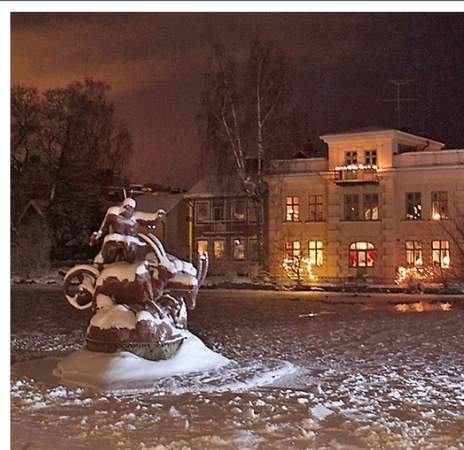


*Torshälla Nyby Historiska Sällskap & Jubileumsutställningens Vänner
i samarbete med S:t Olofs Gille*

TORSHÄLLA OCH OUTOKUMPU NYBY 2001 – 2017



Bockarna i juletid



Kronokvarnen år 2017



*Nyby Bruk år 2017 med det 30 m höga Pulvertornet och
kallvalsverkets 55 m höga Slingmagasinstorn i fonden bakom huvudporten*

Texthopplockare: Benny Flodin och Rolf Forssell
Redigering: Jan-Erik Kling, Benny Flodin och Rolf Forssell

Innehåll

FÖRORD	3
SVERIGES OCH FINLANDS GEMENSAMMA HISTORIA.....	4
Rikssprängningen 1808-1809	6
OUTOKUMPU HISTORIA	7
Outokumpu och AvestaSheffield bildar AvestaPolarit 2001	8
Outokumpu idag	8
OUTOKUMPU TAR ÖVER NYBY BRUKS KALLVALSVERK	9
Kort bakgrund – Epoken Avesta 1984 – 1992 och Avesta Sheffield 1992 – 2001	9
Epoken Outokumpu 2002 –	10
Marknad & Försäljning	11
OUTOKUMPU TAR ÖVER AVESTA SANDVIK TUBE (AST)....	14
Kort bakgrund om de svetsade rören på Nyby Bruk	14
AST (Avesta Sandvik Tube) 1984 – 2001	14
AST (AvestaPolarit) Stainless Tubes) 2001 – 2003	15
OSTP (Outokumpu Stainless Tubular Products) 2004 –	15
Försäljning och Marknadsföring	17
Början till slutet för de svetsade rören på Nyby Bruk	18
CARPENTER TAR ÖVER ANVAL (Avesta Nyby Vallourec).....	19
Kort historik över Carpenter Technology Corporation	20
Carpenter Powder Products AB (CPPAB)	21
KÄRLEKSFÖRKLARING TILL ”JUBILERANDE TORSHÄLLA” OCH ”ESKILSTUNAS NYA CENTRUM”	22
Upprustningen av centrala Eskilstuna med åstråket	25
SLUTORD	27

De flesta bilder och kartor i skriften är, om inte annat anges, hämtade ur Torshälla lokalhistorikers arkiv (med originalen hos S:t Olofs Gille), Industriarkivet i Eskilstuna, Wikipedia samt ur våra lokalhistorikers material. De dagsaktuella fotografierna är tagna av författarna till publikationen.

Layout: Haze n' Laze – Art & Design Studio

Tryck: Östertälje tryckeri

FÖRORD

De nuvarande ägarna till Nybys kallvalsverk, Outokumpukoncernen, samt till Nybys pulvermetallurgiska enhet, Carpenter, har generöst bekostat tryckningen av denna publikation. Vi har med stort nöje skildrat den intressanta historien om Outokumpus tillkomst. I den har vi funnit, för oss gamla Nybyiter, kända namn som bl.a. Hackman. Att Nybys kallvalsverk har en finsk ägare tycker vi motiverar en komprimerad "repetition" av Sveriges och Finlands långa gemensamma historia.

Nyby Bruk genomgick flera fusioner med nya ägar-konstellationer under 1900-talets sista 30 år, först med tillväxtinvestering i svetsade rör 1976 och sedan med kraftiga rationaliseringar med nedläggning av varmvalsverket 1977, stålverket 1981 och pressverket (sömlösa rör) 1991, vilket vi behandlat i skrift nr 8 "Torshälla under Nyby Bruks rostfria epok 1945 – 2001".

Den kraftiga minskningen av antalet anställda på Nyby 1975 – 2000 fortsatte under Outokumpu epoken och nådde klimax med nedläggningen av de bandsvetsade rören år 2011. Detta påverkade givetvis hela Torshälla stad. Lyckligtvis visade sig det regionala näringslivet tillräckligt starkt för att rätt snabbt kompensera för denna minskning.

Nyby Bruk under Outokumpu och Carpenter

Vi konstaterar med glädje att ledningen för kallvalsverket på Nyby konsekvent fått fortsätta med strategin att öka andelen specialprodukter och nischmarknader. Att de dessutom funnit och lyckats med införandet av, för branschen helt nya produktionsmetoder, förklarar varför den ofta nedläggningshotade enheten fått leva kvar i skuggan av Outokumpus volymtunga valsverk i Finland och Tyskland.

Vi har jobbat hårt med att förstå och för att på ett balanserat sätt beskriva det som hänt med Nybys svetsade rörproduktion, vilken fram till nedläggningen 2011 var betydande – och den största produktionsenheten i Norden. Vi anser att det var en serie av olyckliga, ja oskickliga, beslut som ledde till likvideringen.

Katastrofen grundlades redan 1992 med styrelsebeslutet att Nybys produktion av svetsade rör skulle inriktas mot bulkfierade ledningsrör i standardkvaliteter. En strategi som gick på tvärs mot den som gällde från 1970-talets rörsatsningar på Nyby och senare för res-

ten av Avestakoncernens produktprogram. En hel del bitterhet över den ryckiga, med många chefsbyten, och oprofessionellt ledda rörverksamheten kommer fram i texten.

Nybys pulvermetallurgi har fått en ny ägare i Carpenter som fortsatt investera och vidareförädla pulvertillverkningen mot "hightech-produkter" med stor framtida utvecklingspotential.

Vi ger även en kort historik över det USA-baserade hightech-bolagets bakgrund.

Torshällas 2000-tal fram till 2017

Torshälla stad har dock, mot ovannämnda odds, utvecklats till en allt trevligare del av Eskilstuna att bo och verka i. Upprustningen inför jubileumsåret 2017 har i skriften tilldelats en varmt känd "kärleksförklaring". En kärleksförklaring som även omfattar de nya "centrala delarna" av Eskilstuna.

2017 var det 700 år sedan Torshälla fick sina stadsrättigheter. Vi bildade vår förening den 24/2 2013 med syftet att i ett antal skrifter skildra, med fokus på näringslivet, bygdens historia samt verka för en jubileumsutställning. Därutöver avsåg vi att sammanfatta Nyby Bruks historia från grundandet 1829 till idag.

Vår återstående, tionde, skrift blir byggd på föreningens jubileumsutställning Torshällas tidslinje "Från istid till nutid". Därmed har vi gjort det vi åtog oss 2013 och upplöser föreningen våren 2018.

PS

Nedläggningen av de svetsade rören på Nyby år 2011 har på ett positivt sätt kunnat utnyttjas av Berglunds Åkeri AB, som på ett smakfullt sätt renoverat rörverk 76 och det gamla Tekniska kontoret. Se bl.a. vår skrift nr 6 STADEN I TID OCH OTID som behandlar "Torshällas senaste 300 år 1717 – 2017"

DS

KORT OM SVERIGES OCH FINLANDS GEMENSAMMA HISTORIA

Rolf Forssell:

Själv "båtflykting" från Finland på 1950-talet har jag frapperats av att merparten av rikssvenskarna är blygsamt kunniga om Sveriges över 1000-åriga samlevnad med Finland. Det finns en "politisk" orsak till detta.

Efter förlusten av Finland till Ryssland 1809 och den franska marskalken Bernadottes tillträde som svensk regent blev den av Karl XIV Johan påbjudna politiken att "glömma" Finland. Detta för att därigenom bevisa för Ryssland att Sverige ej avsåg försöka ta tillbaka Finland.

Det officiella Sverige "mörkade" sin långa gemensamma historia med Finland. Finland fortsatte dock att i lag- och utbildningsväsen samt samhällelig organisation med sitt gamla, svenskspråkade kulturliv.

Då denna skrift i stort handlar om Nybys Outokumpuperiod kan det vara befogat att ge en komprimerad repetition av Sveriges och Finlands gemensamma historia.

Denna sammanfattning är i huvudsak baserad på:

Dr Kari Tarkiainens bok, "Sveriges Österland Från forntiden till Gustav Vasa", utgiven år 2008 och på professorn i nordisk historia vid Åbo Akademi, Nils Erik Villstrands bok "Riksdelen/ Stormakten och rikssprängningen 1560 – 1812" från år 2009 samt delvis från Karin Bojs och Peter Sjölungs år 2016 utgivna bok "Svenskarna och deras fäder de senaste 11 000 åren".

Avsnitt inom citattecken är hämtade ur dessa tre böcker.



Åbo slott från 1280-talet



Tavastehus slott grundat av Birger Jarl ca 1250
(ligger mellan Helsingfors och Tammerfors)



Kastelholms slott på Åland från tidigt 1200-tal

Dr Kari Tarkiainen skriver i inledningen till sin bok SVERIGES ÖSTERLAND:

"Man kan rentav hävda att Finland historiskt sett är en skapelse av Sverige". (Om Sverige ej "inkorporerat" området som senare blev Finland hade Novgorod gjort det och Finland hade utvecklats som Novgorod-Ryssland utvecklades).

"När ett svenskt rike började ta gestalt samtidigt som kungar, hövdingar, biskopar och fogdar samt kristna odalbönder flyttade österut, blev Finland en del av ett gemensamt rike".

FINLANDS, JA NORDENS URBEFOLKNING VAR SAMERNA

Enligt Tarkiainen hade:

"Samerna ursprungligen hela Finland som utbredningsområde. Deras genupsättning skiljer sig totalt från finsk-ugriska folks. Samerna antas vara en rest av den västeuropeiska urbefolkningen och hade övervinttrat istiden vid den isfria Atlant- och Ishavskusten. Samerna, släktingar till baskerna, kelterna, har på grund av omfattande handelsförbindelser sent tillägnat sig sitt egenartade finsk-ugriska språk".

Däremot har Karin Bojs och Peter Sjölund funnit att:

"De (DNA) manslinjer som dominerar bland dagens samer har olika ursprung. De kom österifrån och söderifrån under några århundraden på järnåldern" (=ungefär för 1500 år sedan). Samernas fäder har kommit vandrande från flera olika håll: från sydöstra delen av nuvarande Finland, från kusterna i sydvästra delen av nuvarande Finland och från Mellansverige och östra Norge". Inte alls lika omtumlande som Tarkiainens genforskares teser.

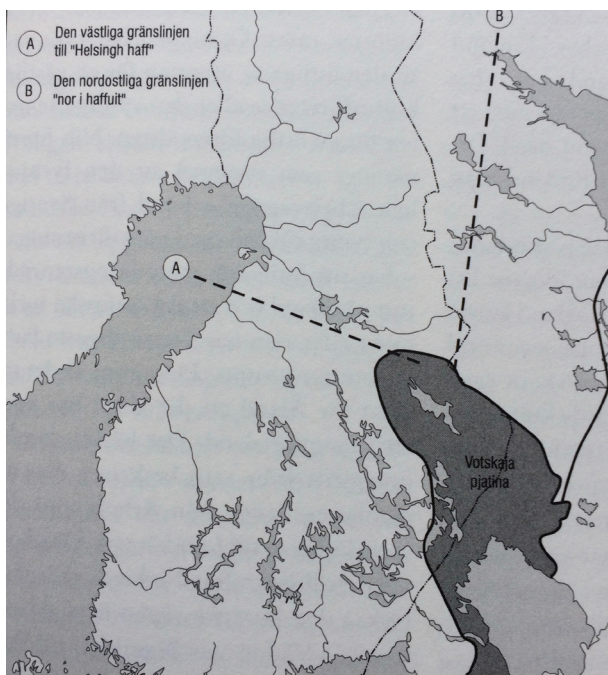
VARIFRÅN KOM FINNARNA OCH NÄR KOM DE?

– Kärt folk har flera ursprung.

