

# JERNKONTORET

STÅLÅRET 2009

Stockholm 2010-01-29

## Ståläret 2009 – en kort översikt

### Inledning

År 2009 blev på många sätt ett omvälvande år för stålindustrin. Efter de tre första kvartalen 2008 med rekordresultat slog krisen till i slutet av året, vilket ledde till en dramatisk nedgång i efterfrågan som höll i sig hela 2009. Nedgången, som utlöstes av krisen i den finansiella sektorn, gällde alla geografiska marknader och samtliga kundsegment men var särskilt tydlig inom fordonsindustrin, byggindustrin, gruvor och övrig infrastruktur.

Världens råstålsproduktion föll med 8 procent under 2009, trots att viss förbättring kunde ses mot slutet av året.

Analysföretaget MEPS förutser att produktionen kommer att öka med 11 procent 2010 jämfört med 2009. Bakom de positiva utsikterna ligger bland annat att efterfrågan och produktionen i Kina sannolikt kommer att fortsätta öka. Kinesiska staten finansierar ett omfattande byggande i den västra delen av landet och genomför enorma infrastrukturprojekt för vägar, järnvägar och broar i östra Kina. Detta skulle enligt MEPS kunna lyfta stålproduktionen till över 600 miljoner ton under 2010. MEPS räknar även med att den indiska stålproduktionen kommer att nå en ny all time high nivå. Nya produktionsrekord kommer också att sättas i en rad andra länder inklusive Turkiet och flera länder i Mellanöstern. Det mesta av stålboomen kommer från länderna på utvecklingsmarknaderna. Dock noteras att industriproduktionen i många etablerade industriländer börjar förbättras och detta bidrar till ökningen av stålproduktionen.

Sett ur ett svenskt perspektiv är kontrasten dramatisk. Totalt tillverkades 2,8 miljoner ton råstål under året, vilket är 46 procent lägre än produktionen 2008 och i nivå med produktionen i slutet av 1950-talet. Vad gäller efterfrågan så var 2009 ett av de sämsta åren någonsin och därmed följde lågt kapacitetsutnyttjande, stängda masugnar, anläggningar har lagts i malpåse, minskad försäljning, ekonomiska förluster, besparingar, fokus på kostnadsjakt och prioritet på starka kassaflöden samt olika former av personalreduceringar och rationaliseringar.

Många av åtgärderna har vi aldrig tidigare sett eller inte sett sedan omstruktureringen av stålindustrin på 1960- och 1970-talen. Likväl har investeringsbesluten, med något undantag, legat fast, även om genomförandena ibland skjutits framåt i tiden. De svenska stålföretagen är fast förvissade om att det avancerade svenska stålet åter kommer att efterfrågas.

Prognoser om framtiden är alltid svåra att göra, men OECD förutspår en fortsatt återhämtning även under 2010 och att de etablerade industriländerna är tillbaka på banan 2011 i förhållande till de ekonomiska nivåer som uppnåtts före krisen. För stålindustrin i dessa länder, däribland Sverige, kanske återhämtningen dröjer till början av 2012.

## Stålmarknaden

### Stålkonsumtion<sup>1</sup>

År 2009 var det andra året i rad som världens efterfrågan på stål minskade. Nedgången uppskattas till cirka 9 procent, vilket motsvarar omkring 100 miljoner ton. Följaktligen tillfördes världsmarknaden drygt 1,1 miljarder ton handelsfärdiga stålprodukter under året. Trots den vikande konjunkturen ökade efterfrågan på stål i Kina med uppskattningsvis 19 procent till cirka 525 miljoner ton, beräknat på hela året. Ökningstakten i Kina var i särklass. I övriga Asien föll efterfrågan med cirka 18 procent till omkring 210 miljoner ton. Även i EU minskade efterfrågan kraftigt med drygt 30 procent till cirka 120 miljoner ton. Detsamma gäller USA där efterfrågan föll med närmare 40 procent till 60 miljoner ton och för övriga världen kunde en minskning noteras med 19 procent till ungefär 185 miljoner ton.

