



PARS GRUPPEN



Innehåll

En väl investerad krona	3
Från verkstad till koncernbolag	4
Hela kedjan i egen regi	6
Kvaliteten avgör för Rottne Industri	7
Möt några av våra medarbetare	8
En arbetsplats att växa på	10
Sofia och Johan för livsverket vidare	12
Vår väg framåt	14



Produktion: Roxx Communication Group, www.roxx.se

Ansvarig utgivare: Sofia Karimi. Projektledare: Micgel Lindgren. Text: Niclas Sjöqvist.
Foto: Örjan Karlsson och PARS egna bilder. Tryck: Ätta.45 Tryckeri, 2025.

ROXX Roxx Communication Group
0492-793 00 | www.roxx.se

“Receptet har varit
18-timmarsdagar,
personliga borgens-
åtaganden och en
järnhård övertygelse.”

Ali Karimi

En väl investerad krona

Det sägs att alla stora resor börjar med små steg. För Ali Karimi började hans livs största resa med en enda, väl investerad krona. Hans historia är en om stenhårt arbete, mod och hur en ung man från Iran kom att bli en av de ledande profilerna i svensk verkstadsindustri.



Ali och Thomas har alltid utgjort ett starkt ledarpar.



Ali Karimis livs största resa började med en enda, väl investerad krona.

ALIS PLAN VAR enkel när han anlände till Linköpings tekniska högskola 1975: civilingenjörsexamen i Sverige. Men livet ville annorlunda. Han fick sitt första kvalificerade jobb på ett Saab-bolag i Linköping, som klassens enda utrikesfödde och den förste som anställdes. Sverige blev snart hemma.

DRIVKRAFTEN ATT BYGGA något eget växte. Vändpunkten kom den 15 september 1985 när Ali köpte det krisande bolaget BTT Plåt AB i Emmaboda för endast en krona. Kapital saknades, så receptet blev istället 18-timmarsdagar, personliga borgensåtaganden och en järnhård övertygelse. Redan året därpå flyttade verksamheten till Kisa och växte till sju medarbetare. Idén var konsekvent: utveckla och sälja förstklassiga plåtprodukter, ofta till världsledande kunder inom entreprenad-maskinsbranschen.

ÅR 1994 ANSLÖT civilekonomen Thomas Axelsson, först som extern rådgivare genom Utvecklings-fonden (nuvarande Almi), och senare som verkställande direktör. Tillsammans bildade Ali och Thomas ett starkt ledarpar, vars olika kompetenser kompletterade varandra väl. Under deras gemensamma ledarskap växte koncernen till att omfatta upp till åtta bolag med cirka 450 anställda. Huvudkontoret har alltid varit beläget i Linköping, medan tillverknings skett på andra orter i Sverige.

STAFETTPINNEN ÄR IDAG överlämnad till nästa generation: koncern vd Johan Axelsson och vice vd Sofia Karimi. Men både Ali och Thomas finns kvar som ägare och i styrelsen. Den nya generationen bär arvet vidare: att ha fötterna kvar på verkstadsgolvet, där resan en gång började – med en vision och en enda krona.

Hela vägen från verkstad till koncernbolag

"Pars åter-
investerar varje
år **betydande
belopp** i dotter-
bolagen."

Fröet sattes 1985 med det första förvärvet av BTT Plåt. 1986 flyttade verkstaden till Kisa. Den stora visionen formaliserades 1993 då Pars Plåtgruppen bildades som moderbolag i Linköping, för att samla en växande portfölj av tillverkande specialistbolag.

ÄREN DÄREFTER PRÄGLADES av målmedvetna investeringar och strategiska förvärv av verkstäder med tung kompetens inom plåt, svets, bearbetning och ytbehandling.

Framgångsresan har hållits samman av en enkel filosofi: hög produktkvalitet, pålitliga leveranser, ständig teknikutveckling och ett långsiktigt tänkande.



Det första förvärvet 1985 till dagens Pars Plåtgruppen – Johan Cederborg leder nu BTT Plåt i Kisa, där resan tog sin början.

