

JERNKONTORET

ÅRSBERÄTTELSE 2005



Stålet lyfter Sverige

Elisabeth Nilsson, VD för Jernkontoret



Vi har återigen upplevt ett fantastiskt år med mycket god lönsamhet för de svenska stål företagen. Lönsamheten var i de flesta fall bättre än 2004. Efterfrågan har generellt sett varit stabil, god eller för vissa nischprodukter mycket god. Den utpräglade nischstrategin, som är kännetecknande för den svenska stålindustrin, har visat sig vara fortsatt framgångsrik.

Stålindustrins samlade omsättning uppgick till närmare 68 miljarder kronor. Drygt 80 procent av stålproduktionen, till ett värde av 53 miljarder kronor, exporterades till 141 länder.

Kina med sina investeringar i infrastruktur och industri fortsätter att vara en drivande motor i världsekonomin. Kinas stålproduktion steg kraftigt under 2005 och för första gången var Kina, under en period, nettoexportör av stål. Samtidigt

sjönk stålproduktionen i Amerika och Europa något.

Den starka tillväxten i Asien bidrog till fortsatt stigande priser på råvaror. De stigande råvarupriserna resulterade i en sällan skådad aktivitet rörande prospektering efter nya råvarufyndigheter. Stora investeringar sker på många håll i världen i syfte att öka produktionen av olika råvaror.

Stålindustrin är teknik- och kunskapsintensiv och stålföretagen avsätter dubbelt så mycket till forskning som konkurrenterna. Den av Jernkontoret ledda gemensamma nordiska stålforskningen innebär att stålföretagen samarbetar i olika projekt, vilka sedan genomförs vid universitet, högskolor och institut samt genom regelrätta tester i produktionsmiljö. Exempel på sådan forskning är

de av Energimyndigheten finansierade ”energiforskningspaketen”, vars resultat leder till stora energibesparingar hos de medverkande företagen.

Under 2005 startade det fyraåriga forskningsprogrammet Stålkretsloppet, som finansieras gemensamt av Stiftelsen för miljöstrategisk forskning (Mistra) och stålindustrin. Programmet spänner över hela stålets kretslopp och förväntas leda till resurssnålare tillverkning av stål med lägre energianvändning och minskade utsläpp av koldioxid samt bättre hushållning med naturresurser.

Handeln med utsläppsrätter etablerades inom EU under 2005 och priset per utsläppsrätt har ökat kraftigt sedan handeln startade. Likaså har elpriset fortsatt att stiga under året. Jernkontoret har genom intensivt arbete fått till stånd en nationell lösning för malmbaserad stålproduktion under handelsperioden 2008–12. Tilldelningen kommer då att baseras på produktionsvolymerna och ett europeiskt riktmärke.

Under hösten har s k branschsamtal förts med näringsdepartementet. De resulterade i branschprogrammet Metallurgi som presenterades i november, där bl a stålindustrin presenteras som en del av det ”innovativa Sverige”. De frågor som Jernkontoret framhållit som särskilt viktiga för branschen är finansieringen av ett stålforskningsprogram och ett energiforskningsprogram, behovet av ökad elproduktion i Sverige och att utbildningen även framledes håller hög internationell klass.

Stålet lyfter Sverige. Svenska stålföretag bidrar till Sveriges välförstånd genom att vara effektiva och tillverka världsläggande produkter. Svenska stålföretag vill fortsätta att utvecklas och därför behövs förutsägbara spelregler, som stimulerar tillväxt och stärker vår internationella konkurrenskraft.

Innehåll

Handelspolitik och stålmarknad	5
Investeringar och strukturutveckling	8
Forskning, utbildning och rekrytering	12
Energi och miljö	14
Utmärkelser	15
Resultaträkning och balansräkning	16
Stiftelser förvaldade av Jernkontoret	17
Jernkontorets organisation ...	18
Kommittéer inom Jernkontoret	19
Jernkontorets representation i olika organ	20
Jernkontorets fullmäktige	21
Företag och produktionsanläggningar	22
Företagens adresser	23

Den ekonomiska och finansiella informationen i denna publikation lämnas i orienterande syfte.

Publikationen utgör inte Jernkontorets officiella årsredovisning för 2005.

Den fullständiga årsredovisningen intas i *Berättelse till Bruks societeten avseende Jernkontorets verksamhet under 2005*. Denna berättelse kan erhållas efter hänvändelse till Jernkontoret.

Produktion: Wintjens Information AB

Tryck: Trydells Tryckeri AB

Foto: Stig-Göran Nilsson, Jernkontoret och Jernkontorets medlemsföretag

Jernkontoret

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

Enligt reglementet skulle Jernkontoret dels arbeta för skäligen priser på järn och dels underlätta järnhandels 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 2005 var 183 bruk delaktiga i Jernkontoret. Av dessa erlade 87 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 2005 totalt 31.992 kronor. Summan av det fullt introducerade smidet var vid utgången av 2005 oförändrat 1.742.993 centner och av introducerat gammalt ämnessmide oförändrat 12.456 centner. Introduktionsavgiften enligt Jernkontorets reglemente var 2005 168:76 kronor per centner introducerat smide och 126:57 kronor per centner gammalt ämnessmide. Stål (råstål och pulver) framställs vid 13 anläggningar i Sverige. Vid tio av dessa verk är produktionen skrotbaserad. De resterande tre producerar malmbaserat stål.

Handelspolitik och stålmarknad

Under året har det handelspolitiska klimatet i likhet med 2004 varit mindre aggressivt och protektionistiskt än normalt. Trots detta har ett antal handelspolitiska åtgärder vidtagits under året och det kan nämnas att USA redan i mars beslutade att förlänga och utvidga det system med importlicenser som infördes i samband med skyddsåtgärderna i mars 2002. I april vidtogs motsvarande åtgärd från EUs sida, bl a som en följd av oron för Kinas minskande import och stora produktionsökningar.

Antidumpning

Beträffande antidumpning kan nämnas att EU avvecklat vissa åtgärder t ex mot platta olegerade produkter från Kina, Indien och Rumänien samtidigt som slutliga antidumpningsåtgärder införts mot elektropålit från Ryssland och USA. Vidare kan nämnas att en antidumpningsundersökning inleddes beträffande olegerade sömlösa rör från bl a Ryssland och Ukraina och att Eurofer begärt att EUs antidumpningsåtgärder mot ferromolybden från Kina ska avvecklas. Det kan konstateras att de åtgärder som vidtagits på antidumpningsområdet varit både frihandelsvänliga och protektionistiska.

De nya avtalen om importrestriktioner mot Ryssland och Ukraina som gäller t o m 2006 blev klara under året. Avtalen kommer dock att upphöra när länderna inträder som medlemmar i WTO, vilket beräknas ske under nästa år. I sammanhanget kan nämnas att det under året uppstått en oro inom europeisk stålindustri med anledning av risken för att Ukraina ska rikta sin stora exportpotential mot EU-marknaden om efterfrågan på andra marknader viker som en följd av utvecklingen i Kina. I december tillerkändes Ukraina status som en marknadsekonomi vilket har stor betydelse i antidumpningssammanhang.

I Ryssland inleddes i slutet av 2004 en antidumpningsundersökning beträffande rostfria platta produkter från EU. Fallet bygger på oriktiga uppgifter och



kommissionen har under året agerat för att förmå Ryssland att avstå från importrestriktioner, senast i december genom kommissionären Peter Mandelsons brev till de ryska myndigheterna.

Vad gäller Turkiet har misstankar om statligt stöd till producenter av långa produkter aktualiserats under året. För att kommissionen ska kunna ta ställning i ärendet har Turkiet uppmanats att lämna in sin plan för omstruktureringen av landets stålindustri. Trots upprepade uppmaningar från kommissionens sida har Turkiet inte lämnat in någon plan.

Statligt stöd och frihandel

Beträffande förhandlingarna om ett internationellt avtal som förbjuder stöd till

stålindustrin har OECD-sekretariatet under våren fört bilaterala diskussioner med avtalsparterna. Arbetet resulterade i ett nytt förslag som var tänkt att utgöra grunden till fortsatta förhandlingar. Vid mötet i OECDs stålkommitté i oktober konstaterades dock att avståndet mellan avtalsparternas positioner på avgörande punkter var så stort att det bedömdes som utsiktslöst att fortsätta arbetet med avtalet. Någon enighet i fråga om ny ordförande i OECDs stålkommitté kunde inte heller uppnås.

Arbetet med den s k Doha-rundan inom WTO har gått mycket trögt under året inte minst pga låsningar inom framförallt jordbruksområdet. Vissa om än begränsade framgångar kunde dock uppnås i samband med ministermötet i Hong Kong i december, men mycket arbete återstår för att kunna avsluta frihandelsrundan.

Stålkonsumtion

Efterfrågan på stål i världen har fortsatt att öka och det var sjunde året i rad som en ökning kunde noteras. Den samlade efterfrågan på handelsfärdigt stål ökade med drygt 4 % vilket motsvarar närmare 40 miljoner ton till drygt en miljard ton. Även om efterfrågan ökade under året kan det konstateras att ökningstakten inte var lika hög som under den närmast föregående treårsperioden. Ökningstakten avmattades under året, särskilt under det andra halvåret. Geografiskt har ökningen varit koncentrerad till Asien i allmänhet och Kina i synnerhet. I Kina ökade efterfrågan på handelsfärdigt stål med nästan 17 % till 315 miljoner ton och för övriga Asien kunde en ökning på knappt 3 % till 232 miljoner ton noteras. Däremot minskade efterfrågan i USA – efter en mycket stark tillväxt under 2004 – med hela 10 % till drygt 103 miljoner ton. Även för EU kunde en minskning på knappt 5 % till 160 miljoner ton noteras. Det kan sammanfattningsvis konstateras att den samlade efterfrågan i världen



Stålmarknadens villkor skiftar – att kunna anpassa sig är en nödvändighet.

faktiskt minskade något om man bortser från Kinas påverkan.

