 654
	AB Sandvik Luftfartsintressenter	1 000	100	100	100
	AB Sandvik Metal Saws	400 000	100	40 000	74 950
	AB Sandvik Powders	30 000	100	3 000	7 000
	AB Sandvik Process Systems	25 000	100	2 500	2 500
	AB Sandvik Rock Tools ¹⁾	500	100	50	0
	Sandvik Rock Tools Svenska Försäljnings AB ¹⁾	1 000	100	100	50
	AB Sandvik Saws and Tools ¹⁾	500	100	50	0
	AB Sandvik Service ¹⁾	500	100	50	0
	AB Sandvik Steel ¹⁾	500	100	50	0
	AB Sandvik Steel Investment	500	100	50	50
	Sandvik Stål Försäljnings AB ¹⁾	1 000	100	100	50
	AB Sandvik Teknik	30 000	100	3 000	10 000
	AB Sandvik Tranan	500	100	50	50
	Sandvik Windsor AB	150 000	100	15 000	18 900
	AB Sandvik Västberga Service ¹⁾	500	100	50	50
	Sandvik Örebro AB	50 000	100	5 000	5 000
AB Sandvik Örnen	500	100	50	50	
Sandvikens Brukspersonals Byggnadsförening upa	-	100	2 941	0	
Steebide International AB	15 000	100	1 500	1 000	
Trellbo AB	1 000	100	100	50	
Vilande bolag, helägda ²⁾	-	100	10 800	2 698	
BRASILIE	Dormer Tools S.A.	2 137 623 140	100	26 500	200 000
	Sandvik do Brasil S.A.	1 894 797 192	100	29 972	46 072
BULGARIEN	Sandvik-Bulgaria	-	100	34	0
COLOMBIA	Sandvik Colombia S.A.	129 007	94 ³⁾	129 007	0
FINLAND	Oy Bahco Työkalut	60	100	600	2 380
INDIEN	Sandvik Asia Ltd.	1 013 760	55	101 376	5 500
	Sandvik Choksi Ltd.	15 810 000	51	158 100	58 844
ITALIEN	CML Handling Technology S.p.A.	28 571	9,5 ³⁾	285 710	13 907
JAPAN	Sandvik K.K.	2 600 000	100	2 600 000	180 000
KENYA	Sandvik Kenya Ltd.	35 000	96	700	0
KINA	Sandvik China Ltd.	-	100	65 911	0
KOREA	Sandvik Korea Ltd.	752 730	100	7 527 300	46 856
MAROCKO	Sandvik Maroc S.A.	940	94	94	0
MEXICO	Sandvik Mexicana S.A. de C.V.	406 642 870	90 ³⁾	40 664	71 000
NEDERLÄNDERNA	Cutting Tool Technology B.V.	150 000	100	150 000	0
	Sandvik Benelux B.V.	20 000	100	10 000	27 496
	Sandvik Finance B.V.	18 406	100	18 406	4 661 433

Sandvik ABs innehav av aktier och andelar i dotterföretag

Enligt balansräkning 31/12 1996		Antal aktier	Procentuellt innehav	Nominellt värde lokal valuta enhet 1000	Bokfört värde kSEK
PERU	Barrenas Sandvik Andina S.A.	482 608	100	483	59
	Sandvik del Perú S.A.	697 780	100	698	1 425
POLEN	Sandvik Polska Sp.z o.o.	211	100	21	57
PORTUGAL	Sandvik Portuguesa Lda	-	100	199 600	8 300
SCHWEIZ	Sanfinanz AG	1 000	100	200	735
SLOVAKIEN	Sandvik Slovakia s.r.o.	-	100	100	23
SPANIEN	Minas y Metalurgia Española S.A.	59 999	50 ³⁾	59 999	3 700
STORBRIANNIEN	Madison Tools Ltd.	274 999	100	275	6 000
TJECKIEN	Sandvik Czechoslovakia s.r.o.	-	100	22 000	0
TURKIET	Sandvik Ticaret A.S.	-	100	46 242 588	0
TYSKLAND	Sandvik GmbH	-	0,9 ³⁾	400	1 486
	Sandvik Holding GmbH	-	0,6 ³⁾	360	367
UNGERN	Sandvik KFT	-	100	67 660	3 258
VITRYSSLAND	ZP Sandvik	-	100	288 000	129
ZAMBIA	Sandvik (Zambia) Ltd.	5 000 000	100	10 000	0
ZIMBABWE	Sandvik (Pvt) Ltd.	233 678	100	467	3 269
					5 829 586

¹⁾ Kommissionärsbolag

²⁾ Specifikation över vilande bolag kan erhållas från Sandviks huvudkontor i Sandviken

³⁾ Resterande aktier innehas av andra företag inom koncernen

Förändring av bokfört värde av aktier och andelar i dotterföretag, kSEK

Redovisat vid slutet av 1995	5 792 391
Förvärv	75 250
Nyemissioner	126 394
Avyttringar, justeringar	-153 163
Nedskrivningar, netto	-11 286
Redovisat vid slutet av 1996	5 829 586

Sandvik ABs innehav av aktier och andelar i andra företag

Enligt balansräkning 31/12 1996		Antal aktier	Procentuellt innehav	Nominellt värde lokal valuta enhet 1000	Bokfört värde kSEK
INTRESSEFÖRETAG					
SVERIGE	Balzers Sandvik Coating AB	28 420	49	2 842	3 416
	Fasttrack Sweden Uthyrnings AB	940	90,4	94	94
	G-Drill AB	6 000	30	300	4 000
	Procera-Sandvik AB	5 000	50	500	600
	QR Uthyrnings AB	4 700	90,4	470	470
FINLAND	Oy Winrock Technology Ltd.	20	20	25	2 200
FRANKRIKE	Devillé S.A.	13 990	35	1 204	7 216
	Eurotungstène Poudre S.A.	112 353	49	11 235	7 737
IRLAND	Uirlis Torc Teoranta Ltd.	8 830	49	9	1 842
POLEN	Sandvik Baildonit S.A.	42 587	37	4 259	15 800
					43 375
ÖVRIGA FÖRETAG	Corun DD	-	51	-	0
	Fastighetspartner NF AB	400 425	3	6 004	2 923
	Prevas AB	640 000	20	3 200	1 798
	Sandvik-Bisov	-	51	1 771	6 338
	Diverse företag	-	-	-	260
					11 319
TOTALT					54 694

Förändring av bokfört värde av aktier och andelar i intresseföretag och övriga företag, kSEK

