

JERNKONTORET

STÅLÅRET 2011

Stockholm 2011-01-27

Ståläret 2011 – en kort översikt

Inledning

Inledningen av 2011 präglades av fortsatt uppgång av den globala efterfrågan på stål, men under sommaren började orosmolnen hopa sig i och med eurokrisen och under andra halvåret försvagades stålefterfrågan. Avmattningen märktes främst i Europa och Asien, medan efterfrågan var fortsatt god i Nordamerika.

Trots försvagad konjunktur sattes nytt världsrekord då man enligt preliminära uppgifter producerade 1 515 miljoner ton råstål, en ökning med sju procent eller 96 miljoner ton. Motsvarande ökning skedde av den globala stålefterfrågan, som uppskattas till nästan sju procent. Världsmarknaden tillfördes närmare 1,4 miljarder ton handelsfärdiga stålprodukter¹ under året.

Orderingången främst för produkter till olje- och gasssektorn, processindustrin samt övriga nischprodukter var fortsatt stark medan avmattningen förstärktes för lågförädlade produkter och produkter till konsumentrelaterade segment.

Stålmarknaden

Stålkonsumtion²

Uppgången i den globala stålefterfrågan, dvs tillförseln av stål, uppskattas till nästan sju procent, vilket motsvarar 85 miljoner ton. Världsmarknaden tillfördes närmare 1,4 miljarder ton handelsfärdiga stålprodukter under året. I Kina steg efterfrågan det senaste året med drygt sju procent eller 45 miljoner ton till cirka 643 miljoner ton.

I övriga Asien ökade efterfrågan med fyra procent till 264 miljoner ton. Även i EU ökade efterfrågan och steg med sju procent till 155 miljoner ton. Detsamma gäller USA där efterfrågan ökade med närmare tolv procent till 89 miljoner ton. I övriga världen kunde en ökning noteras med fem procent till ungefär 246 miljoner ton.

Produktionsutveckling³

Världsproduktionen av råstål, som är förstadiet till handelsfärdigt stål, ökade också under 2011. I världen som helhet producerades enligt preliminära uppgifter 1 515 miljoner ton, en ökning med sju procent eller 96 miljoner ton. Den kinesiska produktionen av råstål fortsatte uppåt och ökade med omkring 56 miljoner ton, eller nio procent. I Kina producerades därmed 683 miljoner ton, vilket motsvarade omkring 45 procent av världsproduktionen. År 2011 ökade produktionen även i andra delar av världen.

¹ Plåt, band, tråd, stång, profiler och rör

² Uppskattade värden från World Steel Association, Short range outlook, oktober 2011.

³ Preliminära uppgifter från World Steel Association, januari 2012.

JERNKONTORET

I näst största producentlandet, Japan, minskade dock produktionen under året med två procent, eller två miljoner ton, till knappt 108 miljoner ton. När det gäller övriga Asien ökade Indien med sex procent till 72 miljoner ton, Sydkorea med 16 procent till 68 miljoner ton och Taiwan med 15 procent till knappt 23 miljoner ton.

I CIS (i princip gamla Sovjetunionen) växte råstålsproduktionen under året med fyra procent till drygt 112 miljoner ton varav Ryssland svarade för nästan 69 miljoner ton, en ökning med tre procent. En produktionsökning noterades även i Sydamerika om tio procent. Totalt producerades drygt 48 miljoner ton. I Brasilien steg produktionen med sju procent till 35 miljoner ton.

Även i USA ökade produktionen som en följd av den förbättrade efterfrågan med sju procent till cirka 86 miljoner ton.

I EU ökade råstålsproduktionen med tre procent till drygt 177 miljoner ton. Produktionen minskade dock i en handfull länder, Portugal, Slovakien, Spanien, Storbritannien och Finland, under 2011. I övriga EU-länder ökade däremot råstålsproduktionen jämfört med 2010 och Italien stod för den allra största ökningen med elva procent. I Turkiet, som är en potentiell framtida EU-medlem, steg produktionen med 17 procent till rekordhöga 34 miljoner ton.

Det kan följaktligen konstateras att produktionen har under året stigit i många av världens stålproducerande länder av betydelse med undantag för Japan, Spanien och Storbritannien. Det är dock noterbart att takten i produktionsökningarna har avsevärt avtagit jämfört med året innan. På många håll i världen har råstålsproduktionen kommit tillbaka till och passerat nivån före finanskrisen 2008/2009 men i EU, CIS, USA och Japan ligger den fortfarande på 85–90 procent av produktionen 2007.

Rostfritt stål⁴

Även världsproduktionen av rostfritt stål fortsatte att öka från året innan. Totalt producerades över 32 miljoner ton år 2011, vilket är en ökning med tre procent. I Kina ökade produktionen med elva procent till drygt 13 miljoner ton. Det innebär att Kina numera producerar 40 procent av allt rostfritt stål i världen. För tio år sedan producerade landet endast 730 000 ton, vilket då motsvarade knappt 4 procent av världsproduktionen.