Pars återinvesterar varje år betydande belopp i dotterbolagen – i moderna maskiner, digitalisering och i vidareutbildning. Det har gett relationer som hållit i decennier och korta beslutsvägar som gynnar kunder, leverantörer och medarbetare.

1985: BTT Plåt AB förvärvas.



1999: ACAB i Alfta förvärvas (tidigare ÖSA:s anläggning).



1993: Pars Plåtgruppen bildas.



2002: ABL i Sävsjö köps.



ABL Construction Equipment, Sävsjö

Utvecklar och tillverkar originalredskap till entreprenadmaskiner.
Egen konstruktion, produktion och eftermarknad.



ACAB, Alfta

Avancerad svetsning – manuell och robot – i kombination med
fleroptionsbearbetning. Grov och medeltjock plåt.



BTT Plåt, Kisa

Kompletta plåtkonstruktioner i tunn- och mediumplåt, 1–20 mm.
Hög visuell finish på kundernas maskiner.



GMV, Arboga

Gustafssons mekaniska verkstad tillverkar kompletta plåtkonstruktioner i
tunn- och mediumplåt, 1–20 mm i svart plåt, rostfri plåt och aluminium.



2003: ABL i Sävsjö
förvärfvar ABL i Arvika
(tidigare Arvika
Mekaniska Verkstad).



2024: GMV –
Gustafssons
Mekaniska
Verkstad –
införlivas i Pars.



2022: Alfta
Ytbehandling
AB förvärfvas.

“Pars är en
tillverkningskoncern
med **plåt som
tydlig kärna.**”

Hela kedjan i egen regi

Koncernen erbjuder en komplett kedja – från skärning och kantpress till maskinbearbetning, svetsning, målning och ytbehandling – och tar ansvar hela vägen från idé till färdig produkt. Kunderna återfinns i toppen av sina branscher, inte minst inom entreprenad- och skogsindustrin.

PARS ERBJUDER EN effektiv och hållbar process som spänner över alla kritiska steg:

Konstruktion & industrialisering

Kundnära utvecklingsarbete med fokus på produktions-ekonomi, hållbarhet och kvalitet. Teamen fungerar som bollplank när nya produkter tas fram – från prototyp till serie.

Skärning, bockning & valsning

Modern maskinpark för kostnadseffektiv bearbetning i tunn-, medium- och tjockplåt, med hög precision och repeterbarhet.

Svetsning

Manuell och robotiserad svetsning av komplexa konstruktioner. Alla processer och fixturer säkrar stabil kvalitet i volym.

Maskinbearbetning

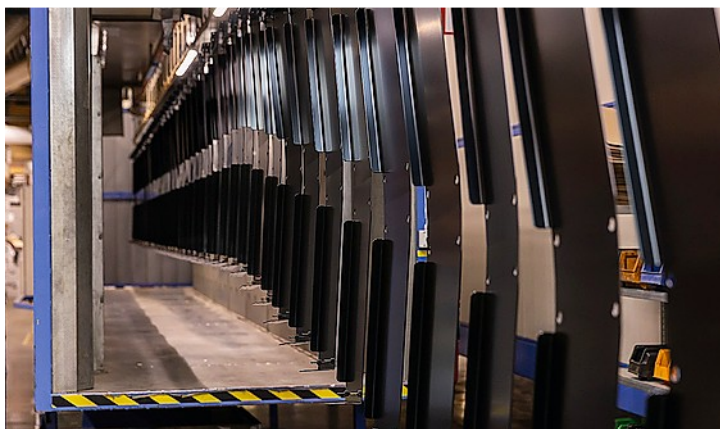
Fleroperationsmaskiner för både detaljbearbetning och svetsade konstruktioner.

Lackering & ytbehandling

Ytfinish som tål tuffa miljöer och lyfter helhetsintrycket på produkten. Egen ytbehandling ger kortare ledtider, robust logistik och säker leverans.

Leverans & eftermarknad

Säkra leveranser och långsiktiga avtal. Pars Plåtgruppen arbetar med världsledande kunder och bygger relationer som varar.