Redovisat vid slutet av 1995	437 432
Förvärv	4 146
Avyttringar	-385 784
Nedskrivningar	-1 100
Redovisat vid slutet av 1996	54 694

Koncernens innehav

Enligt balansräkning 31/12 1996		Antal aktier	Procentuellt innehav	Nominellt värde lokal valuta enhet 1000	Bokfört värde kSEK
INTRESSEFÖRETAG					
SVERIGE					
	Avesta Sandvik Tube AB	150 000	25	15 000	30 460
	Fagersta-Seco AB	5 000	31	500	500
	Fagersta Stainless AB	400 000	50	40 000	40 000
	Kanthal AB	5 272 877	47	26 364	618 923
FINLAND					
	Tampella Corp.	65 212 301	49	326 062	1 028 635
					1 718 518
ÖVRIGA FÖRETAG					
SVERIGE					
	Övriga aktier och andelar				6 865
UTLANDET					
	Övriga aktier och andelar				37 275
					44 140
TOTALT					
					1 762 658
Sandvik ABs innehav					54 694
Koncernens innehav					1 817 352
Avgår intresseföretag					-1 761 893
Aktier och andelar enligt balansräkning					55 459

Aktier och andelar i väsentliga rörelsedrivande koncernföretag ägda indirekt av**Sandvik AB 31/12 1996**

Koncernens innehav i %		Koncernens innehav i %			
SVERIGE	Bodås Svamp AB	63	RYSSLAND	Moskovskij Kombinat TverdiH Splavov	98
	Seco Tools AB	61		Moskovskij Kombinat TverdiH	
ARGENTINA	Sandvik Bahco Argentina S.A.	100		Splavov Joint Venture	91
AUSTRALIEN	Sandvik Australia Pty. Ltd.	100		Sandvik A/O	100
	Sandvik Hard Materials Pty. Ltd.	100	SCHWEIZ	Sandvik AG	100
BELGIEN	Dormer Tools N.V./S.A.	100		Santrade Ltd.	100
	Sandvik S.A. (Belgium) N.V.	100	SINGAPORE	Sandvik South East Asia Pte. Ltd.	100
BRASILIEN	Acesita Sandvik Tubos Inox S.A.	50		Sandvik Treasury (Far East) Pte. Ltd.	100
	Sandvik-Villares Wire Indústria e Comércio Ltda	100	SPANIEN	Sandvik Española S.A.	100
CANADA	Dormer Tools Inc.	100	STORBRITANNIEN	Dormer Tools Ltd.	100
	Sandvik Canada Inc.	100		Dormer Tools (Sheffield) Ltd.	98
CHILE	Sandvik Chile S.A.	100		Metinox Steel Ltd.	100
DANMARK	Sandvik A/S	100		Osprey Metals Ltd.	100
	Sandvik Bahco Norden A/S	100		RGB Stainless Ltd.	55
FILIPPINERNA	Sandvik Philippines Inc.	100		Sandvik Band Saws Ltd.	100
FINLAND	Suomen Sandvik Oy	100		Sandvik Ltd.	100
	Viiialan Viila Oy	100		Sandvik Process Systems Ltd.	100
FRANKRIKE	Cermep S.A.	51		Sandvik Rock Tools Ltd.	100
	Dormer Tools S.A.	100		Sterling Tubes Ltd.	100
	Gunther Tools S.A.	100	SYDAFRIKA	Titex Tools Ltd.	100
	Precitube S.A.	100	TAIWAN	Sandvik (Pty) Ltd.	100
	Safety S.A.	100		Sandvik Taiwan Ltd.	100
	Sandvik Aciers S.N.C.	100	THAILAND	Sandvik Titan Pty. Ltd.	100
	Sandvik Coromant S.N.C.	100	TJECKIEN	Sandvik Thailand Ltd.	100
	Sandvik Hard Materials S.A.	100		Sandvik Chomutov	
	Sandvik Outillage S.N.C.	100		Precision Tubes s.r.o.	100
	Sandvik Process Systems S.A.	100	TYSKLAND	Dormer Tools GmbH	100
	Sandvik Rock Tools S.A.	100		Günther & Co. GmbH & Co.	100
	Sandvik S.A.	100		Prototyp-Werke GmbH	100
	Sandvik Tobler S.A.	100		Sandvik Belzer GmbH	100
HONGKONG	Sandvik Hongkong Ltd.	100		Sandvik Belzer Produktion GmbH	100
IRLAND	Sandvik Ireland Ltd.	100		Sandvik GmbH	100
ITALIEN	CML Handling Technology S.p.A.	100		Sandvik Hard Materials GmbH	100
	Dormer Tools S.p.A.	100		Sandvik Kosta GmbH	100
	Impero S.p.A.	100	USA	Sandvik Process Systems GmbH	100
	Master Tools S.p.A.	100		TOP Präzisionswerkzeuge GmbH	100
	Ovako Acciai S.p.A.	100		Dormer Tools Inc.	100
	Sandvik Italia S.p.A.	100		Lindström America Inc.	100
	Sandvik Process Systems S.p.A.	100		Pennsylvania Extruded Tube Co.	70
JAPAN	Dormer Japan Ltd.	100		Sandvik Inc.	100
KINA	Quingdao Sandvik			Sandvik Latin America Inc.	100
	Die Cutting Systems Co. Ltd.	60		Sandvik Milford Corp.	100
LUXEMBURG	Sansafe S.A.	100		Sandvik Process Systems Inc.	100
MALAYSIA	Sandvik Malaysia Sdn. Bhd.	100		Sandvik Rock Tools Inc.	100
MEXICO	Sandvik de Mexico S.A. de C.V.	100		Sandvik Sorting Systems Inc.	100
NEDERLÄNDERNA	Dormer Tools B.V.	100		Sandvik Special Metals Corp.	100
	Sandvik Process Systems B.V.	100		Sandvik Windsor Corp.	100
	Sandvik Saws and Tools Benelux B.V.	100		Union Butterfield Corporation	100
NORGE	Sandvik Norge A/S	100	VENEZUELA	Sandvik Venezuela C.A.	100
NYA ZEELAND	Sandvik New Zealand Ltd.	100	ÖSTERRIKE	Günther & Co. Ges.m.b.H.	100
PORTUGAL	Sandvik Obergue-Limas o Mécânica Lda	100		Sandvik in Austria Ges.m.b.H.	100

Personalkostnader, MSEK

	Koncernen		Moderbolaget och kommissionärsbolagen	
	1996	1995	1996	1995
Löner och ersättningar:				
Styrelse och verkställande direktörer				
Sverige	31	29	25	25
utanför Sverige	134	140	-	-
Övriga anställda				
Sverige	2 533	2 380	1 941	1 942
utanför Sverige	4 153	4 401	44	39
Summa	6 851	6 950	2 010	2 006
Övriga personalkostnader	2 355	2 328	904	871
Resultatandel till anställda	150	150	132	139
Totalt	9 356	9 428	3 046	3 016

Upplysningar om ledande befattningshavares förmåner 1996

Styrelsens ordförande Percy Barnevik uppbär ett fast arvode om 300 000 SEK och hade inga övriga förmåner. För koncernchefen och VD Clas Åke Hedström uppgick utbetald fast lön och arvoden samt värde av fri tjänstebostad och tjänstebil till 2 440 000 SEK. Utbetald bonus var 1 840 000 SEK.