Kari Tarkiainen menar att modern genetisk forskning har visat "att den nutida finska populationens gener i huvudsak har västligt ursprung. Endast ca 19% av genuppsättningen pekar mot ett uralskt eller östligt ursprung, vilket harmoniserar illa med föreställningen om finnarnas östliga urhem". Finnarna, ett invandrat västligt folk som, på vägen till ett Finland bytte ut sitt indoeuropeiska språk mot ett finskt-ugriskt språk. Invandringen antas ha skett under perioden från Kristi födelse till kring år 600 e.Kr. Medan Bojs och Sjölund funnit att "flertalet av finnarna är ättlingar till "Niilo" som levde mellan bergskedjan Ural och Ladogasjön. De förmodas att ha anlänt till nuvarande Finland i flera omgångar för bortåt 4000 år sedan". Visst har Tarkiainens genforskarens mera spännande idéer än Bojs-Sjölunds DNA-forskare!

NÄR KOM SVENSKARNA TILL FINLAND?

Kari Tarkiainen redogör i sin bok för hela 29 forskares olika uppfattningar i frågan. (Arkeologer, ortnamnsforskare, DNA-forskare etc.). Av dem hävdar bl.a. A.O. Freudenthal, Nils Cleve och Gunvor Kerkkonen att "Ålands svenska bebyggelse var urgammal och tillbaka till hednisk tid gick också Nylands svenska befolkning, vars förfäder hade bott på Gotland".



NÖTEBORGSFREDEN: Gräns mot Novgorod 1323

Buden är många om dateringen. Dock tycks dagens ståndpunkt vara att den numerärt kraftigaste inflyttningen ägde rum från ungefär 1150 till 1350. (Åland undantaget. Åland kan uppfattas som en förlängning av Roslagen och var fullt befolkat av svenskar redan på 500-talet). Digerdöden avfolkade utflyttningsbygderna och satte stopp för en kraftig emigration.

Om Österbotten skriver Tarkiainen: "Kring år 600 och strax därefter är dock landskapets svenska karaktär uppenbar..."

Sverige upplevde under perioden 1100 till digerdödens ankomst runt 1350 en stark ekonomisk utveckling. Marken räckte inte till för den stora befolkningsökningen. "Till de katolska sederna hörde ett regelbundet fastande och därför blev torrfisk från Norden en värdefull handelsprodukt. De förut folktomma skärgårdarna och kusterna blev nu lockande boplatser för en befolkning som bedrev fiske. Sjöroveriet = "vikingars, esters, kurers och venders härjningar och tagande av slavar", hade gjort skärgårdarna obeboeliga".

Efter år 1100 upphörde härjningarna i Östersjöområdet. "Den otrygga vikingatiden, då alla stred mot alla, var förbi och förbyttes i en medeltid som utan att vara fredlig dock medförde större samhällelig ordning genom existensen av en statlig och kyrklig överhet. Finland accepterades fullt ut som en landsdel bland andra, vilket visas av att finnarna så tidigt som 1362 fick kallelse till att delta i ett svenskt kungaval.... Finland hade aldrig status som koloni eller provins, utan dess invånare åtnjöt samma rättigheter som svenskarna."

SATAKUNTA (söder om Österbotten norr om Egentliga Finland).

Tarkiainen skriver:

"I Satakunta, vid kusten och i Kumo älvdal, finns det spår av en tidig samhällsorganisation.

En uppdelning i hundaren – därav namnet Sata (=hundra) och kunta (=land) på samma sätt som i Mälardalen var rådande...

I Sverige var hundaren områden som från 600-talet ställde upp en truppstyrka på hundra man och svarade för en viss flottstyrka, ledning....

Huruvida Satakunta också politiskt räknades till Mälarlandskapen är ovisst".



Viborgs slott från 1297 (på karelska näset idag Ryssland)

RIKSSPRÄNGNINGEN 1808 – 1809

Den svenska regeringsmakten från och med Karl XII var förödande för buffertområdet Finland. Under det Stora Nordiska Kriget 1700 – 1721 ockuperades Finland av Ryssland under åren 1713 – 1721. Vid freden i Nystad 1721 miste Sverige sin stormaktsställning med förlusten av Viborg, Ladoga-Karelen, Ingermanland med sina gränsfästningar, Estland och Livland. Ryssland tog allt öster om Fredrikshamn.

Efter 1721 inledde Sverige under varje generation uselt förberedda och genomförda revanschkrig mot Ryssland: "hattarnas krig" 1741 – 1743 där Finland ockuperades av Ryssland åren 1742 – 1743. Freden ledde till ytterligare markavträdelser i östra Finland. Gustav III:s oförnuftiga krig 1788 – 1790 slutade oavgjort. I Fänrik Ståls Sägner beskriver Runeberg i dikten Soldatgossen dessa krig:

Min fader slöt på Lappo slätt, sin fana närmst invid. (juli 1808)

det sägs det var den första gång han blekna setts i strid.

På Uttis malm, för Gustavs land (Gustav III juni 1789)

min farfar föll med svärd i hand.

Hans fader föll vid Villmanstrand (augusti 1741)

han var från Carlos tid. (Karl XII)

Och så tvingades Sverige 1808 att ta ställning till ett ultimatum från Napoleon:

anslut er till min blockad av England eller så skickar jag ryssen på er!

Den opraktiska, principryttaren Gustav IV Adolf vägrade ge efter för Napoleon. Sverige med sina två miljoner invånare skulle ta sig an ett krigsvant Ryssland med 40 miljoner invånare. "Söndagen den 21 februari 1808 gick ryska trupper på fem ställen över gränsen till det svenska Finland ...

"Huvudfästningen Sveaborg belägrades och kapitulerade i början av maj... Med Sveaborg förlorades en stor garnison, en stor del av den svenska skärgårdsflottan och plötsligt hade man inte heller någon möjlighet att företa en landstigning med fästningen som brohuvud".

Vid fredsförhandlingarna i Fredrikshamn i augusti 1809 stod ryska trupper vid Umeå och på Åland. Centrala Sverige var hotat. Av utrikespolitiska skäl var ryssarna måna om fred. De krävde att den nya gränsen skulle

dras längs Kalix älv ned genom Bottenhavet och väster om Åland. Slutligen kom man överens om att Torne- och Muonio-älvar blev gränsflod.

Finland blev ett storfurstendöme, en buffert mot väst i kejsardömet Ryssland, tack vare Karl XIV Johans övertygelse om att Sverige behövde en radikalt ny utrikespolitik. Den innebar fred med Ryssland. Finland fick frid och fred och det finska näringslivet gick in i en lång högkonjunktur. Sankt Petersburgsområdet blev en fantastisk marknad. Karriärmöjligheterna i det ryska kejsardömet visade sig vara mycket goda.

Tsaren Alexander I garanterade att Finland fick leva vidare med sina svenska lagar, sin gamla samhällsordning och religion. Finland fick en egen riksdag, lantdagen. Men en finsk bondepoet skrev det alla kände: "Vi hava icke svikit kronan (den svenska) men kronan har svikit oss". Den finlandssvenska befolkningen var lojal mot storfurstendömet Finland men fortsatte att ha sin kulturella förankring i det svenska.

ÅLAND OCH SVERIGE

Mycket intressant och föga ihågkommet av genomsnittssvensken finns att säga om t.ex. Åland med Krimkriget 1854, den svenska flottans korta ockupation av Åland 1918, då Torshällas Allan Ebeling var med som besättning på ett svenskt pansarskepp under befäl av Nybydirektören Alarik Wachtmeisters far konteramiralen.

1921 hölls en namninsamling där 96% av Ålands befolkning ville tillhöra Sverige men där Nationernas Förbund bestämde att Åland skulle tillhöra den nya staten Finland.



Wikipedia:

Egentliga Finlands landskapsvapen är det heraldiska vapnet för landskapet *Egentliga Finland* från 1557 och används fortfarande.

Egentliga Finland omfattar den sydvästra delen av Finland och skärgården fram till Åland.

OUTOKUMPU HISTORIA



Outo kumpu betyder "märklig kulle" på finska – bilden tagen före exploateringen av gruvan

OUTOKUMPU, malmfält och f.d. gruvor (Keretti 1910 – 89 och Vuonos 1967 – 86), belägna i Outokumpu stad och ägda av Outokumpu Oyj. Fyndigheten upptäcktes 1910 av bergsingenjören Otto Trüstedt, som tjänstgjorde vid Geologiska kommissionen. Den ägdes ursprungligen gemensamt av markägaren, Hackman & Co, och staten, och hyrdes 1917 – 20 ut till ett norsk-finländskt bolag, som dock gjorde konkurs. Staten blev 1924 ensam ägare, och 1932 överläts gruvan till ett särskilt bolag, Outokumpu Oyj.

Outokumpu var Finlands värdefullaste gruva och en av Europas största kopparmalmsförekomster. Fyndigheten påträffades sedan man 1908 vid ett kanalbygge i Rääkkylä 50 km sydöst om Outokumpu hittat ett

kopparmalmförande klippblock, vars väg med inlandsisen man sedan följde.

Brytningen flyttades stegvis från ö. till v. utmed den ca 3,8 km långa, 250 – 400 m breda och upp till 44 m mäktiga malmkroppen (medelmäktighet ca 8 m), som i genomsnitt innehöll bl.a. 3,5 % koppar och 1 % zink.

En ny, ca 3,5 km lång, 50 – 200 m bred och i medeltal 5 m mäktig malmkropp (Vuonos) påträffades 1965 fem km nordöst om den gamla där brytning av malm innehållande bl.a. 2 % koppar och 1 % zink pågick 1967 – 86 (0,2%-ig nickel bröts 1972 – 77).



OUTOKUMPU GRUVA

Gruvans rikast givande period inföll under de två decennierna från slutet av 1940-talet till slutet av 1960-talet.

Därefter började malmtillgångarna småningom tryta; brytningen i den gamla gruvan (Keretti) upphörde 1989.

Vid det laget hade 31,6 milj. ton uppfördrats i Keretti och 11 milj. ton i Vuonos.

Malmens vidareförädling skedde vid företagets anläggningar i Harjavalta och Karleby.

Outokumpu gruva är idag museum

OUTOKUMPU SATSAR PÅ KOPPAR OCH STÅL

Stålföretaget Outokumpu Oyj, Esbo, grundades 1932 för att bearbeta den 1913 upptagna koppargruvan i Outokumpu. Redan på 1960-talet var produktionen av färdiga kopparprodukter av stor betydelse, och 1967 invigdes bolagets ferrokromfabrik i Torneå. I god tid innan kopparådern sinade 1989 styrdes Outokumpu över mot mera utländsk verksamhet.

Huvudpunkterna i Outokumpukoncernens utveckling

- 1910 till 1989 gruvdrift i orten Outokumpu.
- 1960-talet investeringar i metallförädling och köp av gruvor i Sverige
- 1970-talet start av rostfritt stål- och kallvalsverk i Torneå försörjt med flytande ferrokrom baserat på krommalm från den egna kromgruvan i närbelägna Kemi.
- 2001 fusion med AvestaSheffield.
- 2012 fusion med Inoxum (de rostfria enheterna inom Krupp, Thyssen och italienska Terni).

Koncentration på rostfritt stål 1976

I anslutning till tillverkningen av flytande ferrokrom i Torneå startades ett stålverk som tillsammans blev en högeffektiv metallurgi för tillverkning av 18/8 och syrafasta rostfria stål.

Torneå blev en av de största tillverkarna av dessa stål-sorter i Europa. Kallvalsningen byggdes ut och snart tillkom ett varmbandvalsverk, som resulterade i en helintegrerad tillverkning av kallvalsade band. 1980 förvärvade Outokumpu den rostfria rörtillverkaren Oy JA-RO Ab i Jakobstad.

OUTOKUMPU OCH AVESTASHEFFIELD BILDAR AVESTAPOLARIT 2001

2001 överfördes produktionen av rostfritt stål från AvestaSheffield till det finsk-svenska Avesta Polarit Oy Abp. I press-releasen stod:

"AvestaPolarit kommer att vara näst störst i branschen för rostfritt stål mätt i smältkapacitet av stålämnen. Företaget har över 8 900 anställda i mer än 20 länder och har en årlig nettoomsättning på cirka 30 miljarder kronor.

Genom samgåendet kombineras Outokumpu Steels kostnadseffektiva integrerade produktion med Avesta Sheffields breda produktsortiment och omfattande

distributionsnät. Styrkan ligger i hur väl parterna kompletterar varandra".

AvestaPolarits fastställda vision är att bli bäst på rostfritt – "best in stainless".

Outokumpu Stainless Steel 2002

Redan 2002 blev AvestaPolarit ett helägt dotterbolag under namnet Outokumpu Stainless Steel Oy.

2003 såldes produktionen av zink- och kopparmetaller, i bl.a. Harjavalta, Björneborg och Karleby, till svenska Boliden AB i utbyte mot ett innehav på 49 % i detta bolag.