Den näst största producenten, Japan, minskade sin produktion med tre procent till drygt tre miljoner ton medan den tredje största nationen, Indien, ökade produktionen med åtta procent till drygt två miljoner ton. USA föll från tredje till femte plats och minskade sin produktion med nio procent till två miljoner ton. Inom EU ökade produktionen med en procent till 7,5 miljoner ton. Hälften av länderna på ”tio-i-topplistan” ökade sin produktion jämfört med 2010, medan den andra hälften minskade.

I Sverige producerades 585 600 ton rostfritt stål i fjol, en ökning med sju procent jämfört med 2010. Sverige behöll därmed sin tolfte plats på listan över rostfria producenter i världen.

Sverige⁵

Den svenska produktionstakten var god under första halvåret 2011 men bromsade in under sommaren när eurokrisen och den allmänna oron började slå mot den reala ekonomin. Totalt tillverkades 4,9 miljoner ton råstål under året, vilket är endast 0,4 procent mer än produk-

⁴ Uppskattade värden från CRU International, december 2011.

⁵ Uppgifterna för utrikeshandeln är en uppskattning baserad på årets tio första månader.

JERNKONTORET

tionen 2010. Produktionen motsvarar 86 procent av nivån före finanskrisen 2008/09. Andelen legerade stål i förhållande till den samlade produktionen låg kvar på omkring 60 procent.

Stålverkens leveranser av handelsfärdiga produkter ökade med tre procent till 3,9 miljoner ton varav uppskattningsvis 3,7 miljoner ton exporterades. Värdet av den handelsfärdiga stål-exporten uppskattas till 54 miljarder kronor varav 22 miljarder avser rostfritt stål, 20 miljarder övrigt legerat stål och 12 miljarder olegerat stål. Exportandelen legerade stål uppgick följaktligen till närmare 78 procent mätt i värde. Värdet av den samlade stålexporten (handelsfärdigt stål inklusive göt och ämnen) uppskattas till 57 miljarder kronor och importen till 39 miljarder kronor. Stålexporten 2011 motsvarade drygt 80 procent av värdet under rekordåret 2007 då exporten uppgick till 70 miljarder kronor.

Investeringar och strukturutveckling

SSAB

De senaste årens i investeringar om drygt fyra miljarder kronor inom koncernen är i princip slutförda under 2011. Ny kylsträcka i varmvalsverket i Borlänge, nya härdlinje i Mobile, Alabama, och utvecklingen av grovplåtscentret i Kunshan, Kina, med bl a en ny färdigställningslinje och ett center för forskning och utveckling med fokus på nya tillämpningar inom höghållfasta stål.

Därmed tillverkas nischstål även i alla anläggningar i USA (stålverken i Montpelier, Iowa och Mobile, Alabama) och synergierna i samband med köpet av nordamerikanska stålföretaget IPSCO 2007 har realiserats. Kapacitetsökning av kylda stål har ökat med en halv miljon ton till totalt 1,3 miljoner ton per år.

SSABs omfattande produktprogram inom slit och höghållfasta konstruktionsstål erbjuder idag ett dimensionsintervall från 0,5–130 mm tjocklek. En expansion till 160 mm är inom räckhåll.

Masugnen ”Heta Greta” i Oxelösund renoverades efter 15 år till en kostnad av 300 miljoner kronor. Förutom miljöförbättringarna som ska bidra till mindre stoft i luften förväntas även säkrare och stabilare drift.

SSAB blev under året helägare till stål- och metalledistributören Tibnor. SSAB ägde tidigare 85 procent av företaget och förvärvade Outokumpus resterande 15 procent av aktierna för 44 miljoner euro.

Den starka återhämtningen i början på året planade ut under sommaren och under hösten försämrades marknadssituationen främst i Europa. Produktionen fick således anpassas till efterfrågan med cirka 70 procents kapacitetsutnyttjande i den svenska stålrörelsen som följd. Eurokrisen och uppbromsningen i Kina innebär att många kunder skjuter sina inköp på framtiden. SSAB har minskat sin kapacitet att galvanisera plåt genom att metallbeläggningslinje 1 i Borlänge har lagts ned.

Sandvik Materials Technology

Sandvik Materials Technology är ledande när det gäller utveckling och tillverkning av produkter i avancerade rostfria stål, speciallegeringar, titan samt metalliska och keramiska motståndsmaterial för de mest krävande industrierna och användningsområdena. Affärsområdet har en världsledande ställning inom forskning och utveckling samt en integrerad produktion med en framstående metallurgi. Produkter och material utvecklas i nära samarbete

JERNKONTORET

med kunderna och motsvarar högt ställda krav på kostnadseffektivitet, livslängd, produktivitet och säkerhet.