Produktionsutveckling

Den samlade produktionen av råstål i världen ökade under 2005 med 6 % till rekordhöga 1.129 miljoner ton. När det gäller produktionsutvecklingen under året domineras bilden fullständigt av Asien och framförallt Kina. I Asien som helhet ökade produktionen av råstål med knappt 15 % vilket motsvarar 75 miljoner ton till sammanlagt 584 miljoner ton, dvs drygt halva världsproduktionen. Mer än 90 % eller 69 miljoner ton av nämnda ökning kan härledas till produktionsutvecklingen i Kina. Bara ökningen i Kina motsvarar mer än vad som tillverkas i Tyskland och Frankrike tillsammans under ett helt år. Sammantaget ökade landet sin råstålsproduktion med nästan 25 % till 349 miljoner ton under året.

Även Indien som ökade produktionen kraftigt med nästan 17 % eller drygt 5 miljoner ton till 38 miljoner ton bör uppmärksammas. I övriga Asien låg produktionen i stort sett oförändrad med 112 miljoner ton i Japan, 48 miljoner ton i Sydkorea och knappt 19 miljoner ton i Taiwan.

I EU minskade däremot råstålsproduktionen med knappt 4 % eller 7 miljoner ton till 186 miljoner ton. Även i USA gjordes neddragningar i produktionen med drygt 6 % till 93 miljoner ton. Neddragningar gjordes i Brasilien, vilket innebar att Sydamerika minskade något till 45 miljoner ton och i länderna inom CIS låg produktionen i stort sett oförändrad med 113 miljoner ton.

Det kan följaktligen konstateras att produktionsnivån varit oförändrad eller minskat i de allra flesta stålprodu-

cerande regioner under året och där anpassats till avmattningen i efterfrågan. Anpassningen ger dessutom ett uttryck för att producenterna strävar efter att prioritera pris framför volym. I delar av Asien och framförallt i Kina har däremot produktionsutvecklingen inte anpassats på motsvarande sätt.

Rostfritt stål

Produktionen av rostfritt stål i världen var i stort sett oförändrad jämfört med 2004 och uppgick därmed till knappt 25 miljoner ton. I de allra flesta producentländer har produktionen dock minskat under året. I Japan som fortfarande är världens största producent av rostfritt stål minskade produktionen med mer än 5 % till knappt 4 miljoner ton. Även Sydkorea som gjorde stora produktionsökningar år 2004 har minskat produktionen något till 2,3 miljoner ton. I USA minskade produktionen med drygt 4 % till 2,2 miljoner ton. Även i EU – med vissa undantag – gjordes betydande produktionsneddragningar. Det kan näm-

nas att Frankrike minskade med knappt 25 %, Storbritannien med närmare 15 % och Tyskland med drygt 5 %. Det kan också nämnas att Finland som gjort stora satsningar på rostfritt stål minskade sin produktion med ungefär 5 %.

Däremot kan konstateras att produktionen av rostfritt stål i Kina fortsatte att öka mycket kraftigt och under året noterades en ökning med nästan 40 % till 3,3 miljoner ton. Kina befäster följaktligen sin position som världens näst största producent av rostfritt stål. Den andra kraftiga produktionsökningen i världen kan noteras för Indien som ökade sin rostfria stålproduktion med nästan 16 % till mer än 1,7 miljoner ton. Detta innebär att Indien tar platsen som den femte största producenten i världen.

Sverige

I likhet med resten av EU minskade råstålsproduktionen i Sverige 2005. Här producerades 5,72 miljoner ton råstål vilket innebär en minskning med 4,2 % jämfört med fjolåret. Däremot kan konstateras att andelen legerade stål fortsätter att öka och uppgår nu till hela 59 % av den svenska produktionen vilket ligger i linje med den svenska nischstrategin. Vidare minskade leveranserna av handelsfärdigt stål (exkl ämnen) med knappt 8 % till 4,8 miljoner ton varav 4 miljoner ton gick till exportmarknaden. Värdet av den samlade stålexporten inklusive ämnen uppgick till rekordhöga 53,3 miljarder kronor och importen till 32 miljarder kronor. Bortser man från ämnen uppgick exporten till 51 miljarder kronor varav drygt 24 miljarder avser rostfritt stål, 16 miljarder annat legerat stål och knappt 11 miljarder olegerat stål. Exportandelen legerade stål uppgick följaktligen till närmare 80 % mätt i värde.

Sverige	2004	2005	%
Råstål, kton			
Produktion	5 978	5 726	-4,2
därav			
Olegerat	2 690	2 302	-14,4
Rostfritt	676	639	-5,5
Annat legerat	2 584	2 751	6,5
Stål för gjutgods	28	34	21,4
Handelsfärdigt stål, kton (exkl göt och ämnen)			
Järnverkens leveranser	5 183	4 780	-7,8
Export	4 315	4 041	-6,4
Import	3 096	3 259	5,3
Bruttotillförsel till svenska marknaden	3 963	3 998	0,9
Handelsfärdigt stål, MSEK (inkl göt och ämnen)			
Export	47 569	53 328	12,1
Import	29 570	32 014	8,3

Fig 1 Konsumtion av handelsfärdigt stål

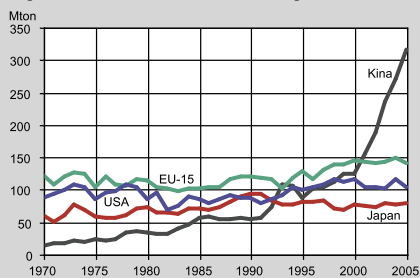


Fig 2 Tyska marknadspriser

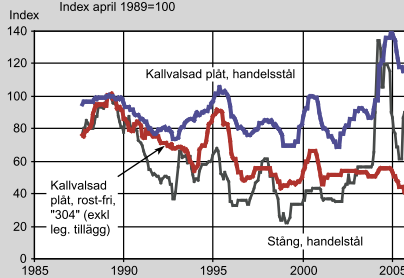


Fig 3 Råstålsproduktion

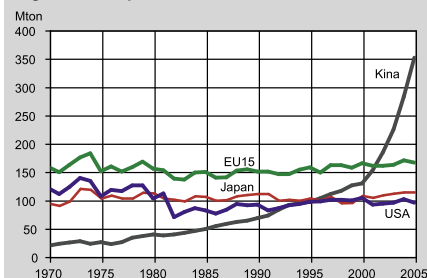


Fig 4 Världens råstålsproduktion

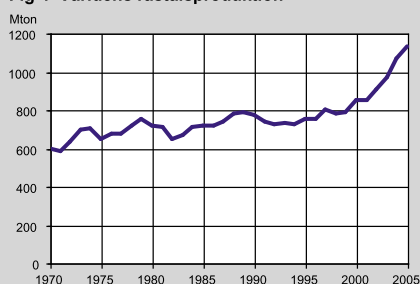


Fig 5 Råstål – de tio största producentländerna 2005

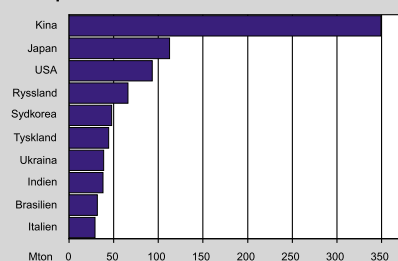


Fig 6 Världens produktion av rostfritt stål



Fig 7 Rostfritt stål – de tio största producentländerna 2005

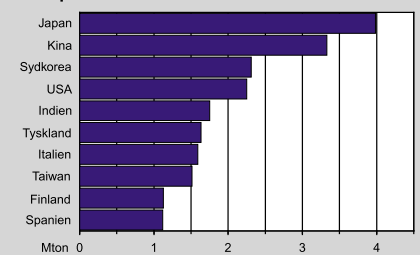


Fig 8 Sverige: Handelsfärdigt stål

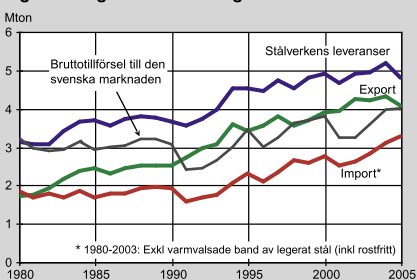


Fig 9 Sveriges utrikeshandel med stål

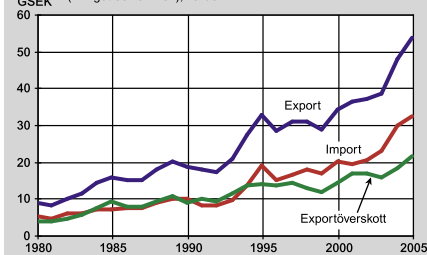


Fig 10 Sveriges stållexport 2005

Totalt 53,3 GSEK (inkl ämnen)

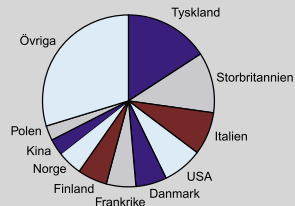


Fig 11 Sveriges stålimport 2005

Totalt 32,0 GSEK (inkl ämnen)

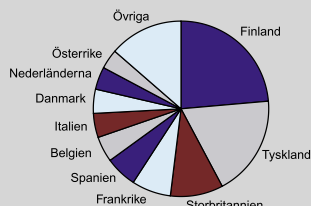
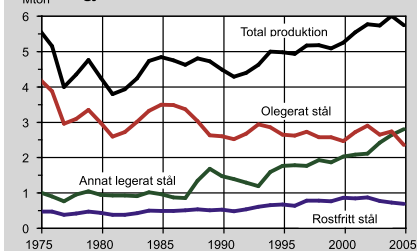


Fig 12 Svensk produktion av göt och gjutna ämnen



Investeringar och strukturutveckling

Under året investerade den svenska stålindustrin 2,13 miljarder kronor.

