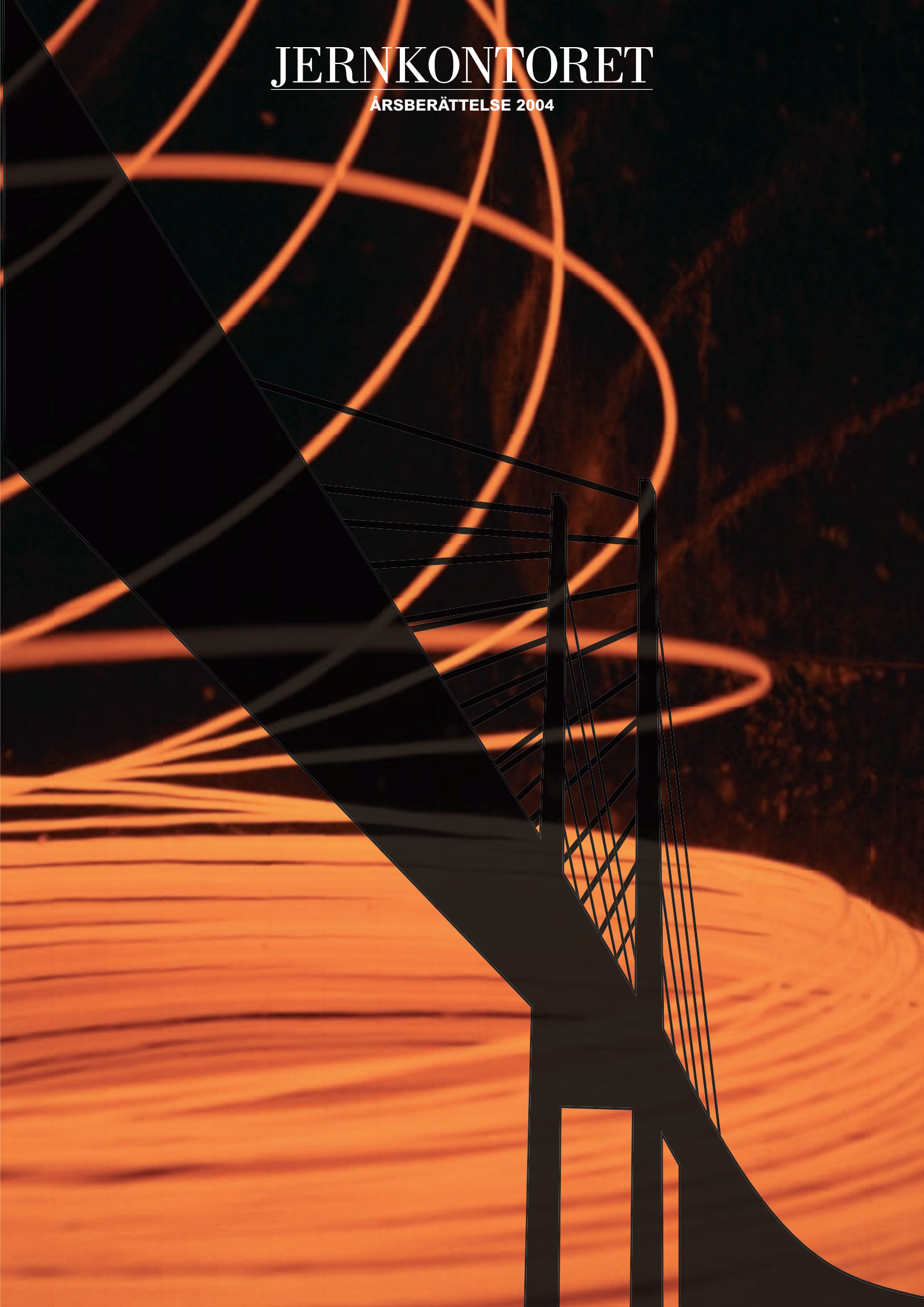


JERNKONTORET

ÅRSBERÄTTELSE 2004



Innehåll

Jernkontoret	3
Ett enastående stålår – stålindustrin växer	4
Handelspolitik och stålmarknad	5
Investeringar och strukturutveckling	8
Image och rekrytering	11
Energi och miljö	12
Forskning och utbildning	14
Resultaträkning och balansräkning	16
Stiftelser förvaltade av Jernkontoret	17
Jernkontorets organisation	18
Kommittéer inom Jernkontoret	19
Jernkontorets representation i olika organ	20
Jernkontorets fullmäktige 2004–2005	21
Företag och produktionsanläggningar	22
Företagens adresser	23

Ekonomisk och finansiell information i denna publikation lämnas i orienterande syfte.

Publikationen utgör inte Jernkontorets officiella årsredovisning för 2004.

Den fullständiga årsredovisningen intas i *Berättelse till Brukslivet avseende Jernkontorets verksamhet under 2004*. Denna berättelse kan erhållas efter hänvändelse till Jernkontoret.

Produktion: Wintjens Information AB · Tryck: Trydells Tryckeri AB

Omslagsfoto: Stig-Göran Nilsson. Övriga foton kommer från: Stig-Göran Nilsson, Mattias Bardå,

Jernkontoret och Jernkontorets medlemsföretag



Jernkontoret

Jernkontoret har sedan 1747 varit den svenska stålindustrins branschorganisation. Jernkontorets första reglemente stadfästes 1747 av kung Fredrik I. Därmed blev Jernkontoret Sveriges och en av Europas äldsta näringsorganisationer.

Enligt reglementet skulle Jernkontoret dels arbeta för skäliga priser på järn och dels underlätta järnhandelns finansiering. Formellt kan Jernkontoret göra anspråk på att vara landets äldsta bank näst efter Riksbanken. Redan från början inledde Jernkontoret rådgivning och forskning på det tekniska området. Samtliga svenska järnverk blev delägare i Jernkontoret.

Jernkontorets konstruktion är ett offentligt organ med privat delägarskap, ej bundet till personer eller företag utan direkt till varje järnbruk. Även om driften läggs ner upphör inte delägarskapet, men det kan då överlåtas till ett annat bruk som bedriver järnhantering.

Jernkontorets delägare utövar sitt inflytande genom Bruks societeten. Den motsvarar bolagsstämman i ett aktiebo-



lag. Bruks societeten utser tolv till arton personer till fullmäktige, vilka utgör Jernkontorets styrelse. Bland dessa utser Bruks societeten även fullmäktiges ordförande.

Jernkontoret agerar som ett organ för samarbete med statsförvaltningen i frågor av betydelse för den svenska stålindustrin. Arbetet sträcker sig över stora fält: handelspolitik, forskning och utbildning, standardisering, energi och miljö samt skatter och avgifter.

Jernkontoret leder och bedriver omfattande teknisk forskning – sedan 1969 med deltagande av samtliga stålföretag i Norden. Jernkontoret samarbetar inom EU i många forskningsprojekt för stålindustrin. Dessutom utarbetar Jernkontoret branschstatistik och bedriver bergshistorisk forskning.

Till Jernkontoret har delegerats arbetsuppgifter som avser Sveriges deltagande i internationella samarbetsorgan på stålområdet, såsom International Iron and Steel Institute (IISI) och Eurofer, det europeiska järn- och stålindustriförbundet.

År 2004 var 183 bruk delaktiga i Jernkontoret. Av dessa erlade 86 bruk Jernkontorsdalern och innehar därmed rösträtt vid Bruks societetens sammankomst. Jernkontorsdalern, som sedan Jernkontorets bildande oförändrat utgår med två och ett halvt öre för varje introducerat centner (1 centner = 42,5 kg), gav 2004 totalt 33.801 kronor. Summan av det fullt introducerade smidet var vid utgången av 2004 oförändrat 1.742.993 centner och av introducerat gammalt ämnessmide oförändrat 12.456 centner. Introduktionsavgiften enligt Jernkontorets reglemente var 2004 168:76 kronor per centner introducerat smide och 126:57 kronor per centner gammalt ämnessmide. På 20 orter bedrivs verksamhet som direkt kan hänföras till stålindustri.

Ett enastående stålår – stålindustrin växer

År 2004 blev återigen ett rekordår för svensk stålproduktion och för svensk stållexport.

Året präglades av en fantastisk efterfrågeökning som genererades främst i Kina, men också i övriga Asien, samtidigt som världskonjunkturen utvecklades positivt. Efterfrågan på stål överskred alla förväntningar och kunde inte helt motsvaras av produktionskapaciteten.

Som en effekt av den stora efterfrågan drevs priserna upp på samtliga insatsvaror, som malm, kol, koks, skrot och legeringsämnen. Prisökningarna var mellan femtio och ett par hundra procent. Eftersom marknaderna för insatsvarorna är globala så drabbades samtliga stålproducenter lika av kostnadsökningarna. Stålproducenterna lyckades kompensera sig och kunde höja priserna för sina kunder med femtio till hundra procent.

Marginalerna i företagen förbättrades och beläggningen var mycket god. Många företag tvingades tacka nej till order och fick prioritera bland sina kunder. En ovan situation för dagens företagsledare som huvudsakligen upplevt tider med överkapacitet i produktionen och därav följande överutbud på marknaden och pressade marginaler.

I den nya situationen har den svenska stålindustrin åter gynnats av sin nischorientering. De svenska stålföretagen är världsledande inom sina nischer tack vare målmedvetna satsningar inom produktutveckling, processutveckling och inte minst marknadsutveckling.

Inte minst den av Jernkontoret ledda gemensamma nordiska stålforskningen har haft stor betydelse. I forskningsarbetet samarbetar stålföretagen i olika forskningsprojekt som genomförs på universitet, högskolor eller forskningsinstitut, och forskningsförsöken genomförs under verkliga driftsförhållanden vid stålverken. Det sker med fullständig transparens för övriga deltagande företag i projektet. På det sättet kan man med måttliga forsk-



ningskostnader få resultat som är användbara för flera företag och resultaten kommer till snabb tillämpning i industrin.

Nyckeln till framgång för den svenska stålindustrin är en fortsatt stark teknisk utveckling inom områdena: produkter, processer och applikationer.

Handeln med utsläppsrätter fortsätter att vara ett orosmoment för den svenska och också den europeiska stålindustrin. Efter avtalet i Kyoto fattade EU beslut om att införa ett system för handel med utsläppsrätter. Det tillämpas i EU under försöksperioden 2005–2007. Under den perioden har tillämpningen i huvudsak fått en bra lösning för industrin. Stålföretagen har fått en rimlig tilldelning av utsläppsrätter och kostnaderna kommer därför att bli hanterbara. Utsläppsrätterna baseras på historiska data och en produktionsprognos för varje produktionsanläggning.

Jernkontoret har engagerat sig starkt i

frågan om hur utsläppsrätterna ska fördelas efter 2007 och verkar för ett system, där utsläppsrätterna baseras på en benchmark, dvs en jämförelse mellan alla stålföretag i Europa. Man får en tilldelning per producerad enhet, som baseras på den genomsnittliga utsläppsnivån från alla stålverk i Europa. Därmed skulle man få en fördelning av utsläppsrätter som är rättvis, miljövänlig och stimulerar fortsatt tillväxt för de effektivaste företagen.

Stålet behövs. Det är världens mest använda konstruktionsmaterial. Svenska stålföretag är effektiva och tillverkar världsledande produkter. Den svenska stålindustrin vill fortsätta att utvecklas och behöver en näringspolitik som gör det möjligt att fortsätta att investera och växa. Det kommer vi att göra om vi ges samma konkurrensförutsättningar som våra konkurrenter i andra länder.

Håkan Murby, VD för Jernkontoret



Handelspolitik och stålmarknad

Den kanske viktigaste händelsen under året var att den Europeiska Unionen (EU) utvidgades för femte gången genom att tio nya medlemsstater (Polen, Tjeckien, Ungern, Slovakien, Litauen, Lettland, Slovenien, Estland, Cypern och Malta) med 75 miljoner innevånare anslöt sig till Unionen den 1 maj. Efter utvidgningen omfattar EU 25 länder med sammanlagt 450 miljoner innevånare. Handelspolitiskt innebär detta att de nya medlemsstaterna ingår i den gemensamma inre marknaden och att dessa nya medlemsstater omfattas av EUs gemensamma handelspolitik med en enda tulltaxa gentemot tredje land. En naturlig konsekvens av utvidgningen inom stålområdet är att EUs kvoter för importbegränsningar från Ryssland och Ukraina har räknats upp med hänsyn till att de nya medlemsstaterna numera ingår i den inre marknaden och omfattas av gemenskapens yttre handelspolitik.

