



Inbjudan till
förvärv av aktier i
FinnvedenBulten AB (publ)

JOINT LEAD MANAGERS OCH JOINT BOOKRUNNERS



Handelsbanken Capital Markets

INNEHÅLL

| | |
|--|-----|
| Sammanfattning | 4 |
| Risikfaktorer | 10 |
| Inbjudan till förvärv av aktier i FinnvedenBulten | 16 |
| Bakgrund och motiv | 17 |
| VD:n har ordet | 18 |
| Villkor och anvisningar | 20 |
| Marknadsöversikt | 23 |
| Verksamhetsbeskrivning | 31 |
| Finansiell information i sammandrag | 52 |
| Kommentarer till den finansiella utvecklingen och framtidsutsikter | 56 |
| Eget kapital, skuldsättning och annan finansiell information | 69 |
| Styrelse, ledande befattningshavare och revisorer | 73 |
| Bolagsstyrning | 78 |
| Aktiekapital och ägarförhållanden | 82 |
| Bolagsordning | 86 |
| Legala frågor och kompletterande information | 88 |
| Skattefrågor i Sverige | 94 |
| Delårsrapport 1 januari –31 mars 2011 | 97 |
| Årsredovisning 2010 | 113 |
| Handlingar införlivade genom hänvisning | 158 |
| Adresser | 159 |

ERBJUDANDET I SAMMANDRAG

| | |
|---|---------------------|
| Anmälningstid för allmänheten | 10–18 maj 2011 |
| Prisintervall | 46–56 SEK per aktie |
| Offentliggörande av försäljningspris | 20 maj 2011 |
| Första dag för handel i FinnvedenBultens aktier | 20 maj 2011 |
| Likviddag | 25 maj 2011 |
| Kortnamn (ticker) på NASDAQ OMX Stockholm | FBAB |
| ISIN-kod | SE0003849223 |

VIKTIG INFORMATION OM MÖJLIGHETEN ATT SÄLJA AKTIER

Observera att besked om tilldelning till allmänheten i Sverige sker genom utskick av avräkningsnota, vilket beräknas ske den 20 maj 2011. Efter det att betalning för tilldelade aktier hanterats av Svenska Handelsbanken AB ("Handelsbanken") kommer betalda aktier att överföras till av förvärvaren anvisad värdepappersdepå eller vp-konto. Den tid som erfordras för överföring av betalning samt överföring av betalda aktier till förvärvarna av aktier i FinnvedenBulten medför att dessa förvärvare inte kommer att ha förvärvade aktier tillgängliga på anvisad värdepappersdepå eller vp-konto förrän tidigast den 25 maj 2011. Handel i FinnvedenBultens aktier på NASDAQ OMX Stockholm beräknas komma att påbörjas omkring den 20 maj 2011. Det förhållandet att aktier inte finns tillgängliga på förvärvarens vp-konto eller värdepappersdepå förrän tidigast den 25 maj 2011 kan innebära att förvärvaren inte har möjlighet att sälja dessa aktier över börsen från och med den dag då handeln i aktien påbörjats utan först när aktierna finns tillgängliga på vp-kontot eller värdepappersdepån.

EKONOMISK INFORMATION

För perioden 1 april 2011 till 31 december 2011 beräknas finansiella rapporter publiceras enligt följande tidplan:

| | |
|--|-----------------|
| Delårsrapport för perioden 1 april – 30 juni 2011, kvartal 2 | 18 juli 2011 |
| Delårsrapport för perioden 1 juli – 30 september 2011, kvartal 3 | 1 november 2011 |
| Delårsrapport för perioden 1 oktober – 31 december 2011, kvartal 4 | februari 2012 |

DEFINITIONER

Nedanstående definierade begrepp används i prospektet:

| | |
|-----------------------------------|---|
| ACEA | European Automobile Manufacturers' Association. |
| Bulten | Beroende på sammanhanget, Bulten AB, org nr 556010-8861, division Bulten, den underkoncern vari Bulten AB är moderbolag eller ett dotterbolag i den underkoncernen. |
| EIFI | European Industrial Fasteners Institute. |
| EUR | EURO. |
| Euroclear Sweden | Euroclear Sweden AB. |
| Finnveden Metal Structures | Beroende på sammanhanget, Finnveden Metal Structures AB, org nr 556502-8338, division Finnveden Metal Structures, den underkoncernen vari Finnveden Metal Structures AB är moderbolag eller ett dotterbolag i den underkoncernen. |
| Fullserviceleverantör | Företag som erbjuder sina kunder tjänster i hela aktivitetskedjan för fästelement, från utveckling av produkten till leverans vid kundens produktionslinje, och som klarar av ett fullt leveransansvar för en fordonsplattform. |
| GBP | Brittiska pund. |
| IHS Global Insight (IHS) | Ett företag som tillhandahåller statistik och rapporter, däribland avseende makroekonomi och enskilda marknader som exempelvis fordonsindustrin. |
| Kommersiella fordon | Samlingsnamn för lastbilar med en vikt över 6 ton. |
| MdEUR | Miljarder EURO. |
| Mdkr | Miljarder svenska kronor. |
| MdUSD | Miljarder amerikanska dollar. |
| MSEK | Miljoner svenska kronor. |
| Personbilar | Samlingsnamn för personbilar och lätta nyttofordon, som exempelvis stadsjeep och pick-up, med en vikt under 6 ton. |
| PLN | Polska zloty. |
| RBSC | Roland Berger Strategy Consultants AB. |
| Tier 1 leverantör | Underleverantör som levererar sina komponenter eller system direkt till fordonstillverkare kallas Tier 1 leverantörer. Företag som levererar komponenter till Tier 1 leverantörer kallas Tier 2 leverantörer. |
| Trading | Inköp av delkomponenter (exempelvis muttrar, brickor, clips och plastdetaljer) som division Bulten inte själv producerar men som vidareförädlas och integreras med det egenproducerade sortimentet eller distribueras direkt till kund. |

ÖVERSIKT AV DEN VÄSTEUROPEISKA FORDONS-INDUSTRIEN, STORLEK OCH TILLVÄXT

Personbilar

Marknaden för personbilar i Europa är globalt sett den näst största efter den asiatiska marknaden. Enligt statistik från prognosinstitutet IHS¹⁾ tillverkades totalt 60 miljoner personbilar i världen 2009. Cirka 28 procent av dessa, eller 17 miljoner fordon, tillverkades i Europa.

I spåren av den kraftiga konjunkturedgången under andra halvan av 2008 och under 2009 minskade produktionen av personbilar markant. Enligt IHS minskade den globala produktionen med 12 procent och den europeiska produktionen med 21 procent 2009. Produktionen minskade mer än efterfrågan på personbilar, eftersom flera fordonstillverkare valde att reducera varulagren samtidigt som en rad statliga stöd- och subventionsprogram från flera länder sattes för att öka försäljningen av personbilar. Historiskt sett har den globala produktionen av fordon inte påverkats lika negativt sedan oljekrisen i början av 1970-talet.

I slutet av 2009 tog produktionen av personbilar fart igen och under helåret 2010 beräknar IHS att den globala produktionen ha ökat med 25 procent. I Europa beräknas produktionen ha ökat med 15 procent jämfört med 2009. IHS prognostiserar att produktionen växer med 4 procent under 2011 till en total produktion om 20 miljoner personbilar i Europa. Mellan 2009 och 2013 förväntas produktionstillväxten i Europa uppgå till 7 procent i genomsnitt per år.

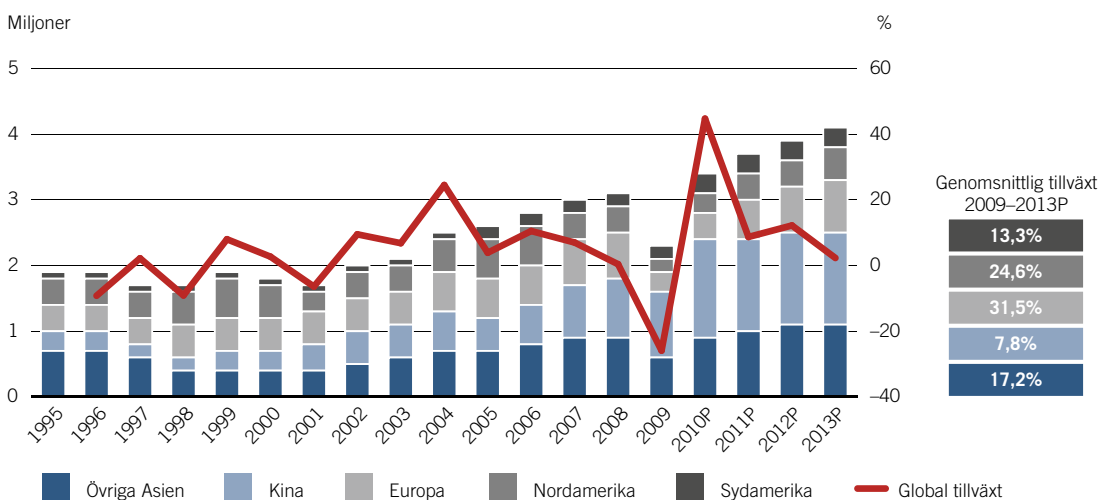
Kommersiella fordon

Marknaden för kommersiella fordon i Europa är globalt sett den näst största efter den asiatiska marknaden. Enligt statistik från IHS tillverkades totalt 2,3 miljoner kommersiella fordon i världen 2009. Cirka 12 procent av dessa, eller 270 000 fordon, tillverkades i Europa.

Enligt IHS minskade produktionen av kommersiella fordon under 2009 globalt med 26 procent jämfört med 2008 till följd av konjunkturedgången. Försäljningen av kommersiella fordon är till en högre grad, jämfört med försäljningen av personbilar, beroende av finansiering från säljaren eller annan institution. Detta i kombination med den allmänna kreditåstramningen under andra halvåret 2008 och under 2009 fick en stor påverkan på försäljningen inom detta segment. På den europeiska marknaden minskade produktionen med hela 64 procent under 2009.

Under helåret 2010 beräknas produktionen av kommersiella fordon ha ökat med 45 procent globalt. IHS prognostiserar att produktionen växer med 35 procent under 2011 till en total produktion om 590 000 kommersiella fordon i Europa. Mellan 2009 och 2013 förväntas tillväxten i produktionen i Europa enligt IHS uppgå till 32 procent i genomsnitt per år. Produktionstillväxten förväntas således vara betydligt högre för kommersiella fordon jämfört med personbilar.

Utveckling av antalet producerade kommersiella fordon i världen (1995–2013P)



Källa: IHS Global Insight.

1) IHS Global Insight produktionssiffror och prognoser är hämtade från databasen AutoInsight Data per april 2011.

Både Bulten och Finnveden Metal Structures har en andel av försäljningen mot tillverkare av kommersiella fordon, vilka förväntas ha en betydande tillväxt de närmaste åren, i synnerhet tillverkare av fordon med en vikt över 15 ton. Av Koncernens totala omsättning 2010 svarade kommersiella fordon för 23 procent. FinnvedenBultens koncernledning förväntar sig att andelen av omsättningen till det tunga segmentet kommer att öka i takt med att denna marknad fortsatt återhämtar sig.

FINNVEDENBULTENS MARKNADER

Division Bulten

Bulten är en av de största leverantörerna av fästelement till den europeiska fordonsindustrin. Produkterbjudandet sträcker sig från kundspecifika standardprodukter till kundanpassade specialfästelement och omfattar också teknisk utveckling, logistik-, material- och produktionskunskande. Bulten är en av få aktörer internationellt som erbjuder sina kunder tjänster i hela värdekedjan för fästelement, från utveckling av produkten till leverans vid kundens produktionslinje, och som klarar av ett fullt leveransansvar för en fordonsplattform. Fästelementstillverkare som erbjuder dessa tjänster benämns fullserviceleverantörer och har egna underleverantörer för delar av sortimentet.

Fästelement är en viktig komponent i tillverkningen av personbilar och kommersiella fordon och efterfrågan styrs i första hand av aktiviteten inom fordonsindustrin. Utvecklingen på marknaden för personbilar och kommersiella fordon har gått mot en

ökad komplexitet. Idag består en personbil av cirka 30 000 detaljer och en bilmotor är byggd med i genomsnitt 300 olika fästelement. Totalt sett innehåller en personbil och en lastbil cirka 1 500–2 000 fästelement vardera. Produktionskostnaden för fästelement motsvarar generellt sett endast 15 procent av fordonstillverkarens totala kostnad för fästelementen. Resterande kostnader avser bland annat produktutveckling, inköp, lagerhållning, montering och logistik. Genom att ta ansvar för hela värdekedjan, från konceptidéer till leverans direkt vid fordonstillverkarens produktionslinje kan Bulten utöka den adresserbara marknaden samt hjälpa sina kunder att minska sina kostnader.