Det som särskiljer Pars

- Kompletta produktionskedja i egna verkstäder.
- Korta beslutsvägar och snabb anpassning.
- Återinvesteringar varje år i människor och maskiner.



Kvaliteten avgör för Rottne Industri

Som en av världens största tillverkare av skördare och skotare, producerar Rottne Industri runt 200 skogsmaskiner per år. Ute i skogen är maskinerna inte bara outhärliga – de är också förarnas arbetsplatser. Det ställer mycket höga krav på kvaliteten.



Peter North, inköpschef på Rottne Industri.

EN VIKTIG PARTNER i Rottne Industris produktion är BTT Plåt, som levererar detaljer i tunn- och mediumplåt – från enklare komponenter till komplexa svetsade konstruktioner.

– Vi har tydligt specificerat vår kvalitetsnivå, och BTT levererar enligt det vi har avtalat. Skulle det uppstå en avvikelse är kommunikationen rak och fokuserad på lösningen. BTT är ett gediget företag med stabila processer, hög effektivitet – och ett genomarbetat upplägg redan i offereringsfasen, säger Peter North, inköpschef på Rottne.

Tryggar produktionen

Peter uppskattar att BTT jobbar enligt leanprinciper – med små serier, korta ledtider och snabba justeringar.

“Vi har tydligt specificerat vår kvalitetsnivå, och **BTT levererar** enligt det vi har avtalat.”

Peter North

– Det minskar risken att bygga in kvalitetsproblem i ett stort lager. Att materialet kommer på utsatt tid, även när förutsättningarna ändras, tryggar produktionen och vårt utvecklingsarbete med prototyper. Vi uppskattar verkligen samarbetet med BTT, säger Peter.





Andrée Lundh

Arbetsledare, ACAB

Hur länge har du jobbat på ACAB och vad gör du i dag?

– Sedan 2007. I dag är jag arbetsledare för manuell svets och robotsvets.

Vad är det bästa med ditt jobb?

– Att vi är ett grymt bra gäng som ständigt vill framåt och förbättra oss. Vi har många väldigt duktiga medarbetare.

En händelse som betytt mycket för ACAB?

– När vi gick med i Produktionslyftet. Det var otroligt kul och hade stor betydelse för oss.



Sanna Alftberg

Produktionstekniker, ACAB

Hur ser din resa på ACAB ut?

– Jag har jobbat på ACAB sedan september 2016. Sedan två år tillbaka är jag produktionstekniker på måleriavdelningen. Före det var jag svetsrobotoperatör.

Vad är det bästa med ditt jobb?

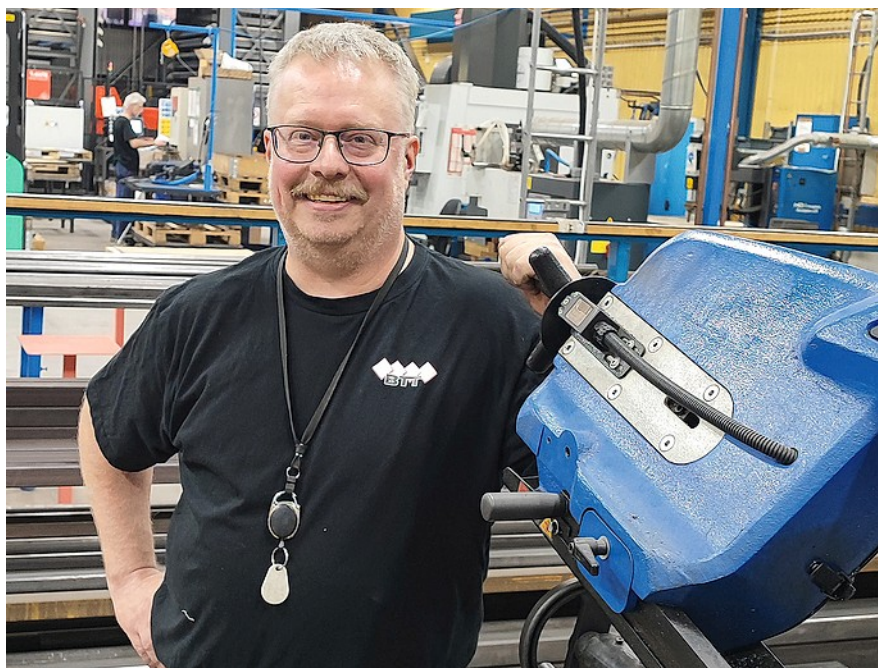
– Att det är varierande och utvecklande.