Nya Outokumpu blir världens största rostfria ståljätte med förvärvet av Inoxum 2012

CITAT UR AVESTA TIDNING 31 JANUARI 2012:

"Ett plus ett blir inte två, speciellt inte när man slår ihop två ståljättar, Outokumpu och Inoxum, som båda har fått problem av skoningslös lågpriskonkurrens på hemmamarknaderna från Kina. På pappret handlar det om en rostfri ståljätte som inledningsvis får 19 500 anställda och omsätter mera än 10 miljarder Euro i hela världen, men redan nu aviseras neddragningar som motsvarar runt 3 000 arbetstillfällen.

Outokumpukoncernen har, före förvärvet av Inoxum, cirka 8 000 anställda i mer än 30 länder. Koncernens huvudkontor ligger i Esbo, Finland.

Ett pågående strukturprogram berör 1 300 anställda varav 600 i Sverige. Till det kommer nu stängningarna av Långshyttan och Torshälla som höjer denna siffra med ytterligare 420 jobb.

Outokumpu Specialty Stainless har 2 300 anställda varav strax under 2 000 i Avesta, Nyby (Torshälla), Degerfors och Kloster i Långshyttan i Sverige. De övriga finns i Sheffield England och New Castle i USA.

Outokumpu General Stainless gör standardstål och har 2 500 anställda i fabriker i Torneå i norra Finland och en liten enhet med valsverk i Terneuzen i Nederländerna samt servicenheter i Sverige, Tyskland, England, Italien och Frankrike.

Outokumpu Ferrochrome har 370 anställda i kromgruvan i Kemi i Finland och i stålverket i Torneå.

Outokumpu North America bearbetar USA, Kanada och Mexiko och har produktion i New Castle, Brockville, Ontario och Richburg. Outokumpu har 120 anställda i Asien.

ThyssenKrupp har 180 000 anställda i 80 länder. Den rostfria delen Inoxum som Outokumpu köper har två delar, Stainless Steel och High Performance Alloys med verksamhet i USA och Tyskland

Inoxum, med sammanlagt 11 500 anställda, har fabriker i Tyskland, Italien, Mexiko, Kina och USA. I Tyskland stängs stålverken i Krefeld och Bochum med runt 1 000 anställda. Nyligen beslutade Inoxum att flytta ett kallvalsverk från Düsseldorf-Benrath med 550 anställda till Krefeld som får 200 nya jobb".

OUTOKUMPU IDAG

Outokumpu Abp är en finländsk koncern som tillverkar rostfritt stål. Huvudkontoret finns i Esbo.

I Sverige finns Outokumpu i Avesta, Degerfors, Torshälla och Gusum. De svenska gruvorna har till största delen sitt ursprung i Svenska Metallverkens gruvor. År 2012 blev Outokumpu världsledande i rostfritt stål

och speciallegeringar när man övertog det rostfria dotterbolaget Inoxum GmbH av tyska ThyssenKrupp.

År 2016 sålde Outokumpu 2 444 tusen ton för 5 960 miljoner Euro med ca 10 000 anställda i mer än 30 länder. Bolagets aktier är listade på Nasdaq i Helsingfors.



OUTOKUMPU TAR ÖVER NYBY BRUKS KALLVALSVERK

Investeringar och produktutveckling mot nischprodukter, som Specialprodukter och höglegerade stål, ytutföranden som borstade och dekorationsvalsade ytor m.m. fortsätter.

AvestaPolarit bildades 2001 då Outokumpu Oyj övertog drygt 50% av aktierna i AvestaSheffield AB. Under 2002 övertar man brittiska Corus-gruppens (British Steel) andel på 23% och med drygt 80%

köper man resterande aktier på marknaden och avregistrerar AvestaPolarit AB från börsen år 2002 och Outokumpu Stainless Steel bildas.



>> bildat 2001 tas helt över 2002 och blir >>



Outokumpu är helägare till Nyby Bruk från 2002

Outokumpus huvudkontor ligger i Esbo utanför Helsingfors medan koncernens stora integrerade kallvalsverk finns i Tornio i finska Lappland. Outokumpu hade inte ett lika utvecklat säljbolagsnätverk som Avesta Sheffield. Dessa säljbolag integrerades i Outokumpu i snabb takt.

Stora strukturella förändringar genomfördes inom Outokumpukoncernen. Tidigt koncentrerades verksam-

heten till endast rostfritt och annan verksamhet såldes, främst kopparverksamheten och en del gruvor.

Koncernens försäljning centraliserades under 2008 till Bryssel med en produktchefsorganisation. Besluten om kunder och marknader avgjordes då, med andra ord, "utanför Nybys ansvar och påverkan".

Lagerverksamheten på NSC i Silverdalen (service centret i Folkesta) förstärktes med lageruppbyggnad av Nybys specialstål, deco och andra added value produkter. Stora volymer levererades till kunder i Norden men också ute i Europa.

KORT BAKGRUND – EPOKEN AVESTA 1984 – 1992 OCH AVESTA SHEFFIELD 1992 – 2001

- Satsningen på vidareförädlingsinvesteringen på bandsvetsade rör 1976 gav kallvalsverket ökade volymer samtidigt som marknadsföringen och den tekniska anpassningen vidareutvecklades mot s.k. "VALUE ADDED NICHE PRODUCTS" – se sidan 13.

- 1983 började anpassningen av färdigglödningslinjen (L55) till 1 500 mm bredd. 1985 togs en egenutvecklad oxidborstning i drift och ett flertal specialstål kunde därmed undvika bandslipning, vilket resulterade i mer kapacitet för de höglegerade kvaliteterna som krävde slipning. 1989 anpassades inglödgningslinjen (L60) för de svarta legovalsade varmbanden till 1 550 mm bredd.

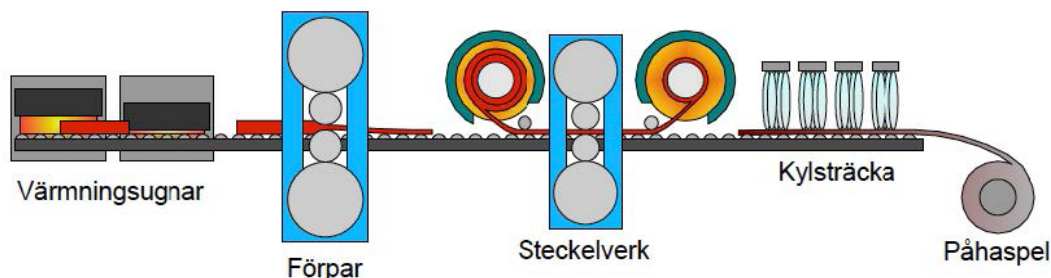
- 1990 ombyggdes det gamla kallvalsverket (4-high) från Avesta till ett valsverk med flera valsar (Z-high)

och installerades direkt före ugnen i L60 för valsning direkt på de svarta varmbanden, en lösning där Nyby var först i världen.

Det medförde att glödgade och betade band i tjockleksområdet 1,5 – 4,0 mm kunde klippas direkt till plåtar eller skäras till band, t.ex. för rörsvetsning. En radikal kostnadssänkning som väckte stor uppmärksamhet bland konkurrenterna.

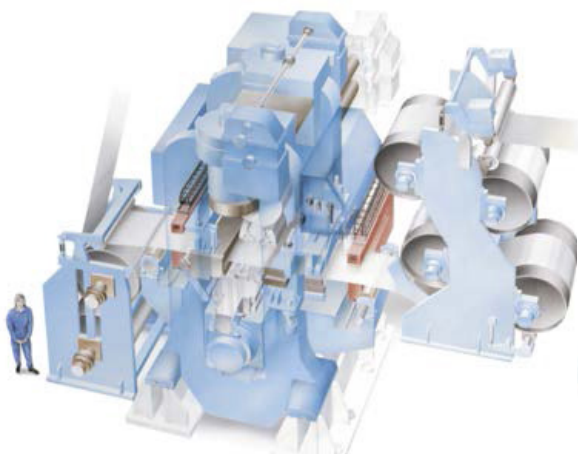
- Produkten gavs namnet VKS (Varmband med Kall-Stick) och fördubblade volymerna, breddade produktprogrammet och gav lönsamhet på leveranser till viktiga kunder som interna och externa rörverk. Utvecklingen i L60 fortsatte med sträckriktning som gav förbättrad planhet 1993.

- 1992 invigdes Steckelvalsverket i Avesta, en livsviktig investering för både KBR (kallvalsat i 2 000 mm bredd) i Avesta och CR (kallvalsat till 1 500 mm bredd) i Nyby.

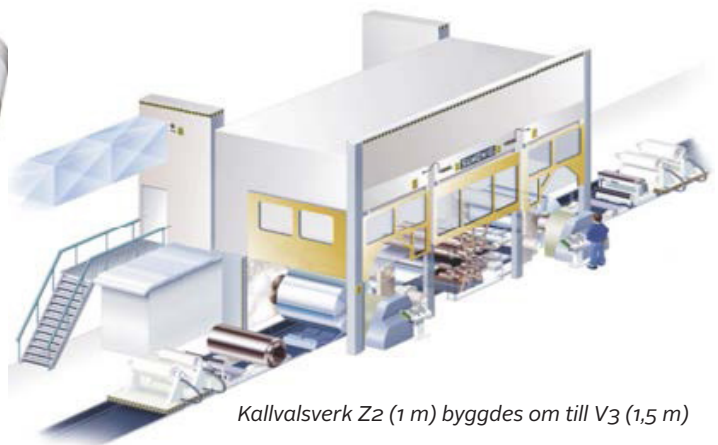


- Den lyckade (vågade) satsningen på valsning i L60 (Z-high från Avesta) krattade manegen för att 1966 bygga om det gamla 1000 mm breda Z-2 till 1 500 mm bredd

och fördubblad valsningshastighet. Det "nya verket" fick namnet V3. 2001 installerades en Oxidborstmaskin i L60 och kallvalsverket hade omvandlats enl. följande bild:



Z-High före ugnen i inglödgningslinje L60



Kallvalsverk Z2 (1 m) byggdes om till V3 (1,5 m)

EPOKEN OUTOKUMPU 2002 –

Ur Sten Ljungars "Jernkontors-rapport"

VKS av standardstål

När RAP 5 (RAP=Rolling-Annealing-Pickling), under 2005 kommer igång med "Tornios VKS", överförs som väntat VKS-tillverkningen och stegvis kallvalsningen av standardstål till Tornio.

Se diagram på sid. 12.

Shepcote Lane i Sheffield

2008 avvecklas kallvalsningen i Shepcote Lane i Sheffield. Stålverket med stränggjutning av ämnen till både plåt och stång (SMACC) fortsätter sin drift.

Automatlager för band i Nyby

2008 tas ett nytt automatlager för 400 band i drift. De vita råbanden kan äntligen lagras inomhus.

En ny bandsliplinje för specialstål i Nyby

2009 tas en ny bandsliplinje (BSL 2) i drift för att möjliggöra en kraftig expansion inom specialstålen.

Förbättrad planhet efter färdigglödningen i L-55

I slutet av 2009 startades ett projekt i L-55 med syfte att förbättra planheten före oxidborstningen och efter sträckriktningen. En förändring med förvärmning av banden före glödugnen ledde till en avsevärt förbättrad planhet både före oxidborstningen och efter sträckriktningen.

Specialstål

De duplexa stålens snabba tillväxt väckte Tornios intresse för produkten. En omfattande provtillverkning i Tornio inleddes, följt av egna marknadsaktiviteter. Det ledde till att produktens prisbild försämrades.

På grund av svårigheter med tillverkningen gav Tornio så småningom upp sina ambitioner inom de duplexa stålen som koncentrerades till Nyby.

Tornio tar över all standard

2011 – 2012 genomfördes en kraftig omställning av produktprogrammet i Nyby till att bli nästan bara specialstål. Kvar bland standardstålen blev dekorvalsat, mönstervalsat, hårdvalsat och elektroplåtar. De senare görs nu även i duplexa stål. *Se diagram sid. 13.*

Konkurrensen med de tyska verken

Vid samgåendet mellan Outokumpu och det stora tyska rostfria företaget Inoxum GmbH, tidigare ThyssenKrupp Stainless AG, förutsattes att kallvalsverket i Nyby skulle läggas ned och tillverkningen flyttas till Tyskland.

En utvärdering med bl.a. provtillverkning i Tyskland visade att ett flertal produkter inte kunde framställas där, samtidigt som kallvalsverket i Nyby redovisade god lönsamhet. Nedläggningsbeslutet hävdes.

MARKNAD & FÖRSÄLJNING

Under 2012 förvärvades den rostfria delen (Inoxum) av ThyssenKrupp AG och Outokumpu blev ett av världens största rostfria företag. Tyngdpunkten för verksamheten försköts mot Centraleuropa där en stor del av produktionen låg och marknaden fanns och ett nytt management skapades.

För Nyby blev försäljningsansvaret, som sedan 2008 legat i Bryssel, återförd till verket.

Specialstål – Nybys eviga vår?