Exportrestriktioner

Det handelspolitiska klimatet inom stålområdet har påverkats av det nya läget på stålmarknaden med den mycket goda efterfrågan i världen i allmänhet och Kina i synnerhet. Jämfört med åren 2002 och 2003 som präglades av en global protektionism – bl a till följd av de importbegränsningar som infördes i USA under våren 2002 – har läget ändrats under året. Problemen har under året framförallt relaterat till möjligheterna att få tillgång till

råvaror som skrot, koks och järnmalm. Som exempel kan nämnas att Kina under året införde exportrestriktioner på koks för att i första hand tillgodose den inhemska produktionen och att Ryssland och Ukraina genom skatter har sökt begränsa exporten av skrot.



Subventioner och frihandel

Det arbete inom OECD som pågått sedan 2001 om att förhandla ett internationellt avtal om förbud mot subventioner till stålindustrin avstannade under året och fortsatta förhandlingar har skjutits på framtiden. Skälen till att så blev fallet kan i korthet förklaras med att stålindustrin i Europa och USA ansåg att avtalet blev verkningslöst, även om grunden till denna misstro varierade. Den stora efterfrågan på stål innebar vidare att intresset för frågan om överkapacitet inom stålind-

dustrin blev mindre angelägen, i vart fall i ett kortare perspektiv.

Den pågående frihandelsrundan som i stort sett avstannade helt efter det misslyckade toppmötet i Cancun 2003 fick under året en ny start. Den 1 augusti enades WTOs medlemsländer om ett ramverk för fortsatta förhandlingar, genom det så kallade "juli-paketet". Överenskommelsen var viktig inte bara för de fortsatta förhandlingarna, utan även för WTO och tilltron till hela det multilaterala systemet.

Vad gäller WTO-konflikter med USA kan nämnas att EU införde handelssanktioner till följd av WTOs prövning av det så kallade FSC-fallet (Foreign Sales Corporation). EU har dessutom fått rätt att införa handelssanktioner mot USA som en följd av prövningen av USAs antidumpningslagstiftning, "Byrd Amendment" och "1916 Act".

Året avslutades med att ekonomi- och handelsdepartementet i Ryssland aviserade en antidumpningsundersökning avseende import från EU beträffande varm- och kallvalsad rostfri plåt. Framförallt berörs export från Sverige och Finland. Såväl kvantitet som belopp är betydande.

Stålkonsumtion

Efterfrågan på stål under året har varit mycket god och detta var det sjätte året i rad som en ökad efterfrågan kunde noteras. I världen ökade den samlade efterfrågan på handelsfärdigt stål med drygt 8 %,

vilket motsvarar 71 miljoner ton, till mer än 950 miljoner ton.

Den ekonomiska utvecklingen i Kina, där efterfrågan på stål under året ökade med hela 15 % till närmare 270 miljoner ton, har naturligtvis en väsentlig betydelse i sammanhanget. Men allt handlar inte om Kina utan det bör poängteras att drygt hälften av den samlade efterfrågeökningen i världen faktiskt kommer från andra länder än Kina.

En betydande del av den ökade efterfrågan kommer från det övriga Asien där ökningen närmade sig 5 % vilket motsvarar närmare 10 miljoner ton till drygt 220 miljoner ton. Betydande ökningar kan noteras i Japan och Indien med närmare 5 % respektive 7 %.

En nästan lika stor del av den samlade efterfrågeökningen kom från USA där tillförseln av handelsfärdigt stål ökade med drygt 9 % till mer än 112 miljoner ton. Detta var en betydande förändring jämfört med den mycket svaga tillförselökning som kunde noteras för 2003.

Även inom EU ökade efterfrågan. Tillförseln ökade under samtliga kvartal och räknat på hela året ökade tillförseln i EU under 2004 med 4 %, vilket var en markant förbättring.

Den mycket goda efterfrågan i världen på stål under 2004 har skapat en ny situation för alla aktörer på stålmarknaden med högre volymer och högre kostnader framförallt på råvaror såsom skrot, koks, järnmalm och legeringsämnen. Dessutom har fraktkostnaderna skjutit i höjden under året. Sammantaget har dessa faktorer lett till kraftiga prisökningar på stål under 2004.

Produktionsutveckling

Under året ökade råstålsproduktionen i världen med 9 % vilket motsvarar 88 miljoner ton till 1.056 miljoner ton. Följaktligen blev 2004 historiskt i den mening att den magiska gränsen på 1 miljard ton råstål kom att passeras under året. Även i detta avseende spelar Kina en mycket betydelsefull roll. Landet ökade sin råstålsproduktion med 23 % till 272 miljoner ton. Ökningen uppgick följaktligen till ofattbara 51 miljoner ton. Ökningen i Kina är mer än de 46 miljoner ton som producerades i Tyskland – som är Europas största stålproducent – under hela året.

Inom övriga Asien var produktionsökningarna mer måttliga. Japan som är världen näst största nation vad gäller stålproduktion ökade med 2 % till 113 miljoner ton, Sydkorea och Indien ökade

med närmare 3 % till 48 respektive 33 miljoner ton.

Till skillnad från 2003 ökade råstålsproduktionen markant i USA under året till 99 miljoner ton, vilket utgör en ökning med närmare 6 %.

Även inom EU, som utvidgades under året till att nu omfatta 25 medlemsstater, ökade produktionen med 5 % till 193 miljoner ton varav de nya medlemsstaterna stod för 25 miljoner ton. De största produktionsökningarna i EU kan noteras för Grekland med 16 %, Polen med 16 % och Spanien med 7 %.

Turkiet som är den ledande producenten i övriga Europa producerade under året drygt 20 miljoner ton, vilket utgör en ökning med hela 12 %. Sedan 2000 har Turkiet ökat råstålsproduktionen med 43 %.



Bland länderna inom det gamla Sovjetunionen kan nämnas att Ryssland ökade produktionen med närmare 7 % till 66 miljoner ton och Ukraina ökade sin produktion med 5 % till 39 miljoner ton. Brasilien som dominerar stålproduktionen i Sydamerika ökade med knappt 6 % till 33 miljoner ton.

Rostfritt stål

En ny rekordnivå på 24 miljoner ton kunde noteras för produktionen av rostfritt stål i världen. I Japan, som är världens största producent med drygt 4 miljoner ton, var produktionen i stort sett oförändrad. Sydkorea ökade sin produktion med hela 18 % till 2,4 miljoner ton och passerade med knapp marginal den tidigare världstvän USA. Stora produktionsökningar kan noteras även i Kina 22 %, Tyskland 10 % och Indien 10 %. Även Finland fortsätter sin satsning på rostfritt stål och avancerade med sin produktion på 1,2 miljoner ton till en niondeplats bland världens stålproducenter. I Sverige producerades 676.000 ton rostfritt stål vilket är en minskning med knappt 6 %.

Sverige

I Sverige ökade råstålsproduktionen med knappt 5 % till 5,98 miljoner ton, vilket nästan tangerar toppnoteringen på 5,99 miljoner ton från 1974. Dessutom kan noteras att andelen legerade stål fortsätter att öka och uppgår nu till hela 55 %. Vidare ökade leveranserna av handelsfärdigt stål (exklusive ämnen) med 5 % till 5,2 miljoner ton, vilket är ”all time high”. Av detta gick 4,3 miljoner ton till exportmarknaden. Värdet av den samlade stålexporten inklusive ämnen blev rekordhöga 47,5 miljarder kronor och stålimporten drygt 29 miljarder kronor. En imponerande ökning av stålimporten med 9,4 miljarder kronor. Exportvärdet av handelsfärdigt stål (exklusive ämnen) blev 45 miljarder kronor varav 22 miljarder avser rostfritt stål, drygt 12 miljarder övrigt legerat stål och drygt 10 miljarder olegerat stål. Exportandelen legerade stål uppgick följaktligen till 77 % mätt i värde.

Sverige	2004	2003	%
Råstål, kton			
Produktion	5 978	5 707	4,7
därav			
Olegerat	2 690	2 598	3,5
Rostfritt	676	717	-5,7
Övrigt legerat	2 584	2 363	9,4
Stål för gjutgods	28	29	-3,4
Handelsfärdigt stål, kton (exkl göt och ämnen)			
Järnverkens leveranser	5 183	4 938	5
Export	4 315	4 191	3
Import	3 053	2 819	8,3
Bruttotillförsel till svenska marknaden	3 921	3 566	10,0
Handelsfärdigt stål, MSEK (inkl göt och ämnen)			
Export	47 535	38 148	24,7
Import	29 343	22 728	29,1
Antal anställda	18 600	18 600	0,0

Fig 1 Konsumtion av handelsfärdigt stål

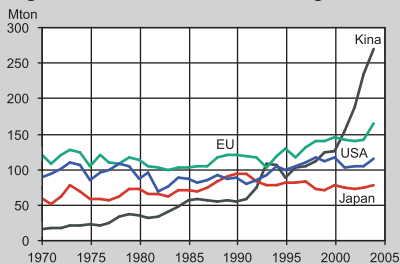


Fig 2 Tyska marknadspriser

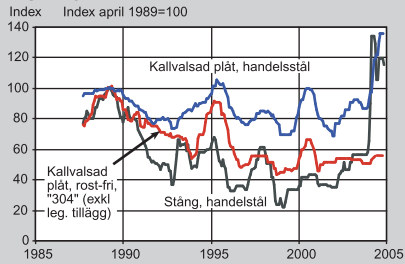


Fig 3 Råstålsproduktion

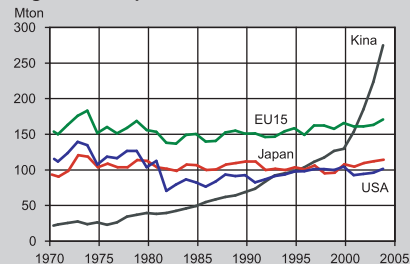


Fig 4 Råstålsproduktion

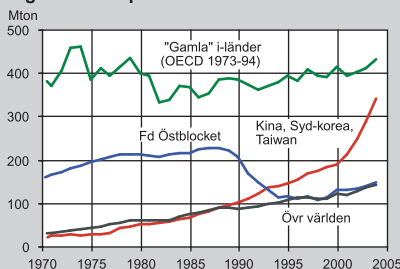


Fig 5 Råstål – de tio största producentländerna 2004

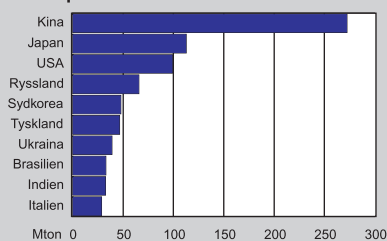


Fig 6 Världspåverkan av rostfritt stål

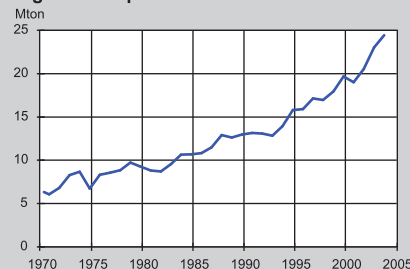


Fig 7 Rostfritt stål – de tio största producentländerna 2004

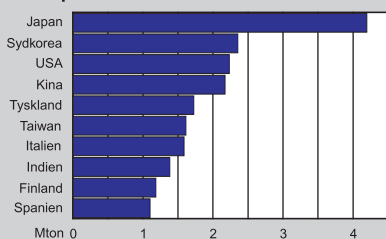


Fig 8 Sverige: Handelsfärdigt stål

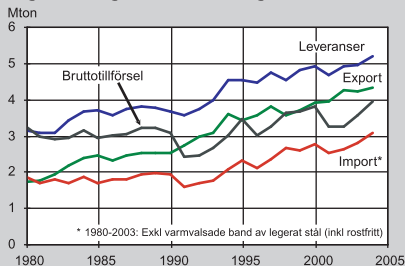


Fig 9 Sveriges utrikeshandel med stål (inkl göt och ämnen), värde

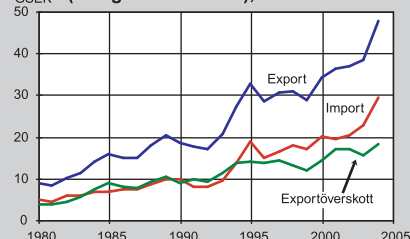


Fig 10 Sveriges stålexport 2004

Totalt 47.5 GSEK (inkl ämnen)

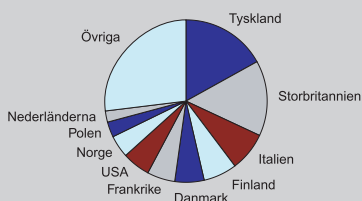


Fig 11 Sveriges stålimport 2004

Totalt 29.3 GSEK (inkl ämnen)

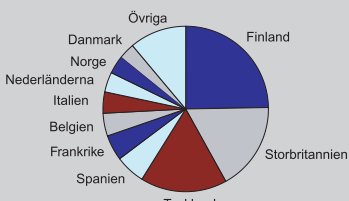
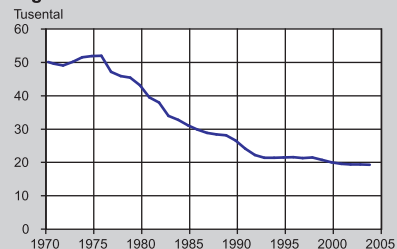


Fig 12 Antal anställda i svensk stålindustri





Investeringar och strukturutveckling

Under året investerade den svenska stålindustrin 1,91 miljarder kronor.

