

HiB-INFO

Nordens största tidning för håltagning
Nummer 3
2004



Facktidningen
för håltagare!!!

Lönsammare för varje kapning!

Hilti DS TS5-SE är en av världens mest populära el-väggsåg. Väggsågen är den lönsammaste lösningen för olika typer av professionell sågning.

För sågning i lättarmerad betong, tegel/murverk och natursten. Djupsågning upp till 30 cm. 100 % enmansbetjädnad, vagn för lättare transport, konstant hög uteffekt och bra sågprestanda. 2 års Hilti Fullservice eller 200 timmar.



HILTI

Hilti Svenska AB
Testvägen 1
Box 123
232 22 Arlöv

www.hilti.se
Kundservice 020-555 999

HiB's medlemslista för håltagare	4
HiB's medlemslista för leverantör samt styrelse	6
Avtal för medlemsföretag	7
Anpassad branschförsäkring	7
PROFIS Anchor, beräkningsprogram	7
På gång i IACDS	8
Sveriges största håltagningsföretag	9
Ordförande har ordet	10
Midhage satsar på tigersvärd för rivning	10
Klassificerat (radannonser/mässkalender/weblänkar)	10
Hur skall vi i Sverige klara internationaliseringen i byggbranschen?	12
Dags för Nordcon/Demotech	12
Branchens största väggsågar	13
En vanlig dag på jobbet	14
Små företag inom byggbranschen är på utdöende	16
HiB: studie- och mässresa till Kina	18
Fullt sug	19
Smyckesdiamant- natur eller syntetisk?	20
Entreprenadavdraget rycker närmare!	22
Hörselkåpor och hör sedan...	22

Ansvarig utgivare: Gunnar Landborg
Redaktion: Gunnar Landborg samt Patrik Sjögren



”Riktiga” håltagare sätter beställaren i centrum

-Auktoriserade entreprenörer, ett kvitto på kvalitet!

Att pruta på kvaliteten i entreprenadarbeten blir oftast förödande i längden. I dagens regel- och normtäta samhälle med allt mer komplexa bygglösningar har både beställaren och underentreprenörerna ett stort och växande ansvar. Det är därför av största vikt att i alla byggsammanhang använda sig av professionella och organiserade underentreprenörer.

-Betonghåltagare är både hantverkare och maskinoperatörer!

Bra utförd betonghåltagning hanteras med samma hantverksmässiga och kunnande som någon annan specialentreprenad. För detta krävs erfarenhet och kunskap i metoder och utrustning. Därför gäller det att välja rätt entreprenör!

ANVÄND HiB-ANSLUTNA BETONGHÅLTAGARE, EN BRA GARANTI

55:ans Borr & Bygg AB

Box 1168, 141 24 HUDDINGE
Tel: 08-464 99 88 Fax: 08-464 99 88

ABC-Håltagarna Knivsta Betonghåltagning AB

Ålgrötevägen 149, 127 31 SKÅRHOLMEN
Tel: 08-97 19 17 Fax: 08-464 81 71

A-Borrning i Falköping AB

Box 61, 521 02 FALKÖPING
Tel: 0515-182 40 Fax: 0515-196 86
callee@a-borrning.se
www.a-borrning.se

Allteknik i Kramfors AB

Elofsbacken 7, 872 63 KRAMFORS
Tel: 0612-325 03 Fax: 0612-155 25
allteknik@telia.com
www.allteknik.nu

Arnessons Betongborrning AB

Garvaregatan 7, 665 32 KIL
Tel: 0554-400 00 Fax: 0554-400 27
staff@arnessons-betongborr.se
www.arnessons-betongborr.se

Avancerad Borrteknik i Karlstad AB

Nattvindsgatan 7, 652 21 KARLSTAD
Tel: 054-85 40 70 Fax: 054-85 40 71
lars@borrteknik.com
www.borrteknik.com

Avancerad Borrteknik i Stockholm AB

Box 6075, 129 07 HÅGERSTEN
Tel: 08-19 29 73 Fax: 08-556 374 25
jonas@borrteknik.com
www.borrteknik.com

Babbis Diamanthatagning AB

Box 1018, 735 91 SURAHAMMAR
Tel: 0220-313-30 Fax: 0220-313 30

BC-Håltagning AB

Hörntorpsvägen 1 B, 746 31 BÅLSTA
Tel: 0171-594 49 Fax: 0171-594 49

Bejab Borr AB

Box 2069, 871 02 HÄRNÖSAND
Tel: 0611-245 97 Fax: 0611-274 45
bejab@work.utfors.se

Bennys Betongborrning AB

Nygatan 10, 591 45 MOTALA
Tel: 013-10 01 03 Fax: 013-10 31 83

Bergmans Betongdemolering AB

Lasarettsvägen 19, 738 30 NORBERG
Tel: 0223-205 60 Fax: 0223-205 60
bz1960d@tinet.se

Betongborrar'n i Sollentuna AB

Sulkyvägen 2, Hus 26, 163 58 SPÅNGA
Tel: 0227-145 15 Fax: 0227-140 80
hassep@betongborrarn.se
www.betongborrarn.se

Betonghåll i Tumba AB

Ångsvägen 3, 147 43 TUMBA
Tel: 08-530 305 91

Betonghålspecialisterna AB

Åsmyravägen 2, 821 40 BOLLNÄS
Tel: 0278-61 16 10 Fax: 0278-63 60 20
ab.betonghalspec@telia.com

Betonghåltagning i Göteborg AB

Backa Bergögata 4, 422 46 HISINGS BACKA
Tel: 031-52 50 75 Fax: 031-52 50 56
mail@betonghaltagning-gbg.se

Betonghåltagning NBT AB

Hammarby Kajväg 4, 120 30 STOCKHOLM
Tel: 08-641 30 30 Fax: 08-641 31 30
thomas@betonghaltagningnbt.se

Betonghåltagningar Nordborr AB

Verkstadsgatan 2, 856 33 SUNDSVALL
Tel: 060-66 91 20 Fax: 060-66 91 05
bertil.magnusson@norlandskranar.se

Betongteknik Götessons & Söner, AB

PI 4246 A, 382 96 NYBRO
Tel: 0481-200 63 Fax: 0471-133 36
betongteknik@telia.com

Borr och Maskinteknik i Östersund AB

Box 725, 831 28 ÖSTERSUND
Tel: 063-12 36 20 Fax: 063-12 36 22
borrteknik@mail.op.se

Borttjänst i Målardalen AB

Fälthagsleden 57, 753 23 UPPSALA
Tel: 018-10 50 30 Fax: 018-10 05 60
micke.borttjanst@telia.com

Borr & Sågspecialisten i Hölö AB

Idrottsvägen 7, 153 71 HÖLÖ
Tel: 08-551 576 72 Fax: 08-551 576 72
borr.sagspecialisten@tyfon.com

Borrsvängen Jan Fransson AB

Åsleden 5, 746 52 BÅLSTA
Tel: 0171-553 10 Fax: 0171-553 10
janne@borrsvangen.se

Borttjänst i Södermanland AB

Jacobigatan 10, 647 31 MARIEFRED
Tel: 070-520 97 27 Fax: 0159-100 11

Boströms Borttjänst AB, C D

Box 2018, 871 02 HÄRNÖSAND
Tel: 0611-240 58 Fax: 0611-266 56
info@borttjanst.se
www.borttjanst.se

B&W Betongborrning AB

Ljungs väg 10, 392 43 KALMAR
Tel: 0480-880 70 Fax: 0480-304 13

BSM Rivtjänst och Betonghåltagning

Box 455, 901 09 UMEÅ
Tel: 090-16 80 00 Fax: 090-77 01 90
runo.petersson@ncc.se

BTG Demol AB

Stohagsgatan 6, 602 29 NORRKÖPING
Tel: 011-10 18 81 Fax: 011-18 18 04
jocke@btg-demol.se

ByggHjälpen i Borås AB

Rammsjövägen 18, 516 94 DANNIKE
Tel: 033-10 55 90 Fax: 033-10 55 92
byggghjalp@telia.com

Caland Betonghåltagning AB

Sjögatan 6, 656 72 SKATTKÅR
Tel: 084-86 06 80 Fax: 054-86 05 70
www.caland.se

Casun AB

Hovgatan 4, 854 62 SUNDSVALL
Tel: 060-15 57 00 Fax: 060-15 60 84
casun@casun.se
www.casun.se

CBS Bygg o. Anläggningservice AB

Exportgatan 47, 422 46 HISINGS BACKA
Tel: 031-52 80 40 Fax: 031-52 80 94
cds.bygg@swipnet.se

Crilles Betonghåltagning AB

Tegelbruksvägen 1, 757 56 UPPSALA
Tel: 018-42 10 20 Fax: 018-42 10 29

DHT Hässleholm AB

Viaduktsgatan 31, 280 23 HÄSTVEDA
Tel: 0451-373 64 Fax: 0451-373 60

D/M Håltagarna AB / Södertälje Borrteknik

Ekbacksvägen 2, 168 69 BROMMA
Tel: 08-80 71 29 Fax: 08-704 89 10
richard@dmhaltagarna.se

Diamantborrarna AB

Box 8, 232 21 ARLÖV
Tel: 040-53 40 30 Fax: 040-53 40 33
mail@diamantborrarna.se
www.diamantborrarna.se

Diamanten Håltagning i Östergötland AB

Finnögatan 5, 582 78 LINKÖPING
Tel: 013-31 06 08 Fax: 013-14 54 56
diamanten.link@swipnet.se

Diamanthatagning i Katrineholm AB

Sadelmakarbostaden Eriksberg
641 93 KATRINEHOLM
Tel: 0150-339 34 Fax: 0150-339 34

Diamantteknik AB

Brådstupsvägen 1, 129 39 HÅGERSTEN
Tel: 08-464 82 25 Fax: 08-464 89 30
janne.g@diamantteknik.se
www.diamantteknik.se

DIGO AB

Box 513, 541 28 SKÖVDE
Tel: 0500-41 88 20 Fax: 0500-43 80 20
stig-ake.ahlm@digo.se
www.digo.se

DISAB Håltagnings AB

Fornborgsvägen 20, 141 33 HUDDINGE
Tel: 08-774 40 41 Fax: 08-774 33 03
disab.haltagning@telia.com

Entreprenadhåltagning AB

Erikslundsgatan 3, 126 32 HÅGERSTEN
Tel: 08-744 08 10 Fax: 08-744 08 11

Exakt håltagning Peter Johansson AB

PI 1242 A Stensjö, 310 50 SLÖINGE
Tel: 0346-430 43 Fax: 0346-494 66
exakt@byggjanst.nu

FT Betonghåltagning AB

Murargatan 12, 754 37 UPPSALA
Tel: 0709-52 55 27 Fax: 018-35 04 99
info@ftbetonghaltagning.com
www.ftbetonghaltagning.com

Granitgrabbarna AB

Box 2078, 174 02 SUNDBYBERG
Tel: 08-733 13 30 Fax: 08-28 05 21

Göteborgs Betongborrning AB

Stenhusvägen 9, 463 35 GÖTA
Tel: 0520-65 71 56 Fax: 0520-65 79 06
goteborgs.betongborrning@swipnet.se

Hole At Once

Vita Huset, 740 12 KNUTBY
Tel: 0174-405 10 Fax: 0174-405 10
hole.at.once@telia.com

Hovets Håltagning

Jenny Linds gata 14, 129 52 HÅGERSTEN
Tel: 08-464 90 14 Fax: 08-464 90 18
www.hovet.se

Hålggruppen i Helsingborg AB

Box 13012, 250 13 HELSINGBORG
Tel: 042-16 22 79 Fax: 042-16 18 81
info@halgruppen.se
www.halgruppen.se

Hålmetoder KN AB

Tornväktargränd 10, 168 59 BROMMA
Tel: 08-87 81 32 Fax: 08-87 39 76
halmeterab@telia.com
www.halmeteroder.se

Hälspecialisterna i Malmö AB
Zenithgatan 66, 212 14 MALMÖ
Tel: 040-30 10 07

Håltagar'n i Laholm
Box 4015, 312 VALLBERGA
Tel: 0430-235 98 Fax: 0430-235 59

Håltagargruppen GUJA AB
Idrottsvägen 31 A, 702 32 ÖREBRO
Tel: 019-25 18 00 Fax: 019-26 02 15
info@guja.nu
www.guja.nu

Häger Diamanthaltagning AB
Roasjö, 512 92 SVENLJUNGA
Tel: 0325-62 20 69

JFC Håltagning Syd AB
Ängelholmsvägen 35, 264 31 KLIPPAN
Tel: 0435-149 50

JL Betonghåltagning AB
Box 1137, 171 22 SOLNA
Tel: 08-27 77 72 Fax: 08-82 03 62
betonghaltagning.jl@telia.com

KanonKarlsson AB
Box 272, 645 24 STRÄNGNÄS
Tel: 0709-46 18 35 Fax: 0152-155 51
kanonkarlsson@swipnet.se