I februari 2011 slöt Sandvik Materials Technology ett flerårigt avtal med Westinghouse om leveranser av kapslingsrör till kärnkraftverk till ett totalt värde av mer än tre miljarder kronor. Som en konsekvens av avtalet beslutade Sandviks styrelse att bevilja en utbyggnad av produktionskapaciteten vid anläggningen i Sandviken. Under året erhöles även ett flertal omfattande order på rör till så kallade umbilicals till oljeindustrin.

Den 2 september kommunicerades Sandvikkoncernens nya strategiska inriktning. Enligt den nya strategin är ambitionen för affärsområde Sandvik Materials Technology att inom 2–3 år nå en högre och stabilare lönsamhet samt att därefter utvärdera alternativ för tillväxt och expansion.

I mitten av september offentliggjorde Sandvik Materials Technology därför ett omfattande förbättringsprogram (The Step Change Program), som syftar till att öka affärsområdets lönsamhet till en betydligt högre och stabilare nivå samt stärka den ledande positionen inom strategiska segment och marknader. Huvudpunkterna i programmet är följande:

- Höja säkerheten till nästa nivå.
- Förenklad och mer kostnadseffektiv organisationsstruktur.
- Lägre kostnadsnivå.
- Förbättrad produktivitet och ökad flexibilitet.
- Snabbare skifte av produktmixen till mer avancerade och lönsamma produkter.
- Selektiv tillväxt för att säkerställa en ledande position inom lönsamma nyckelsegment.

Ett av målen med programmet är att reducera kostnadsbasen med cirka 500 miljoner kronor över de kommande 2–3 åren, bland annat genom lägre personal- och administrationskostnader samt en kostnadsoptimering av försäljningsorganisationen.

En ny och förenklad organisationsstruktur började implementeras med start i mitten av september 2011. Som en konsekvens av organisationsförändringen identifierades en strukturell övertalighet motsvarande cirka 500 personer globalt, varav 295 personer i Sverige. Den 1 november varslades därför 295 personer om uppsägning i Sverige och resultatet av de fackliga förhandlingarna låg helt i linje med varslet. De övertaliga personerna kommer att lämna företaget under det första halvåret 2012.

Parallellt med översynen i Sverige genomfördes även en omfattande översyn av affärsområdets globala försäljningsorganisation. Inom ramen för denna översyn identifierades en övertalighet på mer än 200 personer. Denna process pågår fortfarande. Reduktionen är bland annat en konsekvens av en ny säljmodell som kommer att implementeras under första halvåret 2012.

Som ett led i den nya strategiska inriktningen för Sandvik-koncernen överfördes produktområde Process Systems samt delar av MedTech till affärsområde Sandvik Venture den 1 januari 2012. Det innebär att Sandvik Materials Technology från och med årsskiftet består av fyra produktområden: Primary Products, Tube, Strip samt Wire and Heating Technology. I samband med offentliggörande av den nya koncernstrategin meddelades även att ambitionen är att avyttra instrument- och implantatdelen av produktområde MedTech.

Forskning och Utveckling inom Sandvik Materials Technology

Sandvik Materials Technology är ledande när det gäller utveckling av avancerade metalliska och keramiska material för de mest krävande industrierna och användningsområdena. Pulver- och ytteknologi är exempel på teknikområden där affärsområdet gjort särskilt stora satsningar

JERNKONTORET

under de senaste åren. Även positionen inom energi har stärkts på senare tid, genom att kontinuerligt lansera nya material och produkter som bland annat möjliggör teknikskiften inom dessa områden.

Drivkrafterna i FoU-arbetet är att framför allt öka kundernas produktivitet, minska energiåtgången, reducera miljöbelastningen och skapa en säker arbetsmiljö.

I Sandviken har Sandvik Materials Technology ett av Europas största FoU-centrum för avancerade metalliska material och speciallegeringar. I Hallstahammar har affärsområdet en FoU-enhet för keramiska och metalliska motståndsmaterial. I Pune, Indien, finns ett forsknings- och modelleringscentrum för avancerade material där bland annat simuleringar av olika processer genomförs. I USA, Indien och Skottland finns även olika utvecklingscentra.

Aktuella forsknings- och utvecklingsprojekt inom Sandvik Materials Technology

Material som klarar oljeutvinning på stora havsdjup

Sandvik är en ledande leverantör av mycket avancerade material till oljeindustrin, där extremt höga krav ställs på materialens prestanda. Nästa generation material för rör i umbilicals har tidigare lanserats för att klara kraven som ställs vid oljeutvinning på stora havsdjup och vid extrema temperaturer.

Pulvermaterial med inriktning mot energisegmentet

Sandvik Materials Technology har två joint ventures med Carpenter Technology inom pulverteknologi. Under 2011 påbörjades ett forskningssamarbete mellan Sandvik och Carpenter Technology, som syftar till att stärka positionen inom pulverteknologi och avancerade material – där en viktig del i strategin handlar om materialutveckling inom energisegmentet.