Styrelseledamoten och tidigare koncernchefen Per-Olof Eriksson har avtal som redovisades i årsredovisning för år 1993. Hans styrelsearvode uppgick till 150 000 SEK. Utbetald lön samt värde av fri tjänstebostad och tjänstebil var 1 763 700 SEK för 1996.

För VD gäller en ömsesidig uppsägningstid om 12 månader. Vid uppsägning från bolagets sida, eller från VD:s sida om väsentliga strukturella förändringar inträffat, gäller att intill 62 års ålder (dvs i högst 4 år) utbetalas en årlig pension av 75 % av totala genomsnittliga ersättningar under senaste tre åren. Från 62 år utgår pension som motsvarar ITP-planen utan tak, dvs till verklig pensionsgrundande lön.

För ytterligare ett antal ledande befattningshavare finns avtal om ömsesidig rätt att påkalla förtida pension vid 62 års ålder. För dessa gäller en ömsesidig uppsägningstid varierande mellan 6 och 12 månader. Pensionsförmånen är i intervallet mellan ITP-planen och dess förlängning utan tak.

För koncernledningen samt ytterligare ca 250 ledande befattningshavare i Sverige och utomlands har möjligheten till en långsiktig bonus givits, som baseras på kursutvecklingen för Sandviks B-aktie under de fem åren 1995-1999 och utbetalas år 2000. Eventuell bonus kommer att beräknas genom att 10 % av en till två månadslöner (gällande för 1994) multipliceras med skillnaden mellan börskurs för B-aktien i slutet av 1999 (jämför tillägg för beslutade utdelningar under åren 1995-1999) och en baskurs på 144 SEK. För att reservera för upplupen del av den bonus, som skulle utfalla om kursen i slutet av år 1996 även skulle gälla i slutet av år 1999, har 35 MSEK avsatts i 1996 års bokslut.

Medelantalet anställda

	Koncernen		Moderbolaget och kommissionärsbolagen	
	1996	1995	1996	1995
Sverige				
Kvinnor	2 120	2 142	1 438	1 546
Män	8 261	8 070	6 471	6 698
Totalt Sverige	10 381	10 212	7 909	8 244
Utanför Sverige				
Kvinnor	3 616	3 639	28	23
Män	16 252	16 011	149	132
Totalt utanför Sverige	19 868	19 650	177	155
Totalt	30 249	29 862	8 086	8 399

Medelantalet anställda¹⁾ utanför Sverige fördelat på länder

	1996			1995		
	Kvinnor	Män	Totalt	Kvinnor	Män	Totalt
Moderbolaget och kommissionärsbolagen utanför Sverige						
Kina	-	-	-	-	2	2
Nederländerna	20	111	131	15	98	113
Polen	-	-	-	3	5	8
Rumänien	2	9	11	2	6	8
Ryssland	1	8	9	-	5	5
Slovakien	3	4	7	2	3	5
Slovenien	1	6	7	-	5	5
Övriga länder ²⁾	1	11	12	1	8	9
	28	149	177	23	132	155

Koncernen utanför Sverige	1996			1995		
	Kvinnor	Män	Totalt	Kvinnor	Män	Totalt
Argentina	17	360	377	11	338	349
Australien	71	381	452	69	356	425
Bangladesh	1	6	7	1	4	5
Belgien	20	61	81	17	59	76
Brasilien	154	1 054	1 208	172	1 146	1 318
Bulgarien	5	7	12	4	6	10
Canada	78	319	397	69	301	370
Chile	13	75	88	14	70	84
Colombia	17	34	51	17	37	54
Danmark	66	221	287	61	216	277
Filippinerna	14	40	54	12	35	47
Finland	25	73	98	35	78	113
Frankrike	358	1 477	1 835	358	1 415	1 773
Hongkong	11	14	25	10	14	24
Indien	22	1 186	1 208	20	1 044	1 064
Irland	3	4	7	3	5	8
Italien	249	947	1 196	229	832	1 061
Japan	69	424	493	62	404	466
Kenya	3	11	14	3	12	15
Kina	40	112	152	20	63	83
Korea	19	89	108	19	76	95
Malaysia	25	44	69	19	36	55
Marocko	2	4	6	2	3	5
Mexico	48	229	277	46	220	266
Nederländerna	49	308	357	46	274	320
Norge	7	34	41	7	31	38
Nya Zeeland	11	39	50	10	37	47
Peru	5	34	39	5	29	34
Polen	12	20	32	10	14	24
Portugal	75	241	316	72	239	311
Rumänien	2	9	11	2	7	9
Ryssland	301	394	695	404	534	938
Schweiz	48	89	137	47	87	134
Singapore	41	80	121	39	69	108
Slovakien	3	4	7	2	3	5
Slovenien	1	6	7	1	5	6
Spanien	49	379	428	50	382	432
Storbritannien	306	1 848	2 154	303	1 868	2 171
Sydafrika	54	332	386	56	327	383
Taiwan	61	99	160	61	94	155
Thailand	19	34	53	12	22	34
Tjeckien	224	370	594	213	344	557
Turkiet	11	38	49	8	31	39
Tyskland	339	1 701	2 040	351	1 705	2 056
Ungern	12	15	27	10	11	21
USA	603	2 766	3 369	598	2 739	3 337
Venezuela	6	35	41	5	34	39
Zambia	3	26	29	4	26	30
Zimbabwe	9	49	58	8	47	55
Österrike	33	57	90	35	55	90
Övriga länder ²⁾	8	58	66	12	44	56
	3 622	16 237	19 859	3 644	15 828	19 472

¹⁾ Medelantalet anställda har här beräknats som ett genomsnitt av antalet anställda 31/12 1996 och 31/12 1995. I föregående tabell och i koncernöversikten har medelantalet anställda angivits baserat på mätningar vid flera tidpunkter under året.