### Produktionsutveckling<sup>2</sup>

Som en följd av den dämpade efterfrågan på handelsfärdiga stålprodukter minskade även produktionen av råstål. I världen som helhet var minskningen 8 procent eller drygt 100 miljoner ton. Globalt producerades knappt 1 220 miljoner ton under 2009. Intressant att notera är att den kinesiska produktionen av råstål ökade, trots lågkonjunktur, med närmare 70 miljoner ton, eller 14 procent. Det är i nivå med rekordåret 2007 då produktionen ökade 70 miljoner ton. Den samlade produktionen i landet var 568 miljoner ton vilket närmar sig rekordhöga 50 procent av världproduktionen.

Vid sidan av Kina ökade produktionen i ett annat asiatiskt land – Indien med nästan 3 procent till 57 miljoner ton. Däremot minskade produktionen i Japan med 26 procent till knappt 88 miljoner ton, i Sydkorea med 9 procent till 49 miljoner ton och i Taiwan med 20 procent till 16 miljoner ton.

En produktionsminskning kunde noteras även för Sydamerika. I Brasilien, kontinentens största stålproducent, minskade produktionen med drygt 20 procent till knappt 27 miljoner ton.

Det ekonomiska läget i Ryssland är besvärligt och under 2009 minskade produktionen med drygt 12 procent till knappt 60 miljoner ton. Inom CIS (i princip gamla Sovjetunionen) producerades närmare 98 miljoner ton under året, vilket är en minskning med 15 procent.

Även i USA minskade produktionen med nästan 40 procent till 58 miljoner ton som en följd av den vikande efterfrågan.

Detsamma gäller EU där råstålsproduktionen drogs ner med nästan 30 procent till knappt 140 miljoner ton. Produktionen minskade i samtliga medlemsländer under 2010. Procentuellt sett var produktionsminskningarna allra störst i Belgien, Rumänien och Sverige. Den potentiella EU-medlemmen Turkiet minskade med cirka 6 procent till drygt 25 miljoner ton – en produktionsminskning för första gången på tio år.

Sammanfattningsvis så bromsade världens stålproduktion in under 2009, särskilt under årets tre första kvartal då den finansiella krisen på allvar spridit sig till den reala ekonomin. I två av de fyra s k BRIC-länderna, Indien och Kina, fortsatte dock produktionen att öka under 2009, medan Brasilien och Ryssland minskade sin produktion kraftigt.

---

<sup>1</sup> Uppskattade värden från World Steel Association, short range outlook oktober 2009.

<sup>2</sup> Preliminära uppgifter från World Steel Association, januari 2010.

# JERNKONTORET

## **Rostfritt stål<sup>3</sup>**

Även inom rostfritt stål drog de flesta stora producenter ned på produktionen som en följd av den försvagade efterfrågan med ett betydelsefullt undantag, nämligen Kina. Landet producerade för tio år sedan endast 340 000 ton, vilket då motsvarade 2 procent av den rostfria världspröduktionen. I föl, efter en ökning om cirka 30 procent, uppskattas Kinas produktion till knappt 8,8 miljoner ton. Det innebär att Kina numera producerar omkring 35 procent av allt rostfritt stål i världen, som 2009 uppgick till 25 miljoner ton.

I Indien, den tredje största producenten, ökade produktionen med knappt 2 procent till drygt 2 miljoner ton och i Taiwan ökade produktionen med närmare 15 procent till 1,5 miljoner ton. Övriga länder på ”topp tiolistan” minskade produktionen jämfört med 2008. Den näst största producenten, Japan, minskade produktionen med knappt 30 procent till drygt 2,5 miljoner ton och den tredje största nationen, USA, drog ned produktionen med närmare 20 procent till strax knappt 1,6 miljoner ton. Inom EU minskade produktionen med nästan 25 procent till omkring 6 miljoner ton.

I Sverige producerades i föl 445 000 ton rostfritt stål, en minskning med 22 procent jämfört med 2008. Sverige låg därmed på trettonde plats i världen.

## **Sverige**

Under 2009 föll produktionen av råstål mycket kraftigt fram till det fjärde kvartalet. Totalt tillverkades 2,8 miljoner ton under året, vilket är 46 procent lägre än produktionen 2008 och i nivå med produktionen i slutet av 1950-talet. Andelen legerade stål i förhållande till den samlade produktionen föll till 61 procent. Detta beror dock till viss del på en justering av statistikrapporteringen.