Av detta belopp utgjorde maskininvesteringarna 1,76 miljarder kronor och byggnadsinvesteringarna 0,15 miljarder kronor.

SSAB Tunnsplåt

Dogal 800 DPX är ny stålsort i SSAB Tunnsplåts produktprogram för avancerade höghållfasta varmförzinkade stål. Det är en vidareutveckling av konceptet för DP-stål, dvs så kallade tvåfasstål eller "dual phase steel".

DPX har en klart förbättrad bockbarhet, bockningsradien är 30 % mindre jämfört med motsvarande DP-stål, men framför allt är detta stål möjligt att återböcka. Det sistnämnda kan ha mycket stor betydelse

vid pressnings- och formningsoperationer av mer komplicerade profiler och balkar. Dogal 800 DPX tillåter även en mer avancerad design hos slutprodukterna.

SSAB Tunnsplåt öppnade 2004 sin nya distributionsplattform i Rotterdam med en kapacitet om en halv miljon årston.

Renoveringen av koksverket i Luleå avslutades under året. Resultatet blev ett ugnsbatteri som är tätt med både bra arbetsmiljö och bra yttre miljö, energieffektivt och högre produktionskapacitet.

SSAB Oxelösund

För att öka produktionen av kyllda stål med ytterligare 35 % investerades 500 miljoner kronor och full effekt beräknas nås under 2007.

Inom metallurgin investerades cirka 50

miljoner kronor för kolinjektion i Masugn 4 och ombyggnad av Sträng 1.

Sandvik Materials Technology

En genomgripande uppgradering gjordes av befintlig horisontell härdningslinje för band i tjockleken 0,5–3,0 mm. Investeringen ger förbättrad produktkvalitet och ökad kapacitet.

Ett nytt styrsystem installerades i Finvalsverk 73 för varmvalsning av bergbörstål. Investeringen ökar driftsäkerhet och tillgänglighet.

Under året gjordes flera investeringar för att förbättra elkraftssystemet inom industriområdet i Sandviken, som bl a omfattade ett nytt fördelningsställverk, en ny fördelningsstation och nya 42,5 kV



SSAB Tunnsplåts nya distributionsplattform i Rotterdam.



Moderniserad syrastation i Sandviken.

kablar. Investeringarna ingår i ett långsiktigt arbete med att uppgradera elkraftsystemet.

En modernisering gjordes av Syrastationen vid rörtillverkningen i Sandviken. Lossning av järnvägsvagnar och hantering av syra sker nu inomhus under miljö- och säkerhetsmässigt väl kontrollerade förhållanden. En kapacitetsökning gjordes samtidigt.

För att effektivisera distributionen av de rostfria standardprodukterna till distributörer och slutförbrukare har ett nytt distributionscenter öppnats i Venlo i sydöstra Nederländerna nära gränsen till Tyskland.

En ny beläggningsslinje med ny och avancerad processteknik startades under året. Beläggning kan göras med ett eller flera skikt på band i syfte att nå nya egenskaper och funktioner. Exempel på tillämpningar för rostfria stålband är strömledande skikt, t ex nickel eller silver, för elektronikkomponenter, samt dekorativa skikt för konsumentnära produkter. De nya produkterna bedöms ha stor marknadspotential och används exempelvis i så kallade "domes", de fjädrar som sitter under knapparna i mobiltelefoner. Eftersom dekorativa ytskikt kan tas fram öppnas även möjligheter för olika designtillämpningar.

Kostnaden för samtliga investeringar var 415 miljoner kronor.

Ovako Steel

Investeringstakten inom Ovako Steel har under året varit fortsatt hög. I stålverket installerades en trådmatare för injektion av legeringsämnen. Den nya trådmataren möjliggör större precision vid legering

och därmed en högre stålqualität och ökad produktivitet. Den bidrar även till en bättre tillverkningsekonomi. Nya skänkar har införskaffats för att ytterligare kunna förbättra stålens renhet och kvalitet. Vidare togs en ny hydraulisk strippningsutrustning i bruk. Den 10 maj gjordes den hundra tusende tappningen i Stålverk 4, vilket togs i drift 1977.

Vid ämnesvalsningen fortsatte projektet med övergång till oxyfuelteknik i gropungarna. När projektet är slutfört under 2006 kommer samtliga gropungar att vara utrustade med den modernare oxyfuel-tekniken, vilket kommer att innebära bl a en bättre och miljövänligare rökgashantering. Den nya tekniken kommer också att bidra till en jämnare och högre götkvalitet. Ett valspar, som installerades 2002, fick nya drivaxlar och ny växellåda med syftet att öka driftsäkerheten och att få ett jämnare flöde i produktionen.

Efterfrågan på precisionskapad kuts och ringar medförde en fortsatt utbyggnad av kapaciteten. Nya höghastighetskapceller med delvis helt ny teknologi har installerats vid både rör- och stångkapningen i Hofors respektive Hällefors.

Utvecklingen av exklusiva stål för krävande applikationer utökades med ytterligare en stålqualität, IQ-stål, där IQ står för "isotropic quality". Det innebär att stålens mekaniska egenskaper är likvärdiga i både längs- och tvärriktningen. De nya stålen ger stål användarna stora möjligheter att utveckla de egna produkternas prestanda betydligt.

Höganäs

Under året har Höganäs till stor del kunnat dra nytta av tidigare gjorda kapaci-

tetsinvesteringar, och kunnat absorbera leveransökningar på över 10 %.

I Sverige startades två nya glödningsugnar och därmed utökades kapaciteten för den snabbaste växande produktgruppen, låglegerade pulver.

I Kina började produktionskapaciteten av glödning och blandning utökas, samtidigt som ett center för teknisk kundservice etableras. Allt ska vara genomfört till halvårsskiftet 2005.

Under året såldes koppardelen av SCM Metal Powders av, medan den kvarstående SCM-anläggningen i Johnstown, USA, har integrerats i affärsområdet Höglegerat. Höganäs tog det strategiska beslutet att inte vara aktivt inom marknadssegmentet kopparpulver.

Outokumpu Stainless

Outokumpu beslutade att investera cirka 53 miljoner euro vid Coil Products Klostert i Långshyttan. Investeringen ökar verkets totala kapacitet från 25.000 ton till 45.000 ton och möjliggör tillverkning av tunnare (0,12 mm) och bredare (1.050 mm) rostfria band. Huvudsakligen består expansionen av ett nytt kallvalsverk, ny linje för blankglödning samt ett nytt skärverk. Den nya kapaciteten beräknas vara i bruk vid utgången av 2006.

I Avesta slog stålverket nytt produktionsrekord under mars. På ett dygn producerades 28 stycken charger (smältor), vilket är nytt nordiskt rekord för ett verk med rostfri skrotbaserad tillverkning. Varje charge innehåller cirka 90 ton rostfritt stål.

Stålverket fick efter förnyad miljöprövning tillstånd att öka den årliga produktionen till 750.000 ton gjutna ämnen,



Ovako Steel fortsätter att investera i processkontroll- och provningsutrustningar.



Ovako Steels nya trådmatare.

1,2 miljoner ton varmband och 450.000 ton färdiga produkter.

Under året lanserades det nya stålet, LDX 2101, på marknaden. Det är dubbelt så starkt som vanligt 18/8 stål och är ett utmärkt konstruktionsmaterial. Det är lämpligt för tillverkning av lagringstankar, broar, tågagnar och bussar. En av stålets fördelar är den låga nickelhalten, endast 1,5 %.

Nya tjockleksmätare för 30 miljoner kronor beställdes och de ska installeras under sommaren 2005 i varmbandverkets steckelverk. Med bättre mätutrustning kommer steckelvalsverkets styrsystem snabbt att kunna korrigera trycket på valsarna.

En ny gjutbåge kommer att installeras i stränggjutningsanläggningen i stålverket under 2005. Investeringen omfattar cirka 90 miljoner kronor.

I Degerfors fortsatte investeringarna för att ytterligare öka kapaciteten inom affärsenheten för varmvalsad plåt, Hot Rolled Plate. Byggnaden för slabsslipning och slabbsdelning förlängdes och en ny pulverskärmaskin installerades. Vidare byggdes en ny provningslokal, där en helautomatisk utrustning från Zwick för dragprovning i rumstemperatur och en ny varmdragprovmaskin kördes igång. Samtidigt investerade man i ett nytt övergripande styrsystem, nytt ljusmikroskop och bildanalysator för att balansera den nya, väsentligt högre volymen av rostfri grovplåt.

Uddeholm Tooling

Under året togs beslut om att investera i ytterligare en ESR-ugn för elektroslagg-omsmältning av verktygsstål i Hagfors. Ugnen ska vara på plats och i full drift

redan under fjärde kvartalet 2005. Investeringen är 60 miljoner kronor och innefattar, förutom själva ESR-ugnen, även kringutrustning i form av ökad kapacitet i värmebehandling och en såg för att kapa elektrodändar. Beslutet innebär att Uddeholm Tooling kommer att ha åtta ESR-ugnar och ligger i linje med att styra över produktionen mot mer högförädlade stålsorter.

Efterfrågan på ESR-omsmälta stål ökade kraftigt under året och kapaciteten ligger på 30.600 ton. Med den nya ugnen kommer bolaget att kunna producera 35.000 ton. Enbart i Asien är tillväxtbehovet 2.000 ton per år.

Verktögsstålet skyddsmålas före leverans med vattenbaserad färg. Därmed minskade utsläppen med mer än 95 %, till cirka 1 ton per år.

Ramnäs Bruk

Under 2004 tog nya ägare (SRK och AB Arvid Svensson) över inventarierna efter Ramnäs AB och bildade Ramnäs Bruk AB. Brukstraditionen går tillbaka till 1590. Ramnäs tillverkar kätting sedan 1876 och dagens kätting går till offshore-industrin för förankring av plattformar och produktionsfartyg.

Ramnäs Bruk är sedan 2004 "nygam-mal" medlem i Jernkontoret.

Ruukki

Samtliga bolag i Rautaruukki-koncernen antog 2004 det gemensamma marknadsföringsnamnet, Ruukki, som används på alla marknader. Namnet betyder helt enkelt "Bruket".

Vid Ruukki Wirsbo Stålrör minskades

personalstyrkan med cirka 40 personer (16 %). Samtidigt kommer årsproduktionen att bli den högsta genom tiderna. Den totala produktionen översteg för första gången 80.000 ton. Arbetet med en omfattande förändring av arbetsorganisationen inleddes under året – en målstyrd organisation skapas för att ytterligare öka produktiviteten och lönsamheten.