Av detta belopp utgjorde maskinin-
vesteringarna 1,98 miljarder kronor och
byggnadsinvesteringarna 0,15 miljarder
kronor.

Outokumpu

Outokumpukoncernen intog en ny organisationsstruktur under våren 2005. Verksamheten delades upp i två enheter *General Stainless* med Tornio Works och Ferrochrome, Coil Products Sheffield och Sheffield Primary Products; samt *Specialty Stainless* med Avesta Works, Thin Strip (Nyby och Sheffield Special Strip), Hot Rolled Plate (inklusive varmplåtstillverkningen i USA) och Long Products (inklusive tillverkningen av långa produkter i USA). Outokumpu Technology bedrivs som en självständig affärsverksamhet med en egen styrelse.

Outokumpu Copper såldes till Nordic Capital och senare under året såldes även Avesta Welding till det österrikiska bolaget Böhler-Uddeholm.

Ljusbågsugnen i Avesta fyllde tio år och den har sedan 1995 producerat cirka 3,9 miljoner ton flytande stål.

I oktober invigde Avesta Works sitt nya lager i Tallinn. Lagrets storlek är 400 ton och är tänkt att serva kunder i Ryssland och Ukraina.

I september togs det första spadtaget för en ny terminal i Avesta. Investeringen är på 90 miljoner kronor och innebär i stora drag ett nytt bandlager, ett plåtlager och en containerlastningshall. Med en ny terminal kan allt material till kund lagras inomhus och all lastning av containrar kan även ske inomhus.

En ny gjutbåge för 90 miljoner kronor installerades under sommaren i stränggjutningsanläggningen i stålverket. En annan nyhet i stålverket är högre konverterkär. För att minska stänk och ge möjlighet till ökade gasflöden (vilket ger



snabbare processtid) har konvertern höjts med cirka 35 cm.

I varmbandverket byttes tjockleks-, profil- och planhetsmätare i "hjärtat" av steckelverket ut. Investeringen uppgår till cirka 30 miljoner kronor. Påhaspeln har också fått en uppfräschad slipmaskin i syfte att förbättra bandkvaliteten. I varmbandverket installerades även en ny flygande sax.

På kallvalsverket KBR har mindre, men betydelsefulla investeringar gjorts i nya tryck- och nedhållarrullar i inloppet av Linje 76, vilket kommer att underlätta trädningen av tjocka band i linjen.

Sedan den nordamerikanska divisionen upplöstes har tillverkningen av rostfri grovplåt organisatoriskt överförts till

affärsenheten Varmvalsad plåt. Enhetens årsvolym är därmed i särklass störst i världen avseende kapacitet och levererad volym. Outokumpu är därmed cirka 50 procent större än närmaste konkurrent.

Produktprogrammet präglas av en ökande andel rostfria specialstål, framförallt duplexa stål. Outokumpu har här en världsledande ställning, och den traditionellt stora volymen plåt för kemikalietankers har utökats med leveranser till rostfria broar. Plate Service Center Nordic i Degerfors har starkt bidragit till dessa affärer genom att prefabricera stora sektioner som underlättar hopsättningen på plats.

SSAB Tunnpå

Under året har kallvalsverket i Borlänge moderniserats för cirka 200 miljoner kronor i syfte att möjliggöra valsning av bland annat avancerade höghållfasta stål med mycket snäva tjocklekstoleranser. De elektromekaniska skruvarna för valspaltinställning ersattes efter ombyggnaden med ny hydraulisk inställning och hela styr- och reglerutrustningen byttes till senaste teknologi, så att band med tjocklekstoleranser snävare än $\pm 15 \mu\text{m}$ ($\pm 0.015 \text{ mm}$) kan tillverkas.

För att möjliggöra ökade leveranser av avancerade höghållfasta stål genomfördes en omfattande modernisering av en av stränggjutningsmaskinerna i Luleå. Maskinen byggdes om med ett bättre rullstöd, fler rullar, flerpunktsriktning, dimkylning och ökat antal kyl-loopar till en kostnad av 75 miljoner kronor. Maskinen utrustades även med ett nytt modernt styrsystem med större möjligheter till processstyrning och loggning av processdata.

SSAB Oxelösund

Det gångna året blev ett mycket framgångsrikt år för SSAB Oxelösund. Efterfrågan inom företags kärnaffär, de



Avesta Works. Ny gjutbåge i stränggjutningsanläggningen i stålverket.



SSAB Tunnpå. Moderniserad stränggjutningsmaskin för tillverkning av avancerade höghållfasta stål.

kylda stålen, var mycket god över hela världen.

Beslut togs att behålla nuvarande struktur för metallurgin i Oxelösund och att genomföra nödvändiga investeringar för att stärka bolagets konkurrenskraft. I det med Oxelösunds kommun gemensamägda dotterbolaget Oxelösunds Hamn beslutades om en total förnyelse av hamnens kranpark. Det innebär investeringar om mer än 100 miljoner kronor.

Masugn 2 ska ställas om under sommaren 2006, till en kostnad av 140 miljoner kronor.

Investeringsprogrammet om cirka 500 miljoner kronor i syfte att öka kapaciteten för de kylda stålen med 35 procent inleds enligt plan. Programmet löper över tre år och avslutas sommaren 2007.

De kylda stålen utökades med ett antal nya produkter. Nya slitstål är Hardox 550, som enklast kan beskrivas som en mer verkstadsvänlig version av Hardox 600 samt Hardox Extreme. Den senare är avsedd för applikationer med extrema krav på slitstyrka.

Bland konstruktionsstålen lanserades Weldom 1030 som är en vidareutveckling av Weldom 960 och den riktiga spetsprodukten Weldom 1300.

För att hjälpa företagets kunder att optimalt utnyttja de moderna höghållfasta stålen bildades en "Conceptual Design Group". På motsvarande sätt bildades en expertgrupp "Wear Technology Group" med syftet att förstå de ofta mycket kom-

plicerade mekanismerna bakom slitage och materialval.

Sandvik Materials Technology

Inom olje- och gasindustrin sker utvinning i allt djupare vatten och i allt mer krävande miljöer, vilket gjorde att efterfrågan på avancerade material och produkter ökade. Under tredje kvartalet fick Sandvik en order på produktionsrör till olje- och gasindustrin till ett värde av mer än en miljard kronor.

Ett nytt varmvalsverk för stång och band togs i drift i Sandviken.

Satsningen på ytteknologiprodukter fortsatte under året. Det nya produktprogrammet fick sitt kommersiella genombrott med produkten Sandvik Santronic™, som är speciellt utvecklad för tillämpningar inom elektronik och telecom. Tillverkningstekniken ger mycket flexibla möjligheter att belägga ytan på rostfria precisionsband med olika grundmaterial som t ex nickel, silver, guld eller

koppar. Därmed öppnas nya patentskyddade möjligheter att ge banden kombinationer av olika egenskaper – den ena sidan av bandet kan exempelvis förses med ett strömledande eller isolerande skikt. Under året lanserades ett nytt produktprogram för dekorativa ytteknologiprodukter under varumärket Sandvik Decorex™. Produkterna beläggs med en färgad, dekorativ yta som är mer formbar än vad som är möjligt att uppnå vid lackering. Sandvik Decorex™ är avsedd för designändamål och slutkunderna finns inom konsumentvarumarknaden.

Inom produktområde Kanthal utvecklades och effektiviserades trådsträckeriverksamheten till absolut världsklass. Kanthal genomförde även en omstrukturering avseende tillverkningen av kiselkarbidelement.

Under året fortsatte utvecklingen och införandet av "SMT Business System". Det handlar om att införa nya arbetssätt enligt en ny affärsmodell, som omfattar områdena tillverkning, marknadsföring och försäljning, inköp, produktförnyelse och kompetensutveckling. Det nya arbets-



Sandvik Materials Technology. Nytt varmvalsverk för stång och band i Sandviken.

sättet bidrar till att korta ledtiderna radikalt, reducera mängden material i arbete samt öka kapaciteten och servicenivån. Inom marknadsföring och försäljning är målet bl a att optimera produktmixen och öka försäljningen av högförädlade produkter. Som exempel kan nämnas att specialstålverket i Sandviken nått ett nytt rekord om 25 charger per dygn.

Ovako

Det nya specialstålbolaget Oy Ovako Ab grundades i maj 2005 genom samgående mellan Ovako Steel, Imatra Steel och Fundia (förutom armeringsstålverksamheten). Bolaget blev en ledande producent av långa specialstålprodukter till den tunga fordons-, bil- och verkstadsindustrin. Ovako hade i inledningsskedet 18 produktionsenheter och ett flertal säljbolag i Europa och USA. Den samlade omsättningen var 2004 1,3 miljarder euro och antalet anställda 5.200. Det nya bolagets ägare, Rautaruukki, SKF och Wärtsilä, förväntar sig att skapa synergieffekter som uppgår till totalt 30-40 miljoner euro per år. Förändringarna berör anläggningarna Hofors, Hällefors, Smedjebacken och Boxholm i Sverige samt Imatra i Finland.

Bland organisationsförändringarna kan nämnas Ovakos smidesverksamhet, med Imatra Kilsta och dess dotterbolag Scottish Stampings, som i september övergick till den indiska smideskoncernen Bharat Forge Ltd, som förvärvade samtliga aktier i Imatra Kilsta AB. Omsättningen för Ovakos smidesverksamhet var 108 miljoner euro och antalet anställda var 600 år 2004. Affären gav smidesverksamheten möjlighet att stärka sin position som leverantör av smide till fordonsindustrin och Ovakokoncernen

kan i fortsättningen i ännu högre grad än tidigare inrikta sig på utveckling av långa specialstålprodukter och tillhörande tjänster.

Bland de kommande investeringarna 2006–2008 kan nämnas 87,5 miljoner kronor i Hällefors, vars utrustning kommer att moderniseras och materialflöden att rationaliseras. Investeringen omfattar en modernisering och upplinjerig av tillverkningen för slipad och dragen stång samt att all värmebehandling koncentreras till Hällefors.