Stålverkens leveranser av handelsfärdiga produkter minskade med närmare 42 procent till 2,7 miljoner ton och av dem exporterades uppskattningsvis drygt 2,2 miljoner ton. Den höga exportandelen ligger fast och det samlade värdet av den svenska stålexporten (handelsfärdigt stål inklusive göt och ämnen) uppskattas försiktigtvis till cirka 37 miljarder kronor. Värdet av den svenska stålimporten har uppskattats till omkring 26 miljarder kronor, vilket är en nedgång med närmare 40 procent jämfört med 2008.

## **Investeringar och strukturutveckling**

### **SSAB**

För att hantera finanskrisens verkningar 2009 tvingades SSAB vidta åtgärder som var unika i SSABs historia. Kapacitetsutnyttjandet i anläggningarna låg under delar av året under 50 procent och under sommarmånaderna var alla tre masugnar stängda.

SSABs investeringsstrategi har varit oförändrad även om takten på beslutade investeringar har dragits ner. Under 2008 togs beslut om ett investeringsprogram om 5,3 miljarder kronor. Projekteringen fortsatte när det gäller utveckling av produktion av kylsta stål i anläggningarna i Borlänge och Mobile, Alabama.

I Borlänge inleddes arbetet med att bygga en ny linje för direkthärdat stål. Förberedelser pågår

---

<sup>3</sup> Uppskattade värden från CRU International, januari 2010.

# JERNKONTORET

för en ny haspel och uttransportssystem i varmvalsverket. Haspeln som är en förutsättning för att klara av de nya starkare stålen ska vara klar under hösten 2010.

Kapacitetshöjande investeringar gjordes i både Metalliseringslinje 1 i Borlänge och Färglinjen i Finspång. Två nya emballeringslinjer har tagits i drift i Borlänge respektive Finspång.

En ny bangård i anslutning till SSAB i Borlänge blev klar under senare delen av året. Norra bangården gör det enklare för SSAB att ta in stålämnen på industriområdet och även uttransporterna förenklas.

I Oxelösund beslutades om att investera 199 miljoner kronor i sughuv och filter för att minimera utsläpp av stoft från koksverket. Den miljöinvesteringen kommer att tas i drift under 2010.

Vid stålverket i Montpelier, Iowa, pågår bygget av en anläggning för forskning och utveckling. Den kommer att förstärka SSABs service till kunderna och utveckla produktionen i USA. Investeringen uppgår till 11 miljoner dollar och består av en ny laboratoriebyggnad och omfattande utrustning för testning, simulering och metallografiska undersökningar.

Prelaq Energy från SSAB är en nyligen utvecklad svensk fasad- och takplåt som minskar behovet av konstgjord kyla inomhus i varma klimat. Plåten som avleder värme från solstrålning bidrar till att sänka energiförbrukningen i byggnader med upp till 15 procent. Plåten ramar in byggnaderna i den svenska paviljongen på Expo 2010 i Shanghai.

SSAB har också bytt skepnad något genom en ny design på logotypen och produktmärken och en ny organisation med tre geografiska affärsområden för att stärka kundfokus beslutades 2009 med start januari 2010. (Europa, Mellanöstern och Afrika – SSAB EMEA, Nord- och Latinamerika – SSAB Americas, Asien, Australien och Nya Zeeland – SSAB APAC).

Miljöarbetet har fått ökad prioritet och under året presenterade SSAB sin första hållbarhetsredovisning någonsin och en vitbok om koldioxid. SSAB är medlem i styrgruppen för det europeiska samarbetsprojektet ULCOS, vars mål är att halvera koldioxidutsläppen från stålproduktionen, och är även engagerade i CCS-projektet som handlar om att avskilja och lagra koldioxid.

Under året minskades personalstyrkan med sammanlagt 1 300 personer genom olika former av avgångslösningar.

## **Sandvik Materials Technology**

För ett par år sedan inleddes ett flertal forsknings- och utvecklingssatsningar inom strategiskt viktiga områden, såsom energi- och medicinteknik. Med kontinuerlig utveckling av avancerade material och omfattande satsningar på pulver- och ytteknologi kan Sandvik Materials Technology spela en avgörande roll i utvecklingen inom dessa prioriterade områden.