Nästa generations kärnkraft kräver allt extremare material

I nästa generations kärnkraft tas reaktordesignen till en helt ny nivå. Målet är att kärnkraftverken ska bli säkrare, effektivare och generera mindre avfall. Med unik kunskap inom materialteknik och en mycket stark position som materialleverantör till kärnkraftsindustrin har Sandvik vad som krävs för att utveckla material och lösningar för de mest kritiska tillämpningarna. Inom detta område pågår även samarbete med externa forskargrupper.

Material och system för värmningstillämpningar

Sandvik är världsledande på utveckling av nya material inom området värmningstillämpning. Nya komponenter utvecklas i metalliska och keramiska material för resistiv värmning, exempelvis keramiska element för glastillverkningsindustrin och diffusionsugnar för halvleder- och solcellsindustrin. Sandvik utvecklar dessutom kompletta processvärmare baserade på resistiv värmning.

Material- och produktutveckling som stödjer hållbar energiutvinning

Med spetskompetens inom materialteknik kan Sandvik spela en avgörande roll i teknikutvecklingen inom hållbar energiutvinning. En rad projekt pågår för att utveckla material och komponenter som hjälper kunderna att utvinna energi med minskad klimatpåverkan. Sandvik jobbar exempelvis med materialutveckling för energieffektivisering i anläggningar som använder fossila bränslen. Utveckling pågår även av komponenter för vindkraftverk.

Outokumpu Stainless

År 2011 var ännu ett utmanande år för Outokumpu bli fyllt med omstruktureringsarbete. Året startade med positiva förtecken och efterfrågan på rostfritt stål ökade kraftigt. Men framåt halvårsskiftet minskade efterfrågan på grund av den ökade globala ekonomiska osäkerheten och det sjunkande nickelpriset.

JERNKONTORET

Det viktigaste inför 2011 var att få företaget att gå med vinst igen, vilket innebar olika aktiviteter för att förbättra kassaflödet, stärka balansräkningen och förbättra företagets lönsamhet. Stora omstrukturerings- och kostnadsbesparingsprogram lanserades. Under våren lanserades och implementerades ett omstruktureringsprogram, vars mål var att åstadkomma kostnadsbesparingar på 30 miljoner euro. Under hösten aviserades nya aktiviteter med syfte att minska företagets årliga operativa kostnader med 100 miljoner euro till slutet av 2012, och att minska rörelsekapitalet med 250 miljoner euro till mitten av 2013. Företagets omorganisation innebar också att koncernens verksamheter delas in i tre affärsområden från och med den 1 januari 2012: General Stainless, Specialty Stainless och Ferrochrome.

Outokumpu och Tubinoxia undertecknade i september det slutliga avtalet om ett joint venture som berör Outokumpus rörverksamhet Outokumpu Stainless Tubular Products (OSTP). Enheten i Wildwood, Florida, USA, som tidigare var en del av OSTP ingår inte i detta joint venture och förblir helägt av Outokumpu.

Utökning av ferrokromproduktionen

Outokumpu beslutade att öka koncernens produktionskapacitet av ferrokrom i juni 2010. Investeringen uppgår totalt till 440 miljoner euro. Investeringen kommer att fördubbla den årliga produktionskapaciteten av ferrokrom till 530 000 ton. Den utökade produktionskapaciteten förväntas vara i drift under första halvan av 2013 och öka till full kapacitet under 2015. Investeringen gör inte bara Outokumpu självförsörjande av ferrokrom utan även till säljare av cirka 200 000 ton årligen till externa kunder. Efter expansionen kommer koncernens ferrokromproduktion att stå för cirka fem procent av den globala ferrokromkapaciteten i världen.

Hållbarhet och miljö

Outokumpu fortsatte sitt hårda arbete inom hållbarhetsområdet under 2011. För femte året i rad försvarar Outokumpu sitt medlemskap i Dow Jones hållbarhetsindex, DJSI World och DJSI Europe. I 2011 års granskning är Outokumpu ett av de fem bästa stålföretagen i världen som finns med i DJSI World-index.

Outokumpu invigde 2011 en toppmodern anläggning för syraåtervinning i stålverket i Avesta under. I anläggningen återvinns den syra som används i glödnings- och betningslinjen. Mer än 95 procent kan nu återanvändas i produktionen, vilket minskar användning av ny syra dramatiskt. Anläggningen avskiljer också metaller som sedan återanvänds som råvara i stålverket.

Nylansering av Outokumpu 654 SMO®

Outokumpu lanserade sitt superaustenitiska stål Outokumpu 654 SMO®, vilket erbjuder en högre beständighet mot punktfrätning och spaltkorrosion jämfört med andra typer av rostfria stål. I många fall är det ett utmärkt alternativ till nickellegeringar eller titan. Typiska tillämpningsområden för stålet är plattvärmeväxlare, kondensorrör till kärnkraftsanläggningar och flyttledningar, havsvattenkylning och filter för avgashanteringssystem och andra avgasreningsapplikationer.