Vad är det bästa med gänget?

– Att det alltid finns en hjälpare hand.

Har du något särskilt minne från dina år på ACAB?

– Vi har fått många fina julbord och roliga sommarfester genom åren!



Jörgen Johansson

Service och underhåll, BTT

Hur länge har du jobbat på BTT och vad gör du i dag?

– Nu är det 35 år. I dag har jag en stödfunktion i företaget där jag hjälper till med byggnationer, flytt och reparationer. Jag lagar trasiga maskiner, gör service, byter dörrar och handtag, svarvar tappar och klipper plåt till fixturer. Jag kapar, svarvar, borrar och gängar både artiklar som ska levereras till kund och sådant som behövs internt.

Hur trivs du med jobbet och kollegorna?

– Jag trivs väldigt bra. Vi har nära till skratt och är alltid redo för nya uppdrag.

Har du något särskilt minne från åren på BTT som sticker ut?

– En gång hade några kor slitit sig från en gård i närheten och kommit fram till framsidan på BTT. De stod där och åt gräs och trampade sönder gräsmattan. Ali Karimi kom dit, blev rejält upprörd över gräset och försökte jaga bort korna med sin BMW. Det är fortfarande en snackis som vi skrattar åt.



Tony Sundqvist

Svetsare och skiftledare, BTT

Hur ser din roll på BTT ut?

– Jag har jobbat på BTT i 24 år som manuell svetsare. Jag har även en roll som skiftledare.

Vad är det bästa med gänget på jobbet?

– Det måste vara att vi samarbetar så bra. Och att vi ibland hittar på saker utanför jobbet.

Har du något särskilt minne från dina år på BTT?

– Ett väldigt stort minne är hur det såg ut på BTT när jag började för 24 år sedan, skillnaden från min första arbetsdag till i dag. Det har gradvis ändrats år efter år. Nya maskiner har gradvis tillkommit och vi är betydligt fler anställda nu, inte minst på svetsidan.



Jim Lassila

Teamleader och Svetsansvarig på GMV

Vad gör man om man har ditt jobb?

– Daglig produktionsavstämning, sedan är jag nära linan och stöttar där det behövs med både teknik och praktik. Jag är också med vid svetsarprövningar vartannat år och ser till att kompetensen är verifierad.

Vad är det bästa med ditt jobb?

– Jag älskar att jobba med metall, att få vara med på den tekniska delen och i planering är

kul. Jag gillar stora projekt där jag får planera och säkra att allt blir rätt, samtidigt som jag lär mig mer.

Ett råd till någon som vill bli en riktigt vass svetsare?

– Öva, öva öva! Och våga göra fel. Jag har nog gjort alla fel som finns genom åren, men jag har aldrig varit rädd för att prova och öva, jag tror man lär sig bäst så.



Hasan Ahmetspahic

Svetsare, ABL

Vad gör du på ABL?

– Jag började på ABL 1999 och har alltid arbetat med svetsning av olika redskap.

Vad är det bästa med ABL?

– Att arbetet är utmanande och att jag får jobba med många olika projekt. ABL är en fri och bra arbetsplats.

En händelse eller ett projekt du minns lite extra?

– Dikesskopan, som är ett nytt projekt, har varit roligt att få vara en del av.

Vad gör du helst när du är ledig?

– Det bästa är att umgås med familjen. Jag går gärna på promenader och lagar mat också.



Anna-Karin Olsson

CNC-operatör bearbetning på GMV

Vad gör man om man har ditt jobb?

– Programmerar, ställer upp olika detaljer och kör serier för allt från större industrikunder till småkunder.

Vad är det bästa med ditt jobb?

– Variationen, att man inte står och kör samma bit hela tiden utan det är olika detaljer för olika jobb.

Ditt bästa CNC-operatörs-knep?