Under 2009 introducerades bl a följande produkter och material:

Produktområde Kanthal lanserar kontinuerligt nya produkter som effektiviserar energianvändningen och ökar produktiviteten för kunderna. Ett exempel är det nya termoelementmaterialet, Therموthal® Low Drift, som tillåter en mer exakt temperaturkontroll och därmed ett förbättrat utbyte vid exempelvis tillverkning av komponenter till flygindustrin.

Stora mängder flytande svavel erhålls som biprodukt vid oljeutvinning och svavlet måste omvandlas till pastiller för att kunna hanteras. Omvandlingen sker i snabba och högeffektiva så kallade Rotoform-linjer som ökar kundernas kapacitet väsentligt. Under 2009 erhöles flera större order på Rotoform HS® till raffinaderier, bland annat en viktig genombrottsorder i

# JERNKONTORET

Ryssland. Sandvik erbjuder kompletta lösningar med ekonomiska, logistiska och miljömässiga fördelar.

Sandvik är genom produktområdet MedTech en ledande leverantör av implantat och kirurgiska instrument till de globala medicintekniska företagen. Produkterna motsvarar högt ställda krav på ytjämnhet, precision, hållfasthet och motståndskraft mot korrosion. Under året vidareutvecklades varianter av medicinska implantat, till exempel höftledsimplantat. Viktiga genombrottsorder erhöles i bland annat Indien och Korea.

Sandvik SAF 2707HD® är ett nytt material för så kallade wirelines som används för att sänka ner olika mätinstrument och verktyg i oljekällor. Det ställs extrema krav ställs på materialets prestanda som är anpassat för kloridhaltiga miljöer, har hög hållfasthet och mycket god korrosionsbeständighet. Materialet används även för rörapplikationer inom offshoreindustrin samt i oljeraffinaderier.

Andra viktiga händelser under 2009:

Sandvik Materials Technology har en ledande ställning inom vissa nischer i den snabbt växande kärnkraftsindustrin och är en ledande leverantör av bland annat ånggeneratorrör. I juni tecknade affärsområdet två avtal om leveranser av ånggeneratorrör till ett totalt värde av mer än 3 miljarder kronor. För att möta den ökade efterfrågan påbörjades en kraftig utbyggnad av tillverkningskapaciteten i Sandviken under andra halvåret 2009.

Satsningarna för att stärka marknadspositionen i Asien fortsatte under 2009. En ny produktionsanläggning för kallvalsning och färdigställning av höglegerade sömlösa rör uppfördes i Zhenjiang, Kina. Parallellt med utbyggnaden av kapaciteten utökades även försäljningsorganisationen i Kina och Indien. Ett servicecenter för precisionsband togs i drift i Zhenjiang, Kina. Forskningscentret i Pune, Indien, förstärktes med ytterligare resurser.

Konsolideringen av enheter inom produktområde MedTech fortsatte under 2009. För att bättra tillvara synergier inom det medicintekniska området beslutades att Protomedical GmbH, en enhet som erbjuder tillverkning av medicinska implantat och kirurgiska instrument, överförs från Sandvik Tooling till Sandvik Materials Technology från och med den 1 januari 2010.

Vid forskningsenheten i Sandviken togs en forskningsanläggning för pulverteknologi i drift. Omfattande investeringar genomfördes även för att kraftigt utöka kapaciteten för bergborrstål i Sandviken.

## **Outokumpu Stainless**

Efterfrågan på rostfritt stål var mycket svag under 2009, vilket innebar lågt kapacitetsutnyttjande, låg försäljning, ekonomiska förluster och besparingar.

Outokumpu beslutade att inte gå vidare med investeringsprojektet att utöka stålverkskapaciteten i Avesta inom en överskådlig framtid, eftersom det inte finns behov av ytterligare kapacitet på medellång sikt. Projektet var en del av det investeringsprogram som offentliggjordes 2007-2008 och som nästan helt sköts upp i december 2008. Vidare beslut kring de uppskjutna investeringarna fattas i slutet av 2010.