²⁾ Länder, i vilka medelantalet anställda är mindre än 5.

Löner och ersättningar utanför Sverige har omräknats till svenska kronor efter årets medelkurs. Lagstadgad specifikation över medelantalet anställda per kommun i Sverige och löner per land utanför Sverige kan erhållas från Sandviks huvudkontor i Sandviken.

Förslag till vinstdisposition

Styrelsen och verkställande direktören föreslår, att	
från föregående år balanserade vinstmedel	5 662 033 377
samt årets vinst	994 921 900
	<hr/>
	Kronor 6 656 955 277
disponeras på följande sätt:	
till aktieägarna utdelas 6,50 kronor per aktie	1 810 096 470
i ny räkning överföres	4 846 858 807
	<hr/>
	Kronor 6 656 955 277

Sandviken den 24 februari 1997

Percy Barnevik
Ordförande

Rune Andersson

Bo Boström

Per-Olof Eriksson

Lars-Ove Håkansson

Göran Lindstedt

Mauritz Sahlin

Sven Ågrup

Clas Åke Hedström
Verkställande direktör

Vår revisionsberättelse har avgivits den 19 mars 1997

Bernhard Öhrn
Auktoriserad revisor

Lars Svantemark
Auktoriserad revisor

Revisionsberättelse för Sandvik Aktiebolag; (publ)

Vi har granskat årsredovisningen, koncernredovisningen, räkenskaperna samt styrelsens och verkställande direktörens förvaltning för år 1996. Granskningen har utförts enligt god revisions sed.

Moderbolaget

Årsredovisningen har upprättats enligt aktiebolagslagen.

Vi tillstyrker

att resultaträkningen och balansräkningen fastställs

att vinsten disponeras enligt förslaget i förvaltningsberättelsen samt

att styrelsens ledamöter och verkställande direktören beviljas ansvarsfrihet för räkenskapsåret.

Koncernen

Koncernredovisningen har upprättats enligt aktiebolagslagen.

Vi tillstyrker att koncernresultaträkningen och koncernbalansräkningen fastställs.

Sandviken den 19 mars 1997

Bernhard Öhrn
Auktoriserad revisor

Lars Svantemark
Auktoriserad revisor

Styrelse, revisorer och koncernledning

STYRELSE, ORDINARIE



Direktör Percy Barnevik, ordförande, Zürich, f 1941.
Styrelseordförande i ABB Asea Brown Boveri Ltd och Skanska AB.
Styrelseledamot i du Pont, USA, Investor AB och General Motors, USA.
Styrelseordförande i Sandvik AB sedan 1983.
Aktieinnehav i Sandvik: 100 000 A, 50 000 B.



Direktör Sven Ågrup, Lidingö, f 1930.
Styrelseordförande i AGA AB.
Styrelseledamot i Telefon AB L M Ericsson, Handelsbanken och Tetra Laval.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1983.



Direktör Per-Olof Eriksson, Sandviken, f 1938.
Styrelseordförande i Svenska Kraftnät.
Styrelseledamot i Handelsbanken, Preem Petroleum AB, SSAB Svenskt Stål AB, AB SKF, AB Volvo, AB Custos, Skanska AB, N.V. Koninklijke Sphinx, Kungliga Tekniska Högskolan, Assa Abloy AB och Sveriges Industriförbund.
Medlem av IVA och ordförande i IVAs Näringslivsråd.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1984.
Aktieinnehav i Sandvik: 100 000 B.



Direktör Lars-Ove Håkansson, Danderyd, f 1937.
Styrelseordförande i Newsec AB, Rondeco Scandinavia AB och Chematur Engineering AB.
Styrelseledamot i Cardo AB, Scancem AB, Svedala Industri AB, Byggelit AB, Postfastigheter AB och SSRS Holding AB.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1989.



Direktör Mauritz Sahlin, Göteborg, f 1935.
Styrelseordförande i Ovako AB, Novare Kapital AB och ELGA AB.
Styrelseledamot i Scania AB, AB SKF, Investor AB, STATOIL (Norge), Sveriges Industriförbund och Svenska Arbetsgivareföreningen.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1993.



Tekn. Dr hc Rune Andersson, Trelleborg, f 1944.
Styrelseordförande i SSAB Svenskt Stål AB, Svedala Industri AB, AB Trelleborg, Akila AB och Getinge AB.
Styrelseledamot i Skandinaviska Enskilda Banken.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1994.



Direktör Clas Åke Hedström,
Sandviken, f 1939.
Verkställande direktör och koncernchef i
Sandvik AB.
Styrelseledamot i Scania AB, Sveriges
Industriförbund och
Sveriges Verkstadsindustrier.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1994.
Aktieinnehav i Sandvik: 119 A, 15 154 B.



Herr Bo Boström,
Åshammar, f 1949.
Ordförande i Metallklubben,
AB Sandvik Steel, Sandviken.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1988.
(arbetstagarrepresentant)
Aktieinnehav i Sandvik: 170 B.



Herr Göran Lindstedt,
Sandviken, f 1942.
Ordförande i Sandvik-SIF koncernklubb.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1989.
(arbetstagarrepresentant)

SUPPLEANTER



Lars Ivar Hising,
Gävle, f 1927.
F.d. landshövding. Statlig utredare.
Styrelseordförande i Nordbanken Gävle,
Gävle-Sandviken Nyföretagarcentrum och
Sveriges Allmänna Försvarsförening.
Styrelsemedlem i FLC Innovation AB.
Ständig ledamot i IVAs Näringslivsråd.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1993.
Aktieinnehav i Sandvik: 6 000 B.