Larsson Borr AB, Owe
Box 259, 611 26 NYKÖPING
Tel: 0155-29 25 80 Fax: 0155-29 25 88
owe.larsson.borr@telia.com

LeMi Diamantborr AB
Ravingatan 12, 264 39 KLIPPAN
Tel: 0435-130 49 Fax: 0435-130 49

Ljungholms Betonghåltagning AB
Sjöbjörnsvägen 66A 117 67 STOCKHOLM
Tel: 08-645 01 399 Fax: 08-645 01 39

MSF Betonghåltagning AB
Kumlahöjden, 195 92 MÅRSTA
Tel: 08-591 430 12 Fax: 08-591 430 45

NCC Diamant
Bultgatan 4, 302 44 HALMSTAD
Tel: 035-18 72 60 Fax: 035-21 69 61
lars.o.bengtsson@ncc.se

Nilsson Mark o Diamant
Gråmanstorp 1044, 264 91 KLIPPAN
Tel: 0435-146 50 70 Fax: 0435-71 88 55

PB:s håltagning AB
Hövdingegatan 7, 723 51 VÄSTERÅS
Tel: 021-83 00 78 Fax: 021-83 00 78
peter.back.1@telia.com

Peder Borrare och Söner AB
Hasslingegatan 31, 421 60 VÄSTRA FRÖLUNDA
Tel: 031-47 04 70 Fax: 031-331 08 05
peder.borrare@telia.com

Peter Borrelit AB
Tråkärrslättvägen 42A, 427 51 BILLDAL
Tel: 0707-31 09 13 Fax: 031-91 34 46
peter.borrelit@swipnet.se

PP Säg och Borr i Gävle AB
Atlasgatan 10, 802 86 GÄVLE
Tel: 026-12 27 99 Fax: 026-51 62 91
pelle.palmqvist@ppsagoborr.se
www.ppsagoborr.se

RIJO Håltagning AB
Tingberga, 274 94 SKURUP
Tel: 0410-254 60 Fax: 0410-256 05
info@rijo.se

RIVAB i Göteborg AB
Södra Hildedalsgatan 8, 417 05 GÖTEBORG
Tel: 031-51 35 40 Fax: 031-51 62 28
bo.hornquist@rivab.nu
www.rivab.nu

Rivpartner AB
Flygplatsinfarten 10 B, 168 67 BROMMA
Tel: 08-29 71 20 Fax: 08-28 26 05
rivpartner@telia.com

SHC Håltagning AB
Box 269, 601 04 NORRKÖPING
Tel: 011-12 39 30 Fax: 011-10 31 78
tomas.fredriksson@shc-holemaking.se
www.shc-holemaking.se

Skanska Sverige AB
Grundläggningsavdelningen
Industrivägen 6-8, 137 37 VÄSTERHANINGE
Tel: 08-500 738 00 Fax: 08-500 738 15
pader.mickels@skanska.se

SM Betong Borrarna i Uppsala AB
Krassegatan 4, 754 47 UPPSALA
Tel: 018-25 00 45 Fax: 018-25 00 45

Smålands Betonghåltagning AB
Stohagsgatan 4, 602 49 NORRKÖPING
Tel: 011-10 76 90 Fax: 011-12 09 25

Sollefteå Säg och Borrteknik AB
Västgranvägen 232, 881 92 SOLLEFTEÅ
Tel: 0703-24 35 40
trotte.sbt@telia.com

Specialhåltagning i Göteborg AB
Ingela Gathenhielms gata 7
421 30 VÄSTRA FRÖLUNDA
Tel: 031-47 12 93 Fax: 031-47 12 02
info@specialhaltagning.nu
www.specialhaltagning.nu

Specialhåltagning i Trestad AB
Kardanvägen 15, 461 38 TROLLHÄTTAN,
Tel: 0520-42 08 80 Fax: 0520-379 05
specialhaltagning.thn@swipnet.se
www.specialhaltagningthn.com

Storstadens Betonghåltagning AB
Terrängvägen 17, 129 48 HÄGERSTEN
Te: 08-88 07 47 Fax: 08-88 07 47
storstadens.btg@tele2.se
www.diamntorten.se

Säg & Betongborrning i Borås AB
Box 22 056, 504 11 BORÅS
Tel: 033-13 56 00 Fax: 033-13 56 00

Säg & Betongborrning i Huskvarna AB
Fridländers väg 12, 561 39 HUSKVARNA
Tel: 036-13 52 93 Fax: 036-13 29 34

Säg & Betongborrning AB
Tagenevägen 1, 422 59 HISINGS BACKA
Tel: 031-52 01 10 Fax: 031-52 90 50

Södertälje Borrteknik/DM Håltagarna AB
Box 5029, 152 05 SÖDERTÄLJE
Tel: 08-550 606 00 Fax: 08-550 636 00
info@borrteknik.se
www.borrteknik.se

TB:s Hålteknik AB
Box 9219, 102 73 STOCKHOLM
Tel: 08-658 22 25-44 Fax: 08-658 22 25

Team Håltagarna AB
Skaragatan 75, 531 40 LIDKÖPING
Tel: 0510-54 76 66 Fax: 0510-54 76 67
thomas@haltagarna.com
www.haltagarna.com

TH Hålsystem AB
Tomträttsvägen 16, 129 31 HÄGERSTEN
Tel: 08-18 67 41 Fax: 070-610 69 60
tommy@th-halsystem.a.se

Tornbergs Betongborrning AB
Herrängsvägen 15, 144 64 RÖNNINGE
Tel: 08-532 543 34 Fax: 08-532 543 34

TOTAL Diamanten AB
Sångelekgatan 4 C, 215 79 MALMÖ
Tel: 040-94 90 05 Fax: 040-94 90 12
totaldiamantenab@telia.com
www.totaldiamanten.dk

TP Betonghåltagning AB
Teijo Penttinen
Box 191, 746 24 BÅLSTA
Tel: 070-760 41 10 Fax: 0171-545 50
tpbetong@hotmail.com

Umeå Hålteknik AB
Uppförsbacken 1 M, 913 41 OBBOLA
Tel: 090-77 93 00 Fax: 090-70 15 44
umea.halteknik@telia.com
www.umeahalteknik.com

Uppsala Betonghåltagning AB
Danmarksgratan 43, 753 23 UPPSALA
Tel: 018-17 19 60 Fax: 018-10 33 60
gunnar@betonghal.se
www.betonghal.se

Västerås Diamantborrning AB
Larslundsvägen 5, 722 31 VÄSTERÅS
Tel: 021-249 79 Fax: 021-275 10
vdb.2@telia.com

Vätterstadens Betongborrning AB
Box 9087, 550 09 JÖNKÖPING
Tel: 036-14 75 10 Fax: 036-14 75 11

Växjö Diamantborrning AB
Bävervägen 10, 352 45 VÄXJÖ
Tel: 0470-449 35 Fax: 0470-249 35
staffansamuellsson@swipnet.se

Älvsjö Betonghåltagning AB
Runtunavägen 28, 125 40 ÄLVSJÖ
Tel: 08-647 37 19 Fax: 08-749 12 55

Öhlunds Borr & Säg
Sjöbodvägen 5, 952 50 KALIX-NYBORG
Tel: 0923-211 13 Fax: 0923-211 13
rickard.ohlund@home.se
www.borrochsag.se

Medlemsliste Diamantentreprenørernes brancheforening

Alt Diamant A/S

Marielundsvej 32C, 2730 HERLEV
44 92 27 92

Beton-Tegl A/S

Hagensvej 64, 9540 STÖVRING
98 37 21 99

Carlo Lorentzen A/S

Frejasvej 23B, 3400 HILLERÖD
48 22 80 40

Diamantskaering & Boring

Fynshovedvej 604, 5390 MARTOFTE
65 34 22 29

Diavac ApS

Hörskaetten 20, 2630 TÅSTRUP
43 52 54 80

FA. Diamant Team

Postbox 46, 3550 SLANGERUP
47 38 23 17

FK Entreprise A/S

Box 8203, 9220 ÅLBORG Ö
98 15 28 99

Hansson & Knudsen A/S

Cikorievej 5, 5220 ODENSE SÖ
66 12 08 10

Hans Storm A/S

Ellehaven 9, 5690 TOMMERUP
63 76 61 00

Hoffman A/S

Edwin Rahrs Vej 88, 8220 BRABRAND
87 47 47 47

KAPS I/S

Holbeckvej 72, 4200 SLAGELSE
20 60 70 51

Midtsjællands Diamantboring

Postbox 7, 4100 RINGSTED
57 67 33 60

MT Højgaard A/S, Bore-Skaere afdelning

Banemarksvej 42, 2605 BRÖNDBY
43 76 55 66

MT Højgaard A/S, Bore-Skaere afdelning

Nibevej 20, 9200 ÅLBORG SV
98 18 06 06

Runge Service

Faergevej 76, 3600 FREDERIKSUND
47 31 43 65

Skanska Danmark A/S

Sivmosevaenget 4, 5260 ODENSE S
70 13 20 20

Skibby Entreprenørfirma A/S

Box 63, 4050 SKIBBY
47 52 70 12

TOTAL Diamanten ApS

Rugvaenget 33, 2630 TÅSTRUP
43 71 43 04

Trebor A/S

H.C. Ørstedsvvej 12, 7000 FREDERICIA
76 24 02 99

Vejle Pumpelage & Byggeteknik

Sjællandsgade 67, 7100 VEJLE
75 72 03 11

Århus Diamantboring ApS

Marøgelhøj 4, 8520 LYSTRUP
86 74 16 99

Leverandörer

Dimas Danmark A/S

Lundtoftegårdsvej 93A, 2800 Kgs. LYNGBY
45 26 47 50

Gora Diamantvaerktoej A/S

Park Allé 352, 2605 BRÖNDBY
43 63 02 99

John Danielsen A/S

Glentevej 33, 4600 KÖGE
56 65 50 40

Hagby Danmark ApS

Ringager 23, 2605 BRÖNDBY
36 75 00 51

Hilti Danmark A/S

Islevdalvej 220, 2610 RÖDOVRE
44 88 80 00

Poul Thoft Simonsen A/S

Kvaglundvej 82, 6705 ESBJERG Ö
76 14 55 55

Tyroliit A/S

Broenge 1-9, 2635 ISHÖJ
43 55 74 00

HiB's styrelse

Ordförande samt ansvarig för HiB-Info

Leif Sjögren, Hålgruppen i Helsingborg AB
Tel: 042-16 22 79 Fax 042-16 18 81
leif.sjogren@halgruppen.se

Möten och studieresor

Magnus Juthage, Specialhåltagning i GBG AB
Tel: 031-47 12 93 Ffax 031-47 12 02
info@specialhaltagning.nu

Kassör

Rikard Johansson, Rijo Håltagning AB
Tel: 0410-254 60 Fax 0410-256 05
info@rijo.se

Maskinfrågor

Mario Larsson, Arnæssons Betongboring AB
Tel: 0554-400 00 Fax 0554-400 47
staff@arnæssons-betongborr.se

Vice ordförande, utbildning, hemsida samt IT

Tomas Fredriksson, SHC Håltagning AB
Tel: 011-12 39 30 Fax 011-10 31 78
tomas.fredriksson@shc-holemaking.se

Maskinfrågor

Richard Danielsson, D/M Håltagarna AB
Tel: 08-80 71 29 Fax 08-704 89 10
richard@dmhaltagarna.se

Utbildning

Trotte Mårdberg, Sollefteå Säg och Borrteknik
Tel: 0703-24 35 40
trotte.sbt@telia.com

Sekreterare

Lars Sandström, Sveriges Byggindustrier
Tel: 08-698 58 00 Fax 08-698 59 01
lars.sandstrom@bygg.org

HiB's medlemslista över leverantörer

Dimas AB

Box 2098, 550 02 JÖNKÖPING
Tel: 036-570 60 23 Fax: 036-570 60 10

Eurodima AB

Graf 16, 563 93 GRÄNNA
Tel: 036-524 98 Fax: 036-522 79

Hagby-Asahi AB

Box 4, 713 21 NORA
Tel: 0587-845 11 Fax: 0587-845 80

Hilti Svenska AB

Box 123, 232 22 ARLÖV
Tel: 040-53 93 00 Fax: 040-43 51 96

HRA Industriprodukter AB

Box 2053, 433 02 PARTILLE
Tel: 031-44 50 70 Fax: 031-44 26 70

Jack Midhage AB

Box 1070, 269 21 BÅSTAD
Tel: 0431-710 00 Fax: 0431-754 70

Jernevik Maskin AB

Tagenevägen 1, 422 59 HISINGS BACKA
Tel: 031-52 01 16 Fax: 031-52 90 50

Levanto Diamond Tools AB

Backa Bergögatan 9, 422 46 HISINGS BACKA
Tel: 031-52 27 00 Fax: 031-52 27 80

Maskinfirma Bo Lamm AB

Norrbackagatan 15, 113 41 STOCKHOLM
Tel: 08-30 11 20 Fax: 08-30 11 35

Norddiamant AB

Yttre Ringvägen 21, 915 31 ROBERTSFORS
Tel: 0934-107 80 Fax: 0934-555 73

Pullman Scandinavian AB

Industrivägen 10, 777 91 SMEDJEBACKEN
Tel: 0240-66 09 60 Fax: 0240-66 30 60

SpeDat Konsult AB

Galoppvägen 8, 177 59 JÄRFÄLLA
Tel: 08-580 330 40 Fax: 08-568 206 18

SP-Ortens Diamant AB

Terrängvägen 17, 129 48 HÄGERSTEN
Tel: 08-97 76 77 Fax: 08-88 07 47

Tyroliit Svenska AB

Box 533, 183 25 TÄBY
Tel: 08-544 715 00 Fax: 08-544 715 01

Avtal för medlemsföretag

Som medlem i HiB har man en del ekonomiska förmåner. Föreningen har förhandlat fram en del avtal och en del av dessa är: telefoni, bensin/diesel, försäkring, byggtreprenadsinformation m.m. Frågan är vad vi som föreningsmedlem är intresserade av? Som enskild medlem är man välkommen att komma med förslag på avtal som föreningen borde förhandla om. Som en större grupp finns det alltid stora möjligheter att göra ekonomiska vinster. Maskinentreprenörerna är duktiga inom detta område och har bl.a. förhandlat fram avtal om inköp av bilar, gas m.m. De medlemsföretag som även är medlemmar i Sveriges Byggindustrier har även tillgång till deras avtal. Då kan det gälla inköp av bilar, mobiltelefoner, verktyg m.m. För mer information om de avtalen skall du ta kontakt med Lars Jacobsson på telefon 040-35 26 45.