Inom rörenheten i både Sverige och Finland har ytterligare strukturella förändringar skett, bl a för att på bästa sätt utnyttja den moderna integrerade produktionslinjen i Nyby, Torshälla.

I oktober invigdes en avsändningshall i Degerfors och en bandslip samt en ingångssektion till glödgnings- och betningslinjen i Nyby. Investeringarna, om totalt 650 miljoner kronor, stödjer Outokumpus strategi att öka försäljningen av specialstål. Avsändningshallen är ett toppmodernt, helt automatiserat lager med integrerad packning och avsändning. Hallen har en yta

# JERNKONTORET

på 7 500 kvadratmeter och rymmer 4 500 ton. Anläggningen ger bättre kundservice och leveranssäkerhet. Den nya bandslipen med ett automatiserat lager och ingångssektion till glödgning- och betningslinjen i Nyby ökar produktionskapaciteten för specialstål från 34 000 ton till 70 000 ton per år. En flaskhals i produktionen försvinner och kvaliteten kan förbättras ytterligare.

Outokumpu har nått en marknadsandel om 50 procent för Duplexstål. Stålet har gott korrosionsmotstånd och hög hållfasthet, vilket ger materialbesparingar och lägre livscykelkostnader.

Ett ihärdigt och långsiktigt arbete bedrivs inom Outokumpu för att minska verksamhetens påverkan på miljön. Som ett resultat av sitt framgångsrika arbete har Outokumpu blivit invalt i ett antal internationella miljö- och hållbarhetsindex.

Under 2009 påbörjades bygget av en modern anläggning för syraåtervinning i Avesta. Investeringen om 280 miljoner kronor kommer att minska nitratutsläppen till Dalälven med en tredjedel av dagens nivåer. Anläggningen kommer också att återvinna syror och metaller i produktionen.

Outokumpu tvingades till uppsägningar och permitteringar inom hela koncernen. Totalt drogs cirka 700 tjänster in.

## **Ovako**

I skuggan av ett av de sämsta åren någonsin vad gäller efterfrågan, cirka 40 % av ett normalår, fullföljdes ett antal investeringar enligt plan. Det nya ringverket i Hofors om cirka 220 miljoner kronor med planerad produktionsstart är våren 2010, en ny chargeringsstravers för Hofors stålverk om cirka 45 miljoner kronor, kapacitets/effektivitetshöjning av hårdförkromad stång i Hallstahammar och Mora. Projektet med delad skänkugnsbehandling i Hofors stålverk slutfördes under året.

Dock lades Hofors rörverk 6 i malpåse och på personalsidan genomfördes lokala permitteringsöverenskommelser, arbetstidsförkortning/lönereduktion samt uppsägning av personal i Smedjebacken, Boxholm, Forsbacka och Hallstahammar.

## **Uddeholm Tooling**

Efterfrågan på Uddeholm Toolings produkter, framför allt under det första halvåret 2009, var ytterst svag. Men under andra halvåret skedde en successiv förbättring av orderingången, om än från en oerhört låg nivå.

Uddeholm Tooling påbörjade redan under 2008 den största investering som gjorts i järnverket i Hagfors under de senaste 30 åren – i ytterligare en smidespress. Den skulle stå klar i slutet av 2009 och tillsammans med nödvändig kringutrustning är investering i storleksordningen 250 miljoner kronor. I och med den kraftiga nedgången i tillverkningsvolym kan starten av den nya smidespressen inte fastställas. Men investeringen har ändå trots lågkonjunkturen kunnat fullföljas, då man på lång sikt väntas få en global efterfrågeökning. Smidespressen ger oss en kapacitetsökning från dagens cirka 70 000 ton till 105 000 ton färdigt material.

Arbetet med utvecklingen av kvävelegerade pulverstål har lett till intresse från nya kundgrupper. Särskilt möjligheten att via legering med kväve åstadkomma stål som kombinerar hög hårdhet och nötningsbeständighet med högt korrosionsmotstånd intresserar t ex livsmedelsindustrin. Det är även en tänkbar lösning av korrosionsproblem vid användning av alternativa bränslen i förbränningsmotorer.