Bergsingenjör Per-Åke Franklind,
Gävle, f 1963.
Ordförande i CF lokalavdelning
Sandvik AB, Sandviken.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1995.
(arbetstagarrepresentant)
Aktieinnehav i Sandvik: 25 B



Herr Jan Broberg,
Bollnäs, f 1963.
Ordförande i Metallklubben,
AB Sandvik Hand Tools, Bollnäs.
Styrelseledamot i Sandvik AB sedan 1996.
(arbetstagarrepresentant)



Leif Sunnermalm
Vice verkställande direktör



Lars Östholm
Vice verkställande direktör
(t o m 31 januari 1997)



Gunnar Björklund
Vice verkställande direktör
(fr o m 1 februari 1997)

REVISORER

Ordinarie

Aukt revisor Bernhard Öhrn, Stockholm
Aukt revisor Lars Svantemark, Stockholm

Suppleanter

Aukt revisor Åke Näsman, Stockholm
Aukt revisor Peter Markborn, Stockholm

KONCERNSTABER OCH SERVICEBOLAG



Övre raden fr v Peter Lundh, VD för AB Sandvik Information Systems, Anders Vrethem, Ekonomi, Thomas B. Hjelm, Skatter och Finansiella Projekt, Malcolm Falkman, Juridik. Mittenraden fr v Björn Jonson, Information, Hans Mårtensson, Forskning och Utveckling, Björn Sköld, VD för AB Sandvik Service. Nedre raden fr v Gunnar Båtelsson, Finans, Heléne Gunnarson, Investor Relations, Rune Nyberg, Personal, Stig Åhlander, Skatter och Risk Management (tom 30 april 1997)

Affärsenheter

Närhet till kunden utgör en viktig del av Sandviks filosofi. Genom 200 egna dotterbolag, försäljningskontor eller annan representation i 130 länder erbjuder vi kunderna lokal service med det internationella företagets resurser och erfarenhet. Med databaserade, effektiva logistiksystem kan Sandvik tillförsäkra kunderna snabb leverans av produkter. Lokal produktion enligt nationell standard är en förutsättning i vissa länder. Förteckningen nedan omfattar koncernens viktigare rörelsedrivande affärsenheter.

Europa

Belgien

Sandvik Benelux, Bryssel
Chef: Georges Verhoeven
Tel. 02 702 98 00

Dormer Tools N.V./S.A., Mortsel
Chef: Ben Luyckx
Tel. 03 440 59 01

Bulgarien

Sandvik Bulgaria Ltd., Sofia
Chef: Miroslav Markov
Tel. 02 958 20 39

Danmark

Sandvik A/S, Köpenhamn
Chef: Jens Aage Jensen
Tel. 43 46 51 00

Sandvik Hard Materials, Espergaerde
Chef: Enrico Galli
Tel. 49 17 49 00

Sandvik Bahco Norden A/S, Köpenhamn
Chef: Esben Brandstrup
Tel. 43 63 03 30

Finland

Suomen Sandvik Oy, Helsingfors
Chef: Kalevi Hellstén
Tel. 09 87 06 61

Frankrike

Sandvik S.A., Orléans
Chef: André Baron
Tel. 02 38 41 41 41

Sandvik Coromant S.N.C., Orléans
Chef: André Baron
Tel. 02 38 41 41 41

Dormer Tools S.A., Orléans
Chef: Eric Lebove
Tel. 02 38 41 40 15

Gunther S.A., Soultz-sous-Fôrets
Chef: Claude Leray
Tel. 03 88 80 20 00

Gunther Tools S.A., Soultz-sous-Fôrets
Chef: Bernard Finantz
Tel. 03 88 80 20 05

Sandvik Tobler S.A., Paris
Chef: Jean-Pierre Colombano
Tel. 01 34 47 33 00

Sandvik Rock Tools S.A., Viriat
Chef: Ezio Fogliata
Tel. 04 74 45 94 60

Sandvik Hard Materials S.A., Epinouze
Chef: Hans Gass
Tel. 04 75 31 38 00

Sandvik Aciers S.N.C., Orléans
Chef: Alain Roussel
Tel. 02 38 41 41 41

Precitube S.A., Charost
Chef: Patrick Champion
Tel. 33 48 26 20 12

Sandvik Outillage S.N.C., Orléans
Chef: Dominique van Straelen
Tel. 02 38 41 41 41

Sandvik Process Systems S.A., Paris
Chef: Svante Lindholm
Tel. 01 49 56 85 00

Irland

Sandvik Ireland Ltd., Dublin
Chef: Mary Healy
Tel. 01 295 20 52

Italien

Sandvik Italia S.p.A., Milano
Chef: Marco Schirinzi
Tel. 02 30 70 51

Sandvik Coromant, Milano
Chef: Pietro Calegari
Tel. 02 30 70 51

Dormer Tools S.p.A., Milano
Chef: Fabrizio Resmini
Tel. 02 38 04 51

Master Tools S.p.A., Rovereto
Chef: Fabrizio Resmini
Tel. 0464 42 11 47

Sandvik Rock Tools, Milano
Chef: Ezio Fogliata
Tel. 02 30 70 51

Sandvik Hard Materials, Milano
Chef: Giorgio Morani
Tel. 02 30 70 51

Sandvik Steel, Milano
Chef: Pier Giorgio Martellozzo
Tel. 02 30 70 51

Sandvik Saws and Tools, Milano
Chef: Marco Schirinzi
Tel. 02 30 70 51

Sandvik Process Systems S.p.A., Milano
Chef: Roberto Aielli
Tel. 02 38 01 06 00

CML Handling Technology S.p.A., Lonate Pozzolo
Chef: Giorgio Saranga
Tel. 0331 66 51 11

Nederländerna

Sandvik Benelux B.V., Schiedam
Chef: Georges Verhoeven
Tel. 010 208 02 08

Dormer Tools B.V., Veenendaal
Chef: Ingemar Broström
Tel. 0318 52 62 72

Sandvik Saws and Tools Benelux B.V., Helmond
Chef: Louis Cuppens
Tel. 0492 58 23 33

Sandvik Process Systems B.V., Breda
Chef: Hans Mulders
Tel. 076 572 08 20

Norge

Sandvik Norge A/S, Oslo
Chef: Jon Ambur
Tel. 67 13 27 40

Polen

Sandvik Polska Ltd., Warszawa
Chef: Christer Evans
Tel. 22 43 21 51

Sandvik Baildonit S.A., Katowice
Chef: Adam Ratuszny
Tel. 32 57 10 61

Portugal

Sandvik Portuguesa Lda, Lissabon
Chef: Nuno Batalha
Tel. 01 499 00 20

Sandvik Obergue-Limas e Mecânica Lda, Vila do Conde
Chef: Björn Karlsson
Tel. 052 65 01 50

Rumänien

AB Sandvik International
Representative Office Bukarest
Chef: Octavian Balaban
Tel. 1 312 00 68

Ryssland

Sandvik Russia A/O, Moskva
Chef: Mats Andersson
Tel. 502 221 50 20

MKTS, Moskva
Chef: Robert Hartinger
Tel. 095 289 70 74

Schweiz

Sandvik AG, Spreitenbach
Chef: Mikael Mott
Tel. 056 417 61 11

Santrade Ltd., Luzern
Chef: Mikael Mott
Tel. 041 368 33 33

Slovakien

Sandvik Slovakia s.r.o., Bratislava
Chef: Otto Kames
Tel. 07 533 36 39

Slovenien

Sandvik International
Representative Office, Kranj
Chef: Jim Stevenson
Tel. 64 21 15 44