Nya duplexa stålet LDX 2404®

Outokumpu fick sin första order på det nyligen lanserade duplexa stålet LDX 2404®. Ordern omfattade stålleverans till konstruktion av tankar för användning i biogasproduktion. LDX 2404® har högt korrosionsmotstånd och utmärkta mekaniska egenskaper och är den sjätte medlemmen i duplexfamiljen. Outokumpu har en global marknadsandel på 50 procent inom duplexa stål.

Rostfria armeringsjärn till Norra länken

Ett annat intressant projekt för Outokumpu är trafikleden Norra länken i Stockholm, dit Outokumpu har levererat 300 ton armeringsjärn i rostfritt duplexstål. Norra länken är en stor

JERNKONTORET

infrastrukturinvestering i en ny trafikled runt om de norra delarna av centrala Stockholm och målet är att minska trafiken och förbättra miljön i innerstaden.

Miljöproduktdeklarationer

Outokumpu gav ut miljöproduktdeklarationer, så kallade EPD:er, för rostfritt stål inom byggsektorn: en för varmvalsat och en för kallvalsat rostfritt stål. EPD:erna utfärdades av European Construction Products Organisation (ECO) och är giltiga under en femårsperiod.

Produkters miljöprestanda poängteras alltmer av EPD, som utgör grunden för ett internationellt anpassat system för att beräkna hållbarhetsprestanda över hela byggnadens livscykel. EPD innehåller uttalanden om användningen av energi och resurser och i vilken grad en produkt bidrar till växthuseffekten, försurningen, övergödningen, förstörelsen av ozonskiktet och bildandet av smog.

Outokumpus rostfria stål innehåller normalt 85–90 procent återvunnet material, vilket är mycket högre än industrigenomsnittet på 60 procent. Utsläppen av koldioxid vid tillverkningen av Outokumpus austenitiska stål är idag nästan 40 procent lägre än de var på 1990-talet.

Ovako

Ovako har under 2011 haft som övergripande mål att stärka sin ledande position inom specialstål i Norden och Västeuropa för att även kunna expandera globalt. Fokus har legat på att öka samordningen inom koncernen och att tillvarata de stordriftfördelar som finns. Samtidigt har mycket arbete lagts på att förbättra Ovakos organisation inom teknik och marknad för att stärka positionen inom produkt och applikationsutveckling.

Ovako hade ett mycket starkt första halvår, men mot slutet av tredje kvartalet saktade efterfrågan in som en effekt av ökad osäkerhet om den makroekonomiska utvecklingen. För att möta en förväntad nedgång i konjunkturen vidtog Ovako ett antal åtgärder för att minska kostnadsnivån och dra ned produktionstakten, med effekt från första kvartalet 2012.

Programmet för att ytterligare stärka Ovakos långsiktiga marknadsplan fortsatte dock som vanligt och flera investeringsbeslut fattades. I Hofors beslutades om ett nytt ringverk för åtta miljoner euro för att möta efterfrågan på kullagerstål, som bland annat används i vindkraftverk. Ringverket kommer att färdigställas under andra halvan av 2012.

I Hällefors beslutades om att investera i en ny automatiserad svarvlinje för 7,5 miljoner euro för att möta den långsiktigt ökande efterfrågan inom högeffektiva dieselmotorer. Den nya svarvlinjen tas i bruk under första halvan av 2013. Dessutom gjordes investeringar i materiella anläggningstillgångar för 22 miljoner euro som bland annat innebar en ny växellåda i valsverket i Hofors och en ny gjutlåda i stålverket i Imatra.

Höganäs AB

De större investeringar som tagits i drift under året innebar ökad produktionskapacitet i fabriken i Indien och av rostfria pulver i USA. En ny ugnslinje för järnpulver driftsattes i USA.

I februari invigdes Höganäs sitt andra PoP Center (Power of Powder) i Pune i Indien. Liksom i Höganäs samlas specialistkompetenser och avancerad utrustning i ett center, dit kunder och samarbetspartner kan vända sig för att testa och utveckla nya applikationsområden för metallpulver.

Under året har bolaget ökat sina aktiviteter mot samhället i närområdet kring anläggningen, för att visa verksamheten, framtidsplanerna, miljöarbetet samt för att underlätta samrådsprocessen inför ett nytt miljötillstånd.

JERNKONTORET

Under hösten fattade Höganäs beslut om att uppföra en blandningsanläggning i Korea. Denna långsiktiga investering kommer att stärka Höganäs förmåga att leverera differentierade kundlösningar med avsevärt kortare ledtider. Projektet beräknas vara genomfört vid årsskiftet 2012/2013.

Uddeholm

Första halvåret 2011 präglades för Uddeholm av hög orderingång och stor efterfrågan. Marknaden mattades därefter av något under slutet av sommaren och i början av hösten, en nedgång som därefter höll i sig året ut. Framför allt märktes nedgången i Asien och på hemmamarknaden i Norden, medan däremot övriga Europa, liksom Nordamerika, fortsatt visat en relativt bra utveckling även under hösten 2011.