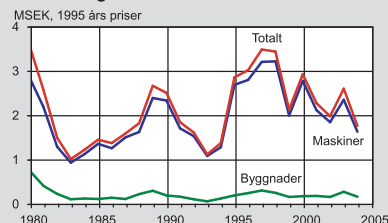
Böhler-Uddeholm Precision Strip

Det beslutade investeringsprogrammet från 2002 är slutfört. Under året togs en ny värmebehandlingsutrustning samt ett 20-valsars verk med kringutrustning i drift. Under året skedde även certifieringar mot ISO/TS 16949 och ISO 9001:2000.

Scana Steel

Marknaden förbättrades kraftigt för friformssmidesbolagen med såväl ökade volymer som förbättrade priser. Scana investerade cirka 15 miljoner kronor i grov maskinbearbetning och 7 miljoner kronor i övriga investeringar.

Investeringar i svensk stålindustri



Outokumpu Stainless levererar stålet till Stonecutters Bridge i Hong Kong.



ESR-ugn i Hagfors.



Image och rekrytering

Den viktigaste målgruppen för Jernkontorets profil- och rekryteringsarbete är gymnasister som läser naturvetenskapliga och tekniska program.

Ungdomarna är efter en teknisk högskoleutbildning eftertraktade av många olika företag. Utgångsläget för 2004 var något sämre än tidigare, då det var känt att endast 3–4 procent av gymnasisterna är intresserade av stålbranschen. Bilden är dock betydligt ljusare bland blivande civilingenjörer i materialteknik/design, som ser en karriär i stålindustrin som ett reellt alternativ. Ökad kunskap om branschen och en intressant utbildning ökar således stålindustriens attraktionskraft.

Lyckad rekrytering

Vårvinterns rekryteringsinsats riktades traditionsenligt mot gymnasiernas avgångsklasser i naturvetenskap och teknik. Jernkontorets stipendier – i framförallt materialdesign – ställdes i fokus för att locka så många ungdomar och föräldrar som möjligt att få kännedom om våra framgångsrika företag, den matnyttiga civilingenjörsutbildningen samt de spännande arbetsuppgifterna.

Kampanjen resulterade i sammanlagt 80 förstahandsökande till utbildningarna i materialdesign vid Kungl Tekniska högskolan (KTH) i Stockholm och Högskolan Dalarna (HDA) i Borlänge, vilket bör vara en tillräcklig årlig bas för att kortsiktigt kunna försörja stålindustrierna med nya civilingenjörer i materialdesign.

Brinelldagarna

De s k Brinelldagarna på KTH vänder sig till elever från gymnasiet årskurs två. Syf-

tet är att locka till studier i materialdesign vid KTH eller HDA och att öka kunskapen om materialteknikens betydelse i samhället. Även lärare deltar och ges en specialdesignad fortbildning med anknytning till de nedan nämnda projektuppgifterna av KTHs lärarkår. Sammanlagt deltog 153 elever och 64 lärare från 110 skolor.

Projektuppgifter i materialdesign

Institutionen för materialvetenskap vid KTH strävar efter en bättre samverkan med gymnasieskolorna och driver sedan hösten 2002 en verksamhet baserad på projektuppgifter om 100 gymnasiepoäng. Motivet är främst att få eleverna, redan i gymnasiet, intresserade av materialteknik, såväl ämnesområdet som utbildningen på KTH. Jernkontoret gjorde det möjligt för 60 elever att utföra projektuppgifterna.

"Focus på teknik"

Kontinuerlig närvaro i gymnasieskolan är viktig, inte minst för att knyta ihop de årliga rekryteringskampanjerna och det långsiktiga profileringsarbetet. Viktiga plattformar har även under 2004 varit ungdomstidningen "Aspect på teknik"

och FreeBooks skolböcker, där Jernkontoret medverkat i "Teknikboken". FreeBook erbjuder även webbtjänsten utbudet.com som är en webbplats där framförallt lärare/utbildare kan beställa böcker, broschyrer, filmer mm från bl a företag och organisationer. På detta sätt distribuerades 3.000 exemplar av boken "Stålet och miljön" och 500 exemplar av filmerna "Stålet och miljön" och "Stålets förtärlighet".

Under hösten beslutade Teknikföretagen att lägga ned Aspect på teknik vid årets slut. Jernkontoret startade arbetet med att hitta en webbaserad fortsättning på tidningen och i januari 2005 öppnade webbplatsen www.focuspåteknik.nu. Syftet är att fånga upp en del av den gamla läsekretsen, publicera äldre Aspectartiklar, visa vägar till teknikens värld, låta de gamla och nya skolredaktörerna publicera sig, tipsa lärare, utlysa tävlingar etc.

www.jernkontoret.se

Under året besökte 112.000 personer Jernkontorets webbplats, vilket nästan är en fördubbling av 2003 års besöksiffra. En stor del av besökarna kommer till webbplatsen via olika sökmotorer mot vilka Jernkontoret arbetar aktivt för att positionera webbplatsens innehåll.

Bibliotek och arkiv

I Jernkontorets bibliotek och arkiv bevaras stålindustrin till eftervärlden. Med dagens bergshistoriska bokutgivning, bok- och bildsamlingarna från 1500-talet i en obruten kedja fram till våra dagar, ges man möjlighet att fördjupa sig i en av Sveriges mest betydelsefulla näringar.





Energi och miljö

Det svenska miljöarbetet får alltmer en europeisk prägel och inom EU pågår flera aktiviteter på miljöområdet. Eurofer har identifierat cirka 50 olika miljöaktiviteter som mer eller mindre kommer att beröra stålindustrin.

Klimat

Inom ramen för Kyotoprotokollets flexibla mekanismer beslutade EU att införa ett europeiskt handelssystem med utsläppsrätter för koldioxid.

Svenska regeringen delade ut utsläppsrätter för 22,9 miljoner ton koldioxid per år. Hos stålverken så berörs koksverk, råjärns- och råstålstillverkning t o m gjutning samt större pannor.

Femton svenska anläggningar inom stålindustrin ingår i systemet och tilldelningen är 7,2 miljoner ton koldioxid per år,

vilket i det närmaste motsvarar behovet.

Andelen stålproduktion i världen som berörs av Kyotoprotokollet minskar successivt och är 38 % baserat på 2004 års produktion. Detta förhållande beror på att länder som svarar för de största produktionsökningarna i världen inte berörs av protokollet.

Jernkontoret har arbetat aktivt för att den s k benchmarking-principen ska användas vid fördelning av utsläppsrätter inför nästa handelsperiod 2008–2012, dvs en jämförelse mellan alla stålföretag i Europa. Såväl riksdag som utredare har uttryckt sitt gillande av en sådan metod för bl a stålindustrin.

Energi

Stålindustrins användning av processkol och energi framgår av figur 1. Processkole

dominerar, användningen av elenergi var relativt oförändrad under många decennier och under senare år har gasol och naturgas blivit en större energikälla än oljan.

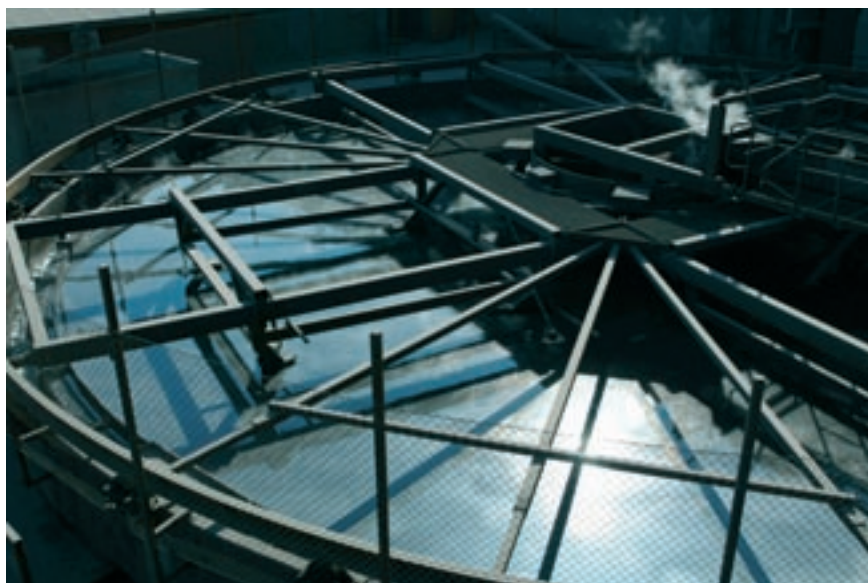
Energieffektiviteten har ökat. Det kan vara svårt att utläsa ur den vanliga statistiken eftersom andelen malmbaserat, andelen höglegerade stål samt andelen höghållfasta stål har stor påverkan på användningen av energi och processkol. I en studie från Jernkontoret har dessa faktorer beaktats och då finner man att under tioårsperioden 1994–2003, har den specifika förbrukningen av processkol och energi minskat med knappt 12 %. Under samma period fördubblades försäljningen av restenergi, i första hand till kraftvärmeverk och fjärrvärmenät.

Kostnaderna ökade för processkol och energi, framför allt för el. Sedan 1999 har elkostnaden ökat med cirka 35 % vilket kan jämföras med en ökad produktion om cirka 12 %.

Kemikaliepolitik

Inom EU ska en ny förordning för kemikaliehantering, REACH, som står för Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals, införas. Även metaller betraktas som kemikalier. Stålindustrin berörs på flera sätt: som importör av legeringsämnen från länder utanför EU, som producent av järn och som användare av kemikalier.

I kontakter med europeiska och nationella myndigheter har Jernkontoret och SveMin framfört krav på ändringar för att regelverket ska vara hanterbart och miljömässigt motiverat för metaller. De krav som framförts är:



Sedimenteringsbassäng för rening av processvatten från LD-stålverk. SSAB Tunnpå, Luleå.

1. Exkludera malm, mineral och metallkoncentrat
2. Exkludera material för återvinning
3. Behandla legeringar som speciella beredningar
4. Reducera kraven på metaller och legeringar i massiv form
5. Undanta järn
6. Undanta processgaser
7. Justera tidplanen för registrering avseende metall/mineralsektorn

Avfall

Inom EU pågår ett arbete med sju tematiska strategier, varav en gäller avfall. Definitionen av när avfall bildas och när avfall upphör att vara avfall ingår i arbetet. Detta har också behandlats i ett nordiskt projekt samt inom Svenskt Näringsliv.

Under året startade Jernkontoret en avfallssatsning med följande syften:

- Påverka utformningen av lagar m m så att återanvändningen av restprodukter förenklas.
- Ge myndigheterna ett informationsunderlag, som underlättar beslutsfattandet och skapar möjligheter till likformiga beslut i alla instanser.
- Dra upp gränser för när avfall bildas och när avfall upphör att vara avfall.
- Få slag accepterat av myndigheter och allmänhet som ett bra material med unika egenskaper som kan utnyttjas i väg- och anläggningsbyggande.
- Föreslå ny terminologi för olika restprodukter.

Stålkretsloppet

Jernkontoret har fått 42 miljoner kronor i anslag från Stiftelsen för miljöstrategisk forskning (Mistra) för ett fyraårigt



Provtagning av luft och stoft. SSAB Tunnlåda, Borlänge.

forskningsprogram om stålets kretslopp under förutsättning att industrin satsar 32 miljoner kronor. Forskningsprogrammet spannar över hela stålets kretslopp och ska leda till resurssnålare tillverkning av stål, smartare konstruktionsmetoder för nya stålsorter och underlätta återvinning av skrot.

Utsläppsminskningar

Många stålverk måste minska sina utsläpp av kväveoxider. Åtgärder som vidtogs eller vidtas för att minska utsläppen är förändrade framställningsmetoder, trimning av ugnar, ersättning av olja med gasol, nya brännarkonstruktioner, rökgasrening och tillsatser till betbad.

Minskningen av utsläppen, som framgår av figur 4, är procentuellt lika stor som den inom kväveoxidavgiftssystemet för pannor.

Jernkontoret framhåller att dagens miljöprövning är tillräcklig för att åstadkomma den minskning av utsläppen som är möjlig.