# JERNKONTORET

Inom området forskning och utveckling har ”ytor” stått i fokus. Man vill bättre kunna förstå vilka egenskaper en arbetande yta i ett verktyg behöver ha i olika applikationer, och hur man på bästa sätt åstadkommer dem. Arbetsmaterial utvecklas snabbt, vare sig det gäller t ex plåtars hållfasthet eller plasters sammansättning. Dessutom leder ökade miljökrav till att traditionella metoder för t ex smörjning ifrågasätts. För att kunna möta denna utveckling på ett bra sätt krävs en djupare förståelse kring hur arbetsmaterialet interagerar med verktygets yta.

Det långsiktiga arbetet i syfte att införa Lean Production i hela Uddeholm Tooling innebär att man på ett bättre sätt kunnat säkerställa en stabil produktivitets- och kvalitetsutveckling. Under första halvåret 2009, då produktionen under en längre tid gick på lågvarv, ägnades mycket tid åt kompetenshöjande utbildningar bland personalen såsom bl a Lean Production.

Satsning på utveckling, produktion, marknadsföring och försäljning av granuler, s k Granshots, i såväl verktygsstål som i andra kvaliteter har intensifierats.

Granshots tillsammans med satsningen på HPS, Uddeholm High Performance Steel, ett koncept som innefattar även andra stålsorter än verktygsstål, ingår i ett gemensamt affärsområde sedan 2009. Syftet är att åstadkomma en affärsutveckling med ett bredare perspektiv än enbart utifrån verktygsstål som grund.

Uddeholm Toolings ansökan till Miljödomstolen i Vänersborg om förnyat miljö- och verksamhetstillstånd innehåller företagets äskanden gällande utsläpp till luft, vatten och buller. Dessutom, i enlighet med företagets vision om tillväxt, en ansökan om möjlighet till ökad produktion vid Hagfors Järnverk från dagens 135 000 ton specialstål/år till 200 000 ton/år.

Miljökonsekvensbeskrivningen har arbetats fram internt och baseras på en stor mängd underlag och undersökningar. Såsom Klarälvens vattenvårdsförbunds recipientkontroller, lagstiftning, myndighetskrav från t ex Naturvårdsverket, utredningar från Jernkontoret, Hagfors kommuns översiktsplan m fl underlag.

## **Erasteel Kloster**

Den kraftiga nergången under 2009 av snabbstålsmarknaden medförde att satsningen på utökad tillverkning av snabbståls- och verktygsstålspulver genom gasatomisering gick betydligt långsammare än planerat. Arbetet med att fördubbla kapaciteten för tillverkning av pulver genom en investering på cirka 150 miljoner kronor i Söderfors har dock inletts. Resultatet blir världens största gasatomiseringsanläggning, Durin<sup>TM</sup>, fortsätter med husresning under januari - maj 2010 och installation av pulverhanteringsutrustning fram till september. Ambitionen är att kraftigt öka försäljningen av pulvermetallurgiska produkter, även utanför snabbstålsområdet, inom t ex rostfritt stål. Investeringen är den största i Erasteels historia.

I Söderfors finns idag redan två andra atomiseringsanläggningar – Dvalin<sup>TM</sup> och Flexiplant<sup>TM</sup>. Gasatomiserade pulverstål används för framställning av snabbstål, verktygsstål, rostfritt stål och andra speciallegeringar för snabbväxande marknader som t ex het isostatisk pressning (HIP).

Trots nedgången i efterfrågan gjordes under året en offensiv satsning genom förvärv av ett distributionscenter i USA.

Erasteel drog ned personalstyrkan genom olika åtgärder med 22 %.

## **Suzuki Garphyttan**

Den 1 juni 2009 fullföljdes försäljningen av Haldex Garphyttan till Suzuki Metal från Japan, dotterbolag till Nippon Steel. Företaget bytte i samband med övertagandet namn till Suzuki

# JERNKONTORET

Garphyttan AB och har tillverkningsenheter, förutom i Garphyttan i Sverige, även i USA och Kina.

Företagets huvudprodukt är ventilfjädertråd, men fjädertråd till andra krävande applikationer tillverkas också. För ventilfjädertråd är Suzuki Garphyttan idag den ledande tillverkaren i Europa, Nordamerika och Kina, medan moderbolaget Suzuki Metal är den ledande tillverkaren i Japan.