En ny rökgasreningsanläggning byggs med början 2006 för 67 miljoner kronor till stålverket i Hofors. Den nya anläggningen innebär ökad utsugningskapacitet och därmed förbättrad arbetsmiljö.

Uddeholm Tooling

Uddeholm Tooling investerade under året i ytterligare ett ESR-aggregat för elektroslagomsmältning av verktygsstål, det åttonde i ordningen, vilket innebär att Hagfors fick en total kapacitet om 35.000 ton per år ESR-omsmält verktygsstål. Den totala investeringen motsvarar cirka 60 miljoner kronor.

Ytterligare investeringar i stålverket i Hagfors beslutades under året med fokus på det ”kalla avsnittet”. För en total kostnad av cirka 40 miljoner kronor kommer under 2006 framförallt effektiviseringsinvesteringar inom maskinbearbetningen att genomföras.

Under hösten påbörjades flyttningen av anläggningen för sprayformade stål i Köpenhamn till Hagfors. Anläggningen ska vara i full drift under våren 2006.

En successiv övergång till mer miljövänliga brännare i pressmedjans ugnar påbörjades under året. Det är ett led i arbetet med att minska utsläppen av kväveoxider.

Uddeholm Tooling lanserade en rad nya produkter 2005, t ex Vancron 40, som är ett kvävelegerat pulverstål, med mycket låg friktion i hela materialet. Det innebär att ingen kostsam ytbeläggning behövs. En annan ny produkt är Caldie, ett ESR-omsmält stål för kallbearbetning med extremt god seghet trots hårdheter upp till 64 HRC.

Höganäs

Under 2005 har Höganäs gjort begränsade kapacitetsinvesteringar, då leveransvolymerna ligger på fjolårets nivå. Kapacitetsökningar har dock gjorts främst genom processförbättringar.

I Sverige byggdes ”torra sidan” på linje ett i Halmstad ut (atomisering).

I Kina togs en ny blandningslinje i drift och ett nytt Tech Center.

I USA togs en ny produktionslinje för matberikningspulver i drift. Ett nytt filter för rökgasrening uppfördes vid anläggningen i Stony Creek.

Böhler-Uddeholm Precision Strip

Under 2005 slutfördes det omfattande investeringsprogrammet i Munkfors. Det utgörs av ett nytt 20-valsars valsverk med kringutrustning, en ny hydrogenglödgningsanläggning samt upprustning av härdugnarna.

Böhler-Uddeholm förvärvade det tyska stålverket Buderus under året, vilket innebär att precisionsband numera kan tillverkas inom koncernen från smälta till färdig produkt.

Under året har två nya produkter för pappersindustrin introducerats. Munkfors är en ledande leverantör av bstrykningsschabrar till pappersindustrin.

Scana Steel

År 2005 var ett starkt år för Scana som i huvudsak befinner sig inom smidesområdet där efterfrågan varit mycket god. De huvudsegment som Scana Steel verkar inom – Marin, Offshore och Energi – har haft en god utveckling. I bl a Kina, Indien och USA ökade efterfrågan på stålkomponenter, såsom axlar till fartyg och kraftturbiner, i det närmaste explosionsartat. Även det höga oljepriset påverkade investeringsintresset inom offshoreområdet.



Uddeholm Tooling. Sprejformat verktygsstålämne.



Haldex Garphyttan Wire. Ny skalkmaskin för valstråd som ökar kapaciteten för skalad ventilfjädertråd i Garphyttan med 33 procent.

Moderbolaget, Scana Industrier AS, gjorde en nyemission i början av 2005 varvid cirka 200 miljoner norska kronor togs in. I samband med detta minskade den tidigare huvudägaren Stålinvest AS sin ägarandel, men är fortsatt största ägare med sina 14 procent. Emissionen förväntas säkerställa en stabil finansiell bas och öppna för möjligheterna för bolaget att expandera via såväl organisk tillväxt som externa köp.

Ett antal mindre investeringar gjordes för att ytterligare effektivisera användandet av energi i de olika tillverkningsenheterna. Kapacitetsökande investeringar om cirka 65 miljoner kronor påbörjades och målet är ökad kapacitet inom värmning och maskinbearbetning.

Ramnäs Bruk

Produktionsvolymen fördubblades under året till 5.000 ton. Budgeten för 2006 visar ytterligare en fördubbling till 10.000 ton varav redan 6.000 ton fanns i orderstocken vid nyåret. Orderingången är starkt påverkad av det höga oljepriset och orkanerna i Mexikanska Golfen, där behovet av höghållfast och extra höghållfast förankring har ökat kraftigt. Det finns i dag bara två leverantörer av höghållfast kätting i världen.

Beslut togs att avveckla Ljusnefabriken helt. All användbar utrustning flyttas ner till Ramnäsfabriken för att öka produktiviteten och flexibiliteten.

Erasteel Kloster

Det gångna året har varit intensivt med inriktning på ökad produktivitet och samtidigt minskade lager. Den nya processen vid ASP-tillverkningen i Söderfors, DVALIN™, presenterades under året. Genom förbättrad rening vid tillverkning av pulver snabbstål har slagghalten minskat med 90 procent, vilket i sin tur ökar hållfastheten med 20 procent. Det ger ökad driftssäkerhet, längre livslängder, bättre toleranser och ytor samt ökade skärhastigheter. ASP som redan var erkänt bra, har härmed blivit ännu bättre.

Haldex Garphyttan Wire

Den vanligaste slutanvändningen för bolagets fjädertråd är ventilfjädrar i förbränningsmotorer. Mer än 20 miljoner av de bilar som tillverkas per år innehåller bolagets tråd. Investeringar till ett värde av totalt cirka 50 miljoner kronor genomfördes under 2005 vid produktionsenheterna i Garphyttan och South

Bend, USA. Målet var att öka den totala produktionskapaciteten för skalad ventilfjädertråd med cirka 20 procent till cirka 40.000 ton per år.

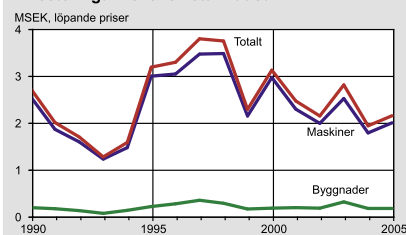
I Suzhou, väster om Shanghai, startades ett projekt för att öppna en ny produktionsenhet, med beräknad produktionsstart under andra halvan av 2006. Kapaciteten kommer inledningsvis att uppgå till 2.500 ton per år.

Den totala investeringen 2005–2006 är cirka 60 miljoner kronor. Under 2006 kommer det att finnas sju skalkmaskiner på tre tillverkningsorter.

Boxholm Stål

Bolaget genomförde investeringar om drygt två miljoner kronor i en ny manufakturfabrik i drageriet. Där kommer ytterligare närmare fyra miljoner kronor att investeras i en ny layout.

Investeringar i svensk stålindustri



Forskning, utbildning och rekrytering

Jernkontoret bedriver ett omfattande gemensamt nordiskt samarbete för forskning och utveckling. Den totala forskningsbudgeten 2005 uppgick till cirka 110 miljoner kronor, varav 30 procent utgjordes av kontanter och resten av stål-företagens naturinsatser.

Stödet till den högre utbildningen är fokuserat till Kungliga Tekniska högskolan, Högskolan Dalarna och Luleå tekniska universitet.

Branschsamtal

Redan i regeringsförklaringen 2004 bjöd statsministern in till branschsamtal med olika näringsgrenar. Den svenska metallurgin tillhör en av landets framtids-branscher och har stor betydelse för den svenska tillväxten och välbefindandet. Det s k strategiska programmet för metallurgi omfattar järn- och stålindustri, gruvor och smältverk, utrustningsindustri och industrimineral.

De viktigaste punkterna i programmet är utformning och finansiering av ett stålforskningsprogram tillsammans med Vinnova och ett energiforskningsprogram för metallurgin.

Dialogen med regerings- och myndighetsföreträdare om formerna för forskningsfinansieringen kommer att fortsätta under 2006. Förhoppningsvis kommer de då att leda till konkreta resultat.

Europeisk kol- och stålforskning

I arbetet inom den nya Kol- och stålforskningsfonden (RFCS) har Sverige återigen varit framgångsrikt. Sverige lyckades bli representerat i hälften av de 40 nya projekt som kommer att beviljas medel. Det kan i bästa fall innebära en forskningsfinansiering för Sveriges del om cirka 45 miljoner kronor i kontanta medel.

Nordisk stålforskning

Jernkontoret bedriver ett omfattande gemensamt nordiskt samarbete inom forskning och utveckling. Under 2005



drabbades dock forskningen av regeringens neddragning av anslagen till Energi-myndigheten, STEM. Det innebar en halvering av anslagen till STEM, vilket medförde att några nya forskningspaket inte kunde startas.

Konsekvenserna blev att Jernkontorets forskning inom områdena värmning, bearbetning och material gick på sparlåga under året.

Under hösten 2005 kom propåer om att anslagen till STEM åter skulle ökas, och diskussioner förs sedan dess om nya forskningsprojekt. Metallurgipaketet har dock kunnat fullföljas i full omfattning under året och kommer att slutrapporteras och utvärderas under första kvartalet 2006.

Triple Steelix

Triple Steelix är ett s k innovationssystem med aktörer från näringslivet, forskningen och politiken. I Triple Steelix deltar stål-företagen, en mängd mindre verkstadsföretag, tre länsstyrelser, åtta kommuner och flera högskolor. Syftet med Triple Steelix är att åstadkomma ökad ekonomisk tillväxt genom att skapa nya produkter och tjänster inom stål- och verkstadsområdet.