Fig 1 Användning av energi och processkol inom svensk stålindustri

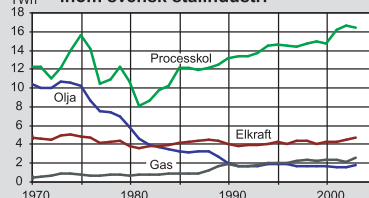


Fig 2 Den svenska stålskrotbalansen

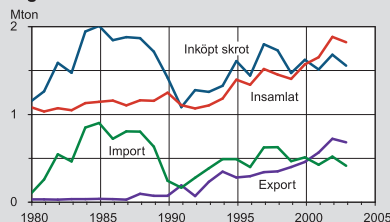


Fig 3 Världens stålproduktion 2004

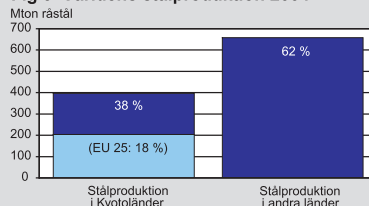
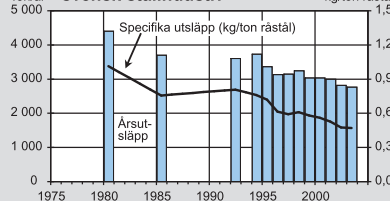
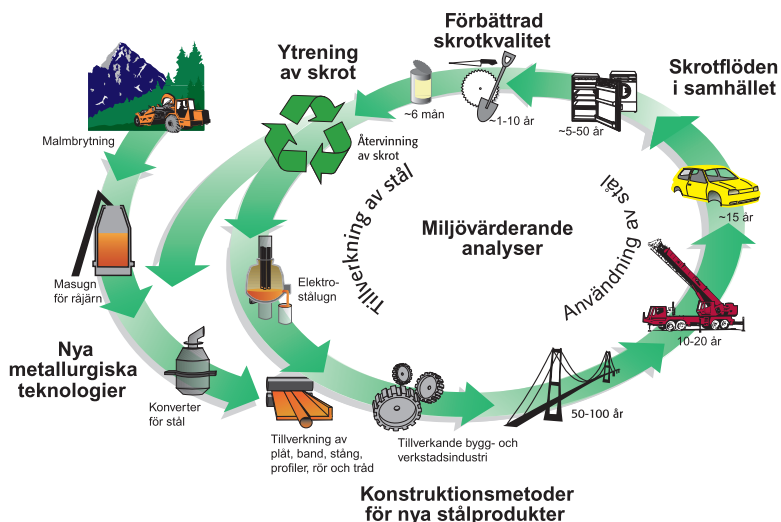


Fig 4 Utsläpp av kvävedioxider från svensk stålindustri



Stålkretsloppet





Forskning och utbildning

Jernkontoret bedriver ett omfattande gemensamt nordiskt samarbete för forskning och utveckling. Det handlar bl a om cirka 70 projekt varav huvuddelen ligger inom elva olika teknikområden.

Den totala forskningsbudgeten uppgick till cirka 170 miljoner kronor, varav 30 % utgjordes av kontanter (kontantinsatser från Jernkontoret och medlemsföretagen samt statliga forskningsanslag) och resten av stålföretagens naturainsatser.

STÅL 2004

I Borlänge hölls under två dagar stålkonferensen STÅL 2004, som samlade 400 deltagare. Sammanlagt innehöll programmet drygt 100 föredrag fördelat på sju pa-

rallella sessioner innefattande högaktuella frågeställningar kring hela det metallurgiska området från järn- och stålframställning till bearbetning, materialegenskaper, energi och miljö samt materialprovning. En av sessionerna behandlade också utvecklingen av regionala innovationssystem och utbildningsfrågor.

Metallurgisk forskning

Inom metallurgin pågår ett fyraårigt forskningspaket som kommer att avslutas vid årsskiftet 2005/2006. Projektpaketet finansieras av Energimyndigheten, Jernkontoret och industriföretagen tillsammans. Den totala projektbudgeten omfattar 345 miljoner kronor inklusive naturainsatser.

Kontantbidraget från Energimyndigheten uppgår till cirka 75 miljoner kronor. Projekten är till stor del inriktade på branschens framtida utmaningar avseende energikonsumtion.

Energibesparing

Professor emeritus John Olof Edström genomförde under året en genomgång av energisparpotentialen hos 28 avslutade forskningsprojekt. Studien heter "Utvärdering av stålindustrins värminnings-, bearbetnings- och materialpaket 1999–2003" och den totala projektkostnaden uppgick till 173 miljoner kronor, varav Energimyndigheten har bidragit med 38 miljoner kronor. Edström bedömde att projekten



har en samlad energisparpotential på 1.200 GWh/år inom en tioårsperiod. Vid dagens energikostnad på 290 kr/MWh bedömde Edström att pay-off tiden är cirka två år om forskningsresultaten tillämpas.

Analytisk kemi

Under året deltog medlemsföretagen och instituten i nio pågående RFCS-projekt inom området "TGS9 Factory wide control, social and environmental issues". I tre av projekten utförs arbetet på Institutet för Metallforskning och för ett år Jernkontoret nordisk koordinatör.

Europeisk teknikplattform

Teknikplattformar är ett av kommissionens medel att betona specifika områden som anses viktiga för att Europa ska uppnå målen för ökad forskning. Rapporten "Europeisk teknikplattform för stål" är framtagna i samarbete med Eurofer och syftet är att utgöra en gemensam långtidsvision för stålindustrin samt att dra upp riktlinjer för forskning och utveckling fram till 2030.

Genom plattformen vill man föra samman de viktigaste aktörerna såsom forskningsorganisationer, industri, myndigheter och användare för att ta fram en gemensam strategi för utvecklingsspridning och användning av stål. I styrelsen sitter bl a representanter för SSAB och Outokumpu Stainless.

Bergshistorisk forskning

Jernkontorets bergshistoriska forskning driver för närvarande sju olika projekt. Ett av de mer uppmärksamade projekten har varit att dokumentera metallurgins utveckling från mitten av 1800-talet fram till dags dato. Arbetet med detta slutfördes under året och resulterade i ett större bokverk i två band "Järn- och stålframställning – utvecklingen i Sverige 1850-2000". Boken har skrivits av 36 författare, huvudsakligen metallurger som varit med om att skapa den moderna svenska stålindustrin.

Utbildning och kompetensförsörjning

Jernkontoret och svensk stålindustri har sedan lång tid tillbaka aktivt stött den materialtekniska utbildningen i landet. Insatserna har varit inriktade mot Materialdesign (180 p) vid Kungliga Tekniska högskolan (KTH) och vid Högskolan Dalarna (HDA) samt Kemiteknik (180p) vid Luleå tekniska universitet (LTU). Även en högskoleingenjörsutbildning med inrikt-

ning metallurgi (120 p) vid Bergsskolan i Filipstad har fått stöd. Denna flyttades under hösten 2004 till Högskolan Dalarna. Huvuddelen av insatserna har hittills varit fokuserade på KTH/HDA vilket lett till att söktrycket och utexaminationen väsentligt kunnat förbättras, figur 2.

Rekryteringen till Kemiteknik (180 p) vid LTU utgör fortfarande ett problem varför resurserna till dessa utbildningar under 2005 kommer att förstärkas genom samlade insatser från basindustrins företag i Norrbotten.

Bearbetningsteknik vid HDA

Materialdesignutbildningens (180 p) kompetensinriktning för bearbetningsteknik bedrivs sedan 2003 vid Högskolan Dalarna i Borlänge. Tillströmningen av studenter till kompetensinriktningen har förbättrats avsevärt, från tre till fyra studenter per år till tio till tolv studenter per år sedan utbildningen flyttades till HDA från KTH.

Ett antal nya kurser har utvecklats: plastisk bearbetning, materialbeteende, tillämpad och olinjär FEM samt produktions- och anläggningsteknik.

Nationella forskarskolan

Forscarskolan är en företagsforskarskola som bygger på samverkan mellan KK-stiftelsen, åtta företag, Jernkontoret, Högskolan Dalarna, Kungliga Tekniska högskolan och Luleå tekniska universitet. Forscarskolan är förlagd till Högskolan Dalarna i Borlänge. För närvarande är nio doktorander rekryterade varav fem är kvinnor. De första licentiatexamen beräknas avläggas under 2005.

Forscarskolan finansieras till hälften

av KK-stiftelsen och till resterande del av medverkande företag samt Jernkontoret.

Triple Steelix

I Bergslagen finns idag ett betydande antal stål- och verkstadsföretag som tillsammans med teknik- och tjänsteföretag bildar ett starkt "stålkluster". Den samlade kunskapen i företagen, tillsammans med regionala resurser inom forskning och offentlig sektor, ger stor potential att förädla och stärka området genom utveckling och förnyelse av arbetssätt till ett effektivt innovationssystem, kallat "Triple Steelix".

Triple Steelix är en långsiktig satsning med Jernkontoret som processägare. Deltagare är stålföretagen, ett betydande antal mindre och medelstora företag, åtta kommuner och tre länsstyrelser samt andra regionala organ vilka tillsammans med högskola och forskningsinstitut samarbetar för att skapa ökad tillväxt med stålet som bas.

Fyra områden med tillväxtpotential har pekats ut: stålet som material, vidareförädling av stål, teknik och tjänster relaterade till stål samt ett högteknikområde med nano- och ytteknik.

Vinnova har inom programmet "Vinnväxt" givit möjlighet till finansiering av innovationssystem. Triple Steelix har därvid under slutet av 2004 utsetts som en av vinnarna, vilket innebär att Vinnova kommer att finansiera Triple Steelix med 60 miljoner kronor fördelat med sex miljoner kronor per år under tio års tid. Regionen och företagen beräknas bidra med cirka 90 miljoner kronor i medfinansiering, vilket medför att Triple Steelix sammanlagt beräknas omsätta cirka 150 miljoner kronor. Stålet och Bergslagen har således pekats ut som ett framtidsområde av Vinnova.

Fig 1 Forskningsverksamhetens omfattning

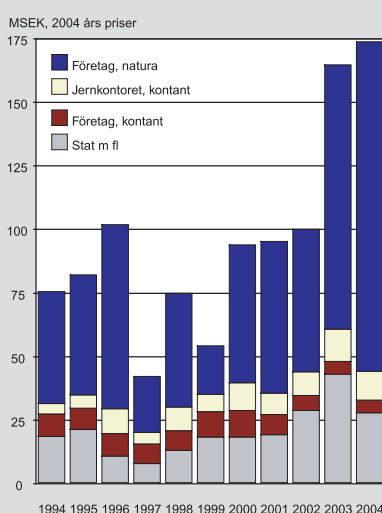
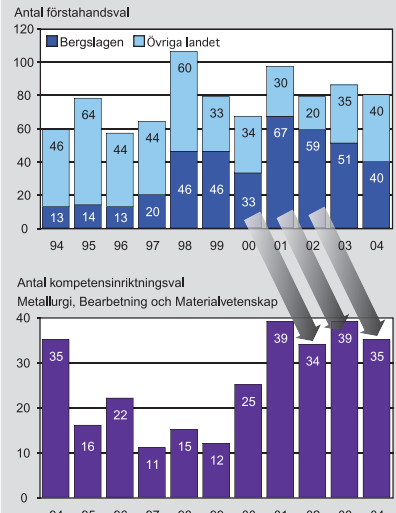


Fig 2 KTH/HDA-Materialteknik/Materialdesign



RESULTATRÄKNING	2004	2003
Belopp i tusen kronor		
VERKSAMHETENS INTÄKTER		
Forskningsens intäkter		
<i>Avgifter från deltagande företag, anslag från svenska staten, anslag från EU mm</i>	34 839	41 492
Serviceavgifter	6 909	6 575
Hysesintäkter och övriga rörelseintäkter	12 574	14 534
Summa verksamhetens intäkter	54 322	63 051
VERKSAMHETENS KOSTNADER		
Forskningsens kostnader	-34 839	-41 942
Teknisk branschbevakning	-8 076	-8 488
Miljöverksamheten	-5 073	-5 902
Handelspolitiska avdelningen	-2 222	-2 596
Informationsavdelningen	-6 047	-7 610
Ledning och administration	-13 368	-14 648
Kontorsfastighetens kostnader	-6 006	-5 544
Summa verksamhetens kostnader	-75 631	-86 730
RESULTAT FRÅN FINANSIELLA POSTER	33 279	32 436
BIDRAGSVERKSAMHETEN	-11 539	-11 233
BOKSLUTSDISPOSITIONER OCH SKATT	-313	-946
ÅRETS RESULTAT	118	-3 422
BALANSRÄKNING	2004	2003
Belopp i tusen kronor		
TILLGÅNGAR		
Anläggningstillgångar	384 688	395 452
Omsättningstillgångar	26 713	19 880
SUMMA TILLGÅNGAR	411 401	415 332
EGET KAPITAL OCH SKULDER		
Eget kapital	295 814	295 696
Skulder	115 587	119 636
SUMMA EGET KAPITAL OCH SKULDER	411 401	415 332

STIFTELSE FÖRVALTADE AV JERNKONTORET

Jernkontoret administrerar och förvaltar nedanstående stiftelser för vilka fondutskottet inom fullmäktige redovisar verksamheten till Bruks-societeten.