Baserat på statistik från EIFI uppskattar Bultens företagsledning den totala världsmarknaden för fästelement till cirka 50 MdUSD. Den europeiska marknaden för fästelement uppskattas till cirka 15 MdUSD, varav cirka 26 procent uppskattas vara hänförliga till den europeiska fordonsmarknaden.

Baserat på statistik från EIFI bedömer företagsledningen att den europeiska marknaden för fästelement till fordonsindustrin historiskt har vuxit med cirka fyra procent årligen över en konjunkturcykel. Genom sitt fullservicekoncept har Bulten lyckats ta marknadsandelar och följaktligen vuxit starkare än marknaden. Viktiga kunder där Bultens andel vuxit stadigt under de senaste åren inkluderar exempelvis Ford, Volvo och Autoliv. Dessa och andra fordons- och komponenttillverkare väljer ofta i allt högre utsträckning att koncentrera sina inköp från ett mindre antal underleverantörer, något som driver Bultens tillväxt under förutsättning att erbjudandet är konkurrenskraftigt.

I kölvattnet av nedgången inom fordonsindustrin under andra halvåret 2008 och under 2009, som drabbade fordonstillverkare, drabbades även marknaden för fästelement till fordonsindustrin. Bultens företagsledning uppskattar att försäljningen av fästelement till fordonsindustrin på den europeiska marknaden föll med cirka 30 procent under 2009. Framöver bedömer företagsledningen att tillväxten på den europeiska marknaden kommer att vara i linje med den historiska tillväxten, cirka fyra procent årligen.

Illustrativ kostnadsprofil för ett fästelement



Division Finnveden Metal Structures

Finnveden Metal Structures tillverkar produkter och komponenter i stål, magnesium och aluminium till fordons- och allmänindustrin främst i Europa. Av den totala försäljningen för Finnveden Metal Structures står fordonsindustrin idag för cirka 97 procent medan allmänindustrin utgör cirka 3 procent men dess relativa andel förväntas växa framöver. Marknaden för Finnveden Metal Structures kan delas upp i två separata undermarknader; pressade plåtkomponenter och gjutna komponenter i lättmetaller.

Baserat på statistik insamlat av RBCS uppskattar Finnveden Metal Structures företagsledning den europeiska marknaden för plåtpressade komponenter till fordonsindustrin till cirka 15 MdEUR. Den årliga tillväxten på denna marknad under den närmaste femårsperioden i Europa förväntas enligt RBCS uppgå till cirka fyra procent årligen. Av den totala försäljningen för Finnveden Metal Structures utgör plåtpressade komponenter cirka 74 procent.

Baserat på statistik insamlat av RBCS uppskattar Finnveden Metal Structures företagsledning den europeiska marknaden för gjutna komponenter i lättmetaller för fordonsindustrin till cirka 10 MdEUR. Den årliga tillväxten under den närmaste femårsperioden i Europa förväntas enligt RBCS uppgå till cirka sex procent årligen. Av den totala försäljningen för Finnveden Metal Structures utgör gjutna komponenter i lättviktsmetaller cirka 26 procent.

MARKNADSTRENDER

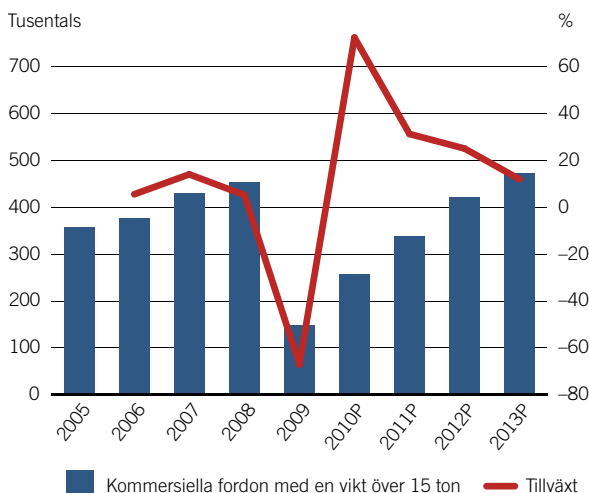
Fokus på miljö, bränsleeffektivitet och viktreduktion

Omvärldens ökande miljömedvetenhet och krav på lägre bränsleförbrukning är en av de mer betydande trenderna inom fordonsindustrin. Fordonstillverkarna fokuserar idag på att bygga bilar och motorer med lägre vikt och högre effektivitet och verkningsgrad för att minska bränsleförbrukningen. Detta har resulterat i en större användning av lättare material och ett krav på mer avancerade produkter och lösningar från underleverantörerna. FinnvedenBultens koncernledning bedömer att användningen av lättmetaller och höghållfast stål kommer att öka i framtiden. Särskilt intressant är trenden med en ökad användning av magnesium då detta är cirka 70 procent lättare än stål. Under 2005 etablerade FinnvedenBulten ett högteknologiskt gjuteri i Bielsko-Biala, Polen. Idag är detta gjuteri ett av de ledande magnesiumgjuterierna i Europa och har bidragit till FinnvedenBultens starka position inom magnesiumgjutning. Dessutom erbjuder FinnvedenBulten även aluminiumkomponenter och ett produktsortiment av fästelement som möjliggör lättare fordonskonstruktioner.

Ökad komplexitet och kvalitet

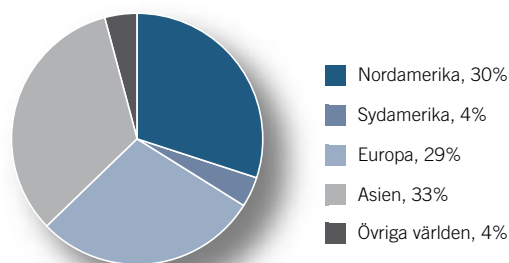
Fordonskonstruktioner och fordonsmotorer utvecklas kontinuerligt och blir mer komplexa, vilket resulterar i att det ställs allt högre krav på komponenterna. En personbil består av cirka 30 000 detaljer och bristfälliga eller felaktiga komponenter kan leda till kostsamma återkallelser av delar eller samtliga sålda bilar av den drabbade bilmodellen. För dagens

Utveckling av antalet producerade kommersiella fordon över 15 ton i Västeuropa (2005–2013P)



Källa: IHS Global Insight.

Globala marknaden för fästelement per geografi (2010)



Källa: EIFI, FinnvedenBulten.

globala fordonstillverkare som har större delen av världen som sin marknad kan en återkallelse, om den inte upptäcks i tid, få mycket stora konsekvenser och medföra betydande ekonomiska och prestigerelaterade förluster. Kraven på fordonstillverkare och leverantörer stiger, och det är FinnvedenBultens uppfattning att fordonstillverkarnas attityd gentemot underleverantörer har förändrats i viss mån, där parternas beroende av varandra har ökat över tiden, och värdet av starka underleverantörer har blivit tydligare.

Ökat fokus på viktreduktion har även resulterat i att antalet fästelement per fordon minskar, vilket ställer ytterligare krav på produktinnehåll och kvalitet. Bulten har ett stort tekniskt kunnande och en stark position inom utvecklingen av fästelement, vilket gör Bulten välpositionerad att möta efterfrågan på ökad kvalitet och mer komplexa produkter och lösningar. Kravet på ökad säkerhet för fordonen har även bidragit till ökad komplexitet.

Skifte mot tillväxtmarknader

En tydlig trend inom fordonsindustrin är också en ökad etablering av produktion på tillväxtmarknader. Enligt produktionsstatistik från IHS gick Kina om både USA och Japan i antalet producerade personbilar under 2009. Fram till 2013 förväntas den kinesiska produktionen årligen växa med 8 procent. Brasilien upplever också en hög tillväxt och produktionen av personbilar förväntas årligen växa med sju procent fram till 2013.

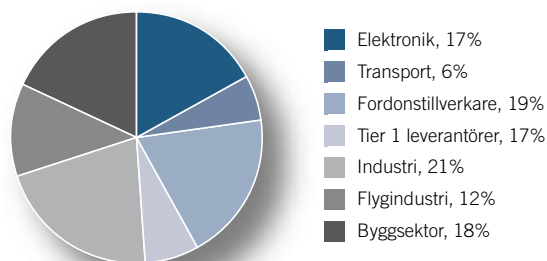
Fästelement av hög kvalitet exporteras fortfarande från europeiska tillverkare till de utomeuropeiska tillväxtmarknaderna, eftersom den inhemska pro-

duktionen i dessa länder ännu inte uppfyller alla kvalitetskrav för fordonstillverkare från västvärlden. På lång sikt bedöms dock att alla underleverantörer kommer att ha krav på sig från fordonstillverkarna om att vara "lokala". På den europeiska fordonsmarknaden går trenden mot en fortsatt flytt av produktionen från Västeuropa till Östeuropa, där både Bulten och Finnveden Metal Structures redan finns representerade genom egna produktionsanläggningar i Polen. Då en betydande del av den europeiska tillverkningen av fordon går på export gynnas även de europeiska tillverkarna av den starka utvecklingen på tillväxtmarknaderna. Enligt branschorganisationen ACEA uppgick den totala exporten för fordonstillverkare inom EU till 54 MdEUR 2009 varav 22 procent var hänförligt till den asiatiska marknaden.

Konsolidering och stordriftsfördelar

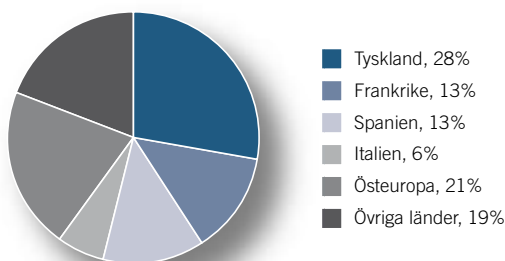
Den globala fordonsindustrin präglas av stark konkurrens. Fordonstillverkare lägger därför stor vikt på att arbeta med effektiviseringsåtgärder och kostnadsrationaliseringar. Därutöver har fordonsindustrin under lång tid präglats av konsolidering i syfte att skapa större och mer kostnadseffektiva organisationer. Att realisera stordriftsfördelar är en viktig del i arbetet med att sänka kostnaderna i produktutveckling, inköp och produktion. Fordonstillverkare utvecklar därför plattformar och motorfamiljer som blir bas för ett antal olika modeller. Dessutom förväntar sig fordonstillverkare i allt större utsträckning att underleverantörerna är mer delaktiga i utvecklingen av komponenter och system, från konceptstadiet till den slutliga monteringen. Detta ökar

Europeiska marknaden för fästelement per segment (2010)



Källa: EIFI, FinnvedenBulten.

Europeiska marknaden för pressade komponenter per geografi (2009)



Källa: RBSC, FinnvedenBulten.

förädlingsgraden och ställer högre krav på underleverantörerna och talar för en fortsatt konsolidering inom marknaden.

Färre underleverantörer till fordonstillverkare

Trenden på leverantörssidan i fordonsindustrin är att både Tier 1 leverantörerna och fordonstillverkarna reducerar antalet underleverantörer. Exempelvis kan Bultens erbjudande bli standard för en hel fordonsplattform, vilket kan resultera i merförsäljning eftersom övriga underleverantörer till fordonsplattformen då även köper fästelement från Bulten. Samma trend gäller för Finnveden Metal Structures där divisionen kan erbjuda ett brett produktutbud av både pressade, gjutna och sammansatta produkter och kan således erbjuda en bredare lösning till fordonstillverkaren. Denna trend har medfört att kundrelationen blivit allt viktigare och att de kvarvarande utvalda leverantörerna tar ett mer integrerat helhetsansvar för produkten.

FINNVEDENBULTENS MARKNADSPPOSITION

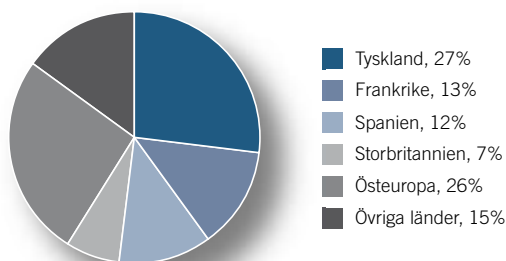
Division Bulten

Företagsledningen bedömer att Bulten är en av de ledande tillverkarna och leverantörerna av fästelement till fordonsindustrin internationellt, med en särskilt stark ställning i norra Europa. Sett till försäljning bedöms Bulten vara den sjätte största leverantören av fästelement till fordonsindustrin i Europa enligt Bultens företagsledning. Bland tillverkarna av fästelement på den europeiska marknaden kan fyra betydande strategier identifieras med olika fokus och roller inom värdekedjan:

- ◆ **Fullserviceleverantörer** – företag som tar ansvar för hela värdekedjan från utveckling, produktion, logistik till slutlig leverans vid kundens produktionslinje. Bulten är liksom nederländska Nedschroef och tysk-belgiska Kamax/Facil en av några få aktörer på den europeiska marknaden som erbjuder fullservicekonceptet till fordonstillverkare.
- ◆ **Fokuserade tillverkare** – företag som enbart fokuserar på tillverkning av fästelement samt enklare logistiklösningar.
- ◆ **Nischade tillverkare** – företag som är nischade mot att tillverka en viss typ av fästelement.
- ◆ **Tradingföretag** – företag som fokuserar på att skapa mervärde genom effektiva logistiklösningar och handel med fästelement.