Patrik Sjögren

Anpassad branschförsäkring

Specialföretagen där HiB ingår har i samarbete med försäkringsmäklaren BRIM utarbetat ett försäkringsprogram för sina medlemmar. Försäkringsprogrammet innehåller företagsförsäkring, motorfordonsförsäkring samt försäkring som säkerhet (istället för bankgarantier). Försäkringarna är upphandlade i konkurrens mellan ett flertal försäkringsbolag. Försäkringsbolaget Zürich tecknar företagsförsäkringen och försäkring som säkerhet. If Skadeförsäkring tecknar motorfordonsförsäkringen. Försäkringskyddet är väsentligt bredare och premien generellt lägre än hos försäkringsbolagens standardprodukter. Företagsförsäkringen omfattar bl a en garantitid intill 5 år om detta särskilt angivits i kontrakt. Dessutom ingår ersättning till skiljemännen vid rättskyddstvist som avgörs genom skiljemannaförfarande. För närmare upplysningar, se bifogade information om försäkringsprogrammet.

Patrik Sjögren

PROFIS Anchor, beräkningsprogram

Hilti kommer inom kort att erbjuda ett nytt beräkningsprogram för dimensionering av infästningar. Programmet kommer att kunna laddas ner på deras hemsida och kommer avsevärt att underlätta vardagen för bl.a. håltagare. Därmed kommer att få klara besked direkt om vad som gäller och vilken typ av infästning som är att föredra. Adressen till deras hemsida är "www.hilti.se". För att kunna använda deras beräkningsprogram måste man vara registrerad som användare. Att vara registrerad som användare är helt kostnadsfritt.

Patrik Sjögren

HiB's medlemsmatrikel utkommer innan julhelgen!!!

Du håltagare:

Besvärlig arbetsmiljö,
svagskärande borrar,
överbelastade maskiner,
egna belastningsskador,
ledförlitningar och
vita fingrar.

Eller Joker?

Titta in på www.joker.se eller ring
SpeDat Konsult AB 08-580 330 40

Pullman Bevaclean

Håltagarens bästa vän!

Sedan starten 1966, har Pullman utvecklat, tillverkat och marknadsfört bygg-, industri- och specialsugare. Företaget har sitt säte i Täby, 2 mil norr om Stockholm. Fabriken är sedan 1985 lokaliserad i natursköna Ärjäng i Värmland. I nära samarbete med håltagare i Sverige har flera framgångsrika sugare tagits fram. PSS2000, slamavskiljaren, är ett exempel på hur Pullman leder utvecklingen. PV350P, våtsug med utkastarpump, har funnits på marknaden i 35 år och är en trogen arbetskamrat till många håltatagare. Sedan några år tillbaka har Pullman även en serie stoftsugare. PVL finns i tre modeller, konstruerade för hög prestanda och god filterekonomi.

Ring, maila eller faxa för mer information. Besök oss även på www.pullman.se



Pullman Scandinavian AB, Tel: 0240-66 09 60, Fax: 0240-66 30 60. E-post: info@pullman.se

På gång i IACDS

Vid vårt senaste som hölls i London i våras fastslogs de sista tilläggen och förtydligarna till dokumentet om toleranser för diamantskärning i betong. Det som tillkommit senast är toleranser för skärning med rälsmonterad kedjesåg. Framöver kommer det att tillkomma toleranser för bland annat motordrivna hjulgående golvsågar. På agendan fanns också diskussioner om utbyte av arbetskraft, ömsesidigt erkännande av våra utbildningar för yrkeskort och certifikat.

Problemet med att få behålla äldre kunnig arbetskraft kvar i yrket, som verkar vara ett större problem i andra länder än hos oss, var en annan punkt. Nästa stora arbetsuppgift för föreningen blir att ta sig an internationell standardisering och specifikationer av verktyg och maskiner för håltagningsbranschen. Som det är nu, så har varje land sin egen standard och det kostsamt för en internationell verksam tillverkare att producera så många olika typer av verktyg. Bara en sådan sak som att det idag finns runt 20 olika hålbilder för montering av slätsågningsklinga, talar för att något måste göras. Sverige har tillsammans med USA tagit på sig uppgiften att till nästa möte lägga fram ett förslag på vad som kan bli aktuellt att standardisera samt hur vi ska arbeta med projektet. Vi vet ju av egen erfarenhet att det inte var utan problem att få till en inhemsk standard så det kommer inte att bli lättare med en som skall gälla internationellt. Man kan tänka sig att varje land kommer att hävda att dess egen standard är den bästa och att det är den som skall ligga som grund. I Sverige har vi en sedan länge en väl fungerande standard för diamantverktyg, men vi är t.ex. nästan ensamma om att ha färgmärkning. Vi är ensamma om att ha pixigänga på standardborrharna. Vi har 50 cm långa borrh medan andra länder har 45



cm osv. Ingen vet om vi kommer att lyckas jämka ihop alla viljorna, men vi kommer att göra ett allvarligt försök.

Ny fullvärdig medlem i IACDS

Ett flertal delegationer från eventuellt nya medlemsländer gästade vårt möte i London för att informera sig om hur och vad vi arbetar för med i föreningen. Australien upptogs som fullvärdig aktiv medlem. Det mest intressanta för vår del var nog att Ryssland kom med en fyra man stark delegation och de antogs som än så länge icke aktiv medlem, men med ambitionen att bli en. Ryssland verkar vara rena eldoradot enligt dom själva så växer håltagningsföretag som svampar ur jorden. Intressant skulle vara att få reda på varifrån dom köper sina maskiner. Vi vet ju tyvärr att många maskiner som försvunnit här hemma aldrig har återfunnits. Runt vårt möte hade våra engelska värdar DSA (The Drilling and Sawing Association) arrangerat ett socialt program med lite sightseeing i London. Pubbesök och några middagar där det gavs tillfälle att möta engelska entreprenörer och utbyta erfarenheter om hur det är att driva håltagningsföretag i våra olika länder. Vår veckolånga vistelse avslutades med ett besök i Edinburgh. Den skotska håltagningsföreningen som är en underavdelning till de engelska dvs. DSA hade ordnat med några intressanta arbetsplatsbesök och vi blev på kvällen inbjudna till en middag bestående av lokala maträtter som smakade helt okej även om namnen på som sade något helt annat. Om det är någon som försöker hitta ett trevligt resmål över

en weekend kan jag varmt rekommendera ett besök i Edinburgh. Vackrare stad med många sevärdheter, restauranger, pubar och jättetrevliga invånare.

Nästa möte är i april 2005

Vi arbetar nu vidare var för sig fram till nästa möte som skall arrangeras av den schweiziska branschföreningen och kommer att hållas i Zürich under mitten av april 2005. Alla länders branschföreningars medlemmar är välkomna att närvara vid detta arrangemang som kommer att vara ett ypperligt tillfälle att möta kollegor från hela världen. Än så länge har det inte läckt ut så mycket om vad som kommer att erbjudas, men vi vet att på programmet kommer det att finnas ett besök vid den schweiziska föreningens utbildningscentra. Föreningen äger och driver en hel anläggning där dom mot betalning utbildar och certifierar håltagare. Detta system skiljer sig från vårt och kan vara intressant att studera. Kanske något för oss att ta efter. HiB kommer att informera mer om detta senare och eventuellt arrangera en gruppresa för dom som är intresserade att följa med. För de som vill titta närmare på föreningens organisation rekommenderar jag ett besök på IACDS hemsida (www.iacds.org).

Text: Jan Lemos

Foto: Gunnar Landborg



Sveriges största håltagningsföretag

Medlemsföretagen i HiB omsätter uppskattningsvis 800 miljoner per år. Sveriges största håltagningsföretag som mer eller mindre endast utför håltagning är utan tvekan D/M Håltagarna med kontor i Bromma och Södertälje som omsätter nästan 60 miljoner per år.

Vi har ställt samman statistik baserat på uppgifter från senaste inlämnat årsbokslut som finns tillgängligt på D&B. Med hjälp av dessa siffror har vi sedan fått fram de uppgifter som nämndes ovan. Dock skall man ta viss hänsyn till att en del företag även utför arbete såsom golvbeläggning, betonggjutning, mindre byggnadsarbete, rivningsarbeten m.m.

Sveriges Topp-40 (Håltagare)

1. BSM Rivtjänst och Betonghålt.	84,5
1. D/M Håltagarna	56,7
2. Göteborgs Betonghåltagning	35,5
3. Rivab i Göteborg	33,0
4. PP Säg & Borr i Gävle	28,7
5. Betongborrar'n i Sollentuna	28,0
6. CBS Bygg o. Anläggningssserv.	23,2
7. SHC Håltagning	22,0
8 Rivpartner	19,7
9. Smålands Betonghåltagning	17,2
10. MSF Betonghåltagning	16,0
11. Hålgruppen i Helsingborg	14,7
12. Borrntjänst i Mälardalen	13,5
13. Diamanten Håltagning	13,5
14. Betonghåltagning i Göteborg	12,8
15. Peder Borrare & Söner	12,8
16. Nilssons Mark & Diamant	12,3
17. Bygghjälpen i Borås	12,2
18. Specialhåltagning i Göteborg	12,0
19. Diamantteknik	11,6
20. Team Håltagarna	10,7
21. Allteknik i Borås	10,4
22. Digo	10,3
23. Arnessons Betongborrning	10,0
24. JFC Håltagning	9,2
25. Betonghåltagningar Nordborr	8,5
26. Betonghåltagning NBT	8,1
27. A-Borrning i Falköping	8,0
28. Rijo Håltagning	7,8
29. Granitgrabbar	7,5
30. Säg & Betongborrning	7,4
31. Vätterstadens Betongborrning	7,3
32. Avancerad Borrteknik i Sthlm	7,1
33. Hålmeter KN	7,0
34. Specialhåltagning i Trestad	6,7
35. Entreprenadhåltagning	6,4
36. Borr & Sägsspecialisten	5,6
37. Borr och Maskinteknik i Östers.	5,6
38. Diamantborrarna	5,4
39. LeMi Diamantborr	4,7
40. Västerås Diamantborrning	4,7

Omsättning anges i antal miljoner.

Med reservation för ev. fel.



Vi har även tittat på lite närmare på leverantörerna inom branschen och här uppskattar vi att medlemsföretagen uppskattningsvis omsätter 500 miljoner per år. En del av leverantörer har kompletta program där allt från verktyg till maskiner ingår. Många säljer även utomlands från sitt svenska företag varför siffran som vi uppskattar kan skilja en del mot "sanningen".

Sveriges Topp-10 (Leverantör)

(1). Hilti*	415,0
1. Electrolux Construction Prod.	154,0
2. Tyrolit	127,0
3. Hagby	100,0
4. Pullman	34,0
4. Midhage	23,5
5. HRA Industriprodukter	13,5
6. Jernevik	7,5
7. Levanto	6,5
8. Bo Lamm	2,5
9. Norddiamant	2,0

*=avser hela deras "program"

Omsättning anges i antal miljoner.

Med reservation för ev. fel.