Utdelningar från samtliga stiftelser beslutas av fullmäktiges arbetsutskott med undantag av Stiftelsen Bruksdisponenten Sixten Wohlfahrts Minne, Löwensköldska fonden och Gerhard von Hofstens Stiftelse för Metallurgisk Forskning, vilka har sina egna styrelser.

Stiftelserna lämnar bidrag och stipendier till forskning, utveckling, utbildning och studieresor enligt de särskilda bestämmelser som gäller för varje stiftelse och baserade på enskilda ansökningar.

Stiftelsernas samlade egna kapital till marknadsvärde uppgick den 31 december 2004 till 42,5 miljoner kronor.

Stiftelsen Prytziska fonden nr 1

För främjande och bekostande av svensk bergshistorisk forskning.

Under året utdelades sammanlagt 81.000 kronor till föreningen Tekniska Museets Vänner, Eva Svensson och Susanne Pettersson, Lunds universitet, Anna Storm och Dag Avango, KTH.

Stiftelsen Prytziska fonden nr 2

För främjande av metallurgisk eller metallografisk forskning.

Under året utdelades 350.000 kronor till IM som forskningsbidrag till Centrum för Termodynamiska beräkningar.

Stiftelsen De Geerska fonden

För järnhanteringens utveckling särskilt förtjänta unga ingenjörer eller på annat sätt för järnhanteringens utveckling speciellt gagnande och nyttigt sätt.

Under året utdelades sammanlagt 117.700 kronor i resestipendier till doktoranderna Robert Berger, Konstantin Domkin, Josefin Engkvist, Mirjana Filipovic, Sofia Hansson, Peter Harlin, Mikael Jonsson, Michael Lindgren, Linda Lissel, Kristina Nordén, Stanislav Riljak, Tatu Räsänen och Joakim Storck, Forskarskolan vid Högskolan Dalarna, Thorbjörn Hansén, Andreas Johnsson,

Mats Karlberg, Tommi Niemi, Jan-Olov Perä, Erik Sandberg och Ulf Sjöström, forskare vid Mefos, doktorand Johan Ekengård, KTH, och doktoranderna Ulrika Leimalm och Tobias Hilding, Luleå tekniska universitet.

Stiftelsen Axel Ax:son Johnsons forskningsfond

För att möjliggöra lösningen av för järnhanteringen viktiga problem till fromma för vårt land och för hanteringens vidare utveckling.

Under året utdelades sammanlagt 300.000 kronor till doktoranderna vid Forskarskolan vid Högskolan Dalarna, doktorand Eva Johansson, Mefos, doktorand Sune Jansson, KTH, och till Mikrab i Borlänge.

Stiftelsen Överingenjören Gustaf Janssons Jernkontorsfond

För rese- och studiestipendier åt unga ingenjörer, vilka önskar till gagn för den svenska järnhanteringen förkovra sina insikter om hanteringens praktiska utövning.

Under året utdelades sammanlagt 197.900 kronor. Avkastningen beviljades till största delen som resestipendier till doktoranderna Robert Eriksson, Anders Jakobsson, Johan Jeppsson, Lina Kjellqvist, Diana Roseborough, Jenny Strandh, Henrik Strandlund, och Jonas Åberg, KTH, professor Seetharaman, KTH, Lars-Erik Lindgren och Mohammed Tahir, Högskolan Dalarna, till doktoranderna Stefan Wikman, Irma Heikkilä och Mattias Ericsson, IM, och till Eva Johansson, Mefos.

Utöver resestipendierna beviljades 3.000 kronor som understöd till änkan efter en tjänsteman vid ett järnverk.

Stiftelsen Skandinaviska Malm- och Metalls forsknings- och utvecklingsfond

För studieresor som har anknytning till Jernkontorets gemensamma forskningsverksamhet.

Under året utdelades 27.000 kronor till doktoranderna Johan Ekengård, Joel Gustafsson, Anders Jakobsson och Annie Nordqvist, KTH, och till Johannes Gårdestam, IM

Stiftelsen Bruksdisponenten Sixten Wohlfahrts Minne

För främjande av den verksamhet för utbildning och undervisning i bergsvetenskapliga ämnen som bedrivs vid Bergsskolan i Filipstad.

Under året utdelades 30.000 kronor till Bergsskolan.

Stiftelsen Jonas Kjellbergs och Berndt Wijkanders stipendiefond

För studerande vid KTH, Bergsskolan i Filipstad och Rudbecksskolan i Örebro.

Under året utdelades 10.600 kronor till Markus Böe och Björn Wikström, Bergsskolan, Fredrik Nerelius, Rudbecksskolan, och Peter Löfroth, KTH.

Stiftelsen Jonas Kjellbergs och Berndt Wijkanders understödsfond

För bidrag till anställda och f d anställda vid AB Bofors anläggningar eller deras anhöriga, boende i Karlskoga.

Under året utdelades 10.400 kronor till AB Bofors för vidare utdelning.

Stiftelsen Jernkontorsfonden för bergsvetenskaplig forskning

För att främja forskningsverksamheten vid KTH, i första hand inom de bergsvetenskapliga områdena.

Under året beviljades sammanlagt 140.000 kronor till forskarna Robert Eriksson och Era Kapilashrami, KTH.

Stiftelsen Wilhelm Ekmans fond för bergshistorisk forskning

För att stödja bergshistorisk forskning avseende huvudsakligen tiden efter år 1600.

Under året beviljades 20.000 kronor till Jörgen Svensson, Göteborgs universitet.

Stiftelsen Löwensköldska Fonden

För studerande från Kopparbergs, Västmanlands, Örebro, Gävleborgs och Värmlands län som bedriver studier med bergsvetenskaplig inriktning vid Bergsskolan, Luleå tekniska universitet samt materialtekniska linjen vid KTH.

Under året beviljades sammanlagt 64.000 kronor till Mattias Alm, Andreas Henriksson, Kristian Huhtakangas, Patrik Jonsson, Peter Löfroth, Peter Svängård och Daniel Westin, KTH, Serageddine Ben Attia, Per Jonsson, Mathias Rehnström och Kalevi Vainikainen, Högskolan Dalarna.

Gerhard von Hofstens Stiftelse för Metallurgisk Forskning

För att främja utbildning och undervisning samt vetenskaplig forskning inom processmetallurgi på stål- och metallområdet samt allmän metallforskning avseende bl a material och processer.

Under året utdelades sammanlagt 99.000 kronor till doktoranderna Marcus Andersson Chalmers tekniska högskola, Fredrik Carnsjö, KTH, Tobias Hilding, Luleå tekniska universitet, Eva Johansson, Mefos, Abha Kapilashrami, KTH, och Annie Nordqvist, Mefos.

JERNKONTORETS ORGANISATION

Fullmäktiges ordförande
Anders Ullberg

*Verkställande direktör
och teknisk chef*
Håkan Murby

Stf teknisk chef
Lars Hansson

Energi- och miljöchef
Birgitta Lindblad

Handelspolitisk chef
Mathias Ternell

Informationschef
Peter Salomon

Administrativ chef
Anitha Andersson

Avdelningen för forskning och utbildning

Jernkontorets avdelning för forskning och utbildning bedriver forskning inom stålområdet avseende process-, material-, produkt- och kvalitetsutveckling, samt inom energi- och miljöområdet. Forskningen görs i nära samverkan med de nordiska företagen i stålbranschen och med närliggande företag och institutioner. Sverige deltar, genom avdelningen, även i den gemensamma europeiska stålforskningen. Avdelningen stöder branschens långsiktiga kompetensförsörjning och tillvaratar dess intressen i utbildnings- och högskolefrågor. Avdelningen arbetar även för att säkerställa den långsiktiga finansieringen av stålforskningen.

Avdelningen för energi och miljö

Jernkontorets avdelning för energi och miljö bevakar och tillvaratar branschens intressen i energi-, klimat- och miljöfrågor samt tillhörande skatte- och avgiftssystem. De branschgemensamma energi- och miljöfrågorna bevakas av olika råd, som inom FoU-verksamheten samverkar med Jernkontorets teknikområden.

Handelspolitiska avdelningen

Jernkontorets handelspolitiska avdelning bevakar och tillvaratar den svenska stålindustrins intressen inom det handelspolitiska området. Inom EU verkar Jernkontoret genom Eurofer. Avdelningen producerar och analyserar statistisk information avseende stålbranschen, såsom produktion, konsumtion, leveranser och utrikeshandel.

Informationsavdelningen

Jernkontorets informationsavdelning profilerar stålet och stålindustrin, stöder medlemsföretagens långsiktiga kompetensförsörjning och synliggör Jernkontoret och dess verksamheter. Avdelningen inhämtar och bearbetar för branschen relevant information och bistår medlemsföretagen samt Jernkontorets avdelningar i externa och interna kommunikationsfrågor. Avdelningen ansvarar även för Jernkontorets bibliotek och arkiv, samt för den bergshistoriska verksamheten.

Avdelningen för ekonomi och administration

Jernkontorets avdelning för ekonomi och administration ansvarar för finansförvaltning, ekonomisk redovisning, personalfrågor, kontorsservice och fastighetsförvaltning.

ANTAL ANSTÄLLDA OCH PERSONALKOSTNADER

	Medeltal anställda	
	2004	2003
Direktion	2	2
Administration, ekonomi och finans	2	2,4
Avdelning för forskning och utbildning	17,75	19,1
Avdelning för energi och miljö	3	2,2
Bibliotek och bergshistoria	1,7	1,7
Handelspolitisk avdelning	2	2,6
Informationsavdelning	2,6	2,6
Kontorsservice	2,5	5,2
Fastighet	3,5	1
Totalt antal anställda	37,1	38,8
Personalkostnader Mkr	28,2	27,8

JERNKONTORETS TEKNIKOMRÅDEN

<i>Teknikområde (TO)</i>	<i>Ordförande</i>	<i>Forskningschef</i>
TO 21 Malmbaserad metallurgi	Kyösti Heinänen, Ruukki, Brahestad	Lars Bentell
TO 23 Ljusbågsugsteknik/skänkmetallurgi	Göran Carlsson, SSAB, Stockholm	Lars Bentell
TO 24 Gjutning och stelning	Bo Rogberg, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Lars Bentell
TO 31 Band och plåt	Fredrik Sandberg, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Jonas Lagergren
TO 32 Stång och profil	Conny Fredriksson, Fagersta Stainless, Fagersta	Jonas Lagergren
TO 33 Tråd	David Thureborn, Haldex Garphyttan, Garphyttan	Jonas Lagergren
TO 43 Rostfria stål	Pasi Kangas, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Jonas Lagergren
TO 44 Oförstörande provning	Ketil Törresvoll, Ovako Steel, Hofors	Sven Sundberg
TO 45 Analytisk kemi	Bo Larsson, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Sven Sundberg
TO 51 Energi- och ugnsteknik	Göran Andersson, SSAB Tunplåt, Borlänge	Jonas Lagergren
TO 80 Pulvermetallurgi	Claes Kuylenstierna, Volvo Lastvagnar, Göteborg	Kerstin Fernheden

Jernkontorets gemensamma nordiska forskning bedrivs inom elva teknikområden. Styrelserna för de olika teknikområdena har till uppgift att, inom sina områden, besluta om den gemensamma forskningens omfattning, program, finansiering och forskningsuppgifter. Styrelsen bevakar även företagets intressen vad gäller forskning och utveckling vid universitet och högskolor.