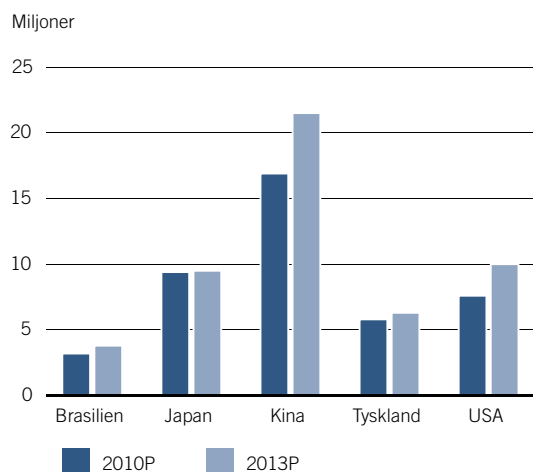
Bulten har idag goda relationer till de ledande fordonstillverkarna och Tier 1 leverantörerna och har sina största kunder bland dessa. I spåren av nedgången inom fordonsindustrin under de senaste åren har flera konkurrerande fästelementstillverkare drabbats av ekonomiska svårigheter. Bulten har generellt sett klarat sig bättre än många av sina konkurrenter och är följaktligen välpositionerad att ta marknadspositioner hos nya kunder. Det är företagsledningens bedömning att Bultens fullservicekoncept kommer att stödja denna utveckling.

Europeiska marknaden för gjutna komponenter i lättviktmetall per region (2009)



Källa: RBSC, FinnvedenBulten.

Antal producerade personbilar per land (2010P och 2013P)



Källa: IHS Global Insight.

Division Finnveden Metal Structures

En av divisionens styrkor är att kunna erbjuda olika metallformningstekniker och kombinera olika material. Dessutom erbjuder divisionen montering och sammansättning av mer komplexa strukturer till kunder i fabrik eller i anslutning till kundens produktionsanläggning.

Inom plåtpressade komponenter bedömer företagsledningen att Finnveden Metal Structures är en medelstor aktör på den europeiska marknaden. På hemmamarknaden i Sverige, där man levererar till svenska fordonstillverkare som exempelvis AB Volvo och Scania, är positionen stark.

Inom gjutna magnesiumprodukter i Europa har Finnveden Metal Structures en god marknadsposition och divisionen levererar produkter genom Tier 1 leverantörer till flertalet exklusiva bilmodeller som kräver lätta gjutna komponenter. Efterfrågan på större magnesiumkomponenter växer och Finnveden Metal Structures erbjuder en konkurrenskraftig gjutkapacitet på upp till 2 750 ton i klämkraft för magnesium. Inom gjutna aluminiumkomponenter är Finnveden Metal Structures en mindre aktör i Europa, men kan erbjuda en gjutkraft om 2 750 ton.

KONKURRENTER

Divisionerna Bulten och Finnveden Metal Structures konkurrerar i första hand med europeiska företag, men även med ett fåtal nordamerikanska bolag med verksamhet i Europa.

Division Bulten

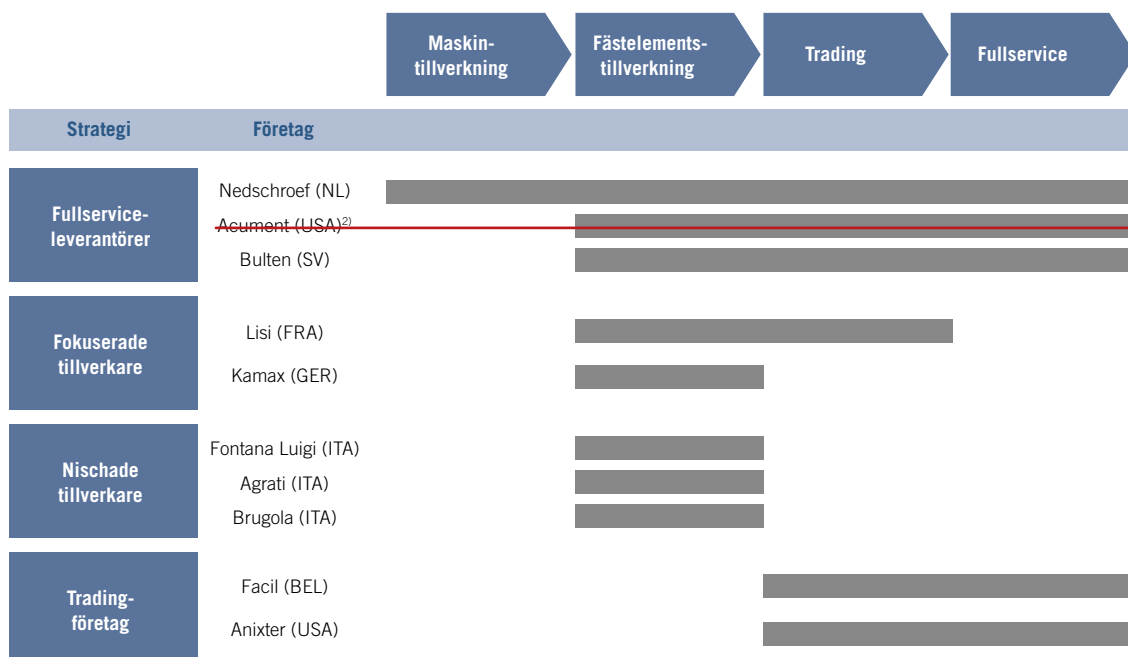
Det finns ett hundratal leverantörer av fästelement i Europa men många av leverantörerna är små eller riktar sig mot andra industrier än fordonsindustrin. Därutöver fokuserar flera av de europeiska fästelementstillverkarna i första hand på bulk- och standardprodukter, vilket inte tillhör Bultens huvudfokus. Pristrycket från mindre distributörer som importerar fästelement från utomeuropeiska lågkostnadstillverkare har dämpats på senare tid på grund av importtullar till EU.

Bultens två huvudsakliga konkurrenter är de europeiska leverantörerna som erbjuder ett fullservicekoncept – Nedschroef och Kamax/Facil¹⁾.

Kamax/Facil: Kamax/Facil är en tysk-belgisk fullserviceleverantör som bland annat tillverkar fästelement för motorer och chassier samt övriga specialiserade fästelement till fordonstillverkare.

Nedschroef: Nedschroef är en nederländsk fullserviceleverantör som tillverkar fästelement, samt maskiner och verktyg för fästelementstillverkning.

De tio största leverantörerna av fästelement i Europa



Källa: FinnvedenBulten.

1) Facil är ett joint venture mellan Kamax och den franska tillverkaren av fästelement A. Raymond.

2) Under 2010 såldes Acuments europeiska verksamheter till ett flertal konkurrenter.

Division Finnveden Metal Structures

Finnveden Metal Structures konkurrerar med flertalet olika företag inom dess olika produktsegment. Marknaden för pressade komponenter och sammansatta produkter är fragmenterad med många små och medelstora aktörer samt ett par stora aktörer. Bland konkurrerande gjuterier finns det flera företag som inte bara levererar till fordonsindustrin utan även till andra industrier.

Konkurrenter till Finnveden Metal Structures inom pressning och sammansatta produkter på den europeiska marknaden inkluderar exempelvis:

Gnotech: är en svensk tillverkare av metallkomponenter till fordons- och allmänindustrin.

Kirchoff: är en tysk internationell leverantör av bland annat metallkomponenter och strukturer till fordonsindustrin.

Mühlhoff: är en tysk tillverkare av stål- och aluminiumkomponenter till karosser, bilmotorer och drivlinor.

Progress-Werk Oberkirch (PWO): är en tysk internationell leverantör av metallkomponenter och strukturer för fordonsindustrin.

Konkurrenter till Finnveden Metal Structures inom gjutna produkter på den europeiska marknaden inkluderar exempelvis:

Brabant Alucast: är en nederländsk tillverkare av gjutna aluminium- och magnesiumkomponenter till fordonsindustrin.

Georg Fischer: är en schweizisk tillverkare av gjutna komponenter för bland annat drivlinor, chassier och karosser i stål och lättmetaller.

Ljunghäll: är en svensk tillverkare av gjutna aluminiumkomponenter till fordonsindustrin med produktion i Sverige och Tjeckien.

Meridian Technologies: är en kanadensisk tillverkare av gjutna magnesiumkomponenter till fordonsindustrin med produktion i Europa.



Verksamhetsbeskrivning

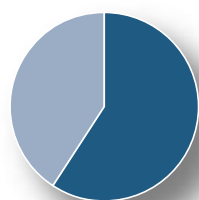
DETTA ÄR FINNVEDENBULTEN

FinnvedenBulten utvecklar och driver industriella verksamheter vilka erbjuder produkter, tekniska lösningar och system i metalliska material. Koncernen verkar som samarbetspartner till internationella kunder inom tillverkningsindustrin, främst fordonsindustrin. Verksamheten bedrivs i två divisioner – Finnveden Metal Structures och Bulten – båda med starka positioner inom sina respektive kundsegment. Kunderna återfinns huvudsakligen inom fordons- och verkstadsindustrin i Europa, Asien och USA. Produktionen sker främst i Europa med betydande lågkostnadsproduktion i Polen. Därutöver har Koncernen en modern och växande verksamhet för fästelement i Kina. Koncernen utvärderar även ytterligare etablering av verksamhet i Kina samt har nyligen tecknat en avsiktsförklaring att bilda ett samriskföretag (joint venture) för fästelement med GAZ-koncernen, Rysslands största tillverkare av kommersiella fordon. Intentionen är att detta joint venture även skall leverera fästelement till andra fordonstillverkare i Ryssland.

Jämfört med det bolag som köptes ut från Stockholmsbörsen år 2005 har verksamheten genomgått ett genomgripande investerings- och förändringsarbete. Verksamheten har renodlats och fokuserats och består idag av två tydliga divisioner. Ett effektivt och fokuserat samarbete mellan styrelse och koncernledning samt respektive verksamheter har resulterat i följande förändringar och åtgärder i den underliggande verksamheten:¹⁾

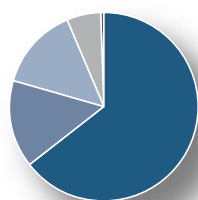
- ◆ Kostnadsbasen har reducerats med uppskattningsvis cirka 260 MSEK (varav 200 MSEK för division Finnveden Metal Structures och 60 MSEK för division Bulten). Kostnadsbesparingarna avser främst direkta och indirekta produktionskostnader, personalrationaliseringar och inköp.
- ◆ Break-even nivån²⁾ har sänkts med cirka 30 procent inom division Finnveden Metal Structures och cirka 20 procent för Koncernen som helhet med en i allt väsentligt bibehållen produktionskapacitet, vilket har lett till att den operationella hävstången förbättrats.
- ◆ Betydande investeringar har gjorts i Koncernen sedan år 2005. Bland investeringarna återfinns exempelvis magnesiumgjutieriet och plåtpressningsverksamheten i Bielsko-Biala, Polen, ny härdlina i Hallstahammar, Sverige samt löpande investeringar i befintlig produktion.
- ◆ Omfattande effektivitetsförbättringar har genomförts vid de svenska tillverkningsenheterna i Hallstahammar, Olofstrom, Hultsfred och Forsheda samt vid de polska tillverkningsenheterna i Bielsko-Biala.
- ◆ Produktionsstrukturen har konsoliderats genom stängning av olönsamma produktionsanläggningar i Vansbro (2005) och Mora (2010).
- ◆ Andelen personal i lågkostnadsländer³⁾ har stigit från 25 procent 2005 till 38 procent 2010.

Försäljning per division (2010)



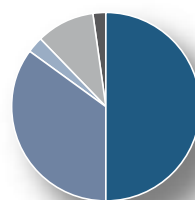
■ Bulten, 59%
■ Finnveden Metal Structures, 41%

Försäljning per geografi (2010)



■ Sverige, 64%
■ Tyskland, 15%
■ Storbritannien, 14%
■ Polen, 6,5%
■ Övriga, 0,5%

Anställda per geografi (2010)



■ Sverige, 50%
■ Polen, 35%
■ Kina, 3%
■ Tyskland, 10%
■ Storbritannien, 2%

1) För vidare information om de operationella förändringar som genomförts i Bolaget, se avsnitt "Kommentarer till finansiell utveckling och framtidsutsikter – Viktiga faktorer som påverkar FinnvedenBultens resultat – Operationell effektivitet".