Utöver de företag som vi nämnt dvs. de som ej är medlemmar i HiB finns det en hel del företag av olika storlek med varierad omsättning. Vi har valt att ej publicera dessa i vår lista varför en "korrekt och komplett" topplista skulle kunna variera något. Dessutom vill vi påpeka att den omsättning som ligger till grund för vår statistik är den som senast fanns att tillgå. Därmed kan den dagsaktuella listan även skilja varför vi ber samtliga läsare att ta hänsyn till detta.

Patrik Sjögren

Nyheter från

JERNEVIKEN



Raptor röd
NYHET! (slipar och skär)
Slipar bort epoxi och liknande
platsmaterial pålagt på mjukt
och abrasivt underlag.



Simply blå
NYHET! (hård slipskål)
Slipskålen som har bra ekonomi
i slitande och mjuka material
som kakelfix.

Lagom till julruschen presenteras två nya slipskålar från Carbodiam. Vår kompletta serie slipskålar löser alla slipproblemer med bästa ekonomi.

JERNEVIKEN

Tagenevägen 1
422 59 Hisings Backa

Tel 031-520116

Fax 031-529050

www.jerneviken.se

Ordförande har ordet

Jul och nyårshelgen är i antågande, en välbehörlig helg med vila och eftertanke, med social närvaro med släkt och vänner. Julklappsutdelning till alla som varit snälla och en summering av det gångna året.

Jag tycker att 2004 har varit ett mellanår, orderingången för håltagningsuppdrag var trevande i början av året för att öka betydligt framåt hösten, men tyvärr med en sämre prisbild än normalt. AB 04 blev klar under hösten, FEPA's säkerhetsregler har delats ut till alla medlemsföretag under hösten och en bra gemensam kvalitetsarbetsmiljöplan är klar för distribution till medlemsföretagen. Jag har under året köpt in högfrekventa bormaskiner och handsågenheter till vårt företag och våra omdömen har enbart varit positiva så långt. Handsågenheten har krånglat en del i elektroniken och har modifierats för att idag fungera bra. Jag kan rekommendera maskinerna som en värdig ersättare till dagens konventionella hydrualdrivna maskiner.

Kurs har avhållits i Jönköping

Under vecka 50, utbildades 17 st håltagare i arbets och miljö i Jönköping. Kursen leder till yrkesbevis efter avlagd tentamen. Vi önskar de deltagande håltagarna lycka till med sina nya yrkesbevis. Vi kommer att presentera en utförlig artikel om deltagarna och kursen i kommande utgivning av HiB-Info (i början år 2005). Vad förväntar vi oss av 2005? Kommer den efterlängttande byggboomen, som leder till många bra och intressanta projekt. Förhoppningsvis med en bättre prisbild för våra företagare. Det är en markant skillnad i förfrågningsunderlag från våra beställare jämfört idag mot för ett år sedan. Jag vågar påstå att det har ökat det dubbla.

Konkurrens från EU-länder

Kommer vi att få mer konkurrens från ut-

ländska aktörer i framtiden. För närvarande är 40% av den tyska byggnads arbetarkåren arbetslös. Kommer vi att stå emot ett EU-direktiv som säger att fri konkurrens skall gälla över gränserna för medlemmar som är med i EU. Med vår uppfattning att utländsk arbetstagare som skall arbeta i Sverige arbetar efter svenskt kollektivavtal. Den 1 juni 2005, kommer EU-direktivet angående vibrationspåkänningar från vibrerande maskiner att tillämpas. Kommer våra lagstiftare och leverantörer att presentera en vettig lösning för brukaren till dess.

Nästkommade årsmöte

Vi kommer troligen att förlägga nästkommade årsmöte till Göteborg i samband med Byggmaskinmässan den 8-11 mars. Våra leverantörer kommer förstås att medverka på denna mässa. Vi har också förslag att arrangera en specialanpassad kurs för håltagare i AB 04, AFU, samt konsumenttjänstelagen i samband med årsmötet. HiB's miljöpris 2005 kommer att delas ut i samband med Nordcon-Demotech-mässan den 26-28 maj. Vem kommer att få 2005 års miljöpris? kom

med förslag till vårt kansli eller till styrelsen. Jag önskar er alla håltagare, rivare och entreprenörer en god jul och ett gott nytt år.
Leif Sjögren

HiB-INFO

Facktidningen
för håltagare!

Nordens största
tidning för håltagning!

Det självklara valet
för annonsering som
riktas till håltagare!

Midhage satsar på tigersvärd för rivning

Midhage AB breddar sitt program med nya produkter för håltagarmarknaden. Policyn är att man ska kunna erbjuda verktyg som ligger kvalitetsmässigt bland de bästa men till ett fördelaktigare pris. Senast presenterade man ett komplett sortiment med hammarborr och nu introducerar nu den tyska tillverkaren MPS produktprogram med tigersvärd. MPS har utmärkt sig som en av Europas kvalitetstillverkare och Midhage har från dem fått ett program som är speciellt avpassat för den svenska byggindustrin. Tonvikten har lagts på kraftiga tigerblad för de tuffa rivningsjobben, t.ex. sågning i lättbetong, armering och liknande svåra arbeten.

Morgan Midhage

Till salu

Komplett Hydrostress väggsåg CR5 RC

2 st. 2,2 m sågräls
1 st. 1,1 m sågräls
12 st. skor
2 st. skydd
Prisförslag: 60.000,- exkl. moms
Håltagarna-Borrteknik
Jan-Erik Gardelin
08-550 60 600

Annons som ovan kostar från 275,- och bokas via e-post patrik.sjogren@telia.com

Mässkalender

World of Concrete 2005, Las Vegas

18-21 januari 2005
www.worldofconcrete.com

Byggmaskiner 2005, Göteborg

8-11 mars 2005
www.bygg-maskiner.se

Conexpo/Conagg 2005, Las Vegas

15-19 mars 2005
www.conexpoconagg.com

Nordcon/Demotech 2005, Jönköping

26-28 maj 2005
www.elmia.se/nordcon/

Sidor att besöka på nätet

IACDS

Internationella håltagarorganisationen
www.iacds.org

CSDA

Amerikanska håltagarorganisationen
www.csda.org

Diamantentreprenörernas Brancheforening

Danska håltagarorganisationen
www.diamantboring-skaering.dk

Sveriges Byggindustrier

Organisation för Sveriges bygg & anläggare
www.bygg.org



Behåll försprånget med Hydrostress nya väggsågsystem LH/WZ



Oavsett om Ditt
sågjobb är:

- Långt
- Litet
- Tråkigt
- Lätt
- Komplicerat
- Utmanande

kan Du lita på oss
TYROLIT Hydrostress

TYROLITs verktyg är:

- Snabba
- Upphetsande
- Annorlunda
- Ekonomiska

Hydrostress väggsågar är:

- Utvecklade för proffs
- Stryktåligare än konkurrensen
- max Ø 1600 mm
- 20 kW eller 25 kW

TYROLIT
HYDROSTRESS

TYROLIT AB
Exportgatan 38D
SE-422 46 Hisings Backa
Tel: 031-58 33 90
Fax: 031-58 33 71
E-post: arne.holgersson@tyrolit.com
www.tyrolit.com

Hur skall vi i Sverige klara internationaliseringen i byggbranschen?

Bra exempel är låglöne-byggbolag från öststaterna som konkurrerar inom byggbranschen ett annat exempel är lågprisimport av diamantverktyg från Kina. Jag citerar Dagens industri: "På måndagen 6 dec. lämnar det lettiska byggbolaget L&P Baltic in en stämningensansökan mot Byggnadsarbetareförbundet till Arbetsdomstolen, AD och begär att de skall upphäva blockaden genom en interimistisk fredsplikt tills den juridiska tvisten är avgjord."

Det kan ta flera år om AD begär ett förhandsbesked från EG-domstolen. Byggbolaget hävdar att stridsåtgärderna mot deras skolbygge i Vaxholm strider mot EU rätten. Byggnads har inga medlemmar på bygget, men sympatiblockaden från elektrikerna får effekt.

Vad bråkar de om?

De lettiska arbetarna får 80.-kronor i timmen och Byggnads hävdar att de skall betala löner efter det svenska kollektivavtalet som säger 145.- i timmen. Det lettiska byggföretaget har sträckt sig till svensk minimilön inom bygg som är 109.- i timmen, men Byggnads har nubbat budet. Hela byggbranschen inklusive arbetsgivarna och svenska regeringen står bakom Byggnads krav och det lettiska bygg-

bolaget har sina medlemmar, fackförening och regering bakom sitt agerande och hävdar att blockaden är en klar diskriminering som är förbjuden enligt EU:s Romfördrag som handlar om den fria rörligheten av arbetskraft inom EU. Det blir spännande att få reda på slutresultatet av denna tvist. Skulle Byggnads förlora får det konsekvenser för svenska håltagningsföretag i framtiden som kommer att få konkurrens av liknande företag från andra sidan Östersjön.

Kina-importerade diamantverktyg

Det finns ett par leverantörer som har börjat sälja Kina-importerade diamantverktyg på svenska marknaden under halva marknadspriset. Är de smarta? Det kommer framtiden att utvisa. Det man kan förutsäga till 100% är att tiden liksom konkurrenterna kommer ikapp. Hur lång tid det kommer att ta, tills svenska marknaden som i nuläget är värd 120 miljoner halveras till 60 miljoner kan man bara gissa, det beror på om håltagarna är solidariska och köper från sina gamla etablerade kontakter eller om fler leverantörer hoppar på samma "kinarace" för att försöka behålla sina marknadsandelar. Trolig utveckling blir att marknaden halveras inom två till fem år.

Finns det någon vinnare?

Vem blir vinnarna i detta priskrig? Svaret är

enkelt, vi blir alla förlorare och situationen kommer fortfarande att vara "status quo", med andra ord oförändrad, marknaden står kvar på ruta ett, med halverad marknadsandel, försämrad lönsamhet och mindre arbetstillfällen som vi exporterat till Kina. Antal leverantörer på marknaden kommer att minska med förhoppningsvis de två initiativtagarna till detta priskrig. Hur påverkar lågprisverktygen håltagningsentreprenörerna? Som gammal håltagningsentreprenör, startade upp redan 1969, vet jag att det viktigaste instrumentet att motivera prislistor för håltagning eller diamantverktygsdebiteringar vid löpande arbeten är marknads bruttoprislistor från leverantörerna.

Moroten försvinner

Moroten att tjäna lite extra pengar försvinner helt om lågprisverktygen slår igenom på marknaden. Entreprenörens totala kostnader reduceras bara med 2% om diamantverktygen kostnad halveras. Höga bruttoprislistor från leverantörerna har varit ett viktigt redskap för att förklara håltagningsentreprenörens kostnader. Om marknaden halveras försvinner tillverkningskunskapen från Sverige på grund av för höga tillverkningskostnader och nuvarande möjligheter att köpa specielltillverkade diamantverktyg reduceras eller försvinner helt.

Debattartikel av Owe Persson, Jernevik

Dags för Nordcon/ Demotech

Den 26-28 maj är det dags för branschens stora manifestation - NordCon, denna gång på Elmia i Jönköping. NordCon är branschens egen mäsas som arrangeras av MaskinLeverantörerna, Stockholmsmässan och Elmia. År 2005 ligger mässan mitt i "entreprenadsverige"; inom 35 mils radie finns 80 % av Sveriges befolkning. Sedan tidigare är Demotech införlivad i Nordcon. Med en skillnad, den är större än förrut! Maskiner och tillbehör dukas upp på över 100 000 kvadratmeter utomhus, 5 000 kvadratmeter inomhus och dessutom 12 000 kvadratmeter demonstrationsytor.
Patrik Sjögren

Vi vill gärna ha tips och förslag från dig som läser HiB-Info

HiB-Info utgives av Håltagningsentreprenörerna inom Sveriges Byggindustrier (HiB) och har gjort så sedan många är tillbaks.

Under de senaste två åren har HiB-Info även skickats ut till håltagningsföretag i Norge, Danmark, Finland, Island, Estland, Lettland, Litauen samt till medlemmarna i IACDS. Detta gör att HiB-Info är nordens största tidning för håltagning.

Tips och förslag från läsarna

För att kunna göra HiB-Info ännu bättre och mer intressant för våra läsare vill gärna ha dina åsikter. Det kan gälla tips och förslag på det publicerats eller helt enkelt förslag på reportage som vi bör publicera. Allt är av

intresse! Var inte rädd för att ha en åsikt! Vi vill att alla skall få komma till tals.

Färdigt material är välkommet

Om du har ett färdigt material som du vill dela med dig av är du hjärtligt välkommen med det. Vi reserverar oss dock mot att vi kan välja att inte publicera reportaget om vi anser att innehållet är opassande. Dina tips och förslag sänder du till:

HiB-Info

Saturnusgatan 85, 260 35 Ödåkra
eller epost patrik.sjogren@telia.com
eller fax 042-27 06 76

Patrik Sjögren

Branschens största väggsågar

Vi har gjort en mindre genomgång av branschens största väggsågar. Dock har vi valt att välja ut väggsågar som klarar ett sågdjup på upp till ca. 75 cm. Utan att betyg-sätta dessa väljer vi att presentera dessa mycket kortfattat.