Investeringar

Under 2011 beslutades om utökad produktionskapacitet inom ESR (elektroslaggomsmlätning) i syfte att öka tillverkningen av högförädlad verktygsstål. Investeringen i ESR innebär utökad kapacitet i form av ytterligare en ESR-ugn, företagets nionde. En investering som ligger helt i linje med Uddeholms affärsplan gällande tillväxt för de närmast kommande åren fram till 2016. Högförädlade stålsorter är det segment som man i första hand avser att växa inom.

Vidare beslutades om en konvertering av företagets hela olje- och gasol använing till flytande naturgas, Liquefied Natural Gas (LNG). I början av september togs det första spadtaget för byggandet av den nya mottagningsstationen för LNG i Hagfors, som stod klar i vid årsskiftet.

I och med konverteringen blir Uddeholm det första stålföretaget i Skandinavien som satsar på flytande naturgas. Uddeholm gör satsningen av två skäl; minskad miljöpåverkan och förbättrad lönsamhet. Således är konverteringen både en investering för miljön samtidigt som det är en förutsättning för att företagets tillväxtplaner ska kunna uppfyllas i och med de miljögränser som angivits i ett nytt verksamhetstillstånd. Tillståndet blev godkänt i Miljödomstolen i vid årsskiftet 2010/2011 och omfattar en produktion i stålverket om 200 000 ton. Tidigare tillstånd var på 135 000 ton.

De första leveranserna av gasen kommer att ske under sommaren 2012 och efter det att samtliga ugnar hos Uddeholm har konverterats, beräknas årlig förbrukning av LNG bli cirka 12 000 ton.

Forskning och utveckling

Nya upptäckter kring utskiljningssekvenser – när och varför vissa fasomvandlingar sker – har lett till ett förnyat fokus på varmarbetat stål inom Uddeholm. En fråga är om det går att komma ännu längre i varmhårdhet och sprickmotstånd inom nuvarande legeringssystem?

En annan allt viktigare aspekt för Uddeholms stålsorter är värmeledning. Bättre värmeledning i verktygsstålet betyder kortare tid i verktyget, vilket ger fler komponenter per tidsenhet – lika med ökad produktivitet. I vissa tillämpningar, t ex presshårdning, är god värmeledning helt nödvändigt för ett lyckat resultat.

Produktionen – ständiga förbättringar

Under det gångna året har Uddeholm fokuserat på att öka produktivitet och säkerhet inom samtliga enheter, med särskilt fokus på maskinbearbetning. För att även fortsättningsvis kunna konkurrera med omvärlden krävs ett effektivare flöde genom verket och att arbetstiden utnyttjas på bästa sätt. Dessutom krävs en stabil produktivitets- och kvalitetsutveckling.

JERNKONTORET

Nya verksamheter

Vid sidan av Uddeholms satsning på högpresterande verktygsstål till i första hand industriverktyg för tillverkningsindustrin, har ett helt nytt affärsområde inrättats, Uddeholm Component Business. Affärsområdet syftar till att hitta nya affärer inom segmentet komponenttillverkning, där Uddeholms verktygsstålskvaliteter har visat sig ha stora fördelar i jämförelse med konventionella stålsorter.

Marknadsutveckling

Nödvändigheten av strukturella förändringar, kostnadsbesparingar och inte minst ökad satsning på nya och växande marknader i bl a Sydamerika och Mellanöstern innebar att Uddeholm från den 1 april fullt ut integrerade samtliga agenter och återförsäljare på dessa marknader, vilka tidigare organiserats i ett separat dotterbolag.

Erasteel Kloster

Den 6 oktober invigdes Durin, Erasteel Klosters nya gasatomiseringsanläggning i Söderfors. Erasteel är världsledande i produktion av snabbstål genom gasatomiseringsprocess för pulvermetallurgi. Genom den nya anläggningen kan antalet produktområden utökas med nya stålsorter såsom rostfritt stål, nickel- och koboltlegeringar som sedan når ut till de snabbt växande marknaderna inom verktyg, energi och särskilt olja och gas. Kapaciteten för Söderforsenheten kommer att dubblas efter investering i Durin om cirka 180 miljoner euro.

Inför invigningen av Durin öppnades ett permanent besöksrum med produktmontrar och skärmpresentation av Erasteels material och produkter inom koncernen. På ett överskådligt sätt presenteras stålet inom många olika samhällsfunktioner.

Förbättringsarbetet inom miljö och säkerhet pågår kontinuerligt. Kvalitetssatsningen har varit framgångsrik med få reklamationer från kunderna. Den stora satsningen av LEAN-aktiviteter i de tre svenska anläggningarna har även gett goda resultat.