2) Med break-even nivå avses den nivå av försäljning som krävs för att uppnå ett nollresultat med den rådande kostnadsmassan.

3) Med lågkostnadsländer avses Polen och Kina.

- ◆ Marknadsandelarna hos ett antal nyckelkunder (exempelvis Ford och Autoliv) har ökat och Koncernen har även tagit strategiska nya kontrakt som breddat kundbasen (exempelvis Faurecia, Magna International, BMW Mini, MAN och BAIC).

Som ett resultat av de ovannämnda åtgärderna bedömer styrelsen och koncernledningen att FinnvedenBulten idag har en betydligt bättre beredskap att möta framtida konjunktursvängningar.

Under 2010 uppgick FinnvedenBultens omsättning till 2 607 MSEK och rörelseresultatet till 114 MSEK, motsvarande 4,4 procent. Rörelsemarginalen steg under slutet av 2010 och nådde under perioden januari–mars 2011 6,7 procent. Rörelsemarginalen justerad för engångsposter i samband med noteringsprocessen uppgick under samma period till 8,3 procent. Koncernens orderingång 2010 uppgick till 2 965 MSEK. Under 2010 hade FinnvedenBulten huvudsaklig verksamhet i fem länder och i genomsnitt 1 576 heltidsanställda, vilket är en minskning av antalet anställda med cirka 14 procent sedan 2008.

VISION OCH AFFÄRSIDÉ

Vision

FinnvedenBulten ska vara en självklar långsiktig samarbetspartner och leverantör till internationella kunder inom tillverkningsindustrin, främst fordonsindustrin.

Affärsidé

FinnvedenBulten ska utveckla och driva industriella verksamheter vilka erbjuder produkter, tekniska lösningar och system med hög kvalitet till internationella kunder inom tillverkningsindustri, främst fordonsindustrin.

Division Bulten ska vara en ledande samarbetspartner och leverantör av fästelement till den internationella fordonsindustrin och ska kontinuerligt vidareutveckla fullservicekonceptet. Bulten ska aktivt lansera innovationer och service inom produktområdet fästelement för att säkerställa sin position på Europamarknaden och öka sin närvaro på tillväxtmarknader.

Division Finnveden Metal Structures ska vara en självklar samarbetspartner för metallformning till utvalda kundsegment. Kundnytta skapas genom att aktivt delta i produktutveckling samt erbjuda stabila industrialiseringar och kostnadseffektiva produktionslösningar med en flexibilitet i valet av material.

MÅL

Övergripande finansiella mål

- ◆ Koncernens mål är att uppnå lönsam organisk tillväxt och växa starkare än branschen i genomsnitt.
- ◆ Koncernens mål är att rörelsemarginalen ska uppgå till minst sju (7) procent.
- ◆ Koncernens mål är att avkastningen på genomsnittligt sysselsatt kapital ska uppgå till minst femton (15) procent.

Utdelningspolicy

FinnvedenBulten har som mål att över tiden dela ut en tredjedel av nettoresultatet efter skatt. Hänsyn ska dock tas till FinnvedenBultens finansiella ställning, kassaflöde och framtidsutsikter.

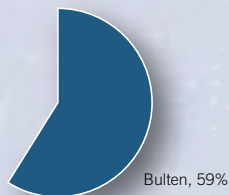




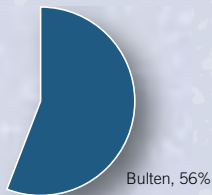
Division Bulten i korthet

Division Bulten utvecklar och tillverkar fästelement för den globala fordonsindustrin. Bulten är en av få aktörer i Europa som erbjuder ett helhetsansvar genom hela värdekedjan för fästelement, från utveckling av produkten till slutleverans vid kundens produktionslinje. Fästelement är en viktig komponent i tillverkningen av personbilar och kommersiella fordon och efterfrågan styrs i första hand av produktionen inom fordonsindustrin.

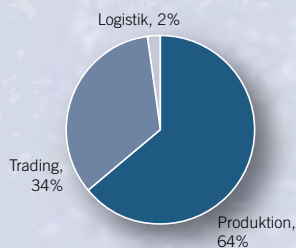
Andel av FinnvedenBultens nettoomsättning (2010)



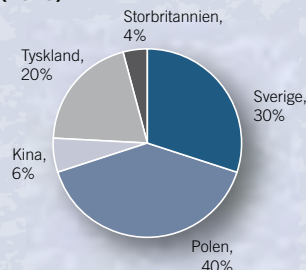
Andel av FinnvedenBultens rörelseresultat (2010)



Nettoomsättning per inkomstkälla (2010)



Anställda per geografi (2010)



- ▲ Produktionsenhet
- ★ Huvudkontor



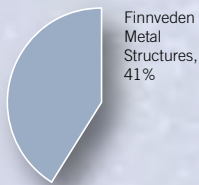
Notera: I Storbritannien har Bulten logistikcenter i Scunthorpe och Bridgend och i Sverige har Bulten logistik- och försäljningscenter i Göteborg. I Ryssland har Bulten nyligen undertecknat en avsiktsförklaring om ett samriskbolag (joint venture) för fästelement med GAZ-koncernen.



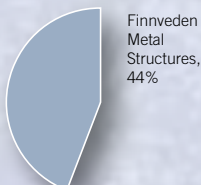
Division Finnveden Metal Structures i korthet

Division Finnveden Metal Structures tillverkar produkter i stål, magnesium och aluminium eller i kombinationer av dessa material. De huvudsakliga tillverkningsprocesserna är pressning, gjutning och sammansättning. Komponenterna innefattar bland annat interiör-, chassi- och karossdetaljer för fordonsindustrin men även kundspecifika komponenter till allmänindustrin, vilken utgör en mindre men växande del av omsättningen.

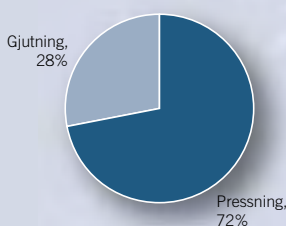
Andel av FinnvedenBultens nettoomsättning (2010)



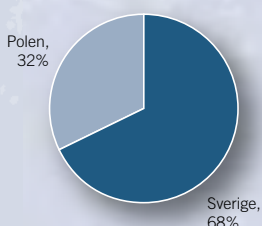
Andel av FinnvedenBultens rörelseresultat (2010)



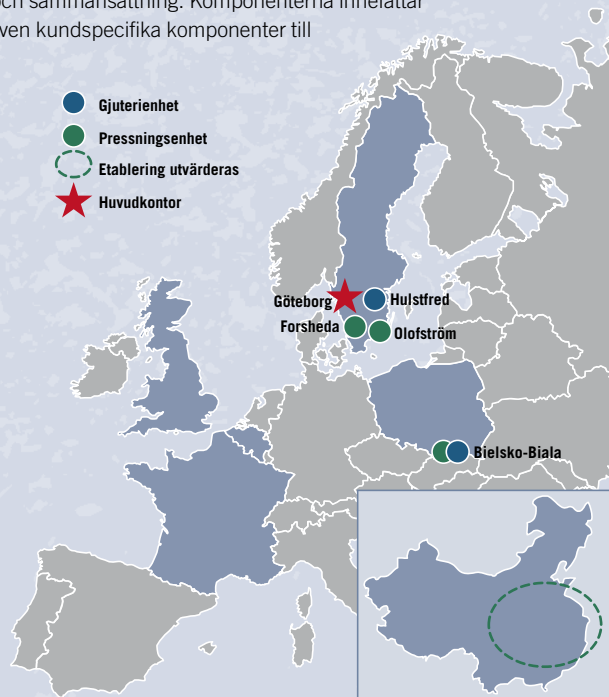
Nettoomsättning per tillverkningstyp (2010)



Anställda per geografi (2010)



- Gjuterienhet
- Pressningsenhet
- Etablering utvärderas
- ★ Huvudkontor



Notera: I Belgien, Storbritannien och Sverige bedriver Finnveden Metal Structures, i vissa fall med extern bemanning, verksamhet i form av sammansättningsenheter nära viktiga kunder i orterna Gent, Genk, Deeside och Göteborg. I Frankrike har divisionen ett försäljningskontor i Paris.

Ett urval av FinnvedenBultens produkter



Lastögla

Lastögla i multimaterial till bagageutrymmet i kombibilar. Håller för 440 kg.



Clip-skruv

Kostnadseffektiv skruv som innebär bättre ergonomi och minskad monterings-tid vid serieproduktion.



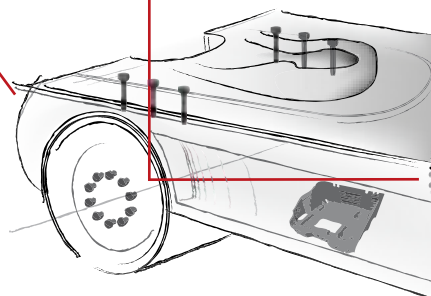
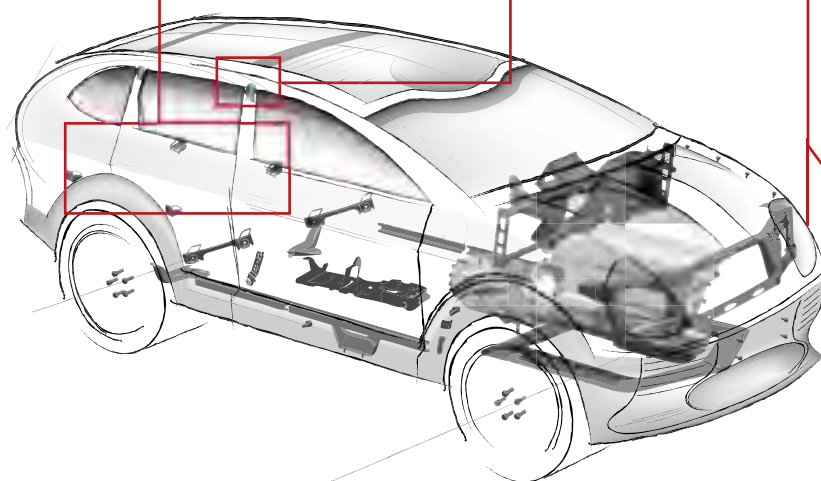
Fästelement

Många fordon innehåller totalt 1 500–2 000 fästelement från FinnvedenBulten.



Fästelement till motorer

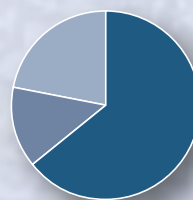
Specialfästelement för motorapplikationer med extremt höga kvalitetskrav.



KUNDER

FinnvedenBulten erbjuder sina komponenter och tjänster huvudsakligen till tillverkare av personbilar, kommersiella fordon, motorer och motorkomponenter. De största kunderna är Ford, Volvo Personvagnar, AB Volvo, Autoliv och Scania. FinnvedenBulten levererar sina produkter och tjänster till tillverkare av personbilar (61 procent av omsättningen år 2010), tillverkare av kommersiella fordon (20 procent av omsättningen år 2010), Tier 1 leverantörer (17 procent av omsättningen år 2010) och till övrig tillverkningsindustri (1 procent av omsättning 2010). Av den totala försäljningen går cirka 77 procent till tillverkare av personbilar och cirka 22 procent till tillverkare av kommersiella fordon, Tier 1 leverantörerna inräknade i respektive fordonsklass. Koncernledningen förväntar sig att andelen av omsättningen som går till tillverkare av kommersiella fordon kommer att öka i takt med att denna marknad fortsatt förväntas återhämta sig.

Bulten – nettoomsättning per kundsegment (2010)



- Tillverkare av personbilar, 65%
- Tillverkare av kommersiella fordon, 14%
- Tier 1 leverantörer, 22%

**Oljesump**

Djupdragen, plåtpressad oljesump där komplexiteten främst består i att få hela materialet i en jämn tjocklek.