Priserna som anges är ca-priser och avser ett komplett paket inkl. såghuvud, sågräls, väggfäste, sågskydd samt hydraulpump.



Hilti

TS32 inkl. hydraulpump
Sågdjup: 73,0 cm
Såghuvudet väger endast 28 kg!
Ca-pris: 320.000:-

Pentruder

6-16 inkl. hydraulpump
Sågdjup: 71,5 cm
Sågarmen kan roteras i 360 grader!
Ca-pris: 338.000:-

Hydrostress

WZ inkl. hydraulpump
Sågdjup: 72,0 cm
Fiffigt snabbfäste för sågklingan!
Ca-pris: 326.000:-

Dimas

WS355 inkl. hydraulpump
Sågdjup: 74,0 cm
Lättviktare i magnesium och titan!
Ca-pris: 350.000:-

Braun

BWS15H inkl. hydraulpump
Sågdjup: 68,0 cm
Flexibel och anpassningsbar!
Ca-pris: 299.500:-



Nästa gång bevakar vi
branschens elsågar!!!

Du
hålltagare:

**Vill du stå och borra
onödigt länge, i en besvärlig arbetsmiljö,
med borrhäls som tar dåligt och slits
i förtid, maskiner som överbelastas och
själv få belastningsskador, led-
förlitningar och vita fingrar?**

Naturligtvis inte. Använd Joker.



MED JOKER ÄR DU INTE LÅST TILL DIN MASKIN

Arbetet blir roligare, säkrare, effektivare. Och du kan sköta kringarbetet medan borrhölet pågår.

- *Matningen går automatiskt* och anpassas efter motståndet. Allt möts med rätt matningskraft och konstant effektuttag.
- *Konstant effektuttag* skonar både borrhölet och borrhälsmaskinen, som naturligtvis håller längre.
- *Maskinisten slipper* obehagliga arbetsställningar (förlitningsskador) och vibrationskador som aldrig går över.

Titta in på
www.joker.se
eller ring
SpeDat Konsult AB
08-580 330 40

JOKER NEW!
Lönar sig på alla sätt.

En vanlig dag på jobbet

Hasse Hedlund, Betonghåll i Tumba AB borrar på ett "sådan där typiskt jobb". En dörröppning ska tas upp emellan ett trapphus och ett soprum. 12 hål med en diameter på 150, inte mycket att orda i sig, men gamla hus har sina hemligheter i väggarna. Efter en stunds borrar, träffar Hasse på lite armering, som visar sig vara ett stycke järnvägsräls.

Vanligtvis talas det om tre typer av armering, indelade i hållfasthetsklass 500, 400 och 600. Typ Ks40 och Ks60 vilket är uttryck för draghållfasthet, där Ks60 är den starkare. Med ett S efter betyder det att de är svetsbara; Ks40S och Ks60S. Hållfasthetsklasserna skiljs åt genom att kammarna är glesare på 40-stängerna än på 60-stängerna. De svetsbara stängerna förses dessutom med långsgående markeringar på stångens båda sidor med max intervall av 750 mm. Källa: <http://www.sbscert.se/97-1.htm>

Jämn och rätt belastning

Att borra och såga med diamantverktyg i armering är besvärligt. En förklaring är att diamanten reagerar med stålet och äts upp. Diamant som egentligen är grafit, som i sin tur är kol, och kol som i sin tur även används vid härdning av stål. Stålet börjar ta upp kolet redan vid 250°C. Det innebär att den höga temperaturen som bildas genom friktionen mellan stål och diamant är förödande för diamantens livslängd. Ett gottråd kyl med mycket vatten när du borrar i järn. Segmentet är den del på borren som skall göra jobbet. Segmentet är beroende av en jämn och rätt belastning för att göra ett bra jobb och vara friskärande. Det märks inte minst vid borrar i granit, hur fort diamanten kan bli slö. Det gäller att tänka på allt, borrhjulen skall vara parallell, rätt legering, rätt varvtal, val av bormaskin, släppning mm.

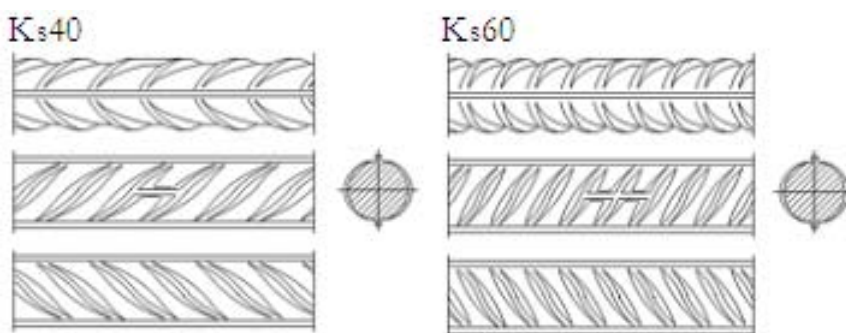
Vid dålig kylning släper lödfogen

En förutsättning för att kunna bedöma och åtgärda med rätt beslut är att borrar har skett med konstant effektuttag, vilket Joker skapar. En som använder Joker flitigt är Hasses kompis Kurre på Thornbergs Betonghåll AB Speciellt för att slippa borra vägghål och takhål för hand. - Det sliter så mycket på axlar och armar, säger Kurre. Segmenten på borkronorna löds för det mesta fast på borrhöret med ett silverlod. Smälttemperaturen varierar, men håller sig mellan 600-700 grader. Lödfogen har något sämre temperaturlåghet än segmentet, så vid dålig kylning är det lödfogen som släp-

per. I Sverige används två standardgångor, CR1 28 för standardbör och R1/2" för tunnväggiga borrar. Det finns även ett antal snabbkopplingar. Kopplingens uppgift är att överföra vridmomentet från maskinen till borren, kom ihåg att planheten har stor betydelse. Lite snett vid kopplingen gör stort kast vid borkronan.

Sågklingan

Två typer av stommar, den solida stommen är den vanligaste och är en förspänd stål-rondell gjord av härdad stål. Den andra är en stomme gjord av två tunnare stålstommar



med ett koppar skikt emellan. Fördelen med den ljuddämpande stommen är förutom halva ljudet även bättre skärförmåga, tyvärr är den dyrare i in köp men man bör räkna på total kostnaden. För att klara belastningen och skära rakt måste stombladet förspännas, genom att valsa stommen. Att förspänna ett stomblad kan liknas med att förspänna en fjäder, för mycket spänning så hamnar man utanför arbetsområdet och klingan blir slapp, och för lite så orkar inte stommen hålla emot kraften från sågen när den trycker på. I båda fallen går det uselt att såga, stommen är mjuk. Släppningen är om möjligt ännu viktigare på sågklingan än på borren, därför att om klingan går emot kanten så får man in friktionsvärme i stommen, och den slår sig som en wook. En skadad klinga måste in till verkstan för att sträckas igen. När du kontrollerar kylningen är det viktigt att kylvattnet kommer fram på båda sidorna av klingan. Det kritiska varvtalet på en stomme är beroende av tjockleken på stommen och diametern på stombladet. Vid fel varvtal tappar klingan sin spänst och börjar orma sig i sågsnittet. Om klingan vobblar, prova med att öka eller minska varvtalet, dock inte över 60 m/sek, det ger en säkerhetsmarginal till brottgränsen för segmentets lödfog som ligger på 80 m/sek.

Vattenspåret

Vattenspåret på klingan ser lite olika ut, men

har i huvudsak sin uppgift i att värmen inte ska gå ner i bladet vid lödning av segmenten. Det är olika spårutformningar mellan tillverkarna för att kompensera för de uppkomna nackdelarna som ljud, sprickor, lödbarhet mm. Precis som för borren gäller att all kraft går till segmentet och att man har tänkt på allt... En bra tumregel på förbrukning är att multiplicera sågsnittlängden gånger djupet. För att få svaret i m² så tar vi djupet i meter. Så 7 meter sågning och 0,15m djup ger 7 x 0,15 = 1,05m²

Diamantsegmentet

Diamantsegmentet består i huvudsak av, industridiamanter, kobolt och övriga metaller såsom – järn, koppar, tenn, zink, wolfram mm. Vid tillverkning av diamantsegment blandas diamanter och metallpulver enligt ett noga utprövat recept. Pulvret vägs upp i poster och fylls i formar av grafit, och det fina med grafit är att grafiten inte ändrar sig i sin form (storlek) under hög värme. Det finns olika sätt att väga upp posterna, t.ex. genom att först göra små kulor (granulat), och väga på volym, eller att väga på vikt med olika sofistikerade maskiner. En hemlighet och svårighet är att få pulverblandningarna och diamanterna välblandade. Det finns två typer av segment, sandwich och homogena. Och vilka som är bäst beror i stor utsträckning på applikationen och prestanda-pris. Sandwich segmentet tillverkas i flera steg vilket blir dyrare och svårare. Vi har nu fyllt våran grafitform, som sedan värms upp under högt tryck till mellan 800 – 1100 grader beroende på typ av segment som skall tillverkas. Processen kallas för sintring dvs. man utsätter metallkornen (pulverblandningen) för så hög temperatur och tryck att molekylkrafterna börjar växelverka, och man skapar då en ny metallegering.

Genom att kombinera ingående delar i segmentet skapas dess olika egenskaper. Man ger segment legeringen olika recept, precis som vid bakning.

- Diamantkvalitéer (det finns väldigt många storlekar och sorter), priset påverkas väldigt mycket av storlek och hårdhet.
- Diamantstorlekar (man kan med fördel kombinera storlekar), Diamantens vikt mäts i carat ($= 0,2\text{ gram}$), och storlek i mesh (21 mesh = 1mm). Priset per carat stiger i allmänhet med stenens storlek.
- Olika metallpulver, här kombinerar man grundreceptet som är Kobolt med olika legeringar, metaller och även dess kornstorlekar. Det är som att vara i en kryddbod och välja den rätta smaken. En riktig kock kan skapa det mesta och vet givetvis hur, det gäller bara att komma ihåg till nästa gång.
- Sintringstemperatur, Sintringstid och tryck är givetvis beroende receptet. Men det kan varieras och utvecklas i det oändliga, och här har vi som användare möjlighet att välja segment som fungerar med pris prestanda.

Hårdheten på ett diamantverktyg

Hårdheten bestäms dels av matrixen (bindemedlet för diamanten) och dess motståndskraft mot förslitning, och dessutom av diamantkoncentrationen och dess kvalitet. När man borrar eller sågar eftersträvar man att matrixen slits i lagom takt i förhållande till hur diamanten bryts ner. Du vet säker hur en glasbit som ligger vid strandkanten blir rund och slö i sin egg, men när man knäcker den så det blir en ny brottyta, eggen blir då skarp som en vas kniv. Det är precis det vi utnyttjar när diamanten skall vara friskärande, det skall hela tiden förslitas så att små bitar bryts bort. Om nu diamanten slits för fort hinner inte matrixen att slitas, så det kommer inga nya diamanter som skär och verktyget blir segt och slött. Man brukar säga att diamanten har glasat, det är en jämn yta jäms diamanten och matrixen. Om nu diamanten är för stark eller det är för mycket diamant så polerar diamanten, den bryts inte ner utan det blir flata ytor på diamanten och runda hörn. Så det duger inte att känna om diamanten sticker upp, utan fram med luppen och titta! I båda fallen upplevs verktyget som för hårt, däremot ett för mjukt verktyg är lätt att känna igen genom att det skär bra men livslängden är kort. Det är givetvis viktigt att diamanterna sitter fast i segmentet, för det är klart att en massa hål inte skär.

Få igång verktyget?

Börja alltid med att slipa segmentet med en mjuk slipskiva. Slipa alltid tvärs på segmen-

tet! Slipningen gör nu två saker, frilägger diamant och slår sönder en del så de blir skärande med nya vassa kanter. En annan fördel att slipa tvärs är att man inte slipar åt fel håll, titta efter svansen (ryggen) som håller kvar diamanten. Att försöka ”knacka” i gång en borr gjordes förr då diamantstorleken och mängden diamant var större. Koncentrationen är mycket lägre på dagens segment och risken att bara slå sönder matrixen är stor. När slipningen är gjord kan vi titta på att ändra yttrycket, om det skall ökas eller minskas. Vid borrar kan alltid varvtalet minskas och Joker användas för att hålla trycket uppe. Vid sågning kan det vara värre att kunna minska varvtalet, men upprepa slipningen och var noga med att inte arbeta utan tryck på diamanten. Som vi vet från granit borrar går det fort att polera diamanten. Minska mängden kylvatten, en stund och se om borrhaxet kan hjälpa till.