Under 2005 riktades många aktiviteter mot de vidareförädlade företagen, med bl a kurser i konstruktion med rostfritt stål och svetsning med rostfritt stål. Upp-taktsmöten har hållits i Borlänge och Avesta med sammanlagt över 100 deltagare. Flera intressanta innovationer finns inom Triple Steelix, som även stödjer utveckling och finansiering av dem. Exempelvis satsningen som planerades med företaget Ortic 3D, EUs ramprogram sex, bilföretag, regionen samt Triple Steelix som går ut på att bygga en demonstrator för 3D rullformning av plåt. Demonstratorn kommer att placeras vid Bearbetningscentrum i Borlänge.

Bearbetningscentrum fick under året laboratorielokaler i Borlänge. Installation och anskaffning av utrustning bekostas med EU-medel.

Nationella forskarskolan

Forscarskolan i bearbetningsteknik är en företagsforscarskola som bygger på samverkan mellan KK-stiftelsen, åtta företag, Jernkontoret, HDa, KTH och LTU. Forscarskolan är förlagd till Högskolan Dalarna i Borlänge. För närvarande är nio doktorander rekryterade varav fem är kvinnor. Den första licentiatexamen avlades i september 2005. Ytterligare examina beräknas avläggas under första kvartalet 2006.

Nordic Steel Master Programme

Under hösten startade ett arbete med syfte att öka samarbetet mellan nordiska universitet och högskolor som bedriver

undervisning inom metallurgi, bearbetning och materialvetenskap. Målet är att Norden långsiktigt ska kunna genomföra gemensam utbildning och forskning på en hög internationell nivå. Arbetsnamnet för samarbetet blev Nordic Steel Master Programme.

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 kemiteknisk design (180p) vid Luleå tekniska universitet (LTU). Genom att fokusera på KTH/HDA så har söktrycket och examinationen väsentligt förbättrats.

Materialdesignutbildningens kompetensinriktning för bearbetningsteknik bedrivs sedan år 2003 vid Högskolan Dalarna i Borlänge. År 2005 studerade hela 17 teknologer bearbetningsteknik i Borlänge, vilket var mycket tillfredsställande. Under året examinerades de första civilingenjörerna som studerat materialdesignprogrammet i sin helhet i Borlänge. Åtta av dessa nio anställdes i stålindustrin.

Rekryteringskampanj

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

Kampanjen resulterade i sammanlagt 80 förstahandssökande till utbildningarna i materialdesign vid KTH och HDA, och drygt 80 elever påbörjade även sina studier vid höstterminens start. Vid KTH höjdes dessutom intagningspoängen ytterligare jämfört med tidigare år.

Brinelldagarna

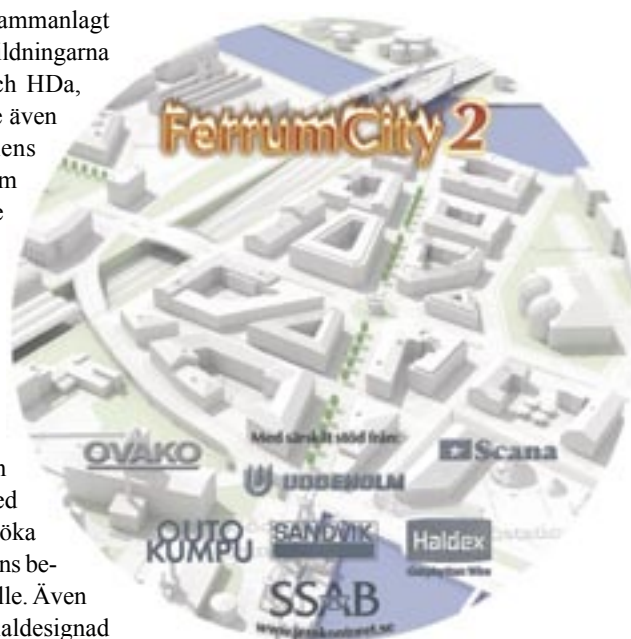
Syftet med de s k Brinelldagarna är att intressera gymnasieelever i årskurs två till studier i materialdesign vid KTH eller KTH/Högskolan Dalarna, och dagarna är ett led i en långsiktig satsning för att öka kunskapen om materialteknikens betydelse i morgondagens samhälle. Även lärare deltar och ges en specialdesignad fortbildning med anknytning till de nedan nämnda projektuppgifterna av KTHs lärarkår. Sammanlagt deltog 155 elever och 78 lärare från 108 skolor.

Projektuppgifter för gymnasieelever

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 materialdesign, såväl ämnesområdet som utbildningen på KTH. Jernkontoret möjliggjorde för 60 gymnasieelever att utföra projektuppgifterna.

Vårt stål och FerrumCity

Kontinuerlig närvaro i gymnasieskolan är viktig, inte minst för att återkoppla de årliga rekryteringskampanjerna och det



långsiktiga profilarbetet. Viktiga plattformar under 2005 var förutom Jernkontorets webbplats: FreeBooks skolböcker (Teknikboken och Miljöboken), webbplatsen www.focuspåteknik.nu och webbtjänsten www.utbudet.com (för lärare).

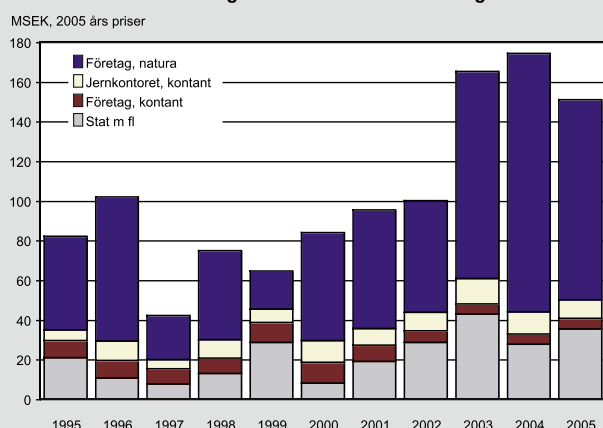
Nyheter för 2005 var filmen Vårt stål, som på ett spännande, informativt och lekfullt sätt förklarar stålets stora betydelse i samhället för årskurserna 4–6 i grundskolan, och FerrumCity.

FerrumCity är en multimedieproduktion på cd-rom om stålet i samhället och om stålindustrin för främst gymnasieelever.

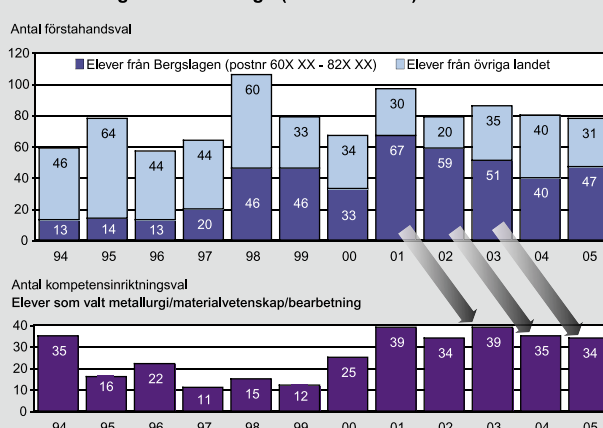
Stiftelsen Marcus och Amalia Wallenbergs Minnesfond beviljade Jernkontoret i november 1,5 miljoner kronor för att vidareutveckla FerrumCity.

Medlemsföretagens stora intresse för att få fler kvinnliga medarbetare resulterade i Jernkontorets stöd till den nya tidningen om teknik för unga tjejer, Tekla.

Forskningsverksamhetens omfattning



Utbildning i Materialdesign (Materialteknik) vid KTH och HDA



Energi och miljö

Energi är och förblir en av de viktigaste produktionsfaktorerna inom järn- och stålindustrin. I forna tider placerades järnverken vid forsar som gav vattenkraft och i skogsbygder som gav bränsle till träkols-tillverkning. Huvuddelen av stålverken är fortfarande placerade i Bergslagen. Tidigt insåg man vikten av återvinning, men även av att ta vara på de biprodukter som järntillverkningen genererade.

Energieffektivt

Stålindustrin tillhör den energiintensiva industrin. Men man kan även påstå att den tillhör den energieffektiva industrin, eftersom energin är en viktig och dyr råvara som därför används sparsamt. El är den viktigaste energiformen vid sidan av de energiformer som används som reduktionsmedel i olika processer. Energianvändningen framgår av figurerna 1–3.

Ur energisynpunkt är de malmbaserade stålverken helt dominerande. Bakgrunden är att i deras energibalans inräknas ofta det kol och koks som krävs för masugnsprocessen.

Karakteristiskt för stålindustrin är att flertalet av de energikrävande processerna sker vid hög temperatur. Energin används huvudsakligen i processer där arbetstemperaturen överstiger 1.000° C. Det innebär att stålverken för att kunna upprätthålla produktionen behöver tillgång till högvärdiga energibärare såsom kol- och oljeprodukter och elkraft. Några möjligheter att använda lågvärdiga bränslen som biobränslen finns inte, av såväl material- som av förbränningskäl. Förbränningen av olja eller gas sker i samma



rum som det material som ska värmas finns, vilket ställer stora krav på atmosfär och på bränslets askhalt för att inte materialkvaliteten ska försämrast.

Användningen av restenergier ökar successivt såväl inom stålverken som de externa leveranserna. Det är framförallt de malmbaserade verken som genererar stora mängder restenergier.

De flesta betydande energibesparande insatserna görs i samband med nyinvesteringar eller genomgripande ombyggnader. Den svenska stålindustrin ligger långt framme vad gäller användning av dagens bästa processteknik. Den europeiska stålindustrin har startat ett gemensamt projekt, Ultra Low Carbon Oxide Steelmaking (ULCOS), med visionen att halvera koldioxidutsläppen för malmreduktion till 2050. För närvarande pågår en förutsättningslös studie över vilka tänkbara alternativ som finns.