**Fotsteg**

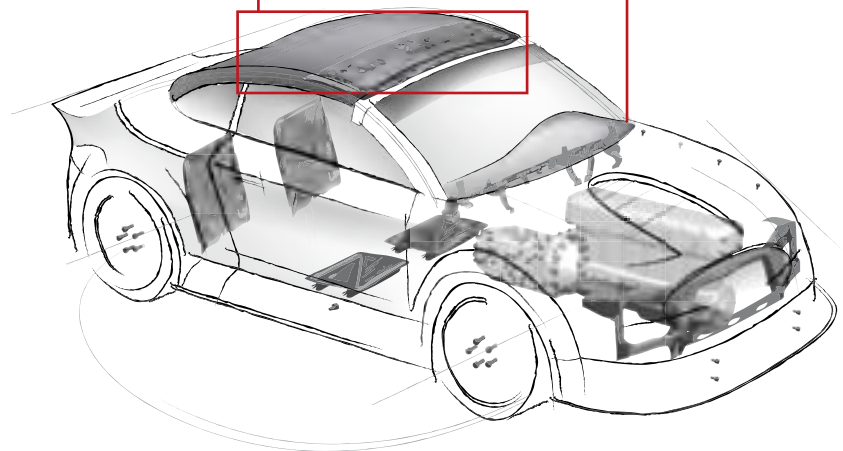
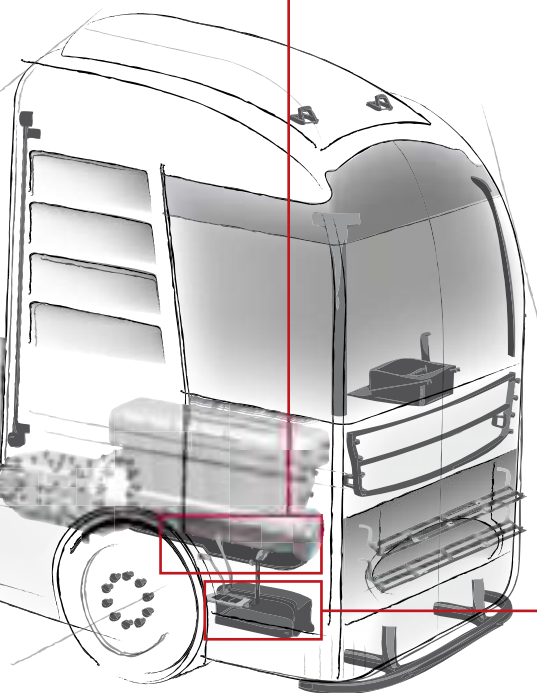
Gjuten lågviktsprodukt i två delar i aluminium.

**Cabrioletstomme**

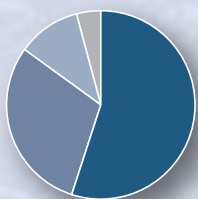
Gjuten lågviktsprodukt i magnesium. Bidrar till en lätt, säker och tyst taklösning.

**Taprite 2000®**

En skruv som gör sina egna gängor och sparar flera moment vid monteringen. Tack vare gängprofilen får skruven också en låsningseffekt.



Finnveden Metal Structures – nettoomsättning per kundsegment (2010)



- Tillverkare av personbilar, 55%
- Tillverkare av kommersiella fordon, 30%
- Tier 1 leverantörer, 11%
- Industri, 4%

Exempel på FinnvedenBultens kunder

Tillverkare av personbilar

Audi, BAIC, BMW, Daimler, FIAT, Ford, GM, Land Rover, Nissan, Porsche, Renault, SAAB, Toyota, Volkswagen, Volvo Personvagnar

Tillverkare av kommersiella fordon

Daimler, Mack, MAN, Renault, Scania, Volvo

Tier 1- leverantörer och övriga kunder

Anixter, Autoliv, Bosch, Delphi, Faurecia, Husqvarna, IAC, JBT FoodTech, Johnson Controls, Kinnarps, Lear, Magna, TRW, Q-Matic

STYRKEFAKTORER OCH STRATEGI

FinnvedenBulten bedömer att Bolagets framgångar hittills har varit en följd av nedan angivna styrkefaktorer. FinnvedenBulten kommer även fortsättningsvis att dra nytta av dessa styrkefaktorer och verkställa Bolagets strategi, såsom beskrivs nedan, för att generera tillväxt, uthållig lönsamhet och stabila kassaflöden.

Division Bulten

- ◆ Stark organisk tillväxt
- ◆ Prioriterad fullserviceleverantör
- ◆ Konkurrenskraftig kostnadsstruktur och geografisk närhet
- ◆ Innovativa och tekniskt avancerade produkter

Stark organisk tillväxt

Bulten har historiskt haft en starkare organisk tillväxt jämfört med den allmänna tillväxten på marknaden för fästelement till fordonsindustrin. Jämfört med den senaste tillgängliga datan för historisk marknadstillväxt inom fästelement för fordonsindustrin i Europa¹⁾, vilken visar en historisk genomsnittlig tillväxt på fyra procent, har Bultens genomsnittliga tillväxt under motsvarande period (2003–2007) uppgått till cirka sju procent.

Målsättningen för Bulten framöver är att ha en fortsatt lönsam organisk tillväxt, i linje med historiska nivåer, genom befintliga och nya kontrakt. På kort sikt förväntas tillväxten komma främst från Europa där Bulten har en stark position bland fordonstillverkare. På lång sikt förväntas tillväxtmarknader som exempelvis Brasilien, Ryssland, Indien och Kina stå för en allt större del av Bultens försäljningstillväxt.

Då det finns möjligheter att öka kapacitetsutnyttjandet i befintliga produktionsenheter är det företagsledningens bedömning att Bulten, under överblickbar tid, har goda möjligheter att möta förväntade volymökningar utan större strukturella investeringar i exempelvis nya fabriker.

Utöver sin organiska tillväxtstrategi ser Bulten även möjligheter att växa genom förvärv på den fragmenterade europeiska marknaden för fästelement till fordonsindustrin. För att ett förvärv skall övervägas bör det komplettera och förstärka Bultens kundbas och/eller det teknologiska kunnandet.

Prioriterad fullserviceleverantör

Bulten är en av få europeiska fästelementstillverkare som enligt fullservicekonceptet har stor kunskap och lång erfarenhet av att leverera helhetslösningar till fordonstillverkare.

De fästelement som Bulten inte själv tillverkar köps in från externa tillverkare. Cirka 66 procent av försäljningen som Bulten genererade under 2010 baserades på egentillverkade produkter medan resterande volymer köptes in från tredje part för att förädlas och inkluderas i det egna erbjudandet. Detta är ytterligare ett sätt för Bulten att uppnå tillväxt utan att göra större strukturella investeringar. Fullservicekonceptet kompletteras med så kallade "Resident engineers" som finns på plats hos kunden och bidrar med vidareutveckling av kundens applikationer och processer.

I genomsnitt står materialet och tillverkningen av ett fästelement endast för cirka 15 procent av fordonstillverkarens totala kostnad för fästelementet. Resterande kostnad förknippat med fästelementet består bland annat av upphandling, materialhantering, borring av hål, gängning, inspektion, montering och underhåll. Fullservicekonceptet ger därför möjlighet för Bulten att integrera framåt och ta en större del av värdekedjan och för kunderna att minska sina kostnader.

Bultens tillväxtstrategi ska uppnås genom att även i fortsättningen erbjuda en helhetslösning för fordonstillverkare. Bulten ska vara en prioriterad fullserviceleverantör och täcka allt från utveckling, produktion, logistik till slutlig leverans vid kundens produktionslinje. Detta har varit ett framgångsrikt koncept och strategin är att fortsätta utveckla verksamheten i denna riktning. Redan idag består cirka två tredjedelar av Bultens kontraktportfölj av fullservicekontrakt och andelen förväntas öka.



1) Enligt EIFI.

Konkurrenskraftig kostnadsstruktur och geografisk närhet

Bulten insåg tidigt vikten av att ha egen lågkostnadsproduktion och kompletterade sin fabriksstruktur med produktionsenheter i Kina år 1996 och Polen år 1998. Dessa enheter har idag en välfungerande organisation och bidrar starkt till Bultens konkurrenskraftiga kostnadsstruktur. Idag återfinns cirka 46 procent av Bultens arbetskraft i lågkostnadsländer¹⁾.

Tillverkningsenheterna i Polen och Kina tillsammans med enheterna i Sverige och Tyskland har dessutom en viktig geografisk närhet till kund. Genom en aktiv närvaro på dessa marknader bedömer Bulten att man fortsatt ska kunna konkurrera om nya kontrakt hos fordonstillverkare. Möjligheten finns även att följa med nyckelkunder som etablerar produktion i tillväxtmarknader som exempelvis Brasilien, Ryssland, Indien och Kina och därmed leverera lokalt.

Bultens strategi bygger på att erbjuda ett konkurrenskraftigt produkt- och tjänsteerbjudande. Detta ska uppnås genom att ha en avancerad produktion till en låg kostnad med geografisk närhet till kund. Bulten arbetar kontinuerligt med att behålla sin högteknologiska kompetens och ska erbjuda sina kunder bästa möjliga kvalitet till lägsta möjliga kostnad.

Innovativa och tekniskt avancerade produkter

De innovativa och tekniskt avancerade produkter som Bulten producerar, baserade på licenser och egna teknologier, syftar till att minska totalkostnaden för ett fästelement inkluderande bland annat kostnader relaterade till produktion och montering. Bultens specialiserade produkter resulterar bland annat i att monterings tiden för ett fästelement kan förkortas, monteringsförfarandet förenklas och vikten reduceras. Jämfört med en konventionell fästelements lösning kan Bultens specialiserade produkter i vissa fall sänka totalkostnaden med upp till 70 procent.

I Bultens strategi ingår att kontinuerligt utveckla det innovativa och teknologiska kunnandet för att tillsammans med licensgivare och kunder skapa nya produkter och därigenom erbjuda fordonstillverkare bättre lösningar. Idag bedömer Bultens företagsledning att Bultens fästelement utgör cirka 100 EUR av en personbils totala värde. För en lastbil bedöms motsvarande värde vara cirka 400 EUR. Allt eftersom Bulten expanderar sin verksamhet till att omfatta fästelement för motorer, bromsar och andra tillämpningsområden ökar Bulten sin totala andel av ett fordon värde.

Division Finnveden Metal Structures

- ◆ Välpositionerad med goda tillväxtpotentialer
- ◆ Effektiv produktionsstruktur och ett konkurrenskraftigt erbjudande
- ◆ Stärkta positioner inom sammansatta strukturer och erbjudanden omfattande flera olika materialval
- ◆ Diversifierat material- och tillverkningskunnande

Välpositionerad med goda tillväxtpotentialer

Målsättningen för division Finnveden Metal Structures är att ha en lönsam organisk tillväxt. Detta ska uppnås genom befintliga och nya kontrakt på de marknader där Finnveden Metal Structures idag verkar på men även genom expansion på tillväxtmarknader. På kort sikt förväntas den organiska tillväxten komma främst från befintliga kunder i Europa. På lång sikt ser Finnveden Metal Structures, i likhet med Bulten, tillväxtpotential på tillväxtmarknader som exempelvis Brasilien, Ryssland, Indien och Kina. Finnveden Metal Structures har en betydande andel av försäljningen mot tillverkare av kommersiella fordon. Marknaden för kommersiella fordon förväntas växa starkare än marknaden för personbilar under de tre kommande åren, vilket illustrerades i avsnitt "Marknadsöversikt". Divisionen har en stark position som underleverantör till några av de mest framgångsrika tillverkarna av kommersiella fordon.

Finnveden Metal Structures har goda relationer till sina nyckelkunder. Till flera av nyckelkunderna erbjuds en bred produktportfölj med hundratals artiklar. Genom att vara involverade så tidigt som möjligt i utvecklings- och industrialiseringsprocessen ska Finnveden Metal Structures kontinuerligt stärka och utveckla sin position hos dessa kunder. Genom sina nyckelkunder har Finnveden Metal Structures idag en stark position på sina hemmamarknader i Europa. Denna position är viktig att upprätthålla, eftersom Finnveden Metal Structures i framtiden har möjligheten att följa med dessa kunder vid produktionsetableringar i tillväxtländer. I detta



1) Med lågkostnadsländer avses Polen och Kina.

avseende har Finnveden Metal Structures nyligen inlett en utvärdering av en möjlig etablering i Kina för att kunna erbjuda leveranser till en av divisionens större kunder, inledningsvis primärt gjutna magnesiumkomponenter.

Utöver sina befintliga nyckelkunder avser Finnveden Metal Structures fortsätta bearbeta nyligen vunna och etablerade kundkontrakt inom såväl fordonsindustrin som allmänindustrin för att möjliggöra en framtida breddning av erbjudandet och leverera fler produkter till dessa kunder.

Finnveden Metal Structures ser även förvärv som ytterligare en möjlighet att stärka sin position på befintliga och nya marknader. I likhet med marknaden för fästelement till fordonsindustrin är marknaden för pressade och gjutna komponenter för fordonsindustrin mycket fragmenterad. För att ett förvärv ska övervägas bör det komplettera divisionens närvaro på tillväxtmarknader, bredda kundbasen, öka det teknologiska kunnandet och/eller stärka utbudet av mer avancerade produkter.

Effektiv produktionsstruktur och ett konkurrenskraftigt erbjudande

Finnveden Metal Structures har idag en effektiv och lönsam produktion. Detta är ett resultat av betydande strukturella förändringar som exempelvis nedläggningen av olönsamma pressningsfabriker i Vansbro (2005) och Mora (2010) samt flytten av dessa fabrikers produktion till huvudsakligen pressningsenheten i Polen. Omfattande effektivitetsförbättringar har genomförts vid de svenska tillverkningsenheterna i Hallstahammar, Olofström, Hultsfred och Forsheda samt vid de polska tillverkningsenheterna i Bielsko-Biala.