Genom förvärvet av tyska Inoxum tillkom även andra austenitiska stål, varav vissa snabbt kunde anpassas till att kunna stränggjutas och varmbandvalsas i Avesta för att sedan vidareförädlas i Nyby. Added Value produkterna finns glädjande nog också kvar år 2017.

Avestas forsknings- och utvecklingsavdelning skapade nya super-austeniter, värmebeständiga stål och duplexa stål så specialstålsprogrammet kunde utvidgas.

För Nybys vidkommande påverkades verksamheten av dessa yttre förändringar och man blev uteslutande en leverantör av sina specialstål med några få undantag.

Makten över försäljningen förändras

Försäljningen sker sedan juni 2016 genom kontor nära marknaden såsom i Silverdalen för Sverige och övriga Norden, Krefeld för Tyskland, Sheffield för Storbritan-

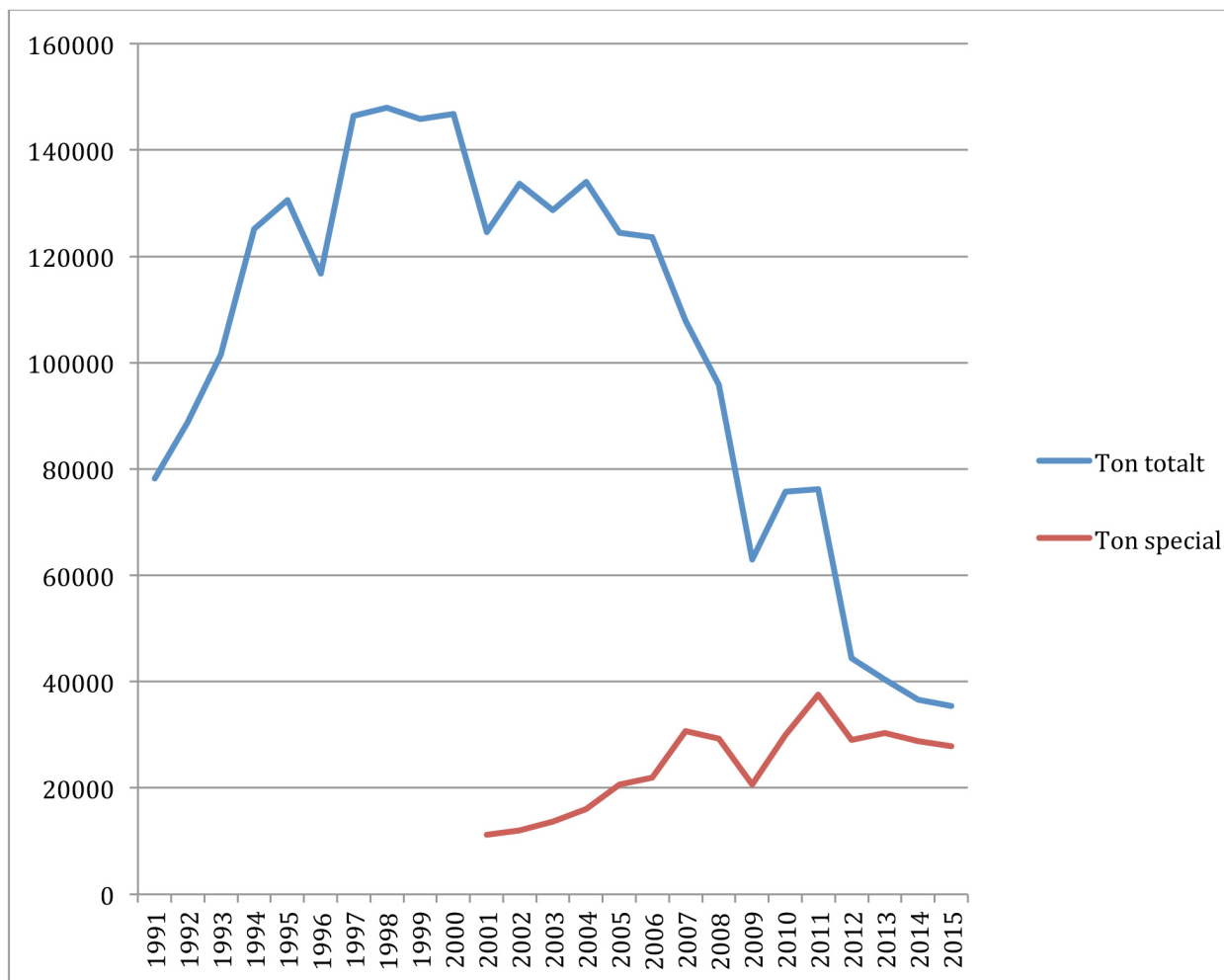
nien och Chicago/Calvert för USA. De svenska grossisterna Bröderna Edstrand och Tibnor, som tidigare hade exklusivitet på Nybys produkter, är nu inte längre exklusiva.

Många säljbolag är nedlagda och kunder i Danmark och Norge köper direkt via Silverdalen i Sverige. Prissättningen sker i en centralt styrd matrisorganisation som ger prisrekommendationer. Planering och produktion i Nyby ligger med andra ord långt från säljbeslutet.

Vid sidan av specialstålen finns kunder som har specifika önskemål på sina produkter såsom katodplåtar med speciella yt- och planhetskrav och band till umbilicals (specialrör inom olja och gas). VKS produkten som var Nybys utgångsmaterial för rörband har ersatts av produkter från Tornio. Leveranser till rörverk från Nyby är därför begränsad till specialstål.

Globaliseringen

Konkurrensen från framförallt Kina är mycket besvärlig. Genom det kinesiska inflytandet påverkas priser, prismodeller och prissättning. Konkurrensen från icke europeiska verk har ökat exponentiellt. Till slut tvingades de europeiska tillverkarna skydda sig genom att anklaga Kina, Sydkorea och Taiwan för prisdumpning. Under våren 2015 vann européerna målet och antidumping-tullar introducerades för leveranser på kallvalsat material.



Nyby's tonnageutveckling från 1991 illustrerar överföringen av VKS och kallvalsad standard till Tornio 2005 – 2009

Nyby tillverkar 2017 ca 35 000 ton på årsbasis varav det mesta är specialstål. Detta kan jämföras med drygt 150 000 ton som producerades när Nyby var som störst i slutet av 1990 talet. Då specialstålsproduktionen startade i mitten av 1970 talet tillverkades mindre än 500 ton per år.

Vikten av att kunna producera och sälja kallvalsat specialstål kan inte nog framhållas för Nyby Bruks överlevnad.

I februari 2017 meddelades att Nyby nyanställer 20 personer i produktionen efter en stark efterfrågan på marknaden.

Kallvalsningen på Nyby Bruk kan därför sägas ha överlevt alla större strukturförändringar tack vare specialiseringen*.

**/ Se anpassningen, under mer än 30 år, av nödvändiga processförändringar, listade på sid. 13.*

AVGÖRANDE* STÖRRE PROCESSFÖRÄNDRINGAR VID KALLVALSVERKET I NYBY FÖR DESS ÖVERLEVNAD PÅ SÅ KALLAD "VALUE ADDED NICHE PRODUCTS":

- Höglegerade rostfria specialstål
- Slipade och borstade ytor
- Mönster- och dekorvalsade ytor

1975 Neolytbetning införs i L-55. Mo- och Ti-stålen kan betas rena.

1979 Ny bandsliplinje (BSL 1) tas i drift. Linjen byggs med helt ny teknik. Nyby blir tekniskt marknadsledande på färdigslipat och utvecklade dessutom en ny oxid-slipningsteknik för specialstål.

1983 Nya L-55 börjar byggas. Det startar med en utökning av ugnens kapacitet och en ny avhaspelsektion med liggande avhaspelmagasin. Alla nya delar byggs för 80 m/min och färdigbredden 1 500 mm.

1985 Utbyggnaden av L-55 fortsätter med bl.a. en ny betsektion och ett nytt liggande påhaspelmagasin. En Nyby-utvecklad oxidborstteknik tas i drift. Nu kan specialstål tillverkas utan en extraoperation i bandsliplinjen och den 1 250 mm breda kallvalsningen i Avesta kunde läggas ner.

1989 Nya L-60 restaureras. Avhaspelsektionen byggs om på tre veckor under semesterstilleståndet. Påhaspelsektionen togs i drift strax före.

1990 Z-Highverket i L-60 tas i drift. Första valsningen sker 25 juni. Nyby är först i världen med den här processen, som fick många efterföljare.

1993 L-60 kompletteras med sträckriktning. Här var Nyby tvåa i den rostfria världen. Mycket bättre planhet och rakhet erhålls.

1995 Ny oxyfuelugn byggs i L-55, viket gav mer lättbetad oxid, högre kapacitet och bättre ytor. Man insåg att det var möjligt att eliminera glättvalsning vid tillverkning av 2B-yta. Oxyfuel-tekniken hade aldrig tidigare använts i glödglinjer och utvecklades tillsammans med AGA.

1996 Det 1 000 mm breda Z-2 ersätts av V-3 med max. bredden 1 500 mm. Den maximala valsningshastigheten fördubblas till 600 m/min. Det var inte möjligt att få pengar till ett helt nytt valsverk utan förändringen fick göras genom en radikal ombyggnad av Z-2 där endast fundamenten och delar av elutrustningen återanvändes.

2001 I L-55 tas den nya påhaspelsektionen med sträckriktningen i drift. Linjens samtliga delar är nu 1 500 mm breda och med maximal hastighet 40 m/min. Tillverkning av 2B-yta utan glättvalsning var genomförd.

2001 Oxidborstmaskin i L-60 för special- och standardstål installeras. Den bygger på ny teknik, som medger blixtnabba byten av bandbredden.

2009 En ny slipmaskin (BSL 2) med fyra slipkabiner körs igång, vilket innebar avsevärt högre kapacitet för tillverkning av specialstål.

2009 En ny avhaspelsektion i L-55 tas i drift med två stora avhasplar och ett bandmagasin, som innehåller upp till 450 m band. Bandbyten kan nu göras vid den maximala hastigheten 80 m/min. Investeringen förbättrar bandens kvalitet och ökar linjens kapacitet.

* /  Med de gul-markerade förändringarna kan specialstålens ytor fås rena och banden plana, i många fall redan i glöd- och betlinjerna. Med helslipning i BSL 1 och BSL 2 kan extremt svårarbetade höglegerade stål tillverkas i större volymer. Dessa processförändringar har varit avgörande för Nyby Bruks kallvalsverks överlevnad.

OUTOKUMPU TAR ÖVER AVESTA SANDVIK TUBE (AST)

Kort bakgrund om de svetsade rören på Nyby Bruk

Den stora investeringen på Svetsade Rör av Gränges Nyby 1976 – 77 hade som strategi en satsning på både svetsade och sömlösa rör i specialkvaliteter och spe-

cialutföranden för att ersätta de enkla standardrören i de enkla rostfria stålsorterna. Fokus gavs på kontroll av svetsresultatet med de allra senaste provningsmetoderna, både eddy current (virvelström) och ultraljud, för att bättre kunna konkurrera med sömlösa rör i lönsammare marknadssegment.

Jämför strategin från 1977 & 1979 med focus på special för minskat beroende av standard:

• NUCCI	Nyby Uddeholm Corrosion Control Info – Welded Tubes
• TUBEC	Tubular Economy in the Process Industry
• SEMISEAMLESS	vulstbearbetad och efterdragen svets testad med både virvelström och ultraljud
• Kondensorrör i MONIT	en superferritisk legering
• ELIT 18-2	ferritisk speciallegering okänslig för spänningsskorrosion i övrigt lika AISI 316
• 744 LN	NUAB:s duplex-stål 1979
• 904 L	NUAB:s superaustenit 1979
• CARGO PIPING	rörsystem för kemikalietankers i främst "316 high Moly"

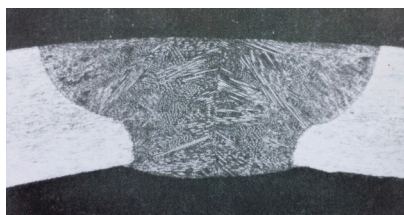
med beslutet 1992

- att AST-Nyby skulle fokusera på standardkvaliteter och bulkproduktion, i konkurrens med volymproducenterna i Italien och senare i Kina och Ostasien. Nybys kallvalsverk insåg däremot detta problem och gick vidare med specialisering av produktionen mot mera special och nischkunder.