Spanien

Sandvik Española S.A., Madrid
Chef: Björn von Malmberg
Tel. 91 660 51 00

Storbritannien

Sandvik Ltd., Birmingham
Chef: David R. Shail
Tel. 0121 504 50 00

Sandvik Coromant U.K., Birmingham
Chef: Kenneth Sundh
Tel. 0121 504 54 00

Dormer Tools Ltd., Sheffield
Chef: Mike Walker
Tel. 0114 251 26 00

Dormer Tools (Sheffield) Ltd., Sheffield
Chef: Tony Elfström
Tel. 0114 251 27 00

Titex Tools Ltd., Halesowen
Chef: Frank Oak
Tel. 0121 550 75 11

Sandvik Rock Tools Ltd., Nuneaton
Chef: Bo Söderlund
Tel. 01203 37 79 00

Sandvik Hard Materials U.K., Coventry
Chef: Derek Stradling
Tel. 01203 85 69 00

S.H.M. Production U.K., Coventry
Chef: Ernst-Åke Nylander
Tel. 01203 85 69 00

Sandvik Steel U.K., Birmingham
Chef: Ludvig Åkerhielm
Tel. 0121 504 51 00

RGB Stainless Ltd., Birmingham
Tel. 0121 558 31 11

Sterling Tubes Ltd., Walsall
Chef: Bill Good
Tel. 01922 212 22

Metinox Steel Ltd., Sheffield
Chef: Hugh C. Firth
Tel. 0114 275 57 99

Osprey Metals Ltd., Neath
Chef: Gwyn Brooks
Tel. 01639 63 41 21

Sandvik Saws and Tools U.K., Birmingham
Chef: Björn Carlsson
Tel. 0121 504 52 00

Sandvik Process Systems Ltd., Birmingham
Chef: Gerald S. Garbett
Tel. 0121 550 76 71

Sverige

Sandvik AB, Sandviken
Koncernchef: Clas Åke Hedström
Tel. 026 26 00 00

AB Sandvik Coromant, Sandviken
Chef: Lars Pettersson
Tel. 026 26 60 00

AB Sandvik Rock Tools, Sandviken
Chef: Lars-Anders Nordqvist
Tel. 026 26 20 00

AB Sandvik Hard Materials, Stockholm
Chef: Lars Wahlqvist
Tel. 08 726 63 00

AB Sandvik Steel, Sandviken
Chef: Per Ericson
Tel. 026 26 30 00

AB Sandvik Saws and Tools, Sandviken
Chef: Göran Gezelius
Tel. 026 26 57 00

AB Sandvik Process Systems, Sandviken
Chef: Svante Lindholm
Tel. 026 26 50 00

AB Sandvik International, Sandviken
Chef: Roland V. Setterberg
Tel. 026 26 26 00

Sandvik Coromant Norden AB, Kista
Chef: Lennart Lindgren
Tel. 08 793 05 00

Dormer Tools AB, Halmstad
Chef: Håkan Larsson
Tel. 035 16 52 00

AB Sandvik Automation, Sandviken
Chef: Arnfinn Fredriksson
Tel. 026 26 53 00

Sandvik Automation Norden AB, Västerås
Chef: Per Hising
Tel. 021 83 04 00

Sandvik Rock Tools Svenska Försäljnings
AB, Sandviken
Chef: Gunnar Anell
Tel. 026 26 20 00

Sandvik Hard Materials Norden AB,
Stockholm
Chef: Johan Holm
Tel. 08 726 63 00

Sandvik Stål Försäljnings AB, Kista
Chef: Lennart Ek
Tel. 08 793 05 00

Edmeston AB, Göteborg
Chef: Christer Andersson
Tel. 031 35 63 50

Guldsmedshytte Bruks AB,
Guldsmedshyttan
Chef: Åke Haglund
Tel. 0581 451 00

Gusab Stainless AB, Mjölby
Chef: Åke Axelsson
Tel. 0142 822 00

AB Sandvik Calamo, Molkom
Chef: Göran Gustafsson
Tel. 0553 313 00

AB Sandvik Bahco, Enköping
Chef: Anders Gemfors
Tel. 0171 227 00

Sandvik Bahco Norden AB, Enköping
Chef: Per Törmell
Tel. 0171 782 00

AB Sandvik Hand Tools, Bollnäs
Chef: Karl-Erik Forsberg
Tel. 0278 321 00

AB Sandvik Metal Saws, Lidköping
Chef: Staffan Larsson
Tel. 0510 827 00

AB Sandvik Belts, Sandviken
Chef: Rolf Hemlin
Tel. 026 26 56 00

AB Sandvik Service, Sandviken
Chef: Björn Sköld
Tel. 026 26 11 00

AB Sandvik Information Systems,
Sandviken
Chef: Peter Lundh
Tel. 026 26 17 00

Tjeckien

Sandvik CZ s.r.o., Prag
Chef: Roger Jansson
Tel. 02 24 25 33 11

Sandvik Chomutov Precision Tubes s.r.o.,
Chomutov
Chef: Lars-Olof Skoog
Tel. 0396 381 11

Tyskland

Sandvik GmbH, Düsseldorf
Chef: Ulrich Fezer
Tel. 0211 502 70

Sandvik Coromant, Düsseldorf
Chef: Mats Carlerös
Tel. 0211 502 70

CTT Management GmbH, Frankfurt/Main
Chef: Anders Ilstam
Tel. 069 78 90 23 00

Dormer Tools GmbH, Düsseldorf
Chef: Dick Geerlings
Tel. 0211 95 09 00

Günther & Co. GmbH & Co.,
Frankfurt/Main
Chef: Klaus Scholl
Tel. 069 78 90 20

Prototyp-Werke GmbH, Zell-Harmersbach
Chef: Mats Christenson
Tel. 07835 770

TOP Präzisionswerkzeuge GmbH,
Frankfurt/Main
Chef: Horst Mack
Tel. 069 78 90 26 17