– Kör alltid första biten sakta så man ser att man inte gjort något fel. Då kan det bli tokigt.

Hur lyckas man i ditt yrke?

– Var genuint intresserad av uppgiften och prata med teamet. Vi har dagliga samtal där alla får säga sitt vilket håller tempo och kvalitet.



Magnus Klintonberg

Försäljningschef, ABL

Vad gör du på ABL?

– Jag har jobbat åtta år på ABL och är ansvarig för försäljningen.

Vad är det bästa med ditt jobb?

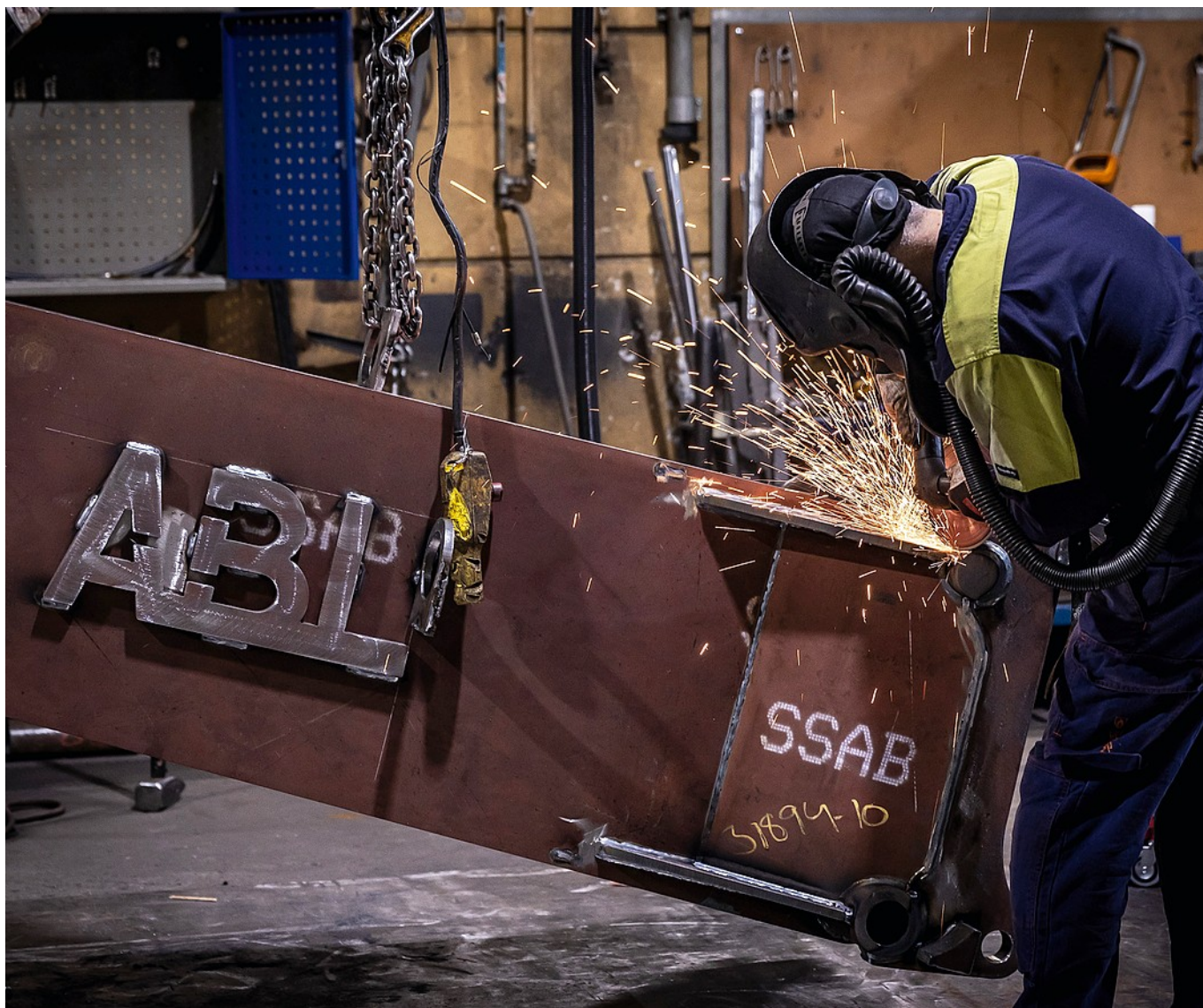
– Att ingen dag är den andra lik. Vi är ett bra team som samarbetar och driver ABL framåt.