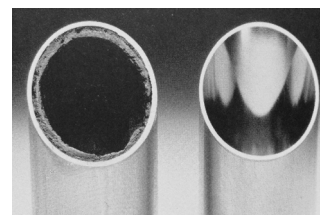
Några bilder på "Semiseamless" (stångdragna rör i dimensioner från OD 6 – 88,9 mm)



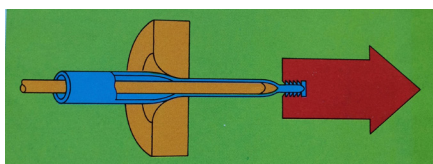
Helt rekristalliserad svets på stångdraget rör efter blankglödning



Normal standard på svetsade rör



Tubec (stångdraget, blankglödat & elpolerat sv. rör)



Dragning över stång ger exakta dimensioner

Semiseamless

är ett svetsat rör som dragits över stång med min 15% reduktion som vid glödningen ger full rekristallisering av svetsstrukturen, vilket garanterar samma korrosionsegenskaper som röret i övrigt. Namnet indikerar att rören är helt jämförbara med sömlösa rör

AST 1984 – 2001 – under Avesta/Sandvik och AvestaSheffield var Sandviks ägarandel 25%

1986 Stångdragningen säljs till Kina och blankglödningssugarna ersätts med "glödning+betning"

1990 Nyby satsar 17 mkr på ett formverk för grova band och kontinuerlig bandsvetsning av rör till OD 410x5 mm och Heuleista nr 2 för plåtsvetsning flyttas till Storfors

1992 Nyby och Fagersta samlas i resultatområdet "Bandsvetsade rör". "Plåtsvetsade rör" i gamla varmvalsverket bildar resultatområde med Storfors. Försäljningen organiseras i en matris med produktorienterade säljgrupper - se nedan

1993 Rör i specialstål flyttas från Nyby till Fagersta och Storfors – Nyby ska satsa på std och bulk

1996 Alla ledningsrör ska göras i Nyby och bandsvetsmaskin (M11) flyttas från Fagersta

1997 Två maskiner kommer från Helmond till Nyby och AST:s huvudkontor flyttar till Stockholm

1998 Lasersvetsning planeras och 1999 förses två maskiner med kontinuerlig blankglödning

De bandsvetsade rören på Nyby Bruk "bulkifieras" under Avesta Sandvik Tube AB

Enligt styrelsebeslut 1992 skulle Nyby anpassas till standard/bulk-produktion av främst ledningsrör, och

1998 – 99 försågs två sträckor med lasersvetsning och blankglödning i ett första steg.

AST 2001 – 2003 – under AvestaPolarit minskade Sandviks ägarandel till 17% från år 2002

2001 Outokumpu förvärvar aktiemajoriteten i Avesta-Sheffield AB och bildar AvestaPolarit AB och AST får namnet AvestaPolarit Stainless Tubes AB, även fortsatt förkortat AST.

2002 En ny affärsenhet för rör bildas av AST, Jaro och Stelco Hardy.

FUSIONER OCH NYA STRUKTURER HAR PRÄGLAT NYBY BRUK I SNART 40 ÅR

Alltsedan Nyby Uddeholm AB bildades 1979, Avesta AB 1984, AvestaSheffield AB 1992 och AvestaPolarit AB 2001 har de olika företagsledningarna kämpat med att forma nya och effektivare tillverkningsstrukturer och strategier för de olika rostfria produkterna.

Strukturering av metallurgier och platta produkter till allt större volymer har varit drivkraften för de nya ägarna medan de kanske svåraste produktområdena "rostfria rör och rördelar" behandlats mera styvmoderligt, som om de kommit med av bara farten.

Problemet gällde inte bara tillverkningsstrukturen utan även att strategin för marknadsföring och försäljning skiljde sig från moderkoncernens plåt- och bandprodukter. Dessutom förstärktes konflikten p.g.a. att AST hade två delägare med egna försäljningsbolag, vilka under årtionden varit konkurrenter.

Detta resulterade i att slutkunders förfrågningar ofta kom via båda kanalerna. Konkurrens och misstänksamhet mellan distributörerna ökade och resulterade i onödigt merarbete och ibland även missnöjda kunder.

Därjämte tillkom via fusionerna flera rörbolag utanför Sverige; Helmond (NL), Finnpipe (SF), Stelco Hardy (GB) och Wildwood (USA), vilka alla skulle integreras under AST-paraplyet – senare OSTP.

Det kanske inte var en slump att AST tvingades byta VD och ledande personer i snitt vartannat år mellan 1992 – 2007 av vilka de flesta hade sina egna idéer om strategi och optimal organisation.

Ansvarsfrågan för produktionen kunde antingen delas inom orterna eller centraliseras och försäljningen koncentreras till huvudkontoret i Stockholm eller utlokaliseras till Bryssel innan den igen återkopplades till de olika produktionsenheterna, dock inte alltid med resultatansvar.

Se mera under "FÖRSÄLJNING OCH MARKNADS-FÖRING".

I denna turbulens bildas år 2004 OSTP.

OSTP = Outokumpu Stainless Tubular Products 2004–

2004 Alla enheter inom rör och rördelar samlas i ett företag med huvudkontor i Stockholm

2006 Nyby får en ny Laser-svetssträcka (LAP 1) med glödgning och betning inline LAP 1 för 50 mkr Sträckan ska ersätta produktionen i två äldre TIG-svetssträckor – se skiss.

2007 Tillverkningen i Fagersta läggs ned och två svetsmaskiner för värmeväxlarrör flyttas till Nyby. Sandviks ägarandel 11.6% övertas av Outokumpu som nu är helägare.

2008 OSTP beslutar investera i LAP 2 för ca 70 mkr. LAP 2 har betydande tekniska problem under inkörningen 2009. Ingen av de två LAP-sträckorna når utlovade prestationsmål.

2010 flyttas alla processrör under OD 114,3 mm från Jaro till Nyby och > OD 114,3 från Nyby till Jaro. Problemen med LAP-sträckorna fortsätter dock.

2011 I oktober 2011 beslutas att lägga ned all rörtillverkning på Nyby

OSTP spelade högt i Nyby med LAP-investeringarna 2006 och 2008

De integrerade Laser-sträckorna med glödgning & betning inline, LAP 1 och LAP 2, skulle ersätta fyra äldre TIG-sträckor. Den senaste laser-teknologin och integreringen av glödgning och betning med riktningstestning-märkning-kapning-kontroll-packning i LAP 2 hade betydande tekniska problem under inkörningen

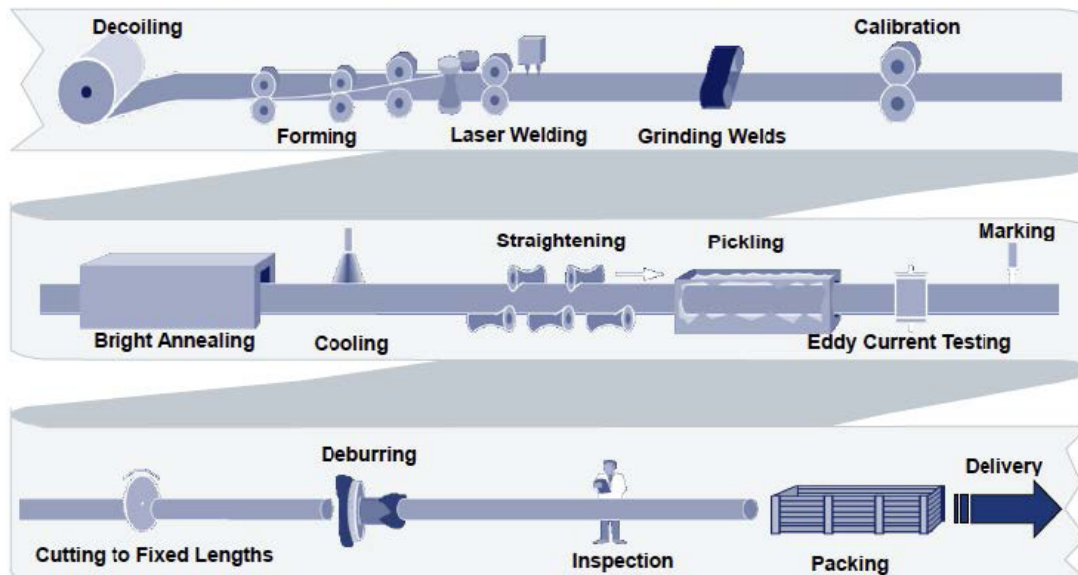
2009. Ingen av de två LAP-sträckorna nådde dock utlovade prestationsmål.

Hösten 2014 tas beslutet att lägga ner även Storfors, det sista svenska verket för svetsade rostfria rör. Båda besluten verkar vara framdrivna av den nye italienske ägaren Tubinoxia 2011.

- läs om Tubinoxia och Andrea Gatti på sid. 18.

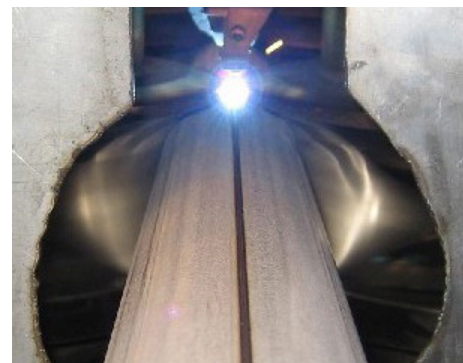
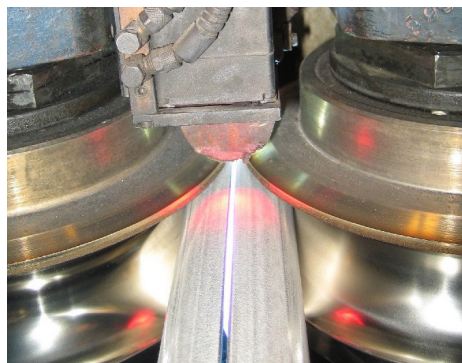
LAP In-line concept – (PPc)

Laser welding, Annealing, Pickling and Packing



LAP med lasersvetsning, blankglödning & betning (LAP=Laser+Annealing+Pickling)
hade som mål att nå dubbla svetshastigheten jämfört med multi-tig-brännare

MULTI-TIG-BRÄNNARE (4 – 5 ELEKTRODER PÅ RAD) ERSATTES MED LASER-BRÄNNARE I LAP-STRÄCKKORNA



Laserbordet med bilder på svetsningen där valsar och laser samverkar för optimalt resultat

LAP-problemen: Målet var att nå en svetshastighet av 10 – 16 m/min beroende på storlek och tjocklek. Bästa dimensionen (60,3 x 2,0) mitt i dimensionsområdet för LAP 1 presterade faktiskt 12 – 14 m/min. Dock hade andra dimensioner mindre anpassade formvalsar vilket gjorde att man fick sänka hastigheten för att nå rätt kvalitet. Det ansågs vara för stora investeringskostnader att köpa in valsar m.m. till samtliga dimensioner.

LAP 2 försågs med ny laserteknik (fiberlaser) som visade sig ha för vass laserstråle (skärning) för att röret skulle gå ihop och ersattes av en liknande laser som i LAP 1. Trots detta gav klena dimensioner för mycket sprut och man tvingades sänka hastigheten för att nå tillfredsställande svetskvalitet.

RESULTAT:

De bandsvetsade rören på Nyby Bruk överlevde inte anpassningen till massproduktion av enkla rör i standard/bulk utföranden i konkurrensen från Italien och Asien

REFLEXION

Om man jämför Sten Ljungars lista för nischorienteringen av Kallvalsade band (1975 – 2009), se sid. 13, med en

tänkt motsvarande strategi för Nybys bandsvetsade rör, som fortsättning till investeringen 1976 med focus på special, i stället för "bulkifiering" och massproduktion av standardkvaliteter, uppstår följande reflexion:

Varför insåg ingen att bandsvetsade rör och kallvalsade band på Nyby borde delat "specialiserings-strategin" som en naturlig väg framåt med VKS-band och rörband i specialstål från duplex till höglegerade CrNi-stål.

FÖRSÄLJNING OCH MARKNADSFÖRING

under de olika ägarperioderna och de många VD-chefernas strategier

AST 1984 – 1992 under Avesta/Sandvik, ägarandelar 75/25%

De tre orterna tilldelades redan från starten fullt ortsansvar för sin del av tillverkningsprogrammet, t.ex. enligt den Metriska, ISO- eller ANSI-standarderna eller de grova plåtsvetsrören i Storfors, både vad gällde produktion och försäljning.

När AST bildades 1984 var det naturligt att försäljningen skedde genom de båda ägarnas säljbolag. AST fick tillgång till ett stort antal sälj- och distributionskanaler och marknadstäckningen blev alltså mycket god och behovet av rör fångades upp antingen av Sandviks

eller Avestas säljbolag. Det var givetvis en stor tillgång. Nackdelen var dock att det också orsakade alltför många konfliktsituationer p.g.a. "intern konkurrens" och dubbelarbeten både i säljbolagen och hos AST.