Sandvik Kosta GmbH, Renningen
Chef: Johann Taps
Tel. 07159 160 30

Sandvik Rock Tools, Düsseldorf
Chef: Ulrich Fezer
Tel. 0211 502 70

Sandvik Hard Materials, Düsseldorf
Chef: Wit Horsten
Tel. 0211 502 75 57

Sandvik Steel, Düsseldorf
Chef: Udo Vogt
Tel. 0211 502 70

Sandvik Belzer GmbH, Wuppertal
Chef: Frank Schweitzer
Tel. 0202 479 70

Sandvik Belzer Produktion GmbH,
Wuppertal
Chef: Åke Sundby
Tel. 0202 479 70

Sandvik Process Systems GmbH, Fellbach
Chef: Johann Taps
Tel. 0711 510 50

Ungern

Sandvik in Hungary Ltd., Budapest
Chef: Johann Sulak
Tel. 1 269 63 91

Vitryssland

Sandvik Bisov, Minsk
Chef: Lars Karman
Tel. 17 236 20 46

Österrike

Sandvik in Austria Ges.m.b.H., Wien
Chef: Helmut Stix
Tel. 1 277 37

Günther & Co. Ges.m.b.H., Wien
Chef: Eckhard Planegger
Tel. 1 402 72 73

Nordamerika

Canada

Sandvik Canada, Inc., Mississauga, Ont.
Chef: James T Baker
Tel. 905 826 89 00

Dormer Tools, Inc., Mississauga, Ont.
Chef: Richard Tunstill
Tel. 905 542 30 00

Sandvik Steel Canada, Arnprior, Ont.
Chef: Tom M. Moylan
Tel. 613 623 65 01

Sandvik Process Systems Canada,
Guelph, Ont.
Chef: Brian Spalding
Tel. 519 836 43 22

USA

Sandvik, Inc., Fair Lawn, NJ
Chef: James T. Baker
Tel. 201 794 50 00

Sandvik Coromant Company, Fair Lawn, NJ
Chef: James T. Baker
Tel. 201 794 50 00

Dormer Tools, Inc., Asheville, NC
Chef: Richard Tunstill
Tel. 704 274 60 78

Union Butterfield Corporation,
Asheville, NC
Chef: Adrian Waple
Tel. 704 274 60 70

Sandvik Rock Tools, Inc., Houston, TX
Chef: Olof A. Lundblad
Tel. 713 460 62 00

Sandvik Hard Materials Company,
Warren, MI
Chef: Garry Davies
Tel. 810 755 20 00

Sandvik Steel Company, Scranton, PA
Chef: Edward R. Nuzzaci
Tel. 717 587 51 91

Pennsylvania Extruded Tube Co.,
(PEXCO), Scranton, PA
Chef: William P. Moore
Tel. 717 586 55 55

Sandvik Special Metals Corp.,
Kennewick, WA
Chef: Kirk P. Galbraith
Tel. 509 586 41 31

Sandvik Saws and Tools Company,
Scranton, PA
Chef: Peter Renwick
Tel. 717 341 95 00

Sandvik Milford Corp., Branford, CT
Chef: William B. Lavelle Jr
Tel. 203 481 42 81

Sandvik Windsor Corp., Milan, TN
Chef: Rob Payne
Tel. 901 686 40 00

Sandvik Process Systems, Inc., Totowa, NJ
Chef: Walter Miller
Tel. 201 790 16 00

Sandvik Sorting Systems, Inc.,
Louisville, KY
Chef: Walter Maier
Tel. 502 636 14 14

Sandvik Latin America, Inc.,
Coral Gables, FL
Chef: David Levy
Tel. 305 444 52 20

Latinamerika

Argentina
Sandvik Bahco Argentina S.A.,
Buenos Aires
Chef: Michael Hermansson
Tel. 01 484 32 41

Brasilien

Sandvik do Brasil S.A., São Paulo
Chef: José V. Parra
Tel. 011 525 26 11

Sandvik-Villares Wire Indústria
e Comércio Ltda, São Paulo
Chef: Flávio Benedini
Tel. 011 525 28 46

Acesita Sandvik Tubos Inox S.A.,
São Paulo
Chef: Herald A. Andrade
Tel. 011 525 26 22

Dormer Tools S.A., São Paulo
Chef: Antonio Altobello Neto
Tel. 011 548 91 33

Chile

Sandvik Chile S.A., Santiago
Chef: Hanns Knorr
Tel. 2 623 54 43

Colombia

Sandvik Colombia S.A., Bogotá
Chef: Victor Manuel Angel
Tel. 1 262 56 00

Cuba

AB Sandvik International
Representative Office, Havana
Chef: José F. Recio Pando
Tel. 7 33 74 00

Mexico

Sandvik de México S.A. de C.V.,
Mexico, D.F.
Chef: Åke Nyberg
Tel. 5 729 39 00

Peru

Sandvik del Perú S.A., Lima
Chef: Juan Retamozo
Tel. 12 21 75 60

Venezuela

Sandvik Venezuela C.A., Caracas
Chef: Jean-Pierre Maire
Tel. 02 93 09 22

Afrika

Algeriet
Sandvik S.A., Bureau de Liaison, Alger
Chef: Michel Brand
Tel. 74 16 21

Kenya

Sandvik Kenya Ltd., Nairobi
Tel. 2 55 30 24

Marocko

Sandvik Maroc S.A., Mohammédia
Chef: Thierry Proner
Tel. 03 32 53 16

Sydafrika

Sandvik (Pty) Ltd., Benoni
Chef: Göran Wijk
Tel. 011 914 34 00

Zambia

Sandvik (Zambia) Ltd., Ndola
Chef: Göran Wijk
Tel. 02 65 09 29

Zimbabwe

Sandvik (Private) Ltd., Harare
Chef: James C. MacGregor-Sim
Tel. 4 62 10 95

Asien

Filippinerna

Sandvik Philippines, Inc., Manila
Chef: Emmanuel C. Malolos
Tel. 02 807 63 72-74

Hongkong

Sandvik Hongkong Ltd., Hongkong
Chef: Lawrence Kwok
Tel. 2 743 33 31

Indien

Sandvik Asia Ltd., Poona
Chef: Wilhelm Sebardt
Tel. 0212 79 64 91-3

Sandvik Choksi Private Limited,
Ahmedabad
Chef: Patrick Henderson
Tel. 027648 3313