En händelse du minns lite extra?

– Till exempel en mäsia där vi skulle visa en lite större skopa. Vid intransporten till montern sjönk hjullastaren ner och fastnade i underlaget. Det är sånt man kommer ihåg.

Vad gör du helst när du är ledig?

– Jag tillbringar gärna tid med familjen. Pyssel med hus och trädgård ser jag också som avkoppling.



En arbetsplats **att växa på**

Vad får medarbetare att stanna länge? Hos Pars Plåtgruppen återkommer trygghet, utveckling och delaktighet när medarbetare beskriver företagskulturen. Här kombineras den stabilitet som en familjeägd koncern och global kundbas ger, med en ständigt aktiv utvecklingsmiljö.

ORGANISATIONEN ÄR PRESTIGELÖS och tvärfunktionell. Lagkänslan byggs när produktion, kvalitet, logistik och konstruktion löser problem tillsammans. Förbättringsarbete är en del av vardagen, både i små och stora frågor, och alla kan lyfta idéer direkt. Detta skapar en arbetsmiljö där människor blir sedda, idéer uppmuntras och korta beslutsvägar snabbt omsätter bra förslag till verklighet.

SOM FAMILJEÄGD KONCERN återinvesterar Pars stort i dotterbolagen. Det märks tydligt i form av nya maskiner, digitalisering och vidareutbildning. Ambitionen är att alltid

kunna sätta rätt person med rätt kompetens på rätt plats – och erbjuda goda möjligheter att växa inom företaget. För den som vill finns karriärvägar i flera riktningar, och många stannar länge tack vare mixen av trygghet och utveckling.

TRYGGHETEN FÖRSTÄRKS AV kundbasen som består av etablerade, globala bolag med långa avtal. Det ger stabila flöden och en förutsägbar arbetsvardag. Samtidigt berikas teamen av en växande mångfald, med bred åldersspridning och allt fler kvinnor, vilket stärker både kultur och resultat.



Många **järn** i elden

Bo Karimi har funnits med i Pars under i princip hela resan. I dag jobbar han på huvudkontoret och stöttar verksamheten med marknadskommunikation, sociala medier, ekonomi och IT.

Hur ser din roll ut i dag?

– Jag gör lite av varje. Både marknads-kommunikation, sociala medier, ekonomi och en del IT. Jag hoppar in där det behövs.

Vad är du mest stolt över?

– Att Pars har utvecklats på ett fantastiskt sätt. Vi har ökat kundunderlaget och omsättningen, men ändå behållit personalandan och det familjära, även när vi vuxit.

Vad hoppas du på för Pars under kommande år?

– Att vi, trots allt som händer i omvärlden, får fortsätta utvecklas och leverera till våra fantastiska kunder runt om i världen.



“Jag **gör allt möjligt** och hoppar in där det behövs.”

Bo Karimi

Sofia och Johan för livsverket vidare

“Stoltheten ligger överallt där vi producerar
– i Kisa, Sävsjö, Alfta och Arboga.”

Vi stämde träff med Johan Axelsson, koncern- vd, och Sofia Karimi, vice vd, för att ta reda på hur man förvaltar ett arv som andra generationens företagsledare.

Hur ser ni på arvet efter era pappor?

Johan & Sofia:

– Det är en ynnest – och samtidigt ett stort ansvar – att föra livsverket vidare. Vi har deras stöd i styrelsen och samtidigt fullt förtroende att driva allt vidare på vårt sätt.

När började er egen resa i Pars?

Johan:

– Jag sommarjobbade på BTT i gymnasiet. Efter civilekonomexamen och några år på Ernst & Young kom jag in som projektledare 2008. Därefter blev jag vice vd 2013 och koncern- vd 2015.