KOMMITTÉER INOM JERNKONTORET

Energirådet

Per Abenius, Sandvik Materials Technology (ordf)
 Göran Andersson, SSAB Tunnpått
 Göran Gustafson, Outokumpu Stainless
 Bo Gustavsson, SSAB Tunnpått
 Anders Lund, Ovako Steel
 Johan Lundqvist, SSAB Oxelösund
 Kimmo Väkiparta, Fundia Special Bar
 Birgitta Lindblad, Jernkontoret (sekr)

Produktekologirådet

Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless (ordf)
 Göran Andersson, SSAB Tunnpått
 Mikko Arponen, Ruukki
 Anders Bergman, SSAB Tunnpått
 Gudrun Bågstam, Teknikföretagen
 Katarina Edlund, Höganäs
 Lars-Gunnar Larsson, Ovako Steel
 Klas Lundbergh, SSAB Oxelösund
 Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
 Margareta Nylén, KIMAB
 Dan Persson, KIMAB
 Erkki Thorsén, Sandvik Materials Technology
 Joakim Widman, Stålbbyggnadsinstitutet
 Helén Axelsson, Jernkontoret (sekr)

Standardiseringsrådet

Roland Helmfrid, SSAB Oxelösund
 Björn Holmberg, Outokumpu Stainless
 Lars-Eric Larsson, SSAB Tunnpått
 Magnus Lindenmo, Surahammars Bruk
 Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
 Lars Nilsson, Fagersta Stainless
 Lars-Uno Rystedt, Fundia Special Bar
 Barbro Wallen, Uddeholm Tooling
 Sven Sundberg, Jernkontoret (sekr)
 Christer Karlsson, SIS (adj)

Miljöpolicygruppen

Göran Carlsson, SSAB (ordf)
 Rolf Hammarbäck, Haldex Garphyttan
 Jorma Kemppainen, Outokumpu Stainless
 Anders Tenebäck, Ovako Steel
 Ulf Tjerneld, Uddeholm Tooling
 Olle Wijk, Sandvik Materials Technology
 Birgitta Lindblad, Jernkontoret (sekr)
 Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless (adj)
 Klas Lundbergh, SSAB Oxelösund (adj)

Bergshistoriska utskottet

Orvar Nyquist, Saltsjö-Duvnäs (ordf)
 Kjersti Bosdotter, Stockholm
 David Damell, Nora
 Martin Fritz, Göteborg
 Gert Magnusson, Stockholm
 Marie Nisser, Bromma
 Anders Sandin, Munkfors
 Arne Sundström, Oxelösund
 Gustaf Trotzig, Stockholm
 Kerstin Fernheden, Jernkontoret (sekr)
 Yngve Axelsson, Jernkontoret (adj)

Utbildningsrådet

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology (ordf)
 Lars Hansson, Jernkontoret
 Raimo Levonmaa, Outokumpu Stainless
 Jan Olsson, Metallgruppen
 Bo-Erik Pers, SSAB Tunnpått
 Pontus Sjöberg, Sandvik Materials Technology
 Peter Salomon, Jernkontoret
 Jonas Lagergren, Jernkontoret (sekr)

Miljörådet

Klas Lundbergh, SSAB Oxelösund (ordf)
 Göran Andersson, SSAB Tunnpått
 Bo Björkman, LTU
 Michael Borell, Boliden Mineral
 Eric Burström, MEFOS
 Rolf Didriksson, SSAB Oxelösund
 Mats Eriksson, Fagersta Stainless
 Tomas Eriksson, Erasteel Kloster
 Cecilia Johnsson, Uddeholm Tooling
 Lotta Lind, SSAB Merox
 Istvan Lukacs, Ovako Steel
 Arne Lundin, Höganäs
 Christer Manngård, Outokumpu Stainless
 Helge Martander, Vargön Alloys
 Hans Olsson, SSAB Tunnpått
 Lars-Gunnar Sjölund, Sandvik Materials Technology
 Lars-Ove Strand, Boxholm Stål
 Tommy Örtlund, Fundia Special Bar
 Helén Axelsson, Jernkontoret (sekr)

FoU-rådet

Göran Carlsson, SSAB
 Stefan Gustafsson, Höganäs
 Bo Jönsson, Kanthal
 Raimo Levonmaa, Outokumpu Stainless
 Gert Nilsson, Uddeholm Tooling
 Petri Palmu, Fundia Special Bar
 Bo-Erik Pers, SSAB Tunnpått
 Martin Pei, SSAB Oxelösund
 Peter Sandvik, Ruukki
 Anders Tenebäck, Ovako Steel
 David Thureborn, Haldex Garphyttan
 Roger West, Surahammars Bruk
 Henry Wisell, Erasteel Kloster
 Sven Sundberg, Jernkontoret (sekr)

JERNKONTORETS REPRESENTATION I OLIKA ORGAN

Eurofer – The European Confederation of Iron and Steel Industries

Committee of Presidents

Anders Ullberg, SSAB

Steering Committee

Håkan Murby, Jernkontoret

Research Committee

Göran Carlsson, SSAB (ordf)

Committee of Commercial Affairs

Anders Elfgrén, SSAB Tunnpå

Ulf Wilandh, Fundia Special bar

Communications Committee

Peter Salomon, Jernkontoret

External Relations Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Special Steels Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Social Affairs Committee

Urban Levál, Metallgruppen

Committee of Economic Studies

Stefan Lundewall, SSAB

Legal Affairs Committee

Bo Legelius, SSAB

Statistics Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Energy Committee

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Environmental Committee

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Air Quality Working Group

Per Lagerwall, SSAB Tunnpå

Helén Axelsson, Jernkontoret

Waste Working Group

Lotta Lind, SSAB MEROX

Helén Axelsson, Jernkontoret

NCP Working Group (New Chemical Policy)

Katarina Edlund, Höganäs

Helén Axelsson, Jernkontoret

Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

Erkki Thorsén, Sandvik Materials

Technology

Products Working Group

Katarina Edlund, Höganäs

Helén Axelsson, Jernkontoret

Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

Erkki Thorsén, Sandvik Materials

Technology

Soil Working Group

Helén Axelsson, Jernkontoret

Refocus

Göran Carlsson, SSAB

Sven Sundberg, Jernkontoret

Standards Committee

Christer Karlsson, SIS

European Parliament Coordination Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Scrap Committee

Petri Palmu, Fundia Special Bar

Transport Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Anders Olsson, SSAB Tunnpå

RFCS – Kol och Stålforskningsfonden

SAG – Den rådgivande gruppen för stål

Göran Carlsson, SSAB

ESIC – European Steel Institutes Confederation

Sven Sundberg, Jernkontoret

ESTA – European Steel Tube Association

Mathias Ternell, Jernkontoret

IISI – International Iron and Steel Institute

IISIs Styrelse

Anders Ullberg, SSAB

IISIs Stämman

Håkan Murby, Jernkontoret

AUTOCO – Committee on Automotive Applications

Bo Molin, SSAB Tunnpå

Jan-Olof Sperle, SSAB Tunnpå

ECON – Committee on Economic Studies

Anders Ullberg, SSAB

ENCO – Committee on Environmental Affairs

Göran Andersson, SSAB Tunnpå

HRCO – Committee on Human Resources

Staffan Mejer, SSAB Tunnpå

RAMCO – Committee on Raw Materials

Ola Hägglund, SSAB Tunnpå

TECHO – Committee on Technology

Anders Werme, SSAB Tunnpå

LCA Forum

Göran Andersson, SSAB Tunnpå

Helén Axelsson, Jernkontoret

Working Group on Statistics

Mathias Ternell, Jernkontoret

ULSAB-AVC Consortium

Jan-Olof Sperle, SSAB Tunnpå

CSG – Communications Steering Group

Peter Salomon, Jernkontoret

SKGS – Skogen, Kemin, Gruvorna och Stålet

Håkan Murby, Jernkontoret (vice ordf)

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Industrigruppen

Referensgrupp Klimat/Energi

Håkan Murby, Jernkontoret (ordf)

Per Abenius, Sandvik Materials

Technology

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Referensgrupp Forskning och Utveckling

Lars Hansson, Jernkontoret

Referensgrupp Miljö

Göran Carlsson, SSAB

Helén Axelsson, Jernkontoret

Industrikommittén

FoU-gruppen

Lars Hansson, Jernkontoret

Energi/Klimat-gruppen

Håkan Murby, Jernkontoret

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Svenskt Näringsliv

Arbetsgrupp Miljö

Helén Axelsson, Jernkontoret

Arbetsgrupp Energi

Håkan Murby, Jernkontoret

Handelsgruppen

Mathias Ternell, Jernkontoret

Branschekonomena

Mathias Ternell, Jernkontoret

Företagsjuridik

Mathias Ternell, Jernkontoret

MEFOS – Stiftelsen för Metallurgisk Forskning

Göran Carlsson, SSAB (ordf)

Håkan Murby, Jernkontoret (vice ordf)

Raimo Levonmaa, Outokumpu Stainless

Jarl Mårtensson, Ovako Steel

Suppleant

Ulf Wuopio, Wirsbo Stålrör

MEFOS Metallurgical Research Institute AB

Göran Carlsson, SSAB (ordf)

Hans Sandberg, Jernkontoret (vice ordf)

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Suppleant

Nina Leskinen, Erasteel Kloster

Stiftelsen Svensk Järn- och Metallforskning

Håkan Murby, Jernkontoret (ordf)

Göran Carlsson, SSAB

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

KIMAB – Korrosions- och Metallforskningsinstitutet AB

Göran Wallner, Uddeholm Tooling (ordf)

Monica Kristel Henblom, Sandvik

Materials Technology

Bo-Erik Pers, SSAB Tunnpå

**MiMeR – Minerals and Metals
Recycling Research Centre**

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

SIS – Swedish Standards Institute

Håkan Murby, Jernkontoret (ordf)

SBI – Stålbyggnadsinstitutet

Peter Salomon, Jernkontoret

**SIVL – Stiftelsen Institutet för
Vatten- och Luftvårdsforskning**

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

**Knutsbergsstiftelsen –
Bruksägarnas och allmänna
bergslagens inom Nora och
Linde bergmästaredöme stiftelse
till bergsbrukets främjande**

Alf Abrahamsson, Jernkontoret
Tomas From, SveMin

Suppleant

Mathias Ternell, Jernkontoret

**Stiftelsen Brukstjänstemanna-
fonden**

Torkel Eriksson, Sandvik Service

Suppleant

Alf Abrahamsson, Jernkontoret

**Stiftelsen Stora Kopparbergets
Gruvråd**

Kerstin Fernheden, Jernkontoret

Suppleant

Jonas Lagergren, Jernkontoret

**Stiftelsen Bruksdisponenten
Sixten Wohlfahrts minne**

Mats Sohlström, Bergsskolan (ordf)

Torsten Ericson, Bergsskolan

Leif Bohlin, Bergsskolan

Stiftelsen Löwensköldska fonden

Håkan Murby (ordf)

Bengt Lindahl, Ovako Steel

Anders Ullberg, SSAB

BRUKSINDUSTRIFÖRENINGEN

**Representation i
Svenskt Näringsliv 2004/2005**

Styrelse

Anders Ullberg, SSAB

Peter Gossas, Sandvik Materials
Technology

Suppleant

Bengt Lindahl, Ovako Steel

Stämmoombud

Mats Källemark, Haldex Garphyttan

Bengt Lindahl, Ovako Steel

Claes Lindqvist, Höganäs

Håkan Murby, Jernkontoret

Anders Ruth, Uddeholm Tooling

Jarmo Tonteri, Fundia

Anders Ullberg, SSAB

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Ulf Öhnfeldt, Outokumpu Stainless

Jernkontorets fullmäktige 2004–2005



FRÅN VÄNSTER: Göran Carlsson, SSAB Svenskt Stål AB, Olle Wijk, AB Sandvik Materials Technology, Ulf Öhnfeldt, Outokumpu Stainless AB, Anders Ruth, Uddeholm Tooling AB, Pekka Erkkilä, Outokumpu Stainless Oy, Anders Ullberg, ordf, SSAB Svenskt Stål AB, Thomas Johanson, Scana Steel AB, Håkan Murby, vd, Jernkontoret, Bengt Åke Bengtsson, Boxholms AB, Jarmo Tonteri, Fundia AB.

PÅ BILDEN SAKNAS: Mats Källemark, Haldex Garphyttan AB, Bengt Lindahl, Ovako Steel AB, Claes Lindqvist, Höganäs AB, och Jan Malmberg, Böhler-Uddeholm Precision Strip AB.