I Garphyttan och i USA har det gångna året präglats av neddragningar för att parera den kraftiga nedgången inom bilbranschen, medan enheten i Kina har utnyttjat sin fulla kapacitet. Under det första kvartalet 2010 kommer kapaciteten i Kina att ökas med 50 % för att motsvara den kraftiga marknadstillväxten i landet.

## **Scana**

Trots den djupa lågkonjunkturen 2009 så fortsatte Scana satsningarna på vidare effektiviseringar. Vid Scanas anläggningar i Sverige har bemanningen reducerats och permitteringsöverenskommelser har gjorts.

### **Scana Steel Björneborg**

Björneborg har under året satsat på produktivitetshöjande och miljöförbättrande åtgärder. Under sommaren 2009 slutfördes investeringen i en ny manipulator till smidespressen om 58 miljoner kronor. Den nya utrustningen kan hantera gods upp till 80 ton. Produktiviteten förbättras då alla rörelser kan göras dubbelt så fort jämfört med den gamla utrustningen.

I stålverket investerades 40 miljoner kronor under 2009. Gjuthallen har byggts ut för att öka kapaciteten i stålverket från 75 000 ton till 95 000 ton. En ny gjuthallstravers har även installerats, vilket nu möjliggör tvåskänksdrift.

Under året har en ny deponi byggts inklusive damm för lakvattenbehandling. Den nya deponin har byggts i anslutning till den befintliga för att förlänga livsländan med 5-10 år. Förbättrat styrning av brännarsystem och ugnsgregering har skett i smides – och värmebehandlingsugnar för att sänka energiförbrukning. För att kunna leverera mer krävande produkter investerades i en varmrötningsprovningssystem, den enda i Sverige. Den beräknas att tas i drift under första halvåret 2010.

Under 2009 producerades 40 000 ton stål tillverkade i form av göt och 24 000 ton smitt gods.

### **Scana Steel Söderfors**

Söderfors har under året fortsatt sin satsning på nya produkter och att anpassa produktionsutrustningen till dem. De nya produkterna finns framförallt inom energisektorn och olja- och gassektorn.

Två grovbearbetningsvarvar har installerats och tagits i drift tillsammans med ny ugnsutrustning. En ny värmningsugn har installerats i smedjan för att göra det möjligt att variera värmningscyklerna vilket gör det möjligt att smida mer komplexa produkter i nya material. En ny härdningsugn har installerats i färdigställningen för att kunna värmebehandla större produkter än tidigare.

Under 2010 kommer ytterligare en grovbearbetningsvarv med möjlighet till invändig bearbetning att installeras för ännu större och komplexare produkter. Svarven kommer även kompletteras med en såg. Bearbetningsmaskinerna möjliggör att produktprogrammet kraftigt breddas och att nya logistiklösningar kan användas.

Under 2009 producerades 15 000 ton smitt gods.

# JERNKONTORET

## **Scana Steel Booforge**

Booforge fokuserar på att utveckla teknik och produkter för tunga lyft. Under 2009 övertogs verksamheten i Ljungby Mekan för tillverkning av master och vagnar till stora gaffeltruckar. En del av verksamheten införlivades med den verksamhet som sedan tidigare finns i Karlskoga samtidigt som man driver verksamhet i Ljungby. För Booforge innebär detta att man nu kan leverera kompletta aggregat till trucktillverkarna.

Under året tog man även i drift en ny linje för tillverkning av stora lyftgafflar i Karlskoga, en investering om 25 miljoner kronor. Den linjen är den enda i sitt slag i världen och ger Booforge en unik möjlighet att tillverka lyftgafflar till tunga truckar.

Verksamheterna inom värmebehandling och friformssmide har påverkats av lågkonjunkturen med lägre beläggningar än normalt. Trots detta har man utökat värmebehandlingskapaciteten från 15 till 20 ugnar. Man kan nu erbjuda en fullständig värmebehandlingstjänst med släckning i vatten, olja eller polymer. Den är miljövänligare än tidigare genom en övergång till att använda sjövattnen.

## **Ramnäs Bruk**

Ramnäs Bruk som tillverkar kätting och andra förankringsprodukter till offshore gick mot strömmen 2009 och kommer förmodligen att ha presterat sitt bästa resultat på över tio år.