Suzuki Garphyttan

Första halvåret 2011 präglades av en mycket stark efterfrågan från den europeiska bilindustrin och produktionen i Garphyttan gick med fullt kapacitetsutnyttjande. Under året har bl a investeringar gjorts i två nya dragmaskiner och en utrustning för virvelströmsmätning för att kunna möta den starka efterfrågan.

I företagets anläggning i Suzhou i Kina har investeringen i ökad tillverkningskapacitet slutförts under året. Investeringen bestod dels i en utbyggnad av 4 400 kvadratmeter samt ny utrustning för skalning, patentering, dragning, härdning och virvelströmsmätning av tråd. Efter investeringen kommer anläggningen i Kina att ha en produktionskapacitet om cirka 10 000 ton ventilfjädertråd, ungefär hälften av Garphyttans kapacitet.

Scana

Scana har antagit en hållbarhetspolicy och som första steg har företaget gjort sig av med oljeberoendet genom att installera fjärrvärme. Detta tillsammans med ett flertal övriga åtgärder kommer kunna minska energibehovet med 20–25 procent. Allt avfall som produceras inom Scana källsorteras, så att det åter kan bli råvaror, med målet att bli ett icke deponerande företag.

JERNKONTORET

Scana Steel Björneborg

Investeringar

Under året har flera nya investeringar och förbättringsarbeten genomförts, bland annat för att sänka energiförbrukningen och minska på koldioxidutsläppen. I stålverket pågår en stor utbyggnad och uppdatering. Sedan tidigare har gjuthallen byggts ut och under året har också ljusbågsugnens transformator bytts ut. Detta ger både ökad kapacitet och större driftsäkerhet. Arbetet beräknas bli helt slutfört under 2012 med en ny transformator till skänkgugnen.

I maskinverkstaden har två nya fräsverk och en travers invigts. Maskinerna kommer bland annat att användas till att fräsa större rotor och plattor. Genom de nya fräsverken ökas kapaciteten med nästan 200 procent.

Produkterna används i tuff miljö

Kundernas slutkunder ställer allt högre krav på produkterna, både vad gäller prestanda och livslängd. Detta påverkar alla leveransled och för Scana Steel Björneborgs del medför det tuffare materialkrav och mer provning. Dessutom ska företaget leverera en högre förädlingsgrad och även kringutrustning för smidesprodukterna, till allt fler kunder.

Scana Steel Söderfors

Scana Steel Söderfors har under 2011 fortsatt att utveckla kapabiliteter inom avancerade smiden. Man kan idag erbjuda smiden i ett brett program av nischade stålsorter, alltifrån ultrarena stål med lång utmattningshållfasthet till höglegerade specialstål för användningar inom primärt olje- och gasindustrin och energisektorn generellt.

Investeringar

Under året har flera investeringar genomförts inom grovbearbetning och färdigställning. Att snabbhet är en konkurrensfaktor är något som Scana Steel Söderfors försöker möta. Från investeringsbeslut till produktionsstart för en ny färdigställningslinje för smidda produkter dröjde det endast fyra månader. Här har det satsats på effektiva produktionsflöden för att öka produktiviteten. Det innebär förbättrad materialhantering med traverser, materialportar och sågstationer.

Glädjande är att man har kunnat genomföra en stor kompetenshöjning under året genom riktade rekryteringar inom såväl produktion som teknik och utveckling. Scana Steel Söderfors växer som en kompetens- och kapabilitetspartner till nyckelkunder. Tillväxten drivs av allt hårdare materialkrav i kombination med ökande komplexitet i utförandet. Scana Steel Söderfors strategi är att fortsätta utvecklas som en snabb spelare inom högt förädlade stålprodukter där fokus ligger på högsta kvalitet.

Scana Machining

Scana Machining bildades den 12 maj 2011. Efter den första hektiska perioden har det uppstått ett företag som fokuserar på tung bearbetning, i första hand mot marinsektorn, pappersindustrin och försvarsindustrin, men är också på stark frammarsch inom energisektorn.

Företagets mål att serva marknaden med avancerad tillverkning av bl a smidesgods i höglegerade material samt montering och testning, för att därefter leverera direkt till slutanvändaren.

Investeringar

I verkstaden bereds utrymmen för att på sikt, investera i ytterligare maskinutrustning för att möta marknads behov av längre och mer avancerade produkter.

JERNKONTORET

Ett flertal nya kunder har knutits till företaget, med för företaget helt nya produkter. Långsiktiga avtal kommer att knytas för att tillsammans med kunderna utveckla nya produkter och tillverkningsätt.

Scana Subsea

Scana fortsätter sin utveckling inom friformsmidda rör i låglegerade stål till olje- och gasindustrin som marknadsförs och säljs via bolaget Scana Subsea. Produkterna smids i huvudsak vid anläggningarna i Björneborg och Söderfors samt bearbetas av Scana Machining.

Under 2011 har man tagit ytterligare ett steg genom att tillverka dessa smiden med högt ställda egenskapskrav i storlekar som utnyttjar dagens anläggning maximalt och även utvecklat produkter med högre hållfasthet.

