



ArcelorMittal

newsletter

November 2007

Ett händelserikt år inom världens största stålkoncern

Ett drygt år har gått sedan vår tidigare koncernmoder Arcelor fann en ny partner i Mittal Steel. Tycke uppstod och resulterade i bildandet av den nya världskoncernen Arcelor Mittal, världens särklassigt största och mest kraftfulla stålbolag.

Vi har samtidigt att se tillbaka på en lång, intensiv period präglad av den starka superkonjunkturen.

ArcelorMittal är utan tvekan en tung pjäs inom världsindustrin. En stålgigant med över 320.000 anställda i 27 länder som på årsbasis har kapacitet att producera dryga 100 miljoner ton stål.

Fusionen de två jättarna emellan har fungerat bra. Processen är omfattande och långt ifrån allt är slutfört. Det är mycket en fråga om att samordna

de båda företagens produkt- och tjänsteutbud, och att på ett begripligt och fungerande sätt göra det vi kan erbjuda tillgängligt för våra kunder. Det mesta pekar åt rätt håll och integrationsarbetet kommer att fortsätta under 2008.

Kraft att möta trycket

För oss här i Karlstad innebär den nya ägarkonstellationen extra kraft bakom ryggen. Välkomna resurser i ett läge då efterfrågetrycket är enormt. Tillgången till egna stålverk innebär också en trygghet då råvarubristen på marknaden ibland är besvärande.

Från en redan hög nivå pekar våra prognoser för 2007 på ytterligare ökning av volymerna. Innan året är slut räknar vi med att ha processat 60.000 ton stål till en omsättning på ca 470 miljoner kr.

Ökningarna slår igenom över hela linjen. Flertalet av våra kunder har god vind i seglen och visar växande behov. Vi har till vår glädje också fått stifta bekantskap med nya kunder från flera olika branscher.

Ny personal, nya maskiner

För att svara upp mot de växande behoven har vi förstärkt på personalsidan. Såväl på kontoret som i produktionen möter vi numera nya glada ansikten, och vi är idag totalt 34 anställda. Glädjande nog kan vi också konstatera att vi anställt vår första kvinnliga operatör.

Vi har också investerat, bland annat i en ny coils-transportör. Transportören ger ett smidigare flöde i produktionen och ökad effektivitet.

Under ledning av vår nya produktionschef har vi dessutom gått igenom stora delar av anläggningen och gjort rejäla investeringar i säkerhet.

Utökat program av varmvalsad plåt

Vi utökar vårt dimensionsprogram på varmvalsad plåt med S355MCD, obetad, svart med tunt glödskal i 2000 mm bredd från Arcelor Mittal Bremen.

Plåten är speciellt framtagen för kallformning och automatiserad tillverkning. Tack vare sitt tunna glödskal med god vidhäftning är den även lämplig för laserskärning.

Mot förfrågan kan vi också leverera i betat utförande i tjocklek 3-6 mm. Vi kan erbjuda valskant såväl som skuren kant beroende på behovet. Plåten lagerläggs i format 4000 x 2000 mm anpassat efter storleken på skärborden hos den nya generationen laser-maskiner. Möjligheter finns givetvis att även klippa specifika längder.

Stora format ger fördelar som t.ex. möjligheter att skära större detaljer, mindre behov av svets-skarvning och ett bättre materialutnyttjande.

FAKTA - VARMVALSAD PLÅT

Material:	Varmvalsad plåt EN 10149, S355 MCD, obetad svart med 3.1 Cert
Buntstorlek:	2-2,5 ton
Format:	4000 x 2000 mm
Tjocklek:	4,5,6,8,10,12,15 mm



Nya medarbetare



Björn Jonnerberg, Produktionsplanerare

Vart kommer du ifrån?

Jag har från början en militär bakgrund men tog steget över till det civila för några år sedan. Kommer närmast från en transportledartjänst på LBC.

Uppgifter på det nya jobbet?

Huvuduppgiften är att svara för planeringen i vår klippsträcka. Styrning av inkommande order av formatplåt.

Vad är viktigt i jobbet?

Med bra planering kan jag bidra till flyt i produktionen och ökad effektivitet. Viktigt för min personliga del är att känna att jag får möjligheter att praktisera mitt tekniska intresse och att det hela tiden finns möjligheter att utvecklas.



Torleif Bergkvist, Säljare

Vart kommer du ifrån?

Bergsskoleingenjör med en hel del i bagaget. Närmast Försäljningschef för Böhler Uddeholm i Munkfors, dessförinnan VD på Componenta Wearparts i Kristinehamn.

Uppgifter på det nya jobbet?

Säljare med speciellt ansvar för *extern produktion*, dvs produkter från våra underleverantörer.

Vad är viktigt i jobbet?

Jag vill bidra till att företaget framstår som en seriös partner. Våra kunder ska veta att varje kontakt behandlas professionellt. Vi ska stå för bra produkter och snabba och säkra besked.

“Det bästa resultatet nås alltid om vi jobbar tillsammans”.

På verkstadsgolvet är han redan ett välbekant ansikte. De flesta känner väl igen hans breda Skövdedialekt.

Trots att Thomas Rohdin bara varit produktionschef i drygt ett halvår har han både hunnit bekanta sig med sina medarbetare och initierat ett helt nytt arbetssätt.

Thomas bakgrund stavar VOLVO. Volvo Power Train i Skövde, för att vara mer exakt. Här har han tillbringat de senaste 27 åren, allt sedan ingenjörexamen någon gång i tjugooårsåldern.

- Låter jättelänge, säger Thomas, men det är ju inte så att jag varit på samma ställe hela tiden. Började i ungdomen med mera praktiskt arbete men har sedan många år tillbaks varit avdelningschef på flera av Volvos tillverkningsenheter, senast vid produktionen av vevaxlar.

En gemensam nämnare för mycket av det Thomas jobbat med är kvalitet. Något han anser sig ha nytta av även i sitt nya jobb på ArcelorMittal.

- Kvalitetstänket finns självklart med även här, säger Thomas. Under mina första sex månader har jag börjat bygga upp ett nytt arbetssätt där mycket syftar till att säkra kvaliteten.

Upplägget bygger på att arbeta i team. Ett tvärfunktionellt lagarbete där operatörer, underhållspersonal, produktionssamordnare och ledning delas in i produktionslag med ansvar för att på ett effektivt



Thomas Rohdin, Produktionschef

sätt ta jobben genom produktionen. Idag finns tre lag, vart och ett med sin egen lagsamordnare.

- Vi har kommit igång fantastiskt bra, säger Thomas, mycket beroende på personalens kunskap och engagemang. Det märks att medarbetarna gillar att ta stort ansvar.

Ett annat område Thomas prioriterar högt är säkerhet. Flera av de investeringar som gjorts under de senaste månaderna har på ett eller annat sätt sin utgångspunkt i att skapa en säkrare arbetsmiljö. Skyddsgrindar har satts upp kring samtliga maskiner, skyltningen har förbättrats och personalen ges ytterligare utbildning i säkerhetsfrågor.

- Det här är egentligen en självklarhet och inget nytt, säger Thomas. Att säkra medarbetarnas hälsa kommer självfallet före allt annat.