Året inleddes med ett högt tempo i orderingången och redan efter första kvartalet låg ett helt års produktion i orderstocken. Detta berodde inte på en allmän uppgång inom offshorebranschen utan på att Ramnäs lyckades ta ett flertal av de fåtaliga affärer som fanns tillgängliga.

Under hela 2009 så har det varit en mycket låg investeringsvilja inom offshore, främst beroende på finansieringsproblem och allmän återhållsamhet. Ramnäs har dock haft en fortsatt relativt hög investeringstakt under 2009 och fokuserat på uppgraderingar av befintlig produktionsutrustning, främst för smide och värmebehandling.

Personalutbildningen intensifierades vilket gett ökad produktionseffektivitet redan under andra halvåret. Kapacitetsneddragningar hos leverantörer av stångmaterial i offshorekvaliteter har inneburit problem med längre ledtider i materialförsörjningen, vilket Ramnäs dock har lyckats kompensera genom sin egen ökade produktionseffektivitet.

Antalet anställda ökade med cirka tio procent till 103 medarbetare.

## **Carpenter Powder Products**

Carpenter Powder Products har efter framgångarna med pulverstålleveranserna till världens största partikelfysiklaboratorium, Organisation Européenne pour la Recherche Nucléaire (CERN) även blivit godkänd som leverantör av rostfritt stålpulver i Hot Isostatic Processing (PM/HIP) applikationer för den planerade fusionsreaktorn ITER (International Thermonuclear Experimental Reactor) i Frankrike som beräknas vara klar 2015. Utvecklingen av stålpulvret har skett i samarbete med Metso Materials OY. Applikationerna kräver ett mycket rent stålpulver för att uppnå de mycket goda materialegenskaper som krävs vid extremt låga temperaturer, 2 Kelvin (-271 °C).

## **Boxholm Stål**

Boxholm Stål som är Nordens största tillverkare och lagerhållare av kalldraget stångstål har trots finanskrisen 2009 fullföljt ett par större investeringar. Såsom en ny flerstångs slungningsmaskin för 4,7 miljoner kronor som ökar produktionskapaciteten och förbättrar flödet i

drageriet, samt ett nytt huvudkontor för 9 miljoner kronor som innebär att lednings- och försäljningsfunktionerna centraliseras och effektiviseras.

### **Fagersta Stainless**

Fagersta Stainless tillverkar rostfri valstråd och dragen tråd som vidareförädlas av tråddragier och slutförbrukare till svetstråd och elektroder, fjädrar samt fästelement.

Fagersta Stainless är dessutom en världsledande aktör inom vissa nischområden såsom dragen tråd för tillverkning av rostfri eker för cyklar.

Investeringarna under 2009 utgör ett viktigt steg i företagets utveckling och har en positiv inverkan på såväl arbetsmiljö som affärsmässig konkurrenskraft. Företaget ersatte sin kopparbeläggningslinje med en helt ny produktionslinje för metallbelagd tråd där beläggning kan ske med antingen koppar eller nickel. Kunderna finns huvudsakligen inom fästelement- och fjädertillverkning. I trådvalsverket genomfördes installation av ny kompaktor. Dessutom har omfattande miljöinvesteringar gjorts i form av ny avgaspanna och en ny syradockningsstation.

## **DEN SVENSKA STÅLINDUSTRINS BRANSCHORGANISATION**

Jernkontoret grundades 1747 och ägs sedan dess av de svenska stålföretagen. Jernkontoret företräder stålindustrin i frågor som berör handelspolitik, forskning och utbildning, standardisering, energi och miljö samt skatter och avgifter. Jernkontoret leder den gemensamma nordiska stålforskningen. Dessutom utarbetar Jernkontoret branschstatistik och bedriver bergshistorisk forskning.

# **JERNKONTORET**

Box 1721, 111 87 Stockholm · Kungsträdgårdsgatan 10  
Telefon 08-679 17 00 · Fax 08-611 20 89  
E-post [office@jernkontoret.se](mailto:office@jernkontoret.se) · [www.jernkontoret.se](http://www.jernkontoret.se)