Struktur- och rationaliseringsprogrammen har genomförts framgångsrikt och har haft en betydande effekt på lönsamheten. Företagsledningen bedömer idag att Finnveden Metal Structures, liksom Bulten, har uppnått en stabilare ställning och är bättre rustad för att möta konjunktursvängningar i framtiden. För vidare information om dessa operationella förbättringar samt uppnådda besparingar se avsnitt "Kommentarer till finansiell utveckling och framtidsutsikter – Viktiga faktorer som påverkar Finnveden-Bultens resultat – Operationell effektivitet".

Den framtida tillväxten ska uppnås genom att utnyttja den effektiva produktionsstrukturen och därmed kunna erbjuda konkurrenskraftiga erbjudanden. I likhet med Bulten kan Finnveden Metal Structures möta framtida volymökningar utan att göra betydande strukturella investeringar. Finnveden

Metal Structures avser däremot att investera i strategisk och effektiv tillverkningskapacitet (exempelvis större presskraft) för att utöka förmågan och diversifiera erbjudandet till kunderna. Utöver detta ska divisionen fortsätta att optimera produktionsstrukturen och kontinuerligt sträva efter att förbättra interna processer. Finnveden Metal Structures har kommit långt i detta arbete och genom ett fortsatt fokuserat arbete skall det konkurrenskraftiga erbjudandet till kunderna vidareutvecklas. Finnveden Metal Structures har därmed goda förutsättningar att uppfylla sina mål avseende lönsam organisk tillväxt.

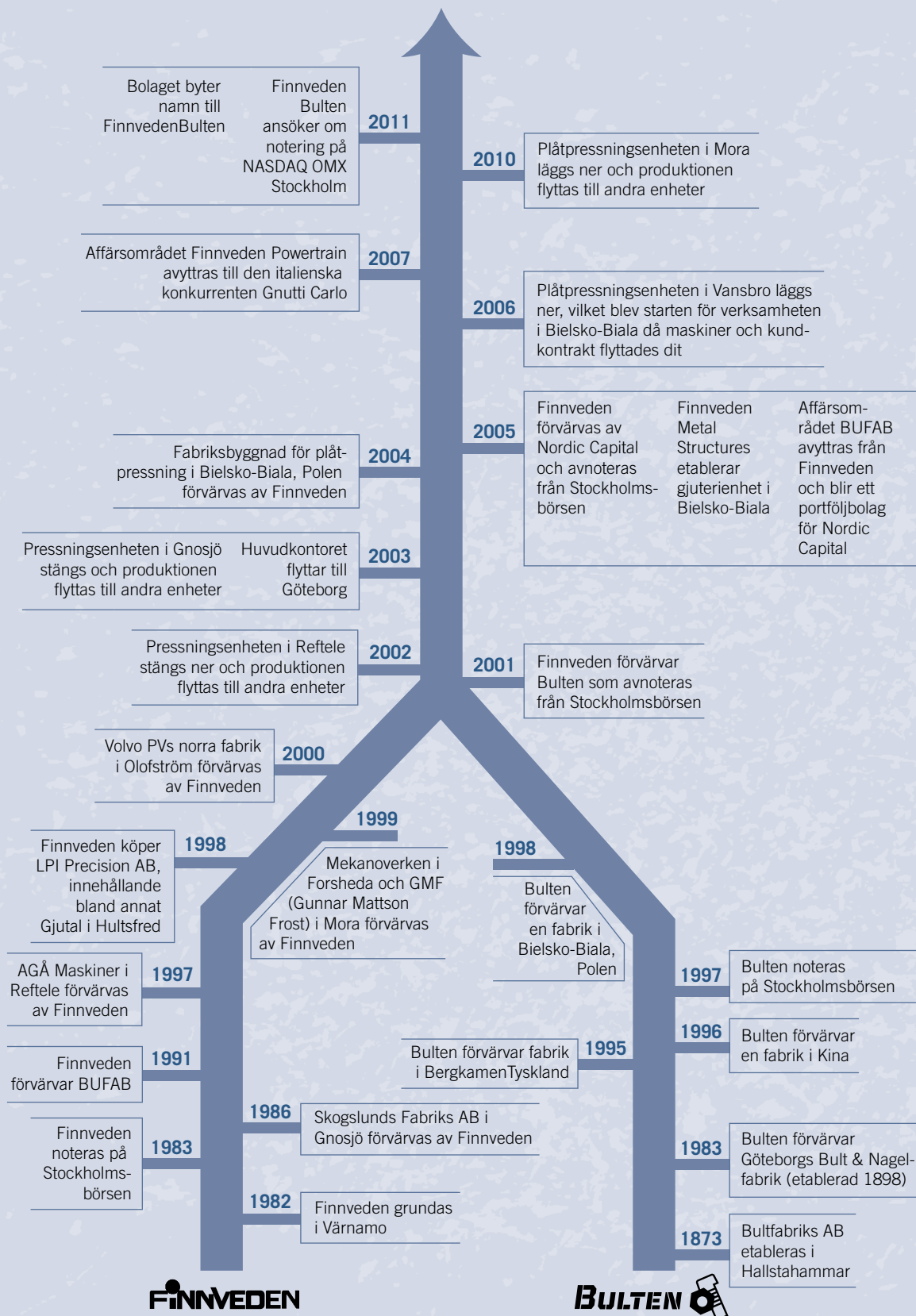
Stärka positionen inom sammansatta strukturer och erbjudanden omfattande flera olika materialval

En viktig del av verksamheten för Finnveden Metal Structures utgörs idag av sammansatta och större produkter och strukturer. Dessa är en kombination av pressade och/eller gjutna produkter tillverkade av magnesium och aluminium. Divisionen ser stora möjligheter att ytterligare stärka sin position inom detta produktområde och även utvidga erbjudandet till att omfatta nya kontrakt hos andra fordonstillverkare. Den huvudsakliga strategin är att erbjuda kunderna en mer flexibel helhetslösning för pressade och gjutna produkter samt ta en högre andel kontrakt innehållande flertalet produkter och samtidigt mer komplexa produkter.

Diversifierat material- och tillverkningskunnande
Finnveden Metal Structures har ett mångsidigt materialkunnande och en differentierad tillverkning. Materialkunnandet innefattar traditionell plåt och lättmetaller som magnesium och aluminium, vilka blir allt viktigare material inom fordonsindustrin på grund av en kontinuerlig strävan efter lägre vikt. Tillverkningskunnandet innefattar pressning, gjutning och sammansättning. Pressningsverksamheten omfattar både hydraulisk och mekanisk pressning av små till stora artiklar. Inom gjutning, där divisionen etablerat sig som en stark aktör, har divisionen djup kunskap av gjutningsprocessen och efterföljande bearbetning. Bland annat erbjuder Finnveden Metal Structures ett aktivt stöd och kunnande till sina kunder i utvecklings- och konstruktionsfasen av gjutna komponenter. Detta i kombination med den konkurrenskraftiga produktionsstrukturen gör att Finnveden Metal Structures kan leverera ett attraktivt erbjudande.

Utdrag ur FinnvedenBultens historia

FINNVEDENBULTEN



FINNVEDEN

BULTEN 

FinnvedenBulten i Kina

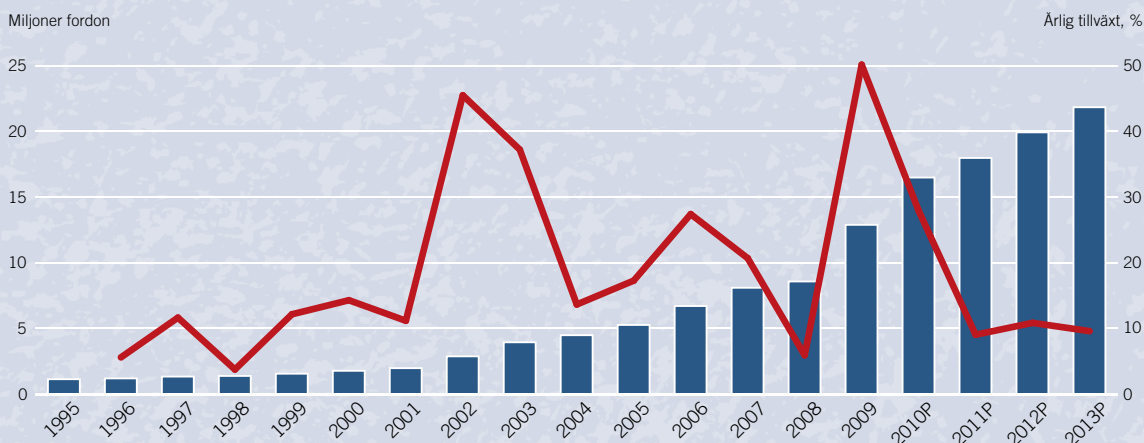
FinnvedenBulten har sedan 1996 varit etablerat i Kina genom produktion och försäljning av fästelement. Initalt var produktionen primärt fokuserad på fästelement till telekomindustrin. 2005 påbörjades skiftet av verksamhetens fokus mot fästelement till fordonsindustrin och var då initalt inriktad mot export till europeisk fordonsindustri. 2008 skiftades fokus mot att bearbeta den kinesiska fordonsindustrin och under 2009 flyttades verksamheten till nya lokaler. Bulten är idag en av få europeiska tillverkare av fästelement till fordonsindustrin som idag har en helägd och fungerande fästelementsproduktion i Kina. Bultens kunder på den kinesiska marknaden utgörs främst av personbilstillverkare samt Tier 1 leverantörer. Från ett helhetsperspektiv utgör fabriken i Kina idag en liten del, cirka 5 procent, av Bultens totala produktionskapacitet. Företagsledningen bedömer dock att Bulten i Kina har goda chanser att öka sina volymer genom sin kundbas och sin unika position på marknaden som en följd av den starka prognostiserade utvecklingen på marknaden.

Den kinesiska marknaden för personbilar utgör idag cirka en fjärdedel av den globala marknaden¹⁾. Det rådande makroekonomiska läget i Kina möjliggör en betydande tillväxt i välfärd hos den kinesiska befolkningen, vilket i sin tur starkt påverkar efterfrågan på den kinesiska marknaden för personbilar. 2013 kommer det att produceras knappt 22 miljoner personbilar i Kina¹⁾, en förväntad ökning om cirka 9,0 miljoner personbilar från 2009, motsvarande en genomsnittlig tillväxt om 14,1 procent per år.

Även Finnveden Metal Structures har inlett en utvärdering av att etablera en verksamhet i Kina, inledningsvis för att kunna leverera gjutna magnesiumkomponenter, initialt mot en av Finnveden Metal Structures större kunder. Detta är ett exempel på hur FinnvedenBulten med sina befintliga kunder kan växa och etablera sig på nya tillväxtmarknader.

1) IHS Global Insight.

Utvecklingen av tillverkade personbilar i Kina (1995–2013P)



Källa: IHS Global Insight.

FinnvedenBultens närvaro i Kina



PRODUKTUTBUD OCH PRODUKTION

Division Bulten

Bulten producerar allt från standardiserade till tekniskt avancerade fästelement för fordonsindustrin. Produkterna är kundspecifikt utformade och i vissa fall även utvecklade tillsammans med kunden. Bulten erbjuder, utöver fästelement och i linje med fullservicekonceptet, hantering av hela produktkedjan från konceptidé till leverans direkt vid kundens produktionslinje. Dessa tjänster inkluderar utveckling, konstruktion, produktion, testning, dokumentation, logistik och värdehantering. De komponenter som Bulten inte själv tillverkar köps in från underleverantörer och förädlas och integreras med det egna sortimentet. Fästelement är och har alltid varit den viktigaste produktkategorin.

De avancerade produkterna bygger på en eller flera av de teknologier som Bulten har tillgång till genom licenser och egna patent. Cirka en tredjedel av produkterna är tillverkade på licens. Två av Bultens egna teknologier, "One touch assembly" och "Tolerance absorber" äger Bulten tillsammans med en kund. Ett urval av Bultens mest efterfrågade produkter presenteras kort nedan. Flera av dessa teknologier kan utformas på ett flertal sätt och kombineras med olika material samt integreras med komponenter inköpta från tredje part, vilket innebär att det totala produktutbudet är mycket brett. Totalt har Bulten ett produktutbud som innefattar cirka 2 000 artiklar varav cirka 700 serietillverkas.

Ett urval av Bultens produkter och teknologier

Taptite 2000^{® 1)}



- Teknologin för Taptite bygger på gängpressande teknik som gör att bulten formar sina egna gängor när den monteras i borrade eller gjutna hål.
- Taptite sparar kostnader genom att eliminera steg i monteringsprocessen som exempelvis förarbete i form av gängning och rengöring.