Kylning och matning

Kylvattnet har två uppgifter, att kyla diamant och matrix men även att transportera bort kaxet. Om vi bortser från armeringen gäller att mjuka material, typ tegel och sandig betong fodrar mycket kylvatten för att få bort kaxet. När det däremot gäller hårda material och framförallt granit kan man ha betydligt mindre kylvatten. Ingen regel utan undantag, vid armering krävs det lika mycket kylvatten som vid tegelbörning. En förutsättning för att hålla diamantverktyget friskärande är att man har rätt matning. Vad är då rätt matning? Det har visat sig att borrar eller sågning med konstant effekt leder till bästa ekonomin på ett diamantverktyg, både när det gäller skärförmåga och livslängd, använd Joker borrarautomatik.

Periferihastighet

För borrar rekommenderas en periferihastighet av 2 till 5 m/s. För sågning är det 40 till 60 m/s, dessutom är det bra att ha en god marginal kvar till brottgränsen på lödfogen som ligger på ca. 80 m/s på sågklingor. För att räkna periferihastighet tar vi omkretsen, som är diametern x Pi (3,14) gånger varvtalet på spindeln. Varvtalet som står på maskinen är ofta i varv per min, så vi delar vårt värde med 60 så blir det i sekunder. En $\text{Ø}100$ borr, motorn 800 varv/min ger då $0,1 \times 3,14 = 0,31$ ($0,31 \times 800$) / 60 = 4,2 m/s

En liten såg kan ha 1400 varv/min på spindeln och med en 600 klinga blir det. $\text{Ø}600$ klinga och 1400 ger då $0,6 \times 3,14 = 1,88$ ($1,88 \times 1400$) / 60 = 44 m/s

Betong

Betongens hållfasthet klassas i K25, K30,

K35, K45, K50 etc. klassen beskriver betongens egenskaper i hållfasthet (en vetenskap i sig) men säger ingenting om hur den är att borra och såga i. Om vi bortser från armeringsjärnen så är ett lågt K-tal ett lågt cement innehåll vilket ger sämre bindning av sand och ballast. Tyvärr är det just sand och ballasten som sliter på verktyget så det kan bli så att en K25 sliter mer än K45. Nu är det ju även så att beroende på hur färsk betongen är så påverkas slitaget väldigt mycket. I vår ballast har vi mest granit som dessutom finns i många olika sorter och kvalitéer, men det kan även förekomma flinta, för oss mest i Dansk betong, och på gottland. Röd, svart granit, förresten vilken svart granit menar man, är det från Bohuslän eller från Gävletrakten? Granit och gnejs kallas även allmänt för gråsten. (vilken borrar som nu säger att han ska borra i lite gråsten, när man menar svart granit). Gnejs, är en av våra vanligaste bergarter. Den har bildats då äldre bergarter har pressats ner till stort djup och under tryck blivit utsatt för hög värme. Genom trycket har gnejsen blivit mer eller mindre skiffrig och fått ett strimmigt utseende. Liksom *granit* är gnejs sammansatt av i huvudsak tre mineral; *kvarts*, *fältspat* och *glimmer*. Granit, är även den en av våra vanligaste bergarter. Den har bildats på eller nära jordytan och ger växlande färger beroende på halten ingående mineral; kvarts, *fältspat* och *glimmer*. Rödbrun-grå färg beror t ex på *fältspat*. Svarta fläckar är *glimmer* osv. Alunskiffer, en svart bergart som bildats av sediment som avsatts i vatten. Är svart pga. högt innehåll av organiskt material. Ballastens sammansättning, sten storlek m m gör att du som operatör har mycket att ta hänsyn till när man bedömer hur verktyget skär.

Åke Sperens



Små företag inom byggbranschen är på utdöende

Regeringen håller på att lagstifta bort småföretag inom byggbranschen med lag om att arbetsgivarna ska vara med och betala långtids-sjukfrånvaron. Förslag om entreprenadavdrag och förtidsinbetalning av moms. Ett friår är ett annat lagförslag som gör att man funderar på vad f.n. man sysslar med.

När det gäller sjukfrånvaron. I mindre privata företag är den totala sjukfrånvaron 2 %. I större företag ligger den på 5 %, medan i offentliga sektorn ligger sjukfrånvaron på 8 %. Om stat, landsting och kommuner har så dålig arbetsmiljö och vi bekostar den över skattsedeln samtidigt som vi arbetsgivare betalar sociala avgifter (försäkring) för sjukfrånvaron förstår jag inte varför vi ska vara med och bekosta det ännu mer.

Svårt att förutse kostnaderna

Att vi ska bekosta långtidssjukskrivningen innebär en risk som vi inte kan beräkna i våra kalkyler eller förutse i det egna företaget. Att det finns ett högkostnadsskydd i förslaget är ingen hjälp för företag med få anställda där ägaren är verksam (en förstagare kan aldrig vara sjuk) för han minskar sjukfrånvaron, så högkostnadsskyddet blir meningslöst.

Är det meningen att en företagare måste lägga sitt eget arbete i ett eget bolag och sedan debitera konsultarvode till sitt entreprenadföretag? Det är ett sätt att få en rättvis fördelning av sjukfrånvaron och tillgodogöra företaget högkostnadsskyddet. Att företagen ska betala långtidssjukfrånvaro, för händelser som inträffar på fritiden, eller skador som är åldersbetingade, kan jag inte överhuvudtaget förstå hur det kan bli så att arbetsgivaren ska vara med och betala.

Entreprenadavdraget

Entreprenadavdrag är ytterligare ett förslag där man vältrar över kostnader på företagen, samtidigt som man ger upp kampen mot svartarbete. Att det dessutom inte gäller privatpersoner där den största delen av kvittolösa arbetena sker, gör att förslaget haltar. Förslaget gör att beställaren inte har kontrollansvar för om uppdragsgivaren är seriös eller inte utan kan köpa till billigaste pris. Det enda han behöver bry sig om är att betala in 20 % av fakturan till skatteverket. Det lär innebära att oseriösa företag som bara tillhandahåller arbetskraft och inget material kommer att konkurrera ut seriösa företag, som dessutom är lätta att kontrollera. Dom seriösa företagen får en

ökad kostnad motsvarande 2 % av omsättningen i administration och kapitalkostnad. Förskottsinsbetalning av moms är ett ytterligare kapitalkrävande förslag som bara ökar kostnaderna. När det gäller momsen blir det inga övriga förändringar när det gäller ansvar tex. vid konkurser. Entreprenadavdraget, förskottsinsbetalning moms ger oss likviditets problem, kostnadsökningar och därmed konkurrensnackdelar och minskar inte svartarbete utan garanterar bara staten inkomster på de seriösa bekostnad. Var har uttrycket att småföretagarna är vår tids hjältar tagit vägen? Har det ändrats till vår tids mjölkkor, nu när det knappt finns några andra kor kvar.

Friår är en annan lag som genomförs

Friår är en annan lag som genomförs efter nyår. Det togs i riksdagen den 8 december. Reglerna är den att man får söka friår maximalt 12 månader under din livstid. Om den sökande tar det en gång 12 månader, 12 gånger en månad eller fördelar det på annat sätt spelar ingen roll. Det ska finnas någon långtidsarbetslös som kan gå in och arbeta på den lediga platsen. Om det finns uppsagd personal som har företräde och inte är långtidsarbetslös, kan inte ledighet beviljas från arbetsförmedlingen. En annan förutsättning är att arbetsgivaren ger sitt tillstånd till ledigheten. Av de som sökt är 80 % från den offentliga sektorn. Dom flesta sökande är kvinnor. Ersättningen är 80 % av lönen men får inte överstiga högsta a-kassa som är 16000:-/mån.

-Hur många i småföretag kan låta sina anställda vara lediga längre tid?

-Hur många långtidsarbetslösa finns som passar smala yrken?

-Hur många med högre lön har råd att ta ledigt?

-Hur många med specialkompetens får ledigt?

Överrepresenterade

Att de skattefinansierade arbetsplatserna är överrepresenterade är inte så konstigt. Samma arbetsplatser som har den högsta sjukfrånvaron. Arbetsplatser som inte behöver tänka på lönsamhet. Där kostnader för inskolning av arbetskraft inte spelar någon roll. Arbetsgivare som inte behöver ta något socialt ansvar för de nya arbetstagarna när vikariatet har gått ut. Politiker kan ju finansiera det genom skatteökningar. Vilket också sker. Så som jag ser det är det bara ännu ett sätt att ta pengar från små och medelstora

företag för att göda den offentliga sektorn och dölja den inkompetens som politiker har att sköta sin arbetsgivarroll. De anställda gör ett bra arbete under de förutsättningar som ges, så det är politikernas oförmåga som många gånger ger otrygghet för sina arbetstagare, och därför dålig arbetsmiljö. Men ska vi betala det? Den diskriminering av personal i småföretag som sker från politisk håll och det oförstånd från samma håll hur det är att driva företag gör det svårt att driva och starta företag. Nya pålagor, skatter och lagar (som man måste kunna) genomförs hela tiden. Okänslighet från myndigheterna när man inte har tid, inte orkar eller lönsamhet att anlita experter för att tolka deras påhitt försvårar ytterligare. Att de dessutom har samvete att ta ut böter för minsta förseelse eller skattetillägg vid minsta miss (tex. några få dagars försening av skatt); är inget som stimulerar att driva småföretag. Att vi som driver småföretag är ett lovligt byte gör att vi snart är utrotningshotade. Den miljön som vi lever i gör att vi inte vill föröka oss. Man brukar säga att sista idioten inte är född, men vi kommer helt klart att bli färre. Att utslagningen blir störst i byggföretag är väl självklart. Må sista man riva skattsedeln!

Gunnar Landborg

HiB-INFO

Att annonsera i HiB-Info är billigare än du tror!!!

Om du bokar ett "års-paket" får du kraftig rabatt som gör det ännu billigare att annonsera!!!

Vi ser gärna annonser från andra länder än Sverige då vi har läsare i framförallt Norge, Danmark och Finland!!!



**Majoriteten av företagen
i branschen har redan
anmält sig!**

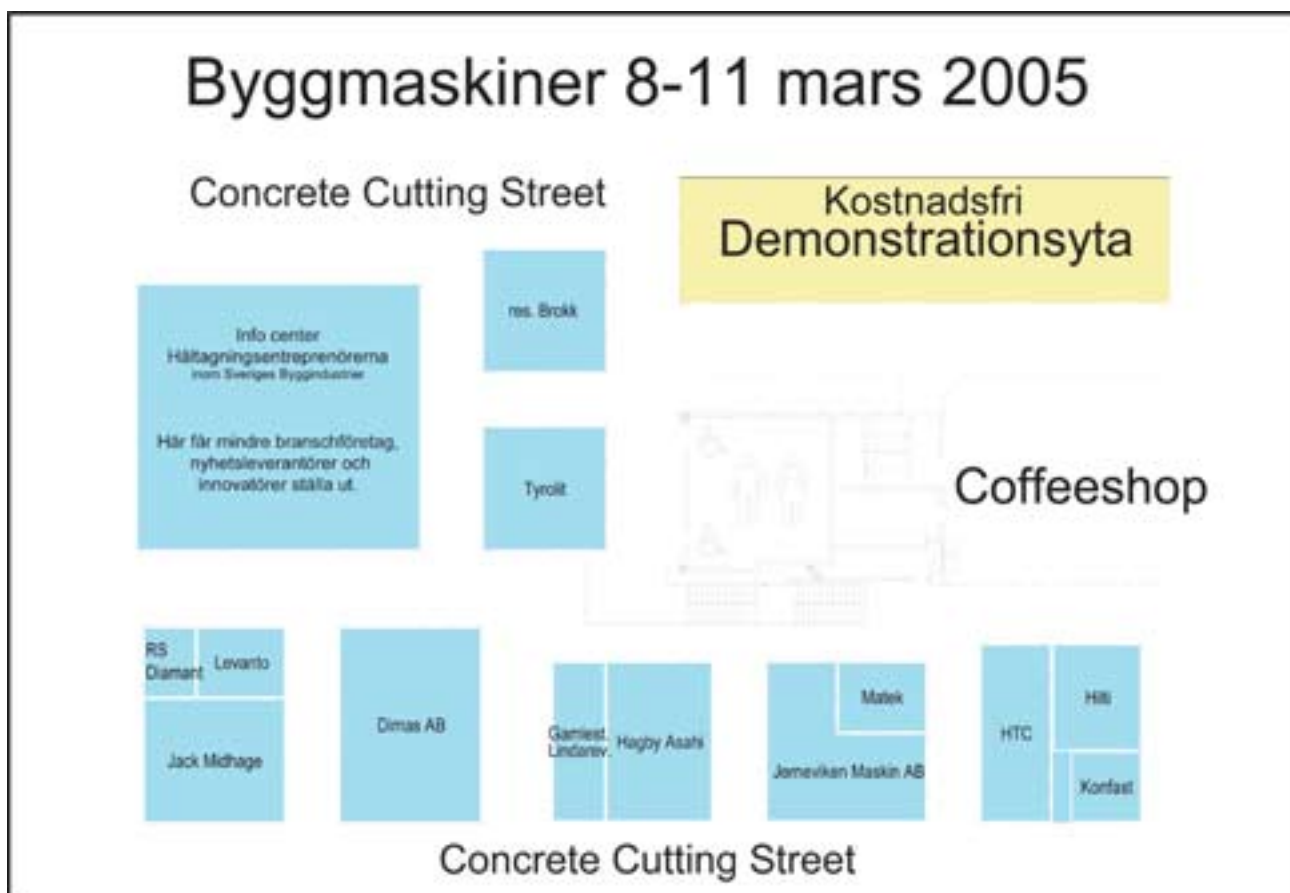
Nya grepp från Svenska Mässans projektledare Stefan Sundqvist

"Bransch-Info Center" med mindre branschföretag och innovatörer som utställare till symbolisk kostnad.
Kostnadsfri inomhus-demonstrationsyta för håltagningsbranschen.