Japan

Sandvik K.K., Kobe
Chef: Bo Zetterlund
Tel. 078 992 09 92

Sandvik Process Systems, Nishinomiya
Chef: Goro Okada
Tel. 0798 43 10 01

Dormer Japan Ltd., Yokohama
Chef: Bo Zetterlund
Tel. 045 547 87 74

Kina

Sandvik China Ltd., Peking
Chef: Anders Häggglund
Tel. 10 65 01 31 40

Korea

Sandvik Korea Ltd., Seoul
Chef: Sören Wikström
Tel. 02 785 17 61-8

Malaysia

Sandvik Malaysia Sdn. Bhd.,
Kuala Lumpur
Chef: Tan Kian Hoe
Tel. 03 756 21 36

Singapore

Sandvik South East Asia Pte. Ltd.,
Singapore
Chef: Rolf Palmén
Tel. 265 22 77

Taiwan

Sandvik Taiwan Ltd., Taipei
Chef: Wendell Wang
Tel. 02 299 34 27

Sandvik Titan Pty Ltd., Chung Li
Chef: Rudy Lu
Tel. 03 452 31 72

Thailand

Sandvik Thailand Ltd., Bangkok
Chef: Pisuth Tantivejsak
Tel. 02 379 46 61-5

Turkiet

Sandvik Ticaret A.S., Istanbul
Chef: Göran Wretås
Tel. 216 309 15 15

Australien - Nya Zeeland

Australien

Sandvik Australia Pty. Ltd., Sydney
Chef: Peter Edwards
Tel. 02 98 28 05 00

Sandvik Hard Materials Pty. Ltd.,
Newcastle
Chef: David MacDonald
Tel. 049 24 21 00

Nya Zeeland

Sandvik New Zealand Ltd., Pakuranga
Chef: Mark Thompson
Tel. 9 274 62 00

Bolagsstämma

Ordinarie bolagsstämma hålls tisdagen den 6 maj 1997 kl. 14.00 på Jernvallen, Sandviken. Aktieägare, som vill delta i bolagsstämman, skall anmäla detta till styrelsen under adress Sandvik AB, Koncernstab Juridik, 811 81 Sandviken, eller per telefax 026-26 10 86 eller telefon 026-26 10 81. Anmälan skall vara Sandvik AB tillhanda

senast den 2 maj 1997 kl. 15.00. För att få rätt att delta måste aktieägare också senast den 25 april 1997 vara införd i den av Värdepapperscentralen VPC AB förda aktieboken. Aktieägare som låtit förvaltarregistrera sina aktier måste senast den 25 april 1997 hos VPC tillfälligt ha inregistrerat aktierna i eget namn för att äga rätt att delta i stämman.

Utbetalning av utdelning

Styrelsen och verkställande direktören föreslår bolagsstämman att utdelning för år 1996 lämnas med 6,50 kronor per aktie.

Som avstämningsdag för rätt till utdelning föreslås den 12 maj 1997. Om förslaget antas av bolagsstämman beräknas utdelningen kunna sändas ut den 20 maj 1997. Utdelningen skickas

till dem som på avstämningsdagen är införda i aktieboken eller i särskild förteckning över panthavare m fl. Utdelningen sänds ut av Värdepapperscentralen. För att underlätta utdelningsredovisningen bör aktieägare som ändrat adress meddela förändringen till sin bank i god tid före avstämningsdagen.

Ekonomisk information

Bokslutskommuniké	februari
Årsredovisning	april
Rapport 1:a kvartalet	maj
Halvårsrapport	augusti
Rapport 3:e kvartalet	november

Ekonomisk information kan beställas från Sandvik AB, Koncernstab Information 811 81 Sandviken Tel. 026-26 10 47, Fax 026-26 10 43 eller från Sandvik AB, Investor Relations 811 81 Sandviken Tel. 026-26 10 25, Fax 026-26 10 45 <http://www.sandvik.com>

Nyckeltal

	1996	1995	1994	1993	1992	1991	1990
Fakturerad försäljning, MSEK	28 265	29 700	25 285	21 770	17 217	17 558	18 256
Resultat efter finansiella intäkter och kostnader, MSEK	4 453	5 620	3 811	1 764	1 486	1 776	2 842
% av fakturering	16	19	15	8	9	10	16
Årets koncernresultat, MSEK	3 114	3 727	2 436	1 069	1 112	1 248	2 380
Resultat per aktie, SEK	11,20	13,40	8,75	3,85	4,05	4,55	8,70
Utdelning per aktie (1996 enligt förslag), SEK	6,50	6,00	3,75	2,25	1,90	1,80	1,70
Utdelningsandel, %	58	45	40	58	47	40	20
Eget kapital, MSEK	20 035	18 503	16 013	14 364	13 538	12 693	11 928
Soliditet, %	64	64	59	60	59	57	54
Skuldsättningsgrad, ggr	0,2	0,1	0,2	0,2	0,2	0,3	0,4
Kapitalomsättningshastighet, %	86	101	95	89	75	76	80
Likvida medel, MSEK	5 557	6 893	6 591	5 171	4 864	4 814	5 251
Avkastning på eget kapital, %	16,2	21,6	16,0	7,7	8,5	10,1	21,8
Avkastning på sysselsatt kapital, %	20,2	28,0	21,7	12,0	10,4	12,9	19,2
Investeringar i anläggningar, MSEK	2 486	2 050	1 229	886	886	1 021	1 161
Investeringar totalt, MSEK	4 414	2 092	1 575	964	1 311	1 761	1 715
Kassaflöde, MSEK	-1 682	164	1 215	1 142	1 645	882	1 486
Antal anställda 31/12	30 362	29 946	29 450	26 869	28 617	26 237	25 781

Nyckeltalen för 1994 och tidigare har ändrats på grund av de definitionsändringar som genomförts 1995. Kompletterande uppgifter per aktie i avsnittet Sandvik-aktien sid. 4.

Utveckling per affärsområde

	Fakturering			Resultat efter avskrivningar					
	1996 MSEK	1995 MSEK	1994 MSEK	1996 MSEK	1995 %	1994 MSEK	1995 %	1994 MSEK	1994 %
Sandvik Tooling	9 211	9 576	8 178	2 031	22	2 436	25	1 509	18
Sandvik Rock Tools	2 003	2 015	1 955	220	11	219	11	219	11
Sandvik Hard Materials	1 209	1 224	1 029	133	11	185	15	135	13
Sandvik Steel	8 980	9 807	7 752	1 203	13	1 623	17	1 014	13
Sandvik Saws and Tools	2 517	2 674	2 583	161	6	184	7	185	7
Sandvik Process Systems	1 836	1 810	1 603	-24	-1	101	6	156	10
Seco Tools	2 475	2 555	2 159	402	16	542	21	401	19

Sandvik AB, SE-811 81 Sandviken
Tel +46 26-26 00 00. Fax +46 26-26 10 22. <http://www.sandvik.com>