Utsläppshandel

Den 1 januari 2005 inleddes utsläppshandeln inom EU. Av de sammanlagda 22,9 miljoner ton utsläppsrätter som fördelades i Sverige så fick stålindustrin 7,2 miljoner ton, vilket i stort sett ska täcka behovet för den planerade årliga produktionen under perioden 2005–2007. Även om andra länder använt andra principer än Sverige för tilldelning av utsläppsrätter, så är tilldelningen där ungefär på samma nivå. I handelssystemet ingår stålverkens koksverk, råjärns- och råståltillverkning t o m gjutning samt större pannor.

Andelen stålproduktion i världen som ingår i handelssystemet minskar successivt och var endast 35 procent av produktionen 2005, se figur 4.

Miljöfrågor

Den svenska lagstiftningen och därmed företagets miljöarbete styrs huvudsakligen från EU. För att kunna vara med och påverka måste industrin vara aktiv i ett tidigt skede i lagstiftningsprocessen.

Fig 1 Total användning av olja och gas inom svensk stålindustri

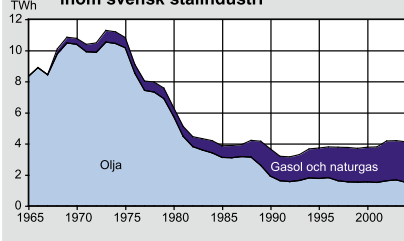


Fig 2 Användning av energi och processkol inom svensk stålindustri

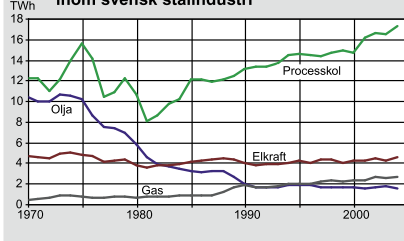
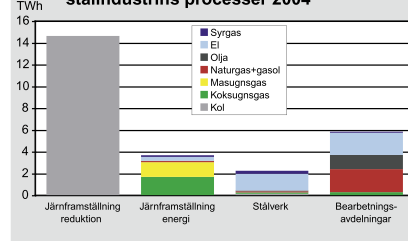
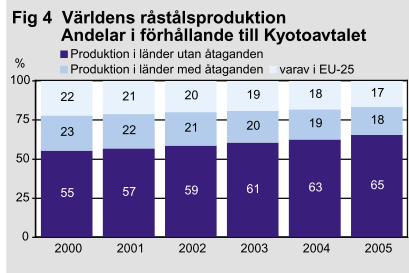


Fig 3 Användningen av processkol och energi i stålindustrins processer 2004



Svensk stålindustri påverkar genom det europeiska järn- och stålindustriförbundet, Eurofer, och via de svenska departementen och myndigheterna. Viktiga



frågor under 2005 var framförallt förordningen för kemikaliehantering, REACH, och avfallsfrågan. På det nationella planet kan tilläggas bullerfrågan och kväveoxidavgiften.

Under året presenterade EU-kommisionen en strategi om förebyggande och återvinning av avfall samt ett reviderat ramdirektiv för avfall. Förslagen innebär en modernisering av lagstiftningen. Man definierar materialåtervinning och man presenterar en process för hur avfall ska kunna upphöra att vara avfall. Frågan är viktig för stålindustrin eftersom stålskrot

är en nödvändig råvara och den pågående diskussionen handlar om när skrot slutar att vara avfall. Stålindustrins användning av stålskrot framgår av figur 5.



Utmärkelser



Håkan Murby och Anders Ullberg



Håkan Murby och Hans Sandberg

Stora medaljen i guld

Bruks societeten har tilldelat direktör Håkan Murby Jernkontorets Stora Medalj i Guld. Han har som verkställande direktör för Jernkontoret fullföljt det viktiga förändringsarbete som Orvar Nyquist inledde i syfte att skapa ett modernt Jernkontor.

Håkan Murby hävdade framgångsrikt Jernkontorets och svensk stålindustris intressen i förhållande till myndigheter och organisationer, både i Sverige och utomlands. Inte minst hans stora personliga engagemang har bidragit till stålindustrins och Jernkontorets framgångar. Han drev skickligt viktiga frågor såsom forskningsfinansiering, klimat och utsläppshandel, energiförsörjning, kompetensförsörjning samt skatter och avgifter. Jernkontoret har därigenom varit en efterfrågad och respekterad partner, såväl av stålföretagen och övrig industri som av olika myndigheter.



Åke Hyenstrand, Håkan Murby och Marie Nisser.

Håkan Murby har ägnat 17 år av sitt yrkesverksamma liv åt stålbranschen varav sju år som verkställande direktör för Jernkontoret.

Silverbägaren

Jernkontorets Silverbägare har under året tilldelats Hans Sandberg, Marie Nisser och Åke Hyenstrand.

Teknologie doktor Hans Sandberg har med outtröttlig energi lett den tekniska utvecklingen i de organisationer där han verkat. Han arbetade intensivt med att utveckla Jernkontorets forskningsorganisation, med rekrytering av teknologer till studier i metallurgi, materialvetenskap och bearbetningsteknik. Med sitt engagerade lobbyarbete för utbildning och forskning bidrog han till såväl finansieringen som forskningens innehåll. Särskilt efter Sveriges inträde i EU då hans insatser

för att få EU-medel till den svenska stålforskningen varit av avgörande betydelse. Hans Sandberg hade även stor betydelse för utvecklingen av nätverket inom den nordiska stålforskningen.

Hans Sandberg var trogen stålbranschen i 40 år varav nio år som teknisk direktör vid Jernkontoret.

Professor emeritus Marie Nisser, KTH, har utfört värdefulla insatser inom Jernkontorets Bergshistoriska utskott. Hon har visat stort engagemang och kunskap inom området industriminnesvård särskilt avseende järn- och stålindustrin.

Professor emeritus Åke Hyenstrand, Stockholms universitet, har utfört värdefulla insatser inom Jernkontorets Bergshistoriska utskott genom sitt betydelsefulla författarskap och kunskapsspridning inom arkeologin, särskilt avseende den tidiga järnframställningen.

RESULTATRÄKNING	2005	2004
Belopp i tusen kronor		
VERKSAMHETENS INTÄKTER		
Forskningens intäkter		
<i>Avgifter från deltagande företag, anslag från svenska staten, anslag från EU mm</i>	38 996	34 839
Serviceavgifter	7 265	6 909
Hysesintäkter och övriga rörelseintäkter	10 788	12 574
Summa verksamhetens intäkter	57 049	54 322
VERKSAMHETENS KOSTNADER		
Forskningens kostnader	-38 996	-34 839
Teknisk branschbevakning	-5 419	-8 076
Miljöverksamheten	-3 107	-5 073
Handelspolitiska avdelningen	-1 915	-2 222
Informationsavdelningen	-5 570	-6 047
Ledning och administration	-14 965	-13 368
Kontorsfastighetens kostnader	-5 995	-6 006
Summa verksamhetens kostnader	-75 967	-75 631
RESULTAT FRÅN FINANSIELLA POSTER	57 021	33 279
BIDRAGSVERKSAMHETEN	-11 479	-11 539
BOKSLUTSDISPOSITIONER OCH SKATT	-148	-313
ÅRETS RESULTAT	26 476	118
BALANSRÄKNING	2005	2004
Belopp i tusen kronor		
TILLGÅNGAR		
Anläggningstillgångar	413 771	384 688
Omsättningstillgångar	30 712	26 713
SUMMA TILLGÅNGAR	444 483	411 401
EGET KAPITAL OCH SKULDER		
Eget kapital	322 290	295 814
Skulder	122 193	115 587
SUMMA EGET KAPITAL OCH SKULDER	444 483	411 401

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 Wohlfarts Minne, Löwensköldska fonden och Gerhard von Hofstens Stiftelse för Metallurgisk Forskning, som har 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 2005 till 50,2 miljoner kronor.

Stiftelsen Prytziska fonden nr 1

För främjande och bekostande av svensk bergshistorisk forskning.

Under året utdelades sammanlagt 70.300 kronor till Eva Svensson, Lunds Universitet, Dag Avango, KTH, och Ida Hedström, Umeå.

Stiftelsen Prytziska fonden nr 2

För främjande av metallurgisk eller metallografisk forskning.

Under året utbetalades sammanlagt 650.000 kronor till Kimab i forskningsbidrag till Centrum för Termodynamiska beräkningar. Av utbetalningen avser 325.000 kronor åtagande för 2006.

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 34.800 kronor i resestipendier till doktoranderna vid Forskarskolan i bearbetningsteknik vid Högskolan Dalarna och till doktoranderna Klara Asp och Johan Jeppsson, KTH.

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 282.700 kronor till doktoranderna Sofia Bertling och Nulifer Ipek vid Forskarskolan i bearbetningsteknik vid Högskolan Dalarna och till MIK Research AB 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 182.600 kronor. Avkastningen beviljades till största delen som resestipendier till doktorand Clara Anghel, KTH, professor Pär Jönsson, KTH, doktoranderna Sofia Hansson, Stanislav Riljak och Mohammed Tahir, Högskolan Dalarna, till Forskarskolan i bearbetningsteknik vid Högskolan Dalarna, doktorand Stanislav Riljak, MIK Research AB, och Tadeusz Siwecki, Kimab.

Stiftelsen Skandinaviska Malm- och Metalls forsknings- och utvecklingsfond

För studieresor som har anknytning till Jernkontorets gemensamma forskningsverksamhet.

Under året utdelades 30.000 kronor till doktorand Janne Tikka och bergsingenjör Nils-Olof Lindfors, Mefos.

Stiftelsen Bruksdisponenten Sixten Wohlfarts Minne

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

Under året utdelades 35.000 kronor till Bergsskolan.

Stiftelsen Jonas Kjellbergs och Berndt Wijkanders stipendiefond

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

Under året utdelades 9.000 kronor till Wille Johansson, Per Nilsson och Annika

Persson, Bergsskolan, Karin Johnsson, Rudbecksskolan i Örebro, och Ranja Poli, 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 9.000 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 118.500 kronor till doktoranderna Lidong Teng och Nabil Rafidi, KTH.