1987 omorganiserades Nybys och Fagerstas försäljning i sex affärsområden (AO1 – AO6), varav tre i Nyby och tre i Fagersta under en marknadschef. Helmond i Holland och Storfors, med sitt projekt/segment-samarbete med varmvalsad plåt i Degerfors, fick dock behålla sitt totalansvar.

AST 1992 – 2001 under AvestaSheffield/Sandvik, ägarandelar 75/25%

Den VD som tillträdde för AST 1992 ansåg att alltför mycket tid och resurser ägnades åt "kverulans, orts-motsättningar och destruktiva aktiviteter". På några marknader var det särskilt besvärligt. T.ex. hade både Avesta och Sandvik starka organisationer i Tyskland, England, Holland och Danmark.

Den 8 december 1992 beslöt AST-styrelsen att produktionsstrukturen i de svenska enheterna skulle omorganiseras för bättre produktionsekonomi och att en kraftig rationalisering av administrationen var möjlig med en centraliserad organisation. AST-Nytt skrev **"Kärva tider! AST i kris!"**

Nyby och Fagersta bildar "resultatområdet bandsvetsade rör" och Nyby och Storfors "resultatområdet plåtsvetsade rör" i början av 1993.

Under året flyttas den plåtsvetsade produktionen från

Nyby till Storfors. Nya investeringar på 25 mkr till Storfors krävs för att klara produktionsökningen från 3 000 till 5 000 ton.

Anm. Var detta rätt medicin? – Se resultatet nedan.

Efter ett svagt år 1993 delades tillverkningen i Nyby och Fagersta så att Nyby fick koncentrera sig på standardstål, som utgjorde bulkvolymerna, medan Fagersta tog hand

om värmeväxlarrör och hygienrör, t.ex. rör för livsmedelsindustrin och vattenledningsrör för Mannesmann.

REDAN EFTER TVÅ ÅR BILDAR NYBY OCH FAGERSTA ÅTER RESULTATENHETER 1995.

Marknadsorganisationen förändras samtidigt på liknande sätt och de geografiskt indelade säljindelningarna bryts upp och ersätts av produktorienterade säljgrupper per ort

NYBY

M1 Sverige (Pulp&Paper)
M2 Ledningsrör (standard)

FAGERSTA

M3 Ytrör (Mannesmann & livsmedel)
M4 Apparatrör (inkl. specialstål)

STORFORS & HELMOND

M5 Helmond (samarb. Mannesmann)
M6 Olja & Gas (ej bandsvetsat)

1998 SUMMERADE AST NYBY DE SENASTE 5 ÅREN

"Specialstålsrören och plåtsvetsade rören har flyttats till Fagersta respektive Storfors. Produktionsapparaten har ställts om för att effektivisera tillverkningen av standardrör.

Trots högre volymer och en mycket stor produktivitetsoökning är lönsamheten otillfredsställande. En övergång till laservetsning är på gång".

Perioden 1992 – 2000 bytte AST VD tre gånger med nya strategier för organisation och ansvar.

AST 2001 – 2003 under AvestaPolarit minskade Sandviks ägarandel till 17% år 2003

Vid samgåendet med Outokumpu 2001 ökar antalet säljkanaler och det ställs än större krav på samordning av de olika affärsmöjligheterna. AST hade ju sedan tidigare också tillgång till Finnpipe och Stelco Hardys säljkanaler, vilka delvis konkurrerade med moderbolagets säljkanaler.

En ny affärsenhet för rör bildas bestående av AST, Jaro och Stelco Hardy. Under 2003 ändras AST:s namn till AvestaPolarit Stainless Tubes AB och av praktiska skäl behålls förkortningen AST.

OSTP 2004 – Outokumpu Stainless Tubular Products

År 2004 bildades så ett nytt rörbolag med huvudkontor i Stockholm. Det nya bolaget inkluderade även rördelar. Naturligtvis fick OSTP både ny VD och marknadschef. Sandvik behöll 11,6% ägarandel till sommaren 2007

I Fagersta försämrades resultatet successivt och 2007 togs beslut att stänga rörverket. Värme- växlarrör i specialstål (som övertogs av Fagersta 1993) flyttades åter till Nyby som storinvesterat i en LAP-sträcka för standard/ledningsrör år 2006 följt av ytterligare en

(LAP 2) 2008. Ingen av dessa LAP-sträckor nådde uppsatta prestationsmål.

Åren 2004 – 2007 bytte OSTP, VD och marknadschef tre gånger. Försäljningsorganisationen var spretig och en omorganisation var nödvändig. År 2007 skapades en ny organisation med säljansvariga för rör uppdelade på användningsområde men oberoende av tillverkningsort enligt följande:

- Ledningsrör • Hygienrör • Apparatrör

BÖRJAN TILL SLUTET FÖR DE SVETSAD RÖREN PÅ NYBY BRUK

2005 utses Andrea Gatti till EVP (Executive Vice President) med ansvar för Outokumpus hela försäljning och distributionsbolag i ca 30 länder.

2008 öppnas "The Commercial Office" i Bryssel (106 personer på 1 500 m²), en matrisorganisation som skulle styra och kontrollera försäljningen World Wide. De tidigare säljarna/ort fick rollen som "Customer Service" med fem personer på Nyby, tio i Jakobstad och tre i Storfors.

A. Gatti började 1987 på det familjeägda bolaget Commercial Acciai som representerade Outokumpu i Italien. Företaget integrerades i Outokumpu 2002 och Gatti övertog VD-posten i Italien.

Dödsstöten för OSTP:s svenska rörtillverkning hade påbörjats. Nyby lades ner 2011 och Storfors 2014. Dessa strategiska beslut verka ha initierats av italienska Tubinoxia ägt av Andrea Gatti.

I Sverige har idag OSTP endast tillverkning kvar i Örnsköldsvik, tidigare ABE-gruppen.

TUBINOXIA BLIR DELÄGARE 2011 OCH MAJORITETSÄGARE I OSTP 2014

Eftersom produktion av rör och rördelar inte hör till Outokumpus kärnverksamhet gick Tubinoxia in som delägare med 36% år 2011 med option att inom tre år bli majoritetsägare. Om den inte nyttjas köper Outokumpu tillbaka aktierna till ursprungligt värde.

Outokumpu förblir i båda fallen huvudleverantör av råmaterial.

Det var ett naturligt steg att den större stålkoncernen såg sig om efter en renodlad rörtillverkare som kunde ta över och vidareutveckla OSTP.

Tubinoxia ökade 2014 sin ägarandel i OSTP och blir majoritetsägare med 51 procent. Resterande 49 procent ägs av globala stålätten Outokumpu och man behåller namnet OSTP som förknippas med ett av marknadens starkaste varumärken för svetsade rör och rördelar.

OSTP Today

Key Data (2016)

Capacity: PP 65 000 ton
BWF 10 000 ton

Turnover: EUR 133.4 million (2016)

Employees: 451

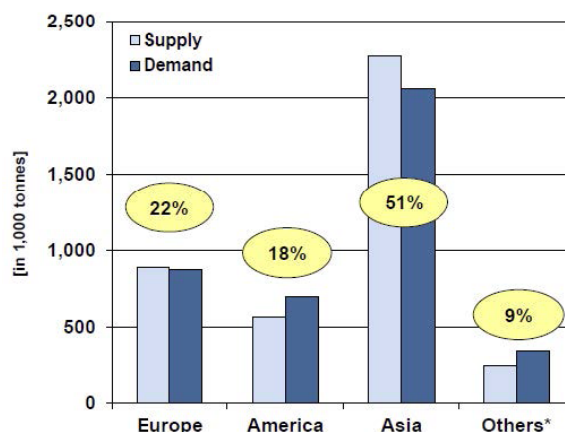
Production sites: 3

Chief Executive Officer: Andrea Gatti

Owner:  Tubinoxia (51%)
Outokumpu Group (49%)

Ur OSTP-presentation 2016. PP=svetsade rör 65 kton BWF=Svetsade rördelar 10 kton

Welded Tube & Pipe (3,965 kt)



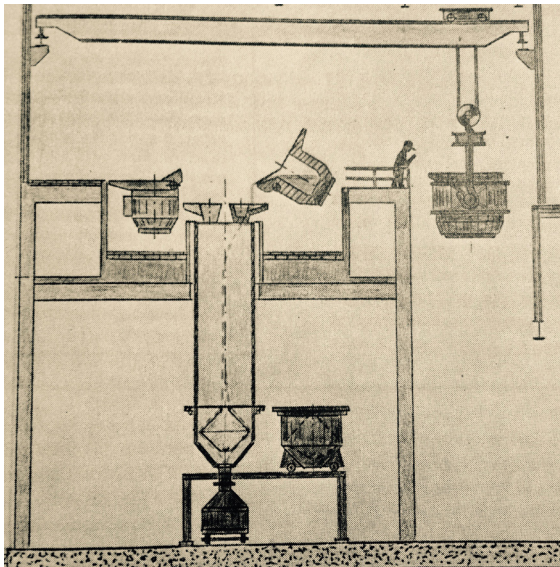
Total världsproduktion av svetsade rostfria rör är ca 4000 kton varav 25 – 30% är process-, livsmedels- och duplexrör

CARPENTER TAR ÖVER PULVER-METALLURGIFÖRETAGET ANVAL 2001

KORT HISTORIK ANVAL 1991 – 2001 (ANVAL=AVESTA-NYBY-VALLOUREC)

Nedläggning av pressverket 1991 var en följd av, dels den av Sandvik framtvingade nedläggningen av den relativt lilla men lönsamma rörverksamheten i Storfors

(stegvalsade höglegerade specialrör från pulver), dels när Vallourec senare tog beslutet att koncentrera sig på kolstålsrör (där de idag är störst i världen). Då Vallourec fortfarande ägde ANVAL så gällde det att lägga om kursen för att belägga pulverstålverket.



Pulvertornet i Nyby byggt 1979 och foto av första atomiseringen t.h.

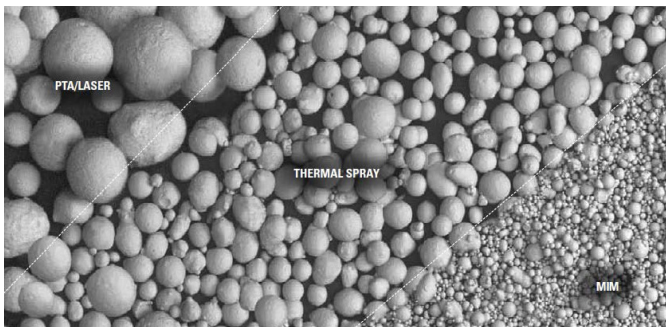


PULVER TILL SÖMLÖSA RÖR

Det 30 m höga pulverstålverket med en 20-tonskran som kan lyfta smältor på 10 ton till de två induktionsugnarna på toppen.

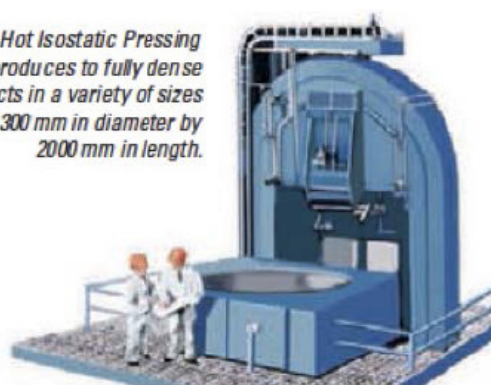
I pulvertornet sönderdelas (granuleras) det flytande stålet med argon- eller kvävgas till ett stålpulver (se bild nedan) och samlas upp i en behållare under tornet.

Pulvret siktas därefter och samlas i charger för fyllning av "billets-kapslar" för extrusion av rör eller för olika HIP-produkter, där flänsar i höglegerade duplex- eller Cr-Ni-Mo-stål för offshore blev en stor produkt.



Sfäriskt pulver i olika fraktioner

Hot Isostatic Pressing produces to fully dense products in a variety of sizes up to 1300 mm in diameter by 2000 mm in length.



En HIP-press i 1,3 m diamer och 2 m längd

1) Tidigt satsade ANVAL på HIP (Hot Isostatic Pressing) och levererade pulverkapslar till ASEA Powdermets HIP-press i Surahammar. Avesta nappade aldrig på detta samarbete, man hade andra problem att kämpa med. Verksamheten i Surahammar köptes av Sandvik och bildade Sandvik Powdermet AB 2006 med ANVAL som huvudleverantör av pulver.

2) En annan teknik som ANVAL varit inblandad i är Metal Injection Moulding, MIM, en massproduktionsteknik för små detaljer. Denna teknik växer fortfarande med mer än 10 % per år och är idag en storindustri.

3) Dessutom fanns metoder som tilläggsmaterial för svetsning och ytbeläggning med pulver.