FÖRETAG OCH PRODUKTIONSANLÄGGNINGAR, 2005

Företag/anläggning	Typ av verk	Antal anst. ^a	Metallurg. utrustning	Huvudsakliga produkter	Huvudsakliga ägare ^b
Boxholm Stål AB , Boxholm	S	80		Kalldraget stångstål	Boxholms AB [B-Å Bengtsson]
Carpenter Powder Products AB , Torshälla	PS	52	E	Metallpulver av legerat stål, rör- och stångämnen	Carpenter Technology Corp, USA
Erasteel Kloster AB , Söderfors	konc.	500			Eramet, Frankrike
Långshyttan	S	170	V	Valstråd och dragen tråd av snabbstål	
Söderfors	PS	240	E F	Ämnen och pulver av snabbstål	
Vikmanshyttan	S	90		Kallvalsade band av snabbstål	
Fagersta Stainless AB , Fagersta	S	350	V	Rostfri valstråd och dragen tråd	Outokumpu Stainless (50), Sandvik (50)
Haldex Garphyttan AB , Garphyttan	S	400		Oljehärdad ventiltfjädertråd, fjädertråd	Haldex
Höganäs AB , Höganäs	konc.	750			Börsnoterat. Lindén-gruppen (22)
Halmstad	P	100	E	Atomiserat råpulver	
Höganäs	P	650		Järn- och stålpulver	
Imatra Kilsta AB , Karlskoga	S	395	F	Smidda motor- och framaxelkomponenter	Imatra, Finland
Outokumpu Stainless AB	konc.	3465			Outokumpu, Finland
Avesta	S	980	E A C V	Rostfri plåt och band (varm- och kallvalsade)	
Degerfors	S	680	V	Rostfri varmvalsad plåt	
Långshyttan	S	215		Rostfria precisionsband	
Torshälla	S	360		Rostfri kallvalsad plåt och band	
Outokumpu Stainless Tubular Products AB	konc.	380			Outokumpu Stainless (89), Sandvik (11)
Fagersta	S	160		Svetsade rostfria rör	
Storfors	S	85		Svetsade rostfria rör	
Torshälla	S	135		Svetsade rostfria rör	
Ovako Steel AB , Upplands Väsby	konc.	1900			SKF
Hällefors	S	500	V	Stång och tråd av kullager-/leg. konstruktionsstål	
Hofors	S	1400	E V F	Rör och ring av kullager-/leg. konstruktionsstål	
Ramnäs Bruk AB , Ramnäs		44		Kätting	Svenskt Rekonstruktionskapital (60), AB Arvid Svensson (40)
Ruukki – Fundia AB , Upplands Väsby	konc.	1050			Rautaruukki, Finland
Ruukki – Fundia Armering AB, Halmstad	H	160		Armeringsmanufaktur	
Ruukki – Fundia Special Bar AB		640			
Boxholm	H	235	V	Stångstål	
Smedjebacken	H	405	E C V	Stångstål	
Ruukki – Fundia Bar & Wire Processing AB, Uppsala, Hjulsbro, Hallstahammar, Forsbacka, m fl		240		Härdförkromat stångstål, kapade stångprodukter, takstolar, spännlina	
AB Sandvik Materials Technology , Sandviken	konc.	4000			Sandvik
Primary Products	S		E A C V F	Ämnen, rostfri stång och borrarstål	
Strip	S		V	Rostfria precisionsband och härdade band	
Tube	S		V	Rostfria sömlösa rör (även speciallegeringar)	
Wire	S			Rostfri precisions-/fjädertråd samt svetsmaterial	
Process Systems	S			Stålbånd, pressplåtar, kompletta processsystem	
Kanthäl AB, Hallstahammar	S		E A V	Tråd, band, värmesystem (motståndsmaterial), bimettall	
Scana Steel Björneborg AB , Björneborg	S	240	E F	Friformsmide	Scana Industrier, Norge
Scana Steel Booforge AB , Karlskoga	S	72	F	Friformsmide, lyftgafflar, värmebehandling	Scana Industrier, Norge
Scana Steel Söderfors AB , Söderfors	S	150	V F	Valsad och smidd stång, valsade profiler	Scana Industrier, Norge
SSAB Svenskt Stål AB , Stockholm	konc.	8465			Börsnoterat. Industri-värden (14,0), Robur (7,1)
SSAB Oxelösund AB, Oxelösund	H	2695	M O C V	Grovplåt (höghållfasta slit- & konstr.stål); ämnen	
SSAB Tunnpå AB		4505			
Borlänge	H		V	Varm- och kallvalsad, metall- och färgbelagd tunnpå (hög andel höghållfasta stål)	
Luleå	H		M O C	Ämnen och råstål	
Finspång				Färgbelagd tunnpå	
Ronneby				Foliebelagd tunnpå	
Lucoil Steel AB, Luleå		25		Kallvalsad tunnpå av ultrahöghållfast stål	
Structo AB , Storfors	S	130		Rör för tillverkning av hydrauliska cylindrar	Wizard Partners, Italien
Surahammars Bruks AB , Surahammar	S	235		Kallvalsad kisellegerad elektroplåt	Cogent Power [Corus Gruop (75), SSAB (25)]
Uddeholms AB , Uddeholm	konc.	1400			Böhler-Uddeholm, Österrike
Böhler-Uddeholm Precision Strip AB, Munkfors	S	390		Kallvalsat kolstål/legerat precisionsbandstål	
Uddeholm Tooling AB, Hagfors	S	780	E F	Verktögsstål	
Vargön Alloys AB , Vargön		245		Ferrokisel och högkolid ferrokrom	Privatägt
Wirsbo Stålrör AB , Virsbo	H	235		Olegerade svetsade stålrör	Ruukki, Finland

a) Antal anställda i Sverige (gäller även koncern).

b) Inom parentes anges andelen av ägandet i procent.

Anm: Manufakturbolag tillhörande stålverken har ej medtagits av utrymmesskal.

Typ av verk: H=Handelsstålverk, S=Specialstålverk, P=Järnsvamp/Stålpulver

Metallurgisk utrustning: M=Masugn, E=Elektrostålugn, O=Syrgaskonverter, A=AOD-konverter, C=Stränggjutning, V=Valsverk (varm), F=Smedja

FÖRETAGENS ADRESSER

Boxholm Stål AB

www.bxs.se

Box 1, 590 10 BOXHOLM
tel. 0142-551 00
fax 0142-519 68

Carpenter Powder Products AB

www.carpenterpowder.com

Box 45, 644 21 TORSHÄLLA
tel. 016-34 98 00
fax 016-35 76 20

Erasteel Kloster AB

www.erasteel.com

Huvudkontor:

815 82 SÖDERFORS
tel. 0293-543 00
fax 0293-307 70

Box 102, 770 70 LÅNGSHYTAN
tel. 0293-543 00
fax 0225-616 49

Box 101, 776 02 VIKMANSHYTTAN

tel. 0293-543 00
fax 0225-304 60

Fagersta Stainless AB

www.fagersta-stainless.se

Box 508, 737 25 FAGERSTA
tel. 0223-455 00
fax 0223-457 29

Haldex Garphyttan AB

www.hgse.haldex.com

719 80 GARPHYTTAN
tel. 019-29 51 00
fax 019-29 51 01

Höganäs AB

www.hoganas.com

Huvudkontor:

263 83 HÖGANÄS
tel. 042-33 80 00
fax 042-33 81 50

Box 619, 301 16 HALMSTAD
tel. 035-15 11 00
fax 035-15 88 08

Imatra Kilsta AB

www.imatrakilsta.com

Box 428, 691 27 KARLSKOGA
tel. 0586-632 00
fax 0586-632 09

Outokumpu Stainless AB

www.outokumpu.com

Huvudkontor:

PO Box 270
FIN-02201 ESBO, Finland
tel. +358 9 4211
fax +358 9 421 5555

Box 74, 774 22 AVESTA
tel. 0226-810 00
fax 0226-811 86

693 81 DEGERFORS
tel. 0586-470 00
fax 0586-470 16

Box 100, 770 70 LÅNGSHYTAN
tel. 0225-632 00
fax 0225-614 57

644 80 TORSHÄLLA
tel. 016-34 90 00
fax 016-34 90 13

Outokumpu Stainless Tubular Products AB

www.outokumpu.com/ostp

Box 510, 737 25 FAGERSTA
tel. 0223-451 00
fax 0223-100 94

Box 1004, 688 29 STORFORS
tel. 0550-653 00
fax 0550-653 01

Box 48, 644 21 TORSHÄLLA
tel. 016-34 95 00
fax 016-34 95 25

Ovako Steel AB

www.ovako.com

Huvudkontor:

Box 5013, 194 05 UPPLANDS VÄSBY
Besöksadress: Kanalvägen 1 A, 4 tr,
Infra City,
tel. 08-622 13 00
fax 08-622 13 28

813 82 HOFORS
tel. 0290-250 00
fax 0290-252 72 (Stålverk/ämnen)
0290-259 48 (Rör)
0290-252 60 (Ring)
0290-256 70 (Teknik & kvalitet)

712 80 HÄLLEFORS

tel. 0591-600 00
fax 0591-606 06

Ramnäs Bruk AB

www.ramnäs.com

Box 14, 730 60 RAMNÄS
tel. 0220-22 00 00
fax 0220-358 37

Ruukki – Fundia AB

www.fundia.com

Huvudkontor:

Kanalvägen 1 A, 4 tr
194 61 UPPLANDS VÄSBY
tel. 08-590 789 60
fax 08-590 789 70

Ruukki – Fundia Armering AB

Box 119, 301 04 HALMSTAD

tel. 035-15 40 00
fax 035-10 29 26

Ruukki – Fundia Special Bar AB

777 80 SMEDJEBACKEN

tel. 0240-66 80 00
fax 0240-743 62

Box 5, 590 10 BOXHOLM
tel. 0142-29 36 00
fax 0142-29 37 01

Ruukki – Fundia Bar & Wire Processing AB

Fälhagsleden 57

753 23 UPPSALA
tel. 018-60 60 90
fax 018-60 60 99

AB Sandvik Materials Technology

www.smt.sandvik.com

811 81 SANDVIKEN
tel. 026-26 30 00
fax 026-25 17 10

Kanthal AB

www.kanthal.se

Box 502, 734 27 HALLSTAHAMMAR
tel. 0220-210 00
fax 0220-211 66

Scana Steel AB

www.scana.no

Scana Steel Björneborg AB

Kristinehamnsvägen 2

680 71 BJÖRNEBORG
tel. 0550-251 00
fax 0550-274 20

Scana Steel Booforge AB

Box 55, 691 21 KARLSKOGA

tel. 0586-820 00
fax 0586-822 85

Scana Steel Söderfors AB

815 75 SÖDERFORS

tel. 0293-177 00
fax 0293-306 25

SSAB Svenskt Stål AB

www.ssab.se

Koncernkontor:

Box 26208, 100 40 STOCKHOLM
Besöksadress: Birger Jarlsgatan 58
tel. 08-45 45 700
fax 08-45 45 725

SSAB Tunnpå AB

www.ssabtunnplat.com

781 84 BORLÄNGE
tel. 0243-700 00
fax 0243-720 00

971 88 LULEÅ
tel. 0920-920 00
fax 0920-927 14

SSAB Oxelösund AB

www.ssabox.com

613 80 OXELÖSUND
tel. 0155-25 40 00
fax 0155-25 40 73

Structo AB

www.structo.se

Box 1003, 688 29 STORFORS
tel. 0550-388 00
fax 0550-388 01

Surahammars Bruks AB

www.sura.se

Box 201, 735 23 SURAHAMMAR
tel. 0220-345 00
fax 0220-303 72

Uddeholms AB

www.uddeholm.com

Böhler-Uddeholm Precision Strip AB

Box 503, 684 28 MUNKFORS
tel. 0563-160 00
fax 0563-162 00

Uddeholm Tooling AB

683 85 HAGFORS
tel. 0563-170 00
fax 0563-174 00

Vargön Alloys AB

www.vargonalloys.se

468 80 VARGÖN
tel. 0521-27 73 00
fax 0521-22 17 44

Wirsbo Stålrör AB

Box 100, 730 61 VIRSBO

tel. 0223-383 00
fax 0223-383 02

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