Ska utvecklingen fortsätta möta marknadens behov av långa produkter för användning vid oljeutvinning till havs på stora djup krävs investeringar i processanläggningen, men även i färdigställningen så som bearbetning och ytbehandling.

Ruukki Sverige (Virso)

Ruukki i Virso har utvecklat höghållfasta rör med mycket höga förlängningsvärden. Rören lämpar sig i tillämpningar med höga belastningar och där kunden vill spara vikt. De höga förlängningsvärdena ger samtidigt utmärkta bockningsegenskaper. Rören kan i vissa applikationer ersätta sömlösa rör. Ett exempel är bygghissar där Ruukki i nära samarbete med kund tagit fram rör med högre hållfasthet och förlängningsvärden än tidigare motsvarigheter.

Virso har även utvecklat ett nytt rör för sprinklersystem. Rören, så kallade rillade rör, är avsedda att kopplas ihop med speciella kopplingar till sprinklersystem och de har godstjocklekar som tidigare inte funnits på marknaden.

Ramnäs Bruk

För Ramnäs Bruk, som tillverkar kätting och andra förankringsprodukter till offshore-verksamhet, inleddes 2011 svagt men avslutades starkt. Största händelsen under 2011 är ägarskiftet då Ramnäs Bruk sedan den 20 september ingår i Vicinay Marine koncernen, som har sin bas i Bilbao, Spanien.

Med förvärvet av Ramnäs har Vicinay Marine fyra bolag som tillverkar kätting för förankring av olje- och gasplattformar till havs. Förutom i Ramnäs sker tillverkningen i Spanien, Brasilien och Kina. Vicinay Marine är därmed globalt den i särklass största leverantören inom denna nisch med en omsättning på cirka 1,7 miljarder kronor och koncernen har cirka 600 anställda.

Huvudsyftet med förvärvet av Ramnäs är den kraftiga efterfrågeökningen i branschen och koncernens behov av att kunna öka leveranskapaciteten. Utbyggnad av produktionskapacitet pågår eller planeras dessutom i alla fyra bolagen.

Boxholm Stål

Boxholm Stål är nordens största tillverkare och lagerhållare av kalldraget stångstål med slutkunder till stor del inom fordonsindustrin.

Trots finans- och skuldskriser de senaste åren har Boxholm Ståls ägare, SCHMOLZ+BICKENBACH, beviljat en ökning av investeringstakten och under perioden 2008–2011 investerades 45 miljoner kronor i Boxholm.

JERNKONTORET

Senast i raden av investeringar gjordes i nya vitala delar (sax, rikt- och fasenheter) i en av företagets ringdragbänkar. Investeringen ställdes på plats under hösten 2011 och invigdes den 30 november.

Fagersta Stainless

Fagersta Stainless tillverkar rostfri valstråd och dragen tråd. Kunderna utgörs av tråddragerier samt tillverkare av svetsprodukter, fästelement eller fjädrar. Under 2011 har företaget i enlighet med sin strategi fortsatt att satsa på, och öka försäljningen av, specialstål.

I slutet av 2011 påbörjades installationen av en ny produktionslinje för dragen tråd. Investeringen innebär att kundernas önskemål om ett bredare dimensionsprogram infrias.

Cogent Surahammars Bruk

Surahammars Bruk är sedan några år tillbaka en del av Tata Steel. Surahammars Bruk ingår i Cogent Power som är Tata Steels bolag för tillverkning av elektroplåt. Denna plåt har speciella magnetiska egenskaper och används i alla typer av elektriska generatorer, motorer och transformatorer och har stor betydelse för maskinernas verkningsgrad och övriga prestanda.

En omfattande genomgång och ombyggnad av all äldre utrustning pågår för att minska risken för olyckor. Fokus ligger också på rutiner och beteenden som främjar säkerheten. Säkerhetsarbetet har lett till tydliga förbättringar med exempelvis minskat antal olyckor.

Fler operatörer har anställts under året för att öka produktionskapaciteten, men denna är ännu inte tillbaka på den nivå som rådde före 2009. Marknads- och orderläget har blivit alltmer svårbedömt då de längsta leveransavtalen numera enbart gäller för ett kvartal och kunderna fattar sina beslut allt senare och senare. Andelen varmband som köps inom Tata Steel har gradvis ökats genom ett gemensamt utvecklingsarbete inom koncernen. Mindre än 20 procent av behovet kommer nu från externa leverantörer.

Efter flera år med begränsade investeringar togs i oktober ett beslut om att ersätta ugnen i tillverkningsenheten för glödgning och betning av varmband. Investeringen, som ligger på drygt 30 miljoner kronor, kommer att säkerställa driften, reducera energiförbrukningen och möjliggöra förbättrade produkter. Några ytterligare mindre investeringar om cirka tio miljoner kronor har också beslutats.

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 · www.jernkontoret.se