Fastite^{® 2000™ 1)}



- Fastite är gängskärande skruvar som är gjorda för att skapa starka mekaniska fogar mellan tunna plåtar.
- Den unika designen sparar kostnader eftersom inga muttrar behövs, vilket i sin tur reducerar vikt och antalet delar som används i tillverkningsprocessen.

MAThread^{® 2)}



- MAThread är en patenterad gängdesign som förhindrar så gott som alla fästelement från korsgängning under installationen (korsgängning innebär att bulten missar de förgångade skruvfårorna).
- Genom att eliminera momentet med en inledande handgängning av fästelementet minskar MAThread monterings tiden och förbättrar ergonomin för montören.

B14^{® 3)}



- B14 bygger på en konstruktion i höghållfast stål som är upp till 40 procent starkare än tidigare lösningar.
- Med B14 konstruktionen kan dimensionen minskas för fästelementet och således reducera fästelementets vikt med 30–40 procent. Som följd av en minskning av dimensionen på fästelementet kan även storleken på kringliggande infästning minskas och ytterligare viktminskningar uppnås.
- B14 kan även exempelvis kombineras med Taptite teknologin.

One touch assembly



- "One touch assembly"-lösningen syftar till att minimera arbetet vid monteringen av komponenten och således även förbättra ergonomin för montören.
- Fästelement för exempelvis säkerhetsbälten levereras med en förmonterad modul och ersätter momentet med att förmontera bulten med platta eller spänne.

Pierce nut system⁴⁾



- "Pierce nut system"-lösningen syftar till att ersätta kostsamma lösningar med muttrar som svetsas fast i pressade plåtkomponenter i efterhand genom en lösning som slår fast muttrarna i konstruktionen i samband med pressningen.

1) Taptite 2000[®] och Fastite^{® 2000™} tillverkas på licens av Reminc.

2) MAThread[®] tillverkas på licens av MAThread Corp.

3) B14[®] tillverkas på licens av Topura Co., Ltd.

4) Pierce nut system tillverkas på licens av Aoyama Seisakusho Co., Ltd.

Bultens fästelement tillverkas i huvudsak av järntråd genom så kallad kallslagningsteknik. Järntråden levereras i trådform, oftast cirka två ton per rulle. Tråden är förvalsad och fosfaterad och reduceras i dragbänk ned till önskad dimension innan den matas in i kallslagaren. När tråden matas in i kallslagaren klipps tråden till rätt längd och kallformas därefter i olika steg. Kallslagning är en effektiv produktionsmetod där ca 100–300 fästelement formas varje minut beroende på dimension och maskin. Efter att fästelementet fått sin form görs gängorna genom att skruven roteras genom gängbackar för att därefter härddas. Slutligen vidarebehandlas fästelement genom exempelvis ytbehandling och andra moment som vidareutvecklar produkten. Efter ytbehandling paketeras skruven och är färdig att skickas till kund. Tillverkningen av fästelement sker vid produktions-

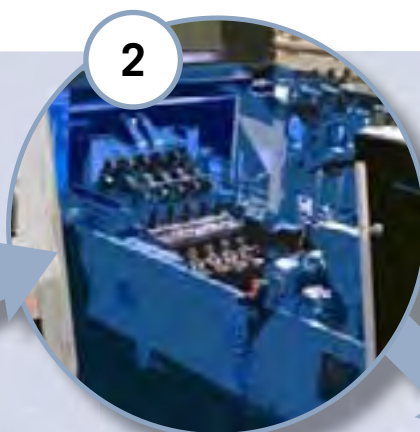
enheter i Sverige (Hallstahammar), Tyskland (Bergkamen), Polen (Bielsko-Biala) och Kina (Peking).

Bultens avancerade produkter syftar till att sänka totalkostnaden (så kallad "In-place-cost") för kunden. Detta uppnås exempelvis genom att minska vikten av fästelementet, minska antalet fästelement samt reducera indirekta kostnader som exempelvis utvecklings- och monteringskostnader genom utveckling av gängskärande bultar. Dessa förbättringar är viktiga för både Bultens kunder och slutkunderna, d.v.s. köpare av personbilar och kommersiella fordon. In-place cost indexet i figuren intill illustrerar skillnaden mellan traditionella fästelements-lösningar och Bultens produkt Fastite® med avseende på den totala kostnaden för att montera ett fästelement inklusive kostnaden för fästelementet.

Tillverkningsprocessen av fästelement



Material levereras i trådform



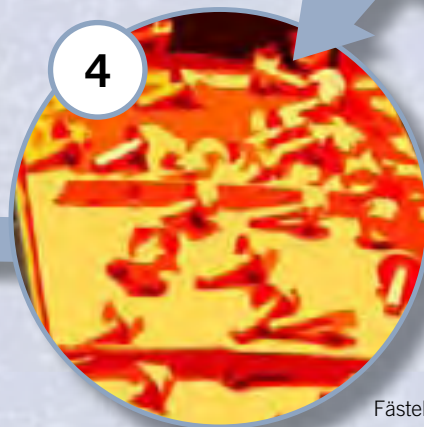
Materialet går igenom en kallslagningsmaskin



Fästelementets gänga formas i gängbackar



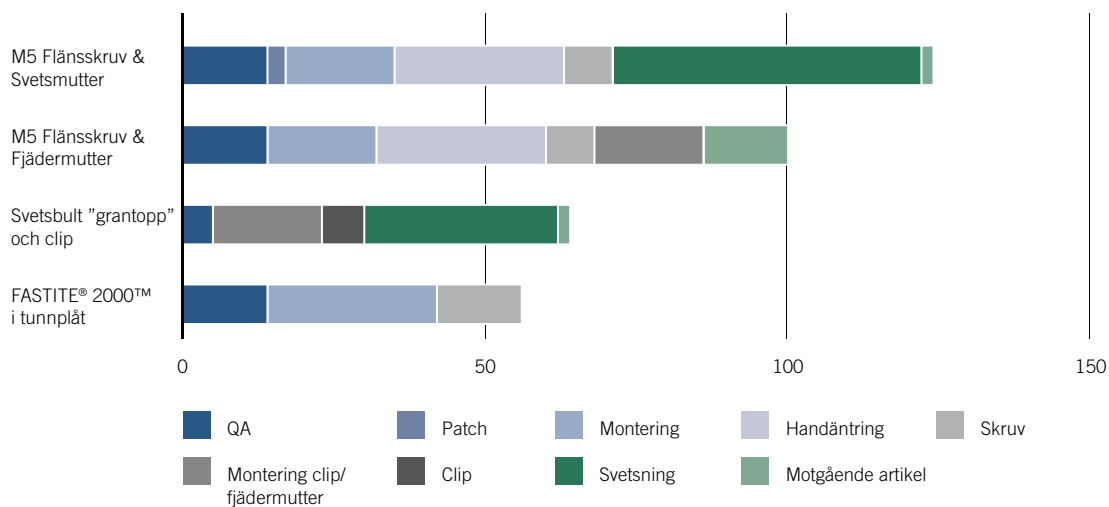
Den färdiga produkten levereras till kund



Fästelementen efterbehandlas genom exempelvis härdning och ytbehandling


In-place cost index – Fastite 2000

Indexerat för standardlösning av fästning i tunnplåt



Källa: FinnvedenBulten.

Bultens produktionsenheter

| Produktionsenhet | Kommentarer | Främsta egenskaper | Andel av Bultens totala produktionsvolym 2010 (kTon) |
|--|---|---|---|
| Hallstahammar, Sverige  | <ul style="list-style-type: none"> Upp till 14 kTon Dimensioner¹⁾ från M10 till M30 ≈ 170 anställda | <ul style="list-style-type: none"> Produktion av fästelement huvudsakligen i grövre dimensioner. Fokus på specialkonstruerade fästelement. |  |
| Bergkamen, Tyskland  | <ul style="list-style-type: none"> Upp till 13,5 kTon Dimensioner¹⁾ från M10 till M16 ≈ 110 anställda | <ul style="list-style-type: none"> Produktion i höga volymer för ett begränsat antal produktartiklar. Högautomatiserad produktion. |  |
| Bielsko-Biala, Polen  | <ul style="list-style-type: none"> Upp till 18 kTon Dimensioner¹⁾ från M6 till M22 ≈ 310 anställda | <ul style="list-style-type: none"> Produktion av specialkonstruerade fästelement som till karaktären är arbetsintensiva. Strategisk viktig geografisk position inom Central- och Östeuropa. |  |
| Peking, Kina  | <ul style="list-style-type: none"> Upp till 2,5 kTon Dimensioner¹⁾ från M3 till M10 ≈ 40 anställda | <ul style="list-style-type: none"> Produktion för den lokala marknaden med stor expansionspotential. |  |

1) Standardiserat mått för fästelement där M1 har minst dimension.

Division Finnveden Metal Structures

Finnveden Metal Structures tillverkar produkter i stål, magnesium och aluminium eller i kombinationer av dessa material. De huvudsakliga tillverkningsprocesserna är pressning, högtrycksgjutning och sammansättning och de viktigaste produktgrupperna är och har under de senaste åren varit pressade, gjutna och sammansatta produkter. Tillverkningen av pressade och gjutna produkter sker i Sverige och Polen och sammansättningen sker vid samtliga tillverkningsenheter men erbjuds även som en del av logistikservicen i direkt anslutning till kundens produktionsenhet.

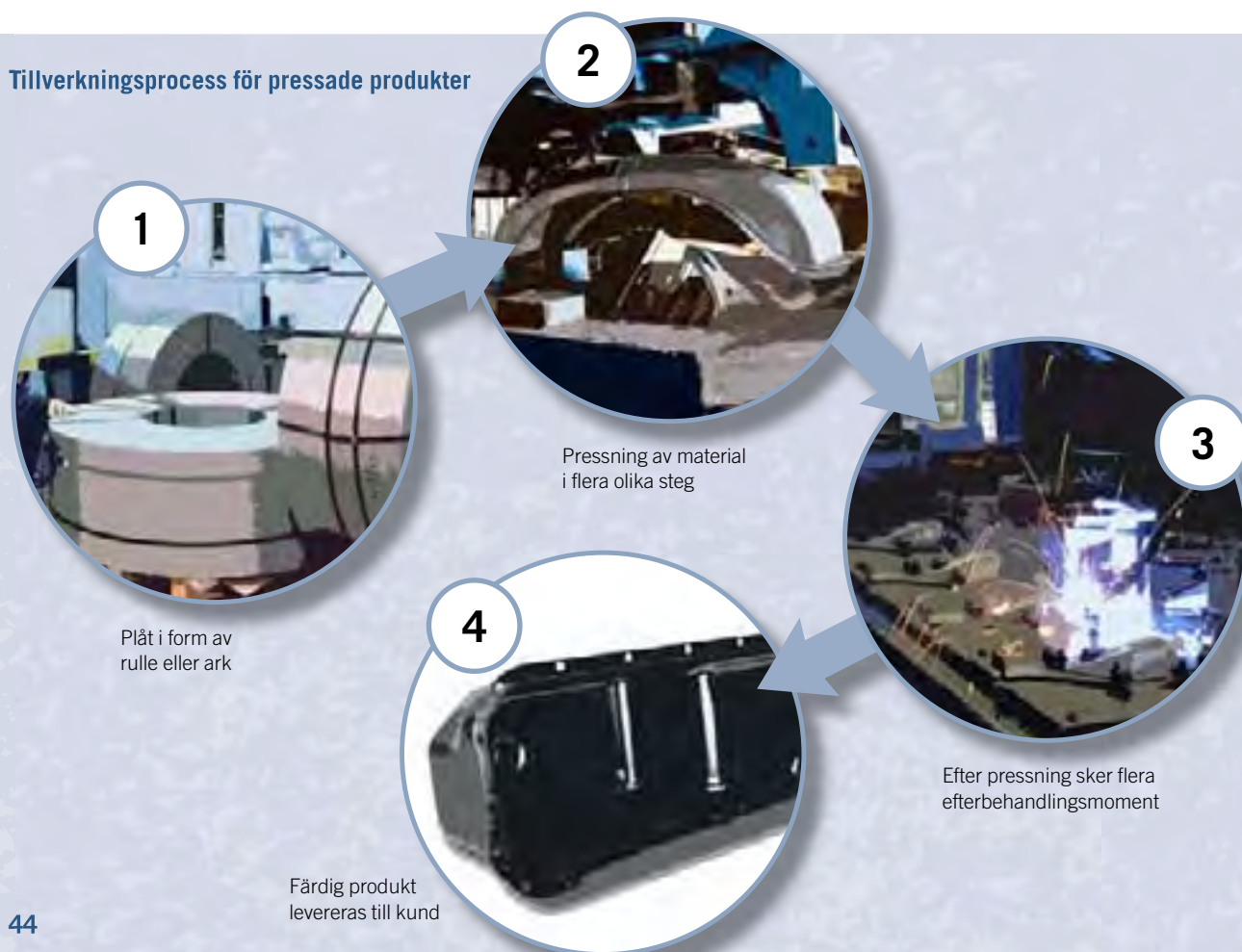
Pressade produkter

Utbudet av pressade artiklar har en betydande bredd gällande storlek och komplexitet. Produktutbudet innefattar allt från små komponenter till stora och mer komplexa produkter liksom sammansatta produkter. Finnveden Metal Structures utför bland annat skärning, stansning, böckning och en mängd andra arbetsmoment för att forma produkten till kundanpassad form. Detta innebär att produktsortimentet, i likhet med Bulten, blir mycket brett. Pressnings Sortimentet består av cirka 3 330 artiklar varav cirka 2 150 artiklar serietillverkas.