Stiftelsen Wilhelm Ekmans fond för bergshistorisk forskning

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

Under året beviljades sammanlagt 22.700 kronor till Hjalmar Fors och Dag Avango.

Stiftelsen Löwensköldska Fonden

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

Under året beviljades sammanlagt 58.500 kronor till Serageddine Ben Attia, Linus Bengtsson, Andreas Carlsson, Eva Elfving, Gustav Grenmyr, Mikael Herrdin, Per Jonsson, Christer Malme-sjö, Mathias Rehnström, Peter Tjerngren och Kalevi Vainikainen, Högskolan Dalarna, och till Andreas Henriksson, Kristian Huhtakangas, Patrik Jonsson, Peter Löfroth, Ann-Marie Malm, Johan Portin, Johan Sannehag och Peter Svangård, KTH.

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 113.000 kronor till doktoranderna Johan Björklund, Anders Eliasson, Lena Magnusson, Jenny Strandh och Ulrika Tilliander, KTH, doktoranderna Johan Bratberg och Sten Wessman, Kimab, och Eva Johansson, Mefos.

JERNKONTORETS ORGANISATION

Fullmäktiges ordförande
Anders Ullberg

*Verkställande direktör
och teknisk chef*
Elisabeth Nilsson

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	
	2005	2004
Direktion	2	2
Avdelning för administration och ekonomi	2,5	2
Avdelning för forskning och utbildning	12	17,8
Avdelning för energi och miljö	3	3
Bibliotek och bergshistoria	1,7	1,7
Handelspolitisk avdelning	1,6	2
Informationsavdelning	2,6	2,6
Kontorsservice	2,5	2,5
Fastighet	3,5	3,5
Totalt antal anställda	31,4	37,1
Personalkostnader Mkr	26,5	28,2

JERNKONTORETS TEKNIKOMRÅDEN

<i>Teknikområde (TO)</i>	<i>Ordförande</i>	<i>Forskningschef</i>
TO 21 Malmbaserad metallurgi	Kim Michelsson, Ovako, Koverhar	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	Anna Delblanc, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Jonas Lagergren
TO 44 Oförstörande provning	Ketil Törresvoll, Ovako, Hofors	Jonas Lagergren
TO 45 Analytisk kemi	Bo Larsson, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Sven Sundberg
TO 51 Energi- och ugnsteknik	Göran Andersson, SSAB Tunnpå, Borlänge	Jonas Lagergren
TO 80 Pulvermetallurgi	Sigurd Berg, Höganäs, Höganäs	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 Tunnpå
 Göran Gustafson, Outokumpu Stainless
 Anders Gustavsson, Fagersta Stainless
 Bo Gustavsson, SSAB Tunnpå
 Anders Lund, Ovako
 Johan Lundqvist, SSAB Oxelösund
 Birgitta Lindblad, Jernkontoret (sekr)

Miljöpolicygruppen

Göran Carlsson, SSAB (ordf)
 Jorma Kemppainen, Outokumpu Stainless
 Thomas Robertsson, Uddeholm Tooling
 Anders Tenebäck, Ovako
 Olle Wijk, Sandvik Materials Technology
 Birgitta Lindblad, Jernkontoret (sekr)

Miljörådet

Klas Lundbergh, SSAB Oxelösund (ordf)
 Anders Bergman, Höganäs
 Michael Borell, Boliden Mineral
 Mats Eriksson, Fagersta Stainless
 Tomas Eriksson, Erasteel Kloster
 Cecilia Johnsson, Uddeholm Tooling
 Istvan Lukacs, Ovako
 Christer Manngård, Outokumpu Stainless
 Maria Nilsson, SSAB Tunnpå
 Hans Olsson, SSAB Tunnpå
 Gunnar Ruist, Outokumpu Stainless
 Anders Rydal, Kanthal
 Lars-Gunnar Sjölund, Sandvik Materials Technology
 Evalotta Stolt, Vargön Alloys
 Anders Strand, Scana Steel Björneborg
 Lars-Ove Strand, Boxholm Stål
 Tommy Örtlund, Ovako
 Birgitta Lindblad, Jernkontoret
 Helén Axelsson, Jernkontoret (sekr)

Standardiseringsrådet

Björn Holmberg, Outokumpu Stainless (ordf)
 Sten Bjelmrot, SSAB Oxelösund
 Lars-Eric Larsson, SSAB Tunnpå
 Magnus Lindenmo, Surahammars Bruk
 Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
 Lars Nilsson, Fagersta Stainless
 Lars-Ulrik Rystedt, Ovako
 Barbro Wallén, Uddeholm Tooling
 Kerstin Fernheden, Jernkontoret (sekr)

Produktekologirådet

Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless (ordf)
 Mikko Arponen, Ruukki
 Peter Björkner, Uddeholm Tooling
 Gudrun Bågstam, Teknikföretagen
 Katarina Edlund, Höganäs
 Per Lagerwall, SSAB Tunnpå
 Jonas Larsson, SSAB Tunnpå
 Lars-Gunnar Larsson, Ovako
 Klas Lundbergh, SSAB Oxelösund
 Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
 Margareta Nylén, KIMAB
 Dan Persson, KIMAB
 Erkki Thorsén, Sandvik Materials Technology
 Joakim Widman, Stålbyggnadsinstitutet
 Helén Axelsson, Jernkontoret (sekr)

Bergshistoriska utskottet

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

Forsknings- och utbildningsrådet

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology (ordf)
 Göran Carlsson, SSAB Svenskt Stål
 Göran Engberg, SSAB Tunnpå
 Stefan Gustafsson, Höganäs
 Ronnie Högberg, SSAB Tunnpå
 Bo Jönsson, Kanthal
 Kim Kärsrud, SSAB Oxelösund
 Raimo Levonmaa, Outokumpu Stainless
 Jarl Mårtenson, Ovako
 Gert Nilson, Uddeholm Tooling
 Jan Olsson, Metallgruppen
 Petri Palmu, Ovako
 Peter Sandvik, Ruukki
 David Thureborn, Haldex Garphyttan
 Roger West, Surahammars Bruk
 Henry Wisell, Erasteel Kloster
 Lars Hansson, Jernkontoret
 Jonas Lagergren, Jernkontoret
 Elisabeth Nilsson, Jernkontoret
 Peter Salomon, Jernkontoret
 Lars Bentell, Jernkontoret (sekr)

JERNKONTORETS REPRESENTATION I OLIKA ORGAN

Eurofer – The European Confederation of Iron and Steel Industries

Committee of Presidents

Anders Ullberg, SSAB

Steering Committee

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Research Committee

Göran Carlsson, SSAB (ordf)

Committee of Commercial Affairs

Anders Elfgrén, SSAB Tunnpå

Ulf Wilandh, Ovako

Communications Committee

Peter Salomon, Jernkontoret

External Relations Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Special Steels Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Social Affairs Committee

Urban Leväl, Metallgruppen

Committee of Economic Studies

Stefan Lundewall, SSAB

Legal Affairs Committee

Bo Legelius, SSAB

Statistics Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Energy and Climate Change Committee

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Göran Carlsson, SSAB

Environmental Committee

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Air Quality Working Group

Per Lagerwall, SSAB Tunnpå

Helén Axelsson, Jernkontoret

Waste Working Group

Lotta Lind, Sandvik Materials Technology

Helén Axelsson, Jernkontoret

REACH 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

Water Working Group

Helén Axelsson, Jernkontoret

Euroslag

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Mia Tossavainen, Luleå tekniska

universitet

Refocus

Göran Carlsson, SSAB

Sven Sundberg, Jernkontoret

Standards Committee

Christer Karlsson, SIS

European Parliament Coordination

Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Scrap Committee

Petri Palmu, Ovako

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

Elisabeth Nilsson, 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

Kyoto Protocol and the Steel Industry

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

LCA Forum

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

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Industrigruppen

Referensgrupp Klimat/Energi

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Per Abenius, Sandvik Materials

Technology

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Referensgrupp Forskning och Utveckling

Lars Hansson, Jernkontoret

Referensgrupp Miljö

Göran Carlsson, SSAB

Helén Axelsson, Jernkontoret

Lars-Gunnar Sjölund, Sandvik Materials

Technology

Industrikommittén

FoU-gruppen

Lars Hansson, Jernkontoret

Energi/Klimat-gruppen

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Svenskt Näringsliv

Arbetsgrupp Miljö

Helén Axelsson, Jernkontoret

Arbetsgrupp Energi och Klimat

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Handelsgruppen

Mathias Ternell, Jernkontoret

Branschekonomerna

Mathias Ternell, Jernkontoret

Företagsjuridik

Mathias Ternell, Jernkontoret

MEFOS – Stiftelsen för

Metallurgisk Forskning

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret (ordf)

Jarl Mårtensson, Ovako (vice ordf)

Göran Carlsson, SSAB

Mikael Andersson, Scana Steel

Suppleant

Petri Palmu, Ovako

MEFOS Metallurgical Research Institute AB

Göran Carlsson, SSAB (ordf)

Peter Sandvik, Ruukki (vice ordf)

Marie Louise Falkland, Outokumpu

Stainless

Gert Nilsson, Uddeholm Tooling

Bo Rogberg, Sandvik Materials

Technology

Suppleant

Nina Leskinen, Erasteel Kloster

Stiftelsen Svensk Järn- och Metallforskning

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret (ordf)

Göran Carlsson, SSAB

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

KIMAB – Korrosions- och Metallforskningsinstitutet AB

Göran Wallner, Uddeholm Tooling (ordf)
Monica Kristel Hernblom, Sandvik Materials Technology
Bo-Erik Pers, SSAB Tunnpå

MiMeR – Minerals and Metals Recycling Research Centre

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

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 Brukstjänstemannafonden

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
Anders Ullberg, SSAB

BRUKSINDUSTRIFÖRENINGEN

Representation i Svenskt Näringsliv 2005/2006

Styrelse

Anders Ullberg, SSAB
Peter Gossas, Sandvik Materials Technology

Suppleant

Jarmo Tonteri, Ovako

Stämmbud

Göran Carlsson, SSAB
Thomas Johanson, Scana Steel
Mats Källemark, Haldex Garphyttan
Bengt Lindahl, Ovako
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret
Anders Ruth, Uddeholm Tooling
Jarmo Tonteri, Ovako
Anders Ullberg, SSAB
Olle Wijk, Sandvik Materials Technology
Ulf Öhnfeldt, Outokumpu Stainless

Jernkontorets fullmäktige



RADVIS FRÅN VÄNSTER, UPPIFRÅN OCH NER:

Uno Blom, Böhler-Uddeholm Precision Strip AB,
Jan-Erik Johansson, Erasteel Kloster AB,
Anders Ruth, Uddeholm Tooling AB,
Ulf Öhnfeldt, Outokumpu Stainless AB,
Göran Carlsson, SSAB Svenskt Stål AB,
Thomas Johanson, Scana Steel AB,
Pekka Erkkilä, Outokumpu Oy,
Jarmo Tonteri, Oy Ovako Ab,
Bengt Åke Bengtsson, Boxholms AB,
Anders Ullberg, ordf, SSAB Svenskt Stål AB,
Elisabeth Nilsson, vd, Jernkontoret.