Sofia:

– Pars och bolagen har alltid varit en del av livet. Som barn följde man med ut till verkstäderna på helgerna för att nu vara en del i deras förutsättningar för framdrift. Jag läste samma linje som Johan och jobbade även jag inom revision innan jag började som controller på Pars 2011.

Vad särskiljer Pars i branschen?

Johan & Sofia:

– Kompetensen i organisationen och att vi har hela kedjan: skärning, kantpress, valsning, bearbetning, svetsning, målning och ytbehandling. Det ger kortare ledtider, bra prisbild och fördelar för miljön. Dessutom arbetar vi mycket nära våra kunder och fungerar som bollplank när nya produkter utvecklas.

Hur kompletterar ni varandra?

Sofia:

– Min roll fokuserar mer på ekonomi, HR och ledarskap.

Johan:

– Jag driver marknad och försäljning och är oftast ute i dotterbolagen där majoriteten av våra medarbetare finns.

Hur kommer det sig att ni har basen kvar i Linköping?

Johan & Sofia:

– Det är här historien startade och härifrån vi styr den långsiktiga utvecklingen. Samtidigt ligger stoltheten överallt där vi producerar – i Kisa, Sävsjö, Alfta och Arboga.

Vad tar ni med er in i nästa decennium?

Johan & Sofia:

– En familjeägd kultur som vågar investera, kundrelationer som varar och en tydlig idé om kvalitet och ansvar.

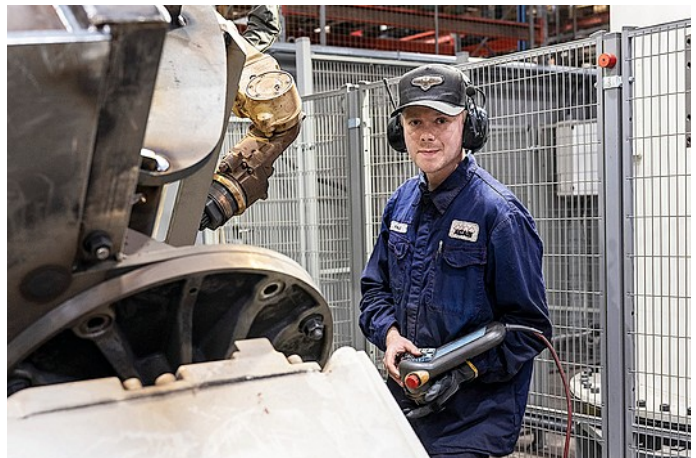


5 steg på vår väg framåt

Vi fortsätter på samma väg som burit oss i 40 år: investera, utveckla och leverera. Med årliga återinvesteringar, konkreta energimål och fokus på kompetens och automation skapar vi ett tekniskt försprång med kvalitet som kvitto.



“Korta ledtider, bättre
pris och ett lägre
klimatavtryck **när vi
gör allt själva.**”



Så här ser våra fem steg ut:



Långsiktighet

Vi fattar beslut med ett helhetsperspektiv och tar ansvar för framtiden – för människor, affärer och miljö. Långsiktighet styr hur vi investerar, utvecklar och samarbetar.

Människor och ledarskap

Vi skapar en trygg och inkluderande arbetsmiljö där mångfald, säkerhet och tydligt ledarskap ger människor möjlighet att nå sin fulla potential.

Teknisk kompetens och automation

Genom hög teknisk kompetens, innovation och automation utvecklar vi effektiva, robusta och konkurrenskraftiga lösningar med precision och framtidssäkring.

Hållbarhet

Vi minimerar energi- och resursanvändning, gör medvetna materialval, främjar cirkularitet och arbetar aktivt för att reducera utsläpp.

Kvalitet

Vi levererar med hög och jämn kvalitet i varje steg – från process och produktion till färdig lösning. Kvalitet är en förutsättning för säkerhet, kundförtroende och långsiktig framgång.





ALFTA

ARBOGA

KISA

SÄVSJÖ



Pars Gruppen

Gillbergagatan 7, 582 73 Linköping
013-327 24 00 • www.pars.se