I HiB:s monter erbjuds mindre branschföretag, nyhetsleverantörer och innovatörer att ställa ut och betalar endast 3.500.- för alla kostnader som en generell servicekostnad.

För bokning av utställningsyta:

Ring Stefan Sundqvist 031-708 80 71 eller Anna-Karin Bäckström 031-708 80 63.



HiB:s studie- och mässresa till Kina

Ett trettio-tal förväntansfulla Kinarenärer samlades den 11 november på Kastrups ygplats. Resan kom att överträffade allas våra förväntningar vad gällde reseupplevelse. Kulturhistoria, människor, mat och samhällsutveckling. Jag tror alla visserligen förväntat sig ett u-land i stark utveckling, men inte att utvecklingen var så stark och framförallt inte att människorna och samhället var så positiv till det västerländska.

USA verkar ha stort inflytande på Kina. För oss gav det lite femtiotalskänsla. Låga skatter, gott om arbete, här börjar man nu under alla år av förtryck kunna unna sig lyxen av att köpa prylar som förgyller och underlättar livet. Alla börjar bära mobiltelefon, alla har radio- och tv, biltrafiken i Beijing ökar med ettusen bilar per dag. Vi hörde en obekräftad siffra visserligen, men att bitrafiken ökar med femtiotusen bilar i Kina varje dag! Det låter mycket men med 1,3 miljarder människor och där kärnfamiljen består av tre personer blir det snabbt enorma tal. För bara tio år sedan var det omöjligt att tro att bilen någonsin skulle bli var mans egendom. För femton år sedan var det en sensation om man hade tv. Idag finns TV och radio i vart och vartannat hushåll, samma gäller dammsugare, kyl- Fryskåp mm. Idag är det inte omöjligt med bil. En Mercedes kostar förvisso ca 2,5 miljoner kronor, men det finns ju andra bilmärken och alla märken med självkänsla som licenstillverkas därnere. I Shanghai var det största problemet inte att köpa bil, det största var att komma över en registreringsskylt för det antalet är begränsat. Registreringsskylten köper man på auktion och ett dagsaktuellt pris låg på idag ca 40 000 SEK. I Beijing finns det över 100 universitet. I Kina nytexamineras det 100 000 civilingenjörer varje år! Så om antalet bilar för tillfället ökar med 50 000 varje dag så behöver det inte vara en omöjlighet!

Kommunikationsproblem

Vår analys av Kina är att vi behöver nog inte vara så rädda för att kineserna skall ta över

allting. Dom har nämligen ett stort handikapp och det är kommunikationen med andra människor. Det tar 3-4 år innan en kines hjälpligt lärt sig skriva och läsa på sitt eget språk. Man skall lära sig 3-4000 tecken! Därefter fordras det studier i ex vis engelska under lika lång tid. Totalt åtta år innan man kan göra sig förstådd över gränserna! Vi i västvärlden har ca 25 tecken och lär oss hjälpligt skriva och läsa minst två språk på drygt halva tiden! Det är nästan omöjligt att klara sig utan guide därnere. Vi hade lyckan att få träffa Willy. En 36-årig före detta historielärare som sagt upp sig från sin statliga tjänst för att arbeta som guide. Willy följde med oss överallt från Beijing till Xian och slutstationen Shanghai. Han fanns alltid i närheten utan att vara påträngande och så fort det blev lite problem så dök han upp som gubben i lådan och förklarade och ställde allting till rätta. I Kina kan man inte



göra på samma sätt som man gör när man skall äta i Europa. Bara slinka in på ett lokalt mathak och beställa Fish and chips eller antipasto. Du är rökt! Matsedeln säger dig ingenting, personalen säger ingenting och du kan ju inte skälla på personalen utan att riskera att du får äta hund.

Stor skillnad på maten

Alla våra måltider åt vi gemensamt, vi satt alltid vid tre stora runda bord med en roterande glasskiva i mitten. Här ställdes 10-15 skålar fram på såväl lunch som middag. I varje skål fanns en rätt som vi delade på, en form av roterande smörgåsbord. Det fanns inte en måltid som vi inte kallade på Willy och han fick åtminstone förklara en två eller tre rätter, vad det var vi åt! Inte för att



det smakade illa, inte för att vi var rädd för att det skulle vara just hund eller orm utan bara för att vi inte kände igen smaken eller formen. Man styckar ju maten så det skall bli enklare att äta med pinnar. Men det gör också att Du inte alltid känner igen köttet. En jättegod köttgryta Du tror att det är kyckling, men du hittar ju inget lårben. Du vet om det är lårbenet eller halsen Du äter eftersom lårbenet är styckat rakt av i tre eller fyra bitar. Det skall sägas direkt vi åt jättegott och ingen blev sjuk. Vi åt roterande bord från tre olika kök, Beijing, Xian och Shanghai. Det var stor skillnad på maten där vi kanske tyckte att Xian-köket var godast. Det var åtminstone mest kryddat. En annan märklig sak och som gör att man inte heller går på den lokala restaurangen är att du inte ser några djur. Visserligen inga barn heller, men där har man ju inga misstankar om orsakerna i alla fall! Man du ser inga hundar, katter eller ekorrar Du hör och ser knappast några fåglar. Du ser inte ens duvor på Den himmelska fridens torg. Märkligt och lite kusligt, vår enda förklaring var att miljön kanske inte är den allra bästa.

Bauma/Shanghai-mässan

Med cirka 50 000 besökare från mer än 100 länder och med 742 utställare från hela världen så blev Byggmaskinmässan i Shanghai en stor arrangörssuccé. Det var den största internationella byggindustrimässa som någonsin hållits i Asien den var också mer än dubbelt så stor som den som hade det tidigare rekordet! De flesta besökarna kom givetvis från "grannländer" som Japan,





knöts givetvis kontakter och vänskapsband. Vi får anledning att återkomma med mer info om dessa nya leverantörer i kommande nummer av HiB-Info. Av svenska företag som ställde ut hittade vi bland annat Brokk och Dimas.

Text: Lars Sandström

Foto: Bauma-mässan och Lars Sandström

Sydkorea, Thailand, Indien med flera, men även Europa var väl representerat. Vår resa började ju i Beijing och avslutades i Shanghai så vi hade med egna ögon sett vilken enorm byggverksamhet som råder inte bara i Shanghai utan i alla kinesiska städer som vi besökte. Vart vi än kom i Kina så såg vi byggkranar och ställningar och det var inte en skog av byggkranar utan det var hela skogar av byggkranar. På mässan kändes det därför som att här gäller det som utställare att hänga på. För tåget håller på att gå och visar man inte upp sig nu så är risken stor att man stannar kvar på perrongen! Så mycket direkta nyheter på produktsidan vad gäller håltagningsmarknaden hittade åtminstone inte jag. Däremot fanns det en hel rad nya leverantörer och tillverkare som vi aldrig hört talas om. Med flera av dessa



Fullt sug...

- Pullman Scandinavian AB har alltid haft som käpphäst att vara främst när det gäller utveckling och kvalitet. Under åren har de skaffat ovärderlig kunskap om vacuumteknik. Nu utvecklas hela deras produktion mot att bli mer självförsörjande. Allt för att ha större kontroll genom hela kedjan, från råvara till färdig produkt. När det gäller mobila sugare klarar Pullman av allt. Deras sortiment sträcker sig från små kontorsdammsugare, upp till 11KW 3-fas industrisugare. Däremellan finns över 50 specialanpassade sugare för olika ändamål. Totalt har de över hundra olika modeller och varianter. Pullman startade 1966 och ända sedan starten har kvaliteten varit sådan att de lämnat ända upp till tre års garanti. Det är en trygghet vi som kunder skall ha! Dessutom är alla egentillverkade sugare CE-märkta, EMC godkända och har skyddsklass 1. Tillbehör och reservdelar finns dessutom alltid på lager, i Sverige!

Patrik Sjögren

HiB-INFO
en del av din vardag!

GENERATIONSSKIFTE

Högfrekvens inom betongborr- & sågteknik



Väggsåg
typhoon sb170



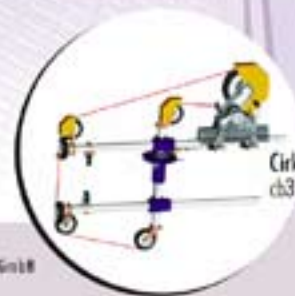
Power regleringsenhet
pb110d

max 17kW | 32 A



Borrutrustning
cb600

Bormotor
cdm110



Cirkelsåg
cb350



Vajersåg
wbs

Med en maskin

- > väggsåga
- > vajersåga
- > cirkelsåga
- > kärnbörra

eurodima AB
Geef 15
S-56393 Grönå
Tel: +46 (0) 36 52 448
Webb: +46 (0) 733 627 196
Fax: +46 (0) 36 52 579
sverige@eurodima.com

eurodima
Diamant-Technik GmbH
Ingerstr. 405,
A-5071 Wals/Salzburg
Tel: +43 (0) 662 42 4248 0
Fax: +43 (0) 662 42 4248 20
office@eurodima.com

www.eurodima.com
office@eurodima.com

braxx system

Smyckesdiamant - natur eller syntetisk?

I förra numret av HiB-Info fann ni en övergripande beskrivning om diamantens 4C. De 4C-na är en kvalitetsbedömning av diamanter. Denna gång kommer vi bland annat att beskriva rådiamanten vilken kan slipas till era olika former och den mest kända formen är briljant.

Carat är en viktenhet där 1 carat = 0,2 gram. Densiteten är 3,5 jämfört med vatten som har 1. Orsaken till att man använder sig av carat har historiskt ursprung och härstammar från den nya tideräkningens begynnelse då araberna använde sig av johannesbrödträdet frön (kharrub) som motvikter till sina balansvågar. Trädets frukter, cirka 2 dm långa platta "baljor" innehåller Johannesfrön. Dessa frön har använts av arabiska affärsmän som vikt vid vägning av både ädla metaller och juveler. Dessa höll alltid en mycket jämn vikt 0,195 gram och användes vid noggrannare vägning. I början av 1900-talet fastställdes emellertid att 1 carat skulle vara lika med 0,2 gram.

Cut

Cut betyder slipning, vanligast förekommande är briljantslipning. Brilliantslipning har 58 olika vinklar / fasetter för att optimera ljusintaget som skall återkasta det ljusspel som uppkommer till följd av de inre reflektionerna i diamanten. Det rådiamantens kvalitet i kombination med slipningen som styr slutresultatet. Det är mycket viktigt att få rätt proportioner vid briljantslipning, om diamanten har slipats för djupt återreflekteras ej det infallande ljuset utan passerar vidare via underdelen av stenen.

Colour

Diamanten finns i flera färger, allt från färglös till intensivt färgad. De vanligaste förekommande diamanterna har en svag gul ton men även svag brun ton och grå ton förekommer. Högre kvalitéer är färglösa och benämns som vita. Bedömningen sker i nominerad ljusmiljö med sk dagsljuslampa med hög färgåtergivningegrad. Andelen

Färgskalan har följande graderingar:

River (D, E)	Mycket sällsynt vit
Top Wesselton (F, G)	Sällsynt vit
Wesselton (H)	Vit
Top Crystal (I, J)	Lätt tonad vit
Top Cape (K, L)	Tonad vit

ultraviolett ljus är liten då detta kan ge upphov till fluorescens som kan överskugga den verkliga färgen. Fluorescens är diamantens förmåga att ge ifrån sig ljus (oftast blått) under bestrålning av långvågigt ultraviolett ljus.

Clarity

Klarhetsgraden anger hur fri från inneslutningar och yttre märken diamanten är. Inneslutningarna består oftast av främmande mineralkristaller och små sprickor eller brott. På ytan av diamanten kan man hitta små ytor från råkristallen sk "naturals" men även små håligheter eller repor. Inneslutningarna lokaliseras och identifieras med mikroskop med vars hjälp man även mäter upp storleken på dem. Klarhetsgraden fastställs emellertid med lupp vid 10 ggr förstoring.