PÅ BILDEN SAKNAS:

Arik Danielson, Höganäs AB,
Mats Källemark, Haldex Garphyttan AB,
Bengt Lindahl, Ovako Svenska AB,
och Olle Wijk, AB Sandvik Materials Technology.

FÖRETAG OCH PRODUKTIONSANLÄGGNINGAR, APRIL 2006

Företag/anläggning	Antal anst. ^a	Metallurg. utrustning	Huvudsakliga produkter	Huvudsakliga ägare ^b
Boxholm Stål AB , Boxholm	79		Kalldragen stång (varav 60% utgörs av automatstål)	Boxholms AB [B-Å Bengtsson]
Carpenter Powder Products AB , Torshälla	52	E	Metallpulver av legerat stål, rör- och stångämnen	Carpenter Technology Corp, USA
Erasteel Kloster AB , Söderfors	450			Eramet, Frankrike
Långshyttan	160	V	Valstråd och dragen tråd av snabbstål	
Söderfors	210	E F	Ämnen och pulver av snabbstål	
Vikmanshyttan	80		Kallvalsade band av snabbstål	
Fagersta Stainless AB , Fagersta	350	V	Valstråd och dragen tråd av rostfritt stål	Outokumpu Stainless (50), Sandvik (50)
Haldex Garphyttan AB , Garphyttan	400		Oljehärdad ventiltfjädertråd, fjädertråd	Haldex
Höganäs AB , Höganäs	760			Börsnoterat. Lindén- gruppen (22)
Halmstad	90	E	Atomiserat råpulver	
Höganäs	670		Järn- och stålpulver	
Outokumpu Stainless AB	3465			Outokumpu, Finland
Avesta	980	E A C V	Plåt och band (varm- och kallvalsade) av rostfritt stål	
Degerfors	680	V	Varmvalsad plåt av rostfritt stål	
Långshyttan	215		Precisionsband av rostfritt stål	
Torshälla	360		Kallvalsad plåt och band av rostfritt stål	
Outokumpu Stainless Tubular Products AB	380			Outokumpu Stainless (89), Sandvik (11)
Fagersta	160		Svetsade rör av rostfritt stål	
Storfors	85		Svetsade rör av rostfritt stål	
Torshälla	135		Svetsade rör av rostfritt stål	
Ovako Svenska AB	2823			Oy Ovako Ab, Finland (Rautaruukki (47), SKF (26.5) och Wärtsilä (26.5))
Ovako Bar Division	1572			
Ovako Bar AB, Smedjebacken	429	E C V	Stång av olegerat och legerat stål	
Ovako Bar AB, Boxholm	229	V	Stång av olegerat och legerat stål	
Ovako Steel AB, Hofors	644	E V	Ämnen, grov stång av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Ovako Steel AB, Hällefors	270	V	Stång och tråd av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Ovako Bright Bar Division	479			
Ovako Steel AB, Hällefors	273		Blank stång och ytavverkad tråd	
Ovako Forsbacka AB, Forsbacka	83		Vidareförädling av stång	
Ovako Hallstahammar AB, Hallstahammar	91		Blank stång och hårdförkromad stång	
Ovako Mora AB, Mora	28		Härdförkromad stång och rör	
Ovako Tube & Ring Division	709			
Ovako Steel AB, Hofors	709	F	Rör och ringar av kullagerstål/legerat konstruktionsstål	
Ovako Wire Division	48			
Ovako Hjulsbro AB, Linköping	48		Spännlina	
Ramnäs Bruk AB , Ramnäs	62		Kätting	Svenskt Rekonstruktions- kapital (60), AB Arvid Svensson (40)
Ruukki Holding AB				Rautaruukki, Finland
Ruukki Sverige AB, Virsbo	190		Svetsade rör av olegerat stål	
Fundia Armering AB, Halmstad	165		Armeringsmanufaktur	
AB Sandvik Materials Technology , Sandviken	4000			Sandvik
Primary Products		E A C V F	Ämnen, stång av rostfritt stål samt borrarstål	
Strip		V	Precisionsband och härdade band av rostfritt stål	
Tube		V	Sömlösa rör av rostfritt stål (även speciallegeringar)	
Wire			Precisions-/fjädertråd av rostfritt stål samt svetsmaterial	
Process Systems			Band, pressplåtar och kompletta processsystem	
Kanthal AB, Hallstahammar		E A V	Tråd, band, värmesystem (motståndsmaterial), bimetal	
Scana Steel Björneborg AB , Björneborg	240	E F	Friformsmide	Scana Industrier, Norge
Scana Steel Booforge AB , Karlskoga	72	F	Friformsmide, lyftgafflar, värmebehandling	Scana Industrier, Norge
Scana Steel Söderfors AB , Söderfors	150	V F	Valsad och smidd stång, valsade profiler	Scana Industrier, Norge
SSAB Svenskt Stål AB , Stockholm	8100			Börsnoterat. Industri- värden (14,0), Robur (7,1)
SSAB Oxelösund AB, Oxelösund	2785	M O C V	Grovplåt (höghållfasta slit- & konstr.stål); ämnen	
SSAB Tunnpå AB	4400			
Borlänge		V	Varm- & kallvalsad, metall-/färgbelagd tunnplåt (hög andel höghållfasta stål)	
Luleå		M O C	Ämnen	
Finspång			Färgbelagd tunnplåt	
Ronneby			Foliebelagd tunnplåt	
Lucoil Steel AB, Luleå	25		Kallvalsad tunnplåt av ultrahöghållfast stål	
Structo Hydraulics AB , Storfors	140		Rör/komponenter av konstruktionsstål för hydraulcylindrar	Structo AB (privatägt)
Surahammars Bruks AB , Surahammar	235		Kallvalsad kisellegerad elektroplåt	Cogent Power [Corus Group (75), SSAB (25)]
Uddeholms AB , Uddeholm				Böhler-Uddeholm, Österrike
Böhler-Uddeholm Precision Strip AB, Munkfors	300		Kallvalsade precisionsband av olegerat och legerat stål	
Uddeholm Tooling AB, Hagfors	780	E F	Produkter av verktygsstål	
Vargön Alloys AB , Vargön	245		Ferrokisel och högkolad ferrokrom	Privatägt

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

b) Inom parentes anges andelen av ägandet i procent.

Metallurgisk utrustning: M=Masugn, P=Järnsvampugn, E=Elektrostålugn, O=Syrgaskonverter, A=AOD-konverter, C=Stränggjutning, V=Varmvalsverk, 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 0223-455 40

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

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 03

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

Ovako Svenska AB

www.ovako.com

Huvudkontor:

Box 5013, 194 05 UPPLANDS VÄSBY
Besöksadress:
Kanalvägen 18, 6 tr, Infra City
tel. 08-622 13 00
fax 08-622 13 28

Ovako Steel AB

813 82 HOFORS
tel. 0290-250 00
fax 0290-252 72 (Stång & ämnen)
0290-259 48 (Rör)
0290-252 60 (Ring)

712 80 HÄLLEFORS
tel. 0591-600 00
fax 0591-606 06

Ovako 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

Ovako Bright Bar Division

Fälhagsleden 57
753 23 UPPSALA
tel. 018-60 60 90
fax 018-60 60 99

Ovako Forsbacka AB

Box 100
181 03 FORSBACKA
tel. 026-23 80 00
fax 026-23 80 15

Ovako Hallstahammar AB

Box 505, 734 27 HALLSTAHAMMAR
tel. 0220-230 00
fax 0220-102 07

Ovako Mora AB

Box 421, 792 27 MORA
tel. 0250-284 00
fax 0250-284 20

Ovako Hjulbro AB

Box 344
581 03 LINKÖPING
tel. 013-32 82 00
fax 013-32 82 90

Ramnäs Bruk AB

www.ramnäs.com

Box 14, 730 60 RAMNÄS
tel. 0220-220 00
fax 0220-358 37

Ruukki Sverige AB

www.ruukki.se

Huvudkontor:

Box 506, 301 80 HALMSTAD
Besöksadress: Stationsgatan 55
Tel. 035 14 93 50
Fax 035 21 46 34

Box 100, 730 61 VIRSBO
tel. 0223-383 00
fax 0223-383 02

Fundia Armering AB

Box 119, 301 04 HALMSTAD
tel. 035-15 40 00
fax 035-12 95 13

AB Sandvik Materials Technology

www.smt.sandvik.com

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

Kanthal AB

www.kanthal.com

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 Tunnbräns AB

www.ssabtnnplat.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

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