ANVAL beslutade att satsa på dessa tekniker med investeringar i utrustningar och marknadsföring. En strategisk skänkinvestering gjordes 1990 – 91 i en plasmavärmd gjutlåda, PHT (Plasma Heated Tun-dish), för att rena smältan från oxider och slaggar före atomisering. Den nya tekniken möjliggjorde tillverkning av såväl den allra högsta pulverkvaliteten för verktygsstål som rostfria stål med mycket låga syrehalter.

Under åren 1995 – 2000 gjordes betydande investeringar i produktionsutrustningen såsom tre nya induktionsugnar ABB EFCO 5,5 ton, nytt ugnskylsystem och en total uppgradering av hydraulik, elinstallationer, gassystem och rökgasrening. Andra betydande investeringar gjordes även i pulversiktningssavdelningen och laboratoriet.

Kort historik över Carpenter Technology Corporation och Carpenter Powder Products

Bolaget grundades av James Henry Carpenter och en liten grupp investerare 1889 i New York. Affärsidén var att utveckla metoder att förbättra tillverkningsprocessen av stål.

Redan 1890 levererade Carpenter härdat stål till granater som gick igenom pansarplåt. I början på 1900-talet utvecklade man stål för bilindustrin från karosserier till vevaxlar. Cr-Ni-stål och lufthärdande verktygsstål från Carpenter användes i de första flygmotorerna som bröderna Wright byggde. 1920 introducerades ett "rustless steel", ett ferritiskt rostfritt stål med 20% Cr, 1% Cu och 0,3% C, som användes i världens första svetsade rostfria rör.

En fjäder i hatten fick Carpenter 1927 med Charles Lindberghs "Spirit of St. Louis" då stora delar av motorn (kugghjul, vevstakar axlar m.m.) byggts med Carpenters stål.

På 1950-talet introducerades "Stainless 20" ett höglegerat syrafast stål som fick stor användning i korrosiva miljöer. Carpenter engagerade sig under 1960-talet i flera branscher inkl. Titan, varav de flesta utvecklades under 1970-talet med argumenten att de hade för lågt

I takt med investeringarna, ökad försäljning och lönsamhet dök flera intressenter upp när ANVAL var till försäljning. Vallourecs val blev amerikanska Carpenter Technology Corporation som övertog ANVAL den 1 februari 2000, till en början under namnet Dynamet Anval AB. År 2001 ändrades bolagets namn till Carpenter Powder Products AB (CPPAB).

teknikinnehåll. På 1980-talet koncentrerade man sig i hightechbranscher som rörämnen till extremt tunn tråd.

Med patent på en superstark "Aermet alloy" 1992 blev man mer och mer knuten till flygplansapplikationer och 1997 köptes Dynamet som var stora i Ti-legeringar och produkter till rymd-, flyg-, försvars- och medicinindustrin. Denna satsning mot mera hightech har fortsatt in på 2000-talet.

CARPENTER POWDER PRODUCTS (CPP)

är en affärsenhet inom USA-baserade Carpenter Technology Corporation med Pulvertillverkning, förutom i Torshälla, som är CPP:s största anläggning, i fyra olika "pulveratomiseringsverk" i USA.

CPP är sedan 40 år en av världens ledande producenter av sfäriskt metallpulver i rostfritt, verktygs- och snabbstål samt nickel- och koboltlegeringar. CPP-produkter används för varmisostatisk pressning, metallformsprutning, svetsning, ytbeläggning m.m. inom många industriella områden.

Det senaste förvärvet år 2017 är företaget Puris som tillverkar Titanpulver främst för 3D-printing.



CARPENTER POWDER PRODUCTS

Smältningen av stål, metaller eller legeringar sker i mindre induktionsugnar under vacuum eller skyddsgas med plasmaraffinering i gjutlådan till större induktionsugnar med öppen atmosfär som i Torshälla.

De skräddarsydda pulverprodukterna används främst till:

- plasmasprutning av metallytor för bättre slitage- eller korrosionsegenskaper,
- MIM (Metal Injection Moulding) metallformsprutning, att likna vid formsprutning av plast,
- NNS (Near Net Shape) nära rätt form t.ex. via HIP (Hot Isostatic Pressing) varm iso-statisk pressning normalt med argongas vid ca 1000 grader Celsius eller maskinbearbetning av billets, stång, tråd, plåt och band

Kollage av olika produkter från CPP-pulver

CARPENTER POWDER PRODUCTS AB (CPPAB)

Carpenter CPP hade i början stora investeringsplaner i både Torshälla och USA vilka tyvärr kraftigt reducerades efter 11 septemberattackerna mot bl.a. World Trade Center i New York 2001. Attacken påverkade hela Carpenter Technology's lönsamhet mycket negativt. En uppgradering av laboratorieutrustning samt investering i datoriserat gassystem hann dock genomföras på Nyby.

Under åren 2000 – 2005 ökade CPPAB kontinuerligt försäljningen och lönsamheten nådde alltmer acceptabla nivåer.

2010 inleddes ett Joint Venture mellan Sandvik Materials Technology och Carpenter Technology Corporation. Detta baserades på ett ömsesidigt 40% ägande i CPP AB och 40% i Sandvik Powdermet AB i Surahammar. Redan 2012 upplöstes detta och ersattes med leveransavtal mellan företagen.

Förutom de produktsegment som utvecklades efter kursändringen i början på 90-talet har pulver för 3D-printning tillkommit. Marknaden växer 30 – 40% per år och Carpenter är 2017 en av de ledande pro-

ducenterna i världen. I Torshälla tillverkas framförallt pulver i verktygsstål och rostfria stål.

Lite om dagsläget för CPPAB år 2017

Carpenter Technology satsar stort på verktygsstål i pulvermaterial och är en av de tre ledande tillverkarna efter Böhler i Kapfenberg och Erasteel i Söderfors.

CPPAB tillverkar merparten av pulvret och förser Carpenter Technology i USA med i Surahammar HIP-ade pulverkapslar för vidareförädling i Reading, Pennsylvania.

De senaste investeringarna har bestått i att koncentrera skrothantering, laboratorium och kontor till stålverksbyggnaden där CPPAB har all sin verksamhet.

Omsättningen under de senaste åren har påverkats av konjunktursvängningar och fluktuationer i oljepris. Tack vare varierande marknadssegment så har företaget en god utveckling med tillfredsställande lönsamhet. CPPAB har 45 anställda.

Stora leveranser av pulverkapslar sker till Bodycote i Surahammar (tidigare Sandvik Powdermet) som vidareförädlar, via HIP, olika detaljer till olje- och kemiindustrin. Nedan visas några exempel på produkter tillverkade av pulverstål i bl.a. höglegerade rostfria specialstål för Offshoreindustrin.



HIP-produkter för offshore från Bodycote i Surahammar före slutlig värmebehandling



Olika pulverapplikationer från stort till smått – alla i komplicerade geometriska former

KÄRLEKSFÖRKLARING TILL "JUBILERANDE TORSHÄLLA" OCH "ESKILSTUNAS NYA CENTRUM"

Det har blivit ett rent nöje att flanera runt i Torshälla, mycket tack vare kommunens upprustning av miljön inför jubileumsåret 2017. Även Eskilstunas centrum har blivit snofsig, fint, fagert och intressant.



Östra Torget med Aliforsgatan i fonden 2017 & Husbergsstenen med nyrenoverade brandstationen

Men först om Torshälla:

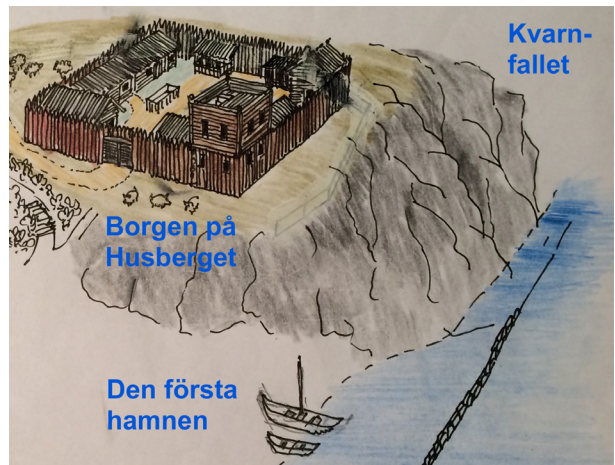
Följ med på en promenad längs **Hälsans Stig** i Torshälla. Vi startar på Östra torget, fortsätter mellan Husbergsstenen och brandstationen.



Runt Husberget växte Torshälla fram i skydd av kungens fogdeborg. Nedanför berget, i Hellbergsparken, låg den medeltida hamnen.



Hellbergsparken med Husberget bakom



Husbergsborgen och hamnen (illustr. av Jan Brandt)

Innan borgen byggdes på 1200-talet fanns på Husberget, kanske en av de många fornborgar som bevakade den viktiga farleden längs Närke å från Mälaren till Hjälmaren.

Ingenstans i landet låg fornborgarna så tätt som längs denna farled. Troligen anlades dessa fornborgar från tiden för Kristi födelse till 400-talet e.Kr.

Kommunen har ännu ej hunnit genomföra sina upprustningsplaner för Husberget. Men upprustningen kommer. Vi ser fram mot att hela berget rensas från sly och träd så att dess "mäktighet" kan uppfattas nerifrån Storgatan och Brogatan. Skyltar kommer att infor-

mera besökarna om att härifrån styrdes hela norra Södermanland, Birger jarl och hans son kung Valdemar utfärdade härifrån ampra brev på 1250-talet. Under 1300-talets många inbördeskrig intogs och brändes borgen minst tre ggr.



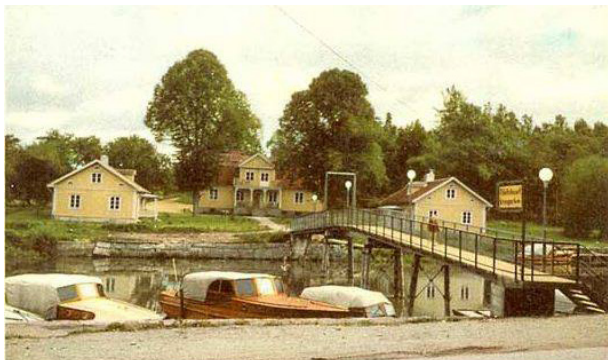
Nya backen Skeppargatan till Juhlinbron över till Storgatan

Vi fortsätter vandringen nedför trappan mot Hellbergsparken och ån. Över nya tjusiga järnstaket blickar vi mot Storgatan på andra sidan ån.

Omfattande markarbeten längs Storgatan gör framkomligheten tryggare för fotgängare, cyklister och bilister.

Från Storgatan har man fått en tilltalande kontakt med den vackra ån nu när buskagen har röjts bort

Vi fortsätter förbi Krusgårdens mangårdsbyggnad. Mitt emot hamnmagasinet vid östra åkanten låg förr Öhrns båtvarv där Torshällas skutor och jakter byggdes.



Krusgården med gamla bron på 1950-talet

Där dagens vackra "allaktivitetspark" ligger huserade på 1800-talet Anders Berglunds tegelbruk.



Krusgårdsområdet där båtvarv och tegelbruk legat



Skiss till del av "allaktivitetsparken"

En ny Krusgårdsbro 2018

Under 2018 förväntar vi oss att en ny bro byggs över till hamnkajen på västra sidan av ån.

Den nya bron kommer att ge de många invånarna mellan Krusgårdsområdet och slussen/kanalen direkt kontakt med stadens västra delar, Storgatan och de gamla stadsdelarna runt kyrkan och Holmen.

Givetvis drömmer vi om att bron byggs i rostfritt stål och blir tillräckligt hög för att tillåta motorbåtar att färdas uppför ån mot Kvarnfallet.

Hälsans Stig fortsätter längs åkanten runt Ringvägens hyreshus i vackert rött tegel. Vi kommer fram till slussen som 2018 skall rustas upp med nya slussportar.



Det renoverade och tillbyggda Ringvägen 7



De gamla Slussportarna som ska bytas ut

Hälsans Stig går vidare längs kanalbanken. På andra sidan kanalen ser vi Vårdcentralen som under 2017 – 2018 genomgår en stor utbyggnad.



Bilder av Vårdcentralen med Spångagården och Folktandvården med byggkranar i arbete

Spänstiga som vi är fortsätter vi promenaden längs kanalen över Vallbybron och beundrar den nybyggda



De nya Loftgångshusen efter kanalen

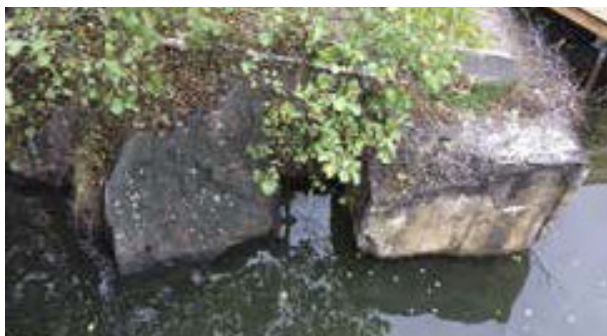
lofthuslängan som ligger så idylliskt, nästan på den östra kanalbanken.