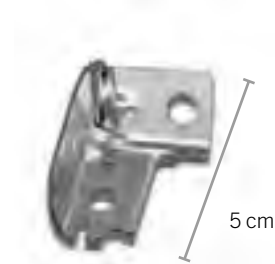
Maskinparken för pressning innehåller mekaniska och hydrauliska pressar med presskraft från 20 till 2 000 ton, vissa med transferteknik. Pressbordsstorlekarna, vilka definierar maxstorleken på producerade komponenter varierar från 230 x 140 mm till 3 500 x 1 500 mm.

Produkterna tillverkas huvudsakligen av stålplåt som matas in i pressarna och pressas mellan två verktygshalvor som definierar komponentens form och struktur. Beroende på komponentens komplexitet sker pressningen i flera separata steg där verktyget stegvis formar komponenten till dess slutgiltiga form. Delar som skärs bort från stålplåten för att forma komponenten samlas in och säljs till en extern part för återvinning. Efter pressningen sker vissa efterbehandlingsmoment som exempelvis svetsning, slipning, borring och ytbehandling. Vissa komponenter sätts samman med exempelvis gjutna komponenter för att bilda en sammansatt produkt. Företagsledningen bedömer att Finnveden Metal Structures har en stark position inom plåtpressning i Norden. Pressningen sker vid produktionsenheter i Polen (Bielsko-Biala) och Sverige (Olofström och Forsheda).

Tillverkningsprocess för pressade produkter



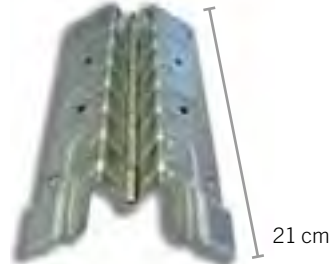
Ett urval av små komponenter



Karosskonsol för personbil.
Vikt: 0,8 kg



Kabelkonsol för kommersiellt fordon.
Vikt: 0,7 kg



Pallramsbeslag.
Vikt: 0,3 kg

Ett urval av stora komponenter



Oljesump för kommersiellt fordon.
Vikt: 14,0 kg



Karosstruktur för personbil.
Vikt: 15,6 kg



Klippdäck för gräsklippare.
Vikt: 22,6 kg

Produktionsenheter för pressning

| Produktionsenhet | Kommentarer | Främsta egenskaper | Andel av totala nettoomsättningen för Finveden Metal Structures (2010) |
|--|--|--|---|
|  <p>Bielsko-Biala, Polen</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Upp till 500 tons automatisk presskapacitet • 200–400 tons hydraulisk presskapacitet • Area 9 000 m² • ≈ 110 anställda | <ul style="list-style-type: none"> • Svetsning och montering. • Strategiskt viktig geografisk position inom Central- och Östeuropa. • Relativt låg kostnad för arbetskraft. |  |
|  <p>Forsheda, Sverige</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Upp till 250 tons automatisk presskapacitet • 250 tons hydraulisk presskapacitet • Area 9 000 m² • ≈ 100 anställda | <ul style="list-style-type: none"> • Svetsning, montering och prototyp tillverkning. |  |
|  <p>Olofström, Sverige</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Upp till 500 tons automatisk presskapacitet • Upp till 2 000 tons hydraulisk presskapacitet • Area 55 000 m² • ≈ 240 anställda | <ul style="list-style-type: none"> • Kunskapscentra för pressning. • Svetsning och montering. |  |

Gjutna produkter

Finnveden Metal Structures producerar ett brett urval av gjutna komponenter av magnesium och aluminium. Av den totala produktionen står magnesiumprodukterna för cirka tre fjärdedelar. Gjutningssortimentet består av cirka 130 artiklar varav cirka 80 artiklar är i kontinuerlig produktion.

Finnveden Metal Structures har en djup teknisk kunskap om högtrycksgjutning, så kallad High Pressure Die Casting (HPDC). Maskinparken i Sverige och Polen består av högtrycksgjuterimaskiner med kallkammarteknik och har en tillhållarkraft från 200 ton till 2 750 ton.

Själva gjutningen sker genom att smält magnesium och aluminium skjuts in med ett högt tryck i en gjutform av stål, kallat verktyg, som definierar

formen på slutprodukten. Efter gjutningen rensas komponenterna och efterbehandlas genom bland annat slipning, borrar, fräsning, trumling och i vissa fall montering av komponenter. Stor vikt läggs vid att efterbehandlingen utförs med precision då den påverkar hur komponenten passar in i den slutliga konstruktionen. Kontroller av gjutna komponenter sker löpande genom röntgen och mätningar för att säkerställa att materialet och produkten håller önskad dimension och kvalitet. Delar av de gjutna komponenterna förädlas vidare efter kundens specifikationer genom lackering och ytbehandling. Vissa komponenter sätts samman med exempelvis pressade komponenter för att bilda en sammansatt produkt. Gjutning sker vid produktionsenheter i Polen (Bielsko-Biala) och Sverige (Hultsfred).

Tillverkningsprocess för gjutna produkter



Magnesium eller aluminium levereras i form av tackor



Smält magnesium eller aluminium skjuts in med högt tryck i en gjutform

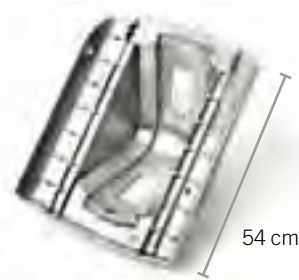


Efter gjutning sker flera efterbehandlingsmoment



Färdig produkt levereras till kund

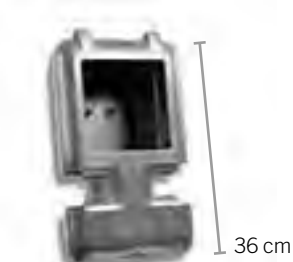
Ett urval av gjutna aluminiumkomponenter



Hus för köautomat.
Vikt: 4,1 kg

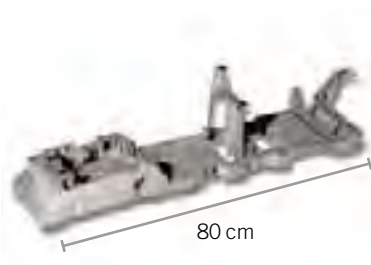


Elektronikchassi för kommersiellt fordon.
Vikt: 1,5 kg



Lamphölje för industriarmatur.
Vikt: 2,2 kg

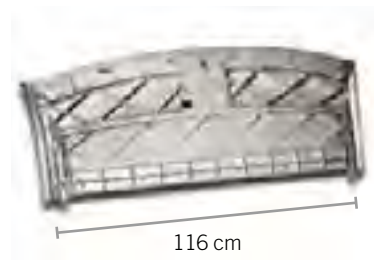
Ett urval av gjutna magnesiumkomponenter



Interiör struktur för personbil.
Vikt: 1,4 kg







Sätesstruktur för personbil.
Vikt: 1,0 kg



Takstruktur för personbil.
Vikt: 4,0 kg

Produktionsenheter för gjutning

| Produktionsenhet | Kommentarer | Främsta egenskaper | Andel av totala nettoomsättningen för Finnveden Metal Structures (2010) |
|--|---|--|---|
|  <p>Bielsko-Biala, Polen</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Upp till 2 150 tons gjutkapacitet • Area 10 000 m² • ≈ 130 anställda | <ul style="list-style-type: none"> • Gjutning i magnesium. • CNC- och robotmaskiner. • Montering. |  |
|  <p>Hultsfred, Sverige</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Upp till 2 750 tons gjutkapacitet • Area 10 000 m² • ≈ 100 anställda | <ul style="list-style-type: none"> • Gjutning i magnesium och aluminium. • Kunskapscentra för gjutning. • Montering, CNC- och robotmaskineri. |  |

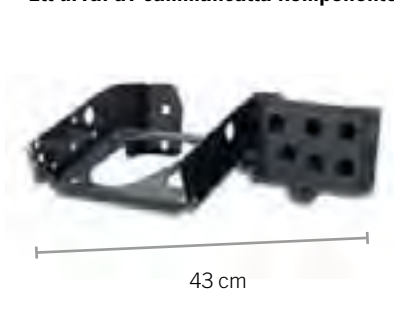
Sammansatta produkter

En betydande del av produkterna som Finnveden Metal Structures levererar är sammansatta genom olika automatiserade sammansättningsprocesser eller manuellt ihopmonterade av två eller flera komponenter. Dessa består av pressade och/eller gjutna komponenter som sätts samman till en mer komplex produkt. Oftast görs sammansättningen direkt vid produktionsenheten. Eftersom transportkostnaden för den färdiga produkten kan vara hög fraktas i vissa

fall även delarna till en sammansättningsenhet nära kunden där delarna sätts ihop till den färdiga produkten.

Automatiserade processer innefattar exempelvis olika typer av svetsning och montering. Svetsningen utförs i så kallade svetsceller bestående av en eller ett flertal svetsrobotar som med hög precision utför olika svetsoperationer. Övrig montering sker både manuellt och automatiskt beroende på volym och koncept.

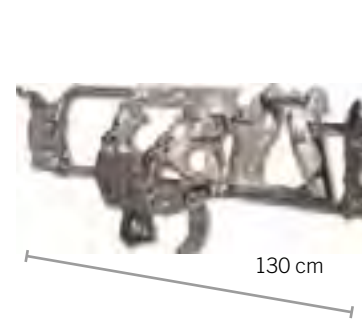
Ett urval av sammansatta komponenter



Elektronikchassi.
Vikt: 3,2 kg.
Material: Stål / Stål.



Katalysatorconsol.
Vikt: 1,1 kg.
Material: Stål / Aluminium.



Instrumentpanelsstruktur.
Vikt: 5,8 kg.
Material: Stål / Magnesium.

RÅVAROR

Division Bulten

Förvalsad och fosfaterad järntråd är Bultens huvudsakliga insatsvara och är basmaterialet till merparten av fästelementen som Bulten producerar. Bulten sätter sina kvalitetskrav utifrån tillämpningskrav och de normer som råder i fordonsindustrin. Detta medför att Bultens krav på råmaterial är väsentligt högre än för tillverkare av skruvar och bultar till allmänindustrin. Järntråden köps in från ett flertal leverantörer, exempelvis Voestalpine, Ori Martin, Ovako Wire och GSW.

Division Finnveden Metal Structures

För pressade produkter används främst stålplåt som insatsvara. Ett sortiment pressade produkter tillverkas även av aluminium. Stålplåten levereras i huvudsak på rulle men även i enskilda ark och varierar i bredd, tjocklek och i metallurgisk specifikation. Dess egenskaper beror på vilken slutprodukt som plåten är avsedd för. Stålplåten köps i huvudsak in från stål-servicecenter som skär plåtrullen till den efterfrågade dimensionen. De största leverantörerna av stålplåt är Ruukki, Tibnor, Voestalpine och lokala stål-servicecenter. Utöver dessa leverantörer köps en del av stålplåten från företag som återanvänder det spill som uppstår i Finnveden Metal Structures produktion.

För gjutna produkter använder Finnveden Metal Structures magnesium och aluminium som insatsvaror. Magnesium och aluminium köps in i form av tackor. Magnesiumtackorna härstammar i huvudsak från tillverkare i Kina medan aluminiumtackorna i huvudsak köps in från tillverkare i Norge.



Produkten på omslaget är en katalysatorkonsol till personbilar vars funktion är att fixera katalysatorn under motorn. Konsolen är gjord i multimaterial och består av totalt åtta olika komponenter – pressad plåt från fabriken i Forsheda, gjuten aluminium från gjuteriet i Hultsfred, fästelement från fabriken i Hallstahammar, samt ytterligare komponenter från underleverantörer – allt ihopmonterat i Hultsfred. Produkten är ett exempel på FinnvedenBultens förmåga att kombinera olika material.



FINNVEDENBULTEN

www.finnvedenbulten.se

FinnvedenBulten AB (publ)

August Barks gata 6B, 400 93 Göteborg

Telefon: 031 734 59 00 Fax 031 734 59 39