Följande klarhetsgrad används (IDC) som betyder:

Luppen	Inga inneslutningar kan hittas vid 10x förstoring
VVS 1 & 2	Mycket små inneslutningar
VS 1 & 2	Mycket små inneslutningar
SI 1 & 2	Små inneslutningar
P1, P2, P3	Tydliga inneslutningar

Varför tillverkar man inte smyckesdiamanter syntetiskt?

Den första syntetiska diamanten producerades i Sverige 1953. Uppfinnare av tillverkningsprocessen av syntetdiamanten var vår välkände uppfinnare Baltzar von Platen, mannen som bland annat uppfann ASEA som företaget hette på den tiden, numera ABB. Under resans gång började man testa att använda diamantpulvret som slippasta. Slippastan kom till användning tex. för att slipa ventilståten på bilmotorer.



General Electric tog världspatent på tillverkning av syntetdiamant 1958, då den svenska uppfinningen var okänd. Att tillverka smyckesdiamanter syntetiskt kan vi för länge sen, men det är svårt att konkurrera med naturdiamantens låga kostnad än så länge innan den blir en bristvara. Det finns ingen fysikalisk skillnad mellan en konstgjord och en naturlig diamant. Båda är så att säga "äkta" vara. Konstgjorda diamanter framställs av grafit under högt tryck och tillverkas idag i stora mängder för i första hand industriellt bruk. Det finns idag teknik för att tillverka ganska stora stenar som är av mycket god kvalite både vad det gäller renhet och färg. Det vanligaste är dock att de konstgjorda stenarna har en djupt gul färg från det kväve som tillsätts i processen för att skapa bästa förutsättningarna för en idealisk kristalltillväxt under tillväxtprocessen. Tidsaspekten är för kostsam och gör tillverkning av rådiamant ointressant i nuläget.

Anna-Karin Persson

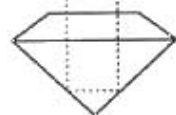
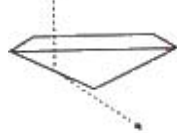
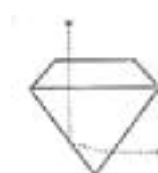
Källor:

www.fof.se, www.uppfinnaren.com
www.vigselring.nu, www.sp.se
Bokförlaget Bra Böcker, Diamanter, Höganäs, 1982

För djup

För grund (platt)

Korrekt



HiB-INFO

utkommer i mer än 20 länder över hela världen!

PROVA FRAMTIDENS SÅGTEKNIK



HAGBY-ASAHI AB
Tfn: 0587-845 00. Fax: 0587-845 80.
E-post: hagby@hagby.se. Internet: www.hagby.se

TEKNISKA DATA:

Max. klinga diameter	1500 mm
Max. skärdjup:	680 mm
Max. axeleffekt:	18 kW
Max. Inmatad effekt:	22 kW
Vikt HF-motor:	11 kg
Vikt såghuvud:	32 kg

Ring och boka tid
för demokörning!

Hagby, Nora 0587-845 00
Hagby, Stockholm 08-19 41 10
Skåne, Jan Sjöholm 070-311 70 45



Din totalleverantör av diamanterverktyg och tillhörande maskiner.

DIMAS **PARTNER**[®]

Electrolux Construction Products Sweden AB
Industrigatan 8, 550 02 Jönköping.
Tel: 036-570 60 00, Fax: 036-570 60 10.
www.dimas.com www.partner-industrial.com

Entreprenadavdraget rycker närmare!

Nytt förslag till entreprenadavdrag fast nu kallar man det för ett byggentreprenadavdrag, men låt er inte luras av namnbytet det är i grunden samma avdrag som tidigare. Finansdepartementet har nu kommit med en promemoria som innehåller ett nytt förslag om skyldighet för Er då ni anlitar UE, eller vice versa. Då Ni anlitar UE gäller följande Ni skall betala en del av UE:ens ersättning till ett särskilt så kallat entreprenadkonto. Reglerna föreslås gälla från den 1 januari 2006.

De uppdrag som omfattas av förslaget är sådana som avser byggverksamhet i Sverige. Med byggverksamhet menas, arbeten som avser fastighet, byggnad eller anläggning och som kan hänföras till mark- och grundarbeten, uppförande, undanröjande, renovering, underhåll eller installation. Avdrag skall dessutom göras från ersättning som avser projektering eller ritning i de fall sådant ingår i uppdraget. Även arbetskraftsuthyrning omfattas av förslaget. Förslaget omfattar dessutom alla juridiska personer som givit någon ett uppdrag i byggbranschen. Samma sak gäller för fysiska personer i de fall ersättningen är en utgift i näringsverk-

samheten. Det vill säga att alla som äger en näringsfastighet blir skyldiga att göra avdrag för den som de anlitar för att utföra byggarbete. Det här innebär en väsentlig utökning av de som drabbas av reglerna och därmed en stor ökning av antalet transaktioner i systemet. Reglerna kommer också att gälla utländska arbetsgivare och uppdragstagare som saknar fast driftställe i Sverige. Dom kommer enligt förslaget att få tillgodoräkna sig medel på entreprenadkontot endast om de gjort skatteavdrag på utbetalda ersättningar eller lämnat identifikationsuppgifter till Skattemyndigheten om de personer som fått ersättning för arbetet.

Förändring i förslaget

Byggentreprenadavdraget skall göras med 20% på hela ersättningen. Det gamla förslaget var på 40%, men endast på den del som berörde arbetet. Det här är alltså lite lättare! Det innebär förstås också att det schablonbelopp som skall innehållas är alldeles för litet om de handlar om inhyrd arbetskraft. Å andra sidan är det alldeles för stort om det handlar om material. En annan positiv förändring är att den som underlåter att göra avdrag bara kan göras ansvarig för de skatter och avgifter som UE:n underlåtit att betala

och högst med det belopp som entreprenadavdraget skulle ha gjorts med dvs. att Du är inte längre ansvarig för UE:ns UE och all de skatter och avgifter som inte betalats av alla uppdragstagare i kedjan. I promemorian föreslås också att sk omvänd skattskyldighet till mervärdesskatt införs för byggnadstjänster. Det innebär att det är uppdragsgivaren och inte uppdragstagaren som redovisar momsen till Skatteverket. Om uppdragsgivaren är skattskyldig till moms gör han ett avdrag med ett belopp som motsvarar hans skattskyldighet. Uppdragstagaren fakturerar utan moms och kompenseras för sin ingående moms i form av särskild återbetalning. Ett genomförande av detta förutsätter dock EU-kommissionens godkännande. Sveriges Byggindustrier har starkt kritiserat det tidigare förslaget och ifrågasätter systemets effektivitet när det gäller att motverka svart arbetskraft. BI har också påpekat de stora administrativa resurser som måste tas i anspråk såväl hos företag som Skatteverket. Förslaget har sänts på remiss och Bi kommer att avge ett remissyttrande senast den 29 december 2004.

Lars Sandström

Hörselkåpor och hör sedan...

Hörselskydd skall alltid användas vid arbete i bullrig miljö, detta är en sanning som alla är överens om. Däremot finns det olika åsikter om vilken sort som skall användas. Från början var det vita bomullstussar som sedan gick över till de gula propparna och efter det har vi väl ganska allmänt använt hörselkåpor med bygel och dessa har nu många arbetstagare bytt ut och vill byta ut mot de modernare kåporna med inbyggd radio. Det är ju klart att det kan vara skönt med lite lugnande toner i örat om det går hett till i arbetet eller varför inte lite rock'n'roll för att få upp tempot ibland, men säg det goda som inte för något ont med sig.

Sönderkörda maskiner

Arbetsgivarna börjar nu "dra öronen åt sig" till att börja med är ju att dessa apparater är kraftigt mycket dyrare i inköp. Det har visat sig (som många misstänkte) att kostnaderna för sönderkörda maskiner har skjutit i höjden i takt med de sköna tonernas utbredande. Dessutom har ju nu facket lagt sig i debatten om de skrälande oljudsdämparna, man misstänker rent av att man får hörselskador av hörselskydden. En annan fara är också att det är svårt att få kontakt

med vederbörande ifall fara måste tillkallas. Ja, lätt är det sannerligen inte!

Hjälmmontage

Mitt förslag på lösning till detta problem är att vi inför hörselskydd för hjälmmontage av intercom-modell, Peltor Lite-Com II (eller motsvarande). Då slår man nämligen inte två flugor utan tre i en smäll. För att skydda hörseln måste också hjälmen på (förhoppningsvis finns det mer än öronen att skydda). Det är oerhört mycket enklare att få kontakt, man behöver ju inte vara på samma våning. Sedan var det ju musiken,

ja dom kan ju sjunga med varandra och är dom tillräckligt många på en arbetsplats kan det ju en hel kör. Skämt o sido... Vi har på Arnessons Betongborring i Kil prövat ett antal sådana hjälmmontage i snart ett år och alla är mycket nöjda.

Mario Larsson



Vill du veta mer om HiB?

Besök gärna vår hemsida på internet,
[www.haltagningsentreprenorerna.se!](http://www.haltagningsentreprenorerna.se)

Eller ring Lars Sandström
på telefon 08-698 58 00!

LEVANTO diamond tools



Diamond Tools for the stone industry,
construction and mining.

FINLAND • Levanto Oy • Teollisuustie 5 • 02700 Kauniainen
Tel: +358 9 511 470 • Sales: +358 9 5114 7486 • Fax: +358 9 5114 7470

SWEDEN • Levanto Diamond Tools AB • Jenny Linds gata 16 • 129 52 Hägerstren
Tel: +46 8 556 343 80 • Fax: +46 8 556 343 81

SWEDEN • Levanto Diamond Tools AB • Backa Bergögata 9 • 422 46 Hisings Backa
Tel: +46 31 522 700 • Fax: +46 31-522 780

www.levanto.fi

Tigersvärd för svåra rivningsjobb

Nytt program!

Jack Michage AB
Tel: 0431-710 00
Fax: 0431-754 70

269 21 Båstad
info@midhage.se
www.midhage.se



Köp 2 klingor få 4 på köpet

Höstens klipp! Under oktober till december månad får du köpa 6 klingor till priset av 2. Detta gäller Norton Clipper Super Betong EVO och Super Asphalt EVO. Ring För mer information.



clipper

sågarna för proffsen

www.dia-trade.com
telefon: 0934-554 04



Julkappspriser på expander!

Vi får in 12 ton plastplugg, pinnexpander

och slagankare före jul.



Pris/st vid beställning		100 st	500 st	1000 st	5000 st
Plastplugg	M14 x 80	1,25	1,19	1,12	
Plastplugg	M16 x 80	1,50	1,43	1,35	
Pinnexpander	M12 x 80	4,10	3,75	3,60	
Pinnexpander	M12 x 120	4,95	4,70	4,30	
Slagankare släta	M10 x 40	1,67	1,47	1,27	
Slagankare släta/räffade	M12 x 50	2,06	1,96	1,80	

-Inköpsvinsten kan du investera i hustrun, dottern eller tjejen, se nedan!



Pris/st	Borrdjup	
SDS plus sökarbör	M12 x 540 / 600	206.-/st
	M12 x 740 / 800	302.-/st
	M12 x 940 / 1000	533.-/st

Köp något av våra paketerbjudande, ladda ner beställningsformulär på vår hemsida eller om Du önskar kombinera Ditt eget paket kontakta oss direkt.

Expander och plastplugg levereras i plasthinkar med max vikt 5,5 kg / hink. Levereras efter nyår. Fraktfritt vid order överstigande 5.000:- (se villkor på vår hemsida).

Brilliantslipade diamanter!

Julkappstips till Din fru, dottern eller ickvän.

Diamanter, brilliantslipade i normal kvalitet VS2 har vi nu ett 50-tal i lager inför jul.

0,18 carat	2.835.-	0,19 carat	3.000.-	0,22 carat	3.465.-	0,23 carat	3.975.-
0,25 carat	4.464.-	0,26 carat	4.485.-	0,27 carat	4.665.-	0,28 carat	4.830.-
0,32 carat	6.960.-	0,33 carat	7.185.-	0,35 carat	7.620.-	0,36 carat	7.830.-
0,40 carat	10.800.-	0,43 carat	11.610.-	0,50 carat	14.062.-	0,75 carat	26.606.-
1,00 carat	54.000.-						

Vi har etablerade kontakter som innefattar diamanten i en ring eller halssmycke.

Ringmått är innermättet på ringen, vanligt ringmått är 18 och står för ringens innerdiameter i mm.

Flera Göteborgskunder har köpt diamanter av oss den senaste 5-åren.

Priserna är ca 50% lägre än marknadspriserna. Full returrätt inom 5 dagar om Du inte är nöjd.

Vilken diameter har diamanterna?

0,25 carat - Ø 4,10 mm 0,50 carat - Ø 5,15 mm

1,00 carat - Ø 6,50 mm



JERNEVIKEN

Tagenevägen 1
S-422 59 Hisings Backa
Sweden

Tel +46-(0)31-52 01 16
Fax +46-(0)31-52 90 50
E-post info@jerneviken.se
Webbplats www.jerneviken.se