Gökstensskolan från bron över kanalen

Vi passerar Gökstensskolan innan vi kommer fram till Holmenledens bro. Vi går över bron och försöker få syn på "Holms märke" eller Gjutarstenen från tidigt 1800-tal.

Vi saxar ur vår skrift "Holmens 900-åriga historia": I en jordfäst sten på södra änden av Holmen, den s.k. Gjutarstenen, inhöggs ett vattenmärke, Holms märke.



Gjutarstenen

"Holms märke"

Märket visar den högsta tillåtna vattenhöjden för att uppströms liggande jordar och vattenverk inte skall komma till skada till följd av uppdämningen vid Nyby kvarn, uppförd i början av 1800-talet, och vid Holmen-dammen.

Detta vattenmärke, som fortfarande kan ses med blotta ögat, från Holmenledens bro, blev vattenmärke även för den år 1860 grävda Eskilstuna Nedre Kanals vattenstånd.

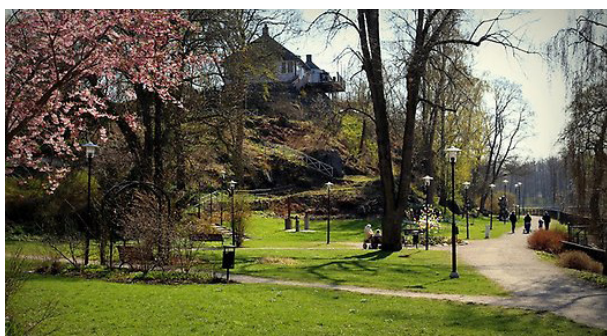


Nya Holmen

Från bron beundrar vi de nya moderna hyreshusen på Holmen som byggts under de senaste åren. Noteras bör att man har restaurerat den vackra B-verkstden, eller gjuteriet, i det i slutet på 1800-talet grundade företaget "Holmens Gjuteri och Mekaniska Verkstad".

Efter att ha tittat på Holms märke och de nya hyreshusen går vi tillbaka över bron och svänger till vänster,

norrut längs ån, mot Holmberget och dess skulpturpark. Tänk vilken pärla vi har mitt i Torshällas centrum!



Holmbergsparkens skulpturpark



Den "vita" älgen, en ny skulptur 2017

Holmberget är också mödan värt att bestiga för att beundra den vackra utsikten mot kyrkan, vars äldsta delar byggdes på 1100-talet.



Utsikt från Holmberget och årets matmarknad.

Högst uppe på berget ligger restaurangen Florapaviljongen, tidigare "Tre Byttor". Där kan vi koppla av med

I strömmen ser vi Tors bockar och bakgrunden den gamla kronokvarnen som Gustav den II Adolf lät bygga och som stod klar 1632.



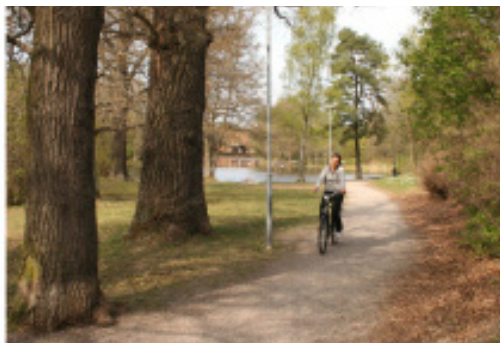
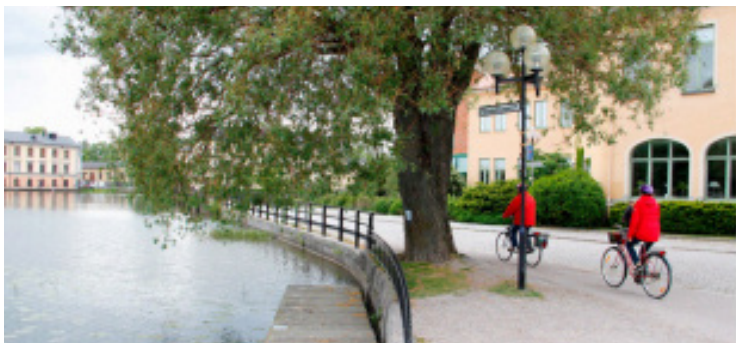
Skulpturparken på natten med nya Florapaviljongen sommaren 2017

lunch eller en kopp kaffe innan vi avslutar promenaden på Hälsan Stig och kommer åter till Östra Torget.

NU TILL DEN FINA UPPRUSTNINGEN AV CENTRALA ESKILSTUNA MED ÅSTRÅKET

Eskilstuna fick 2016 ett välförtjänt arkitekturpris för projektet "Åstråket". Det två mil långa Åstråket skall på sikt knyta samman ett pärlband av vackra platser

utefter Eskilstunaån, från Skjulsta i söder till Ängsholmen i norr.



*Bilder från Åstråket "från Skjulsta i söder till Ängsholmen i norr – en sträcka på knappt två mil"
Foto: Göran Jonsson, stadsbyggnadsförvaltningen.*

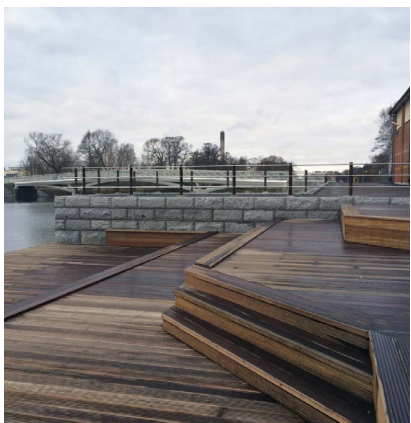
Här följer några valda bilder på Åstråket genom centrala Eskilstuna
(Googla "åstråket från skjulsta till ängsholmen/bilder" för flera bilder)



Faktoriholmarna



"Badhusbron"



En bildkavalkad över Åstråket i centrala Eskilstuna

Torshällabor: åk in till Eskilstuna och gör en promenad längs flera delar av Åstråket!

Börja vid det nya badhuset och vandra uppströms längs den västra åkanten, över Faktoriholmarna, förbi Stadshotellet, Fors kyrka och upp till Tunafors. Där kan ni lämpligen slå er ner på restaurangen Casa Nostra för en stärkande lunch.

Samtidigt som ni frossar i stans godaste pasta har ni en underbar utsikt över ån med strandhusen längs

Köpmangatan på andra sidan ån ner till Rådhusbron och parken runt Fors kyrka.

Efter pausen fortsätter ni uppströms förbi Tunafors fabriks slottsliknande byggnad, nu inredd till lägenheter. Vid Stålforsbron kan ni vända tillbaka på motsatta åstranden. Gå över bron, ta till vänster, gå längs Köpmangatan och Rådhusbron, via den flott iordningsställda Kungsgatan till Fristadstorget.



Nya Fristadstorget sett från stadshustornet och den 22 m höga Pin Point

Nya Fristadstorget

Vilken flott piazza torget har blivit!

Gå över Nybron, njut av arkitekten Otar Hökerbergs "katedral", Klosters Kyrka.

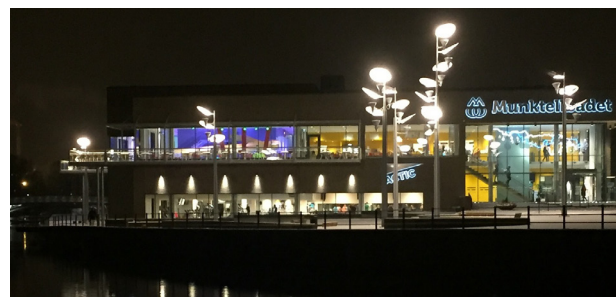
Gå sedan tillbaka mot badhuset och Munktellemrådets parkering, nu på norra sidan av ån. Vilka vackra vyer ni får njuta av.



Nästa gång: testa gärna Åstråket från Tunafors uppströms. Det blir en mycket vacker promenad.



Det nya Munktelbadet både i dagsljus



och belyst om natten



SLUTORD

Vi som "plockat ihop" denna, vår förenings nionde skrift, vill rikta ett varmt tack till alla de många "Nybyiter" som bidragit med sin kunskap om Nybys moderna historia.

Om kallvalsverket:

Sten Ljungars, Lars Klang, Mikael Paijkull, Lennie Frykman.

Om rörsvetsverken:

Sune Bodén, Hans Dahlberg, Åke Oscarsson, Hans Helander, Johan Gemmel.

Om pulvermetallurgin:

Christer Åslund, Roger Walve.

Nu återstår endast vår tionde skrift samt en snygg samlingsfolder för våra tio skrifter. Vår sista skrift bygger vi på vår förenings Jubileumsutställning, **"Torshällas tidslinje från istid till nutid"**. Vi hoppas kunna få fram den i tid till föreningsens årsmöte söndagen den 25 mars.

Vi kombinerar då årsmötet med ett **"Release och mingelparty"**. Vid årsmötet tar vi också första formella beslutet, av två, för att upplösa föreningen.

Enligt våra statuter överlämnar vi föreningens tillgångar (osålda skrifter, eventuell kassa och föreningens hemsida www.TNHS.se med det digitala bildarkivet insamlat under fyra år) till Hembygdsföreningen S:t Olofs Gille.

Det är med avsevärd stolthet vi ser tillbaka på det som vi uträttat. Vi har klarat av det vi föresatte oss inför Torshällas 700-årsjubileum. Tack vare våra generösa bidragsgivare har vi kunnat bekosta de externa resurser som krävts för layoutarbete och tryckning. Stort tack! Personalen inom Torshälla stads nämnd och förvaltning har stöttat oss. Det har varit ett nöje att samarbeta med dem!

En bild på styrelsen under Jubileumsåret



Rolf

Östen

Jan-Erik

Benny

Anders



Björn

Naomi

Lennie

Christer

Ylva



TORSHÄLLA NYBY HISTORISKA SÄLLSKAP JUBILEUMSUTSTÄLLNINGENS VÄNNER

i samarbete med S:t Olofs Gille



Inför och under Torshälla stads 700-årsjubileumsår 2017-02-24 till 2018-02-23 var föreningens mål att ge ut ca 10 historiska skrifter/publikationer om bygdens näringsliv under de 700 åren och kanske lite till om stadens historia.

Följande nio (9) skrifter är nu klara och nr tio beräknas bli klar tidig vår 2018

1. HOLMENS 900-ÅRIGA HISTORIA
2. ADOLF ZETHELIUS, GRUNDAREN AV NYBY BRUK 1829
3. NÄR DÅ VAR NU – TORSHÄLLA FRÅN FORNTID TILL 1717
4. NYBY BRUKS LIBERGS-EPOK 1882 – 1944
5. STADEN VID FORSEN – NYTTAN OCH NYTTJANDET AV STRÖMMANDE VATTEN
6. STADEN I TID OCH OTID – TORSHÄLLAS SENASTE 300 ÅR 1718 – 2017
7. STORMÄNNENS REKARNE – WÄSBY, VÄSBYHOLM & MÅLARBADEN
8. TORSHÄLLA under NYBY BRUKS ROSTFRIA EPOK 1945 – 2001
9. TORSHÄLLA OCH OUTOKUMPU NYBY 2001 – 2017

Ovanstående trycksakers utgivning har möjliggjorts genom stöd från följande sponsorer:

Sparbanksstiftelsen Rekarne
Torshälla Fastigheter
Outokumpu Nyby Bruk
Secor AB - Kjell Jansson
Jubileumsfonden TORSHÄLLA 700 ÅR
Berglunds Åkeri AB
Carpenter Powder Products AB
Scandinavian Powdertech AB - Christer Åslund
Marianne & Carl-Axel Andrén (Edstrandsfamiljen)
Sven & Majny Lind
Fredrick Zens
Willem van 't Wout

Ett stort Tack till alla!

Ytterligare planer inför jubileumsårets slut och våren 2018:

En 10:e skrift planeras i form av en TIDSLINJE "Torshälla från istid till nutid" över stadens historia. Tidslinjen finns redan idag att beskåda som "JUBILEUMSUTSTÄLLNING", i ett något större format i hamnen, sedan våren 2017.

Därutöver vill vi gärna skapa en samlingspärm för våra tio skrifter om Torshällabygdens historia

Mer information finns på föreningens hemsida – www.tnhs.se

Kontaktpersoner:

Rolf Forssell (ordf.)
016-34 30 13, 070-838 41 12
rolf.v.forssell@gmail.com

Benny Flodin (vice ordf.)
016-34 35 66, 070-656 54 54
bennyflodin@telia.com