

JERNKONTORET

ÅRSBERÄTTELSE 2007



Innehåll

Handelspolitik och stålmarknad	4
Investeringar och strukturutveckling	7
Forskning och utbildning	11
Profilering och rekrytering	13
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
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 2007.

Den fullständiga årsredovisningen intas i *Berättelse till Bruks societeten avseende Jernkontorets verksamhet under 2007*. Denna berättelse kan erhållas efter hänvändelse till Jernkontoret.

Produktion: Wintjens Information AB

Tryck: Trydells Tryckeri AB

Foto: Stig-Göran Nilsson, Jann Lipka,
Matilda Kock, Einar Sjöström, Jernkontoret
och Jernkontorets medlemsföretag

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 skäliga priser på järn, 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 överlätas till ett annat bruk som bedriver järnhantering.

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

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 stål företag 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 2007 var 183 bruk delaktiga i Jernkontoret. Av dessa erlade 87 Jernkontorsdalern och innehar därmed rösträtt vid Bruks societetens sammankomst. Jernkontorsdalern, som sedan Jernkontorets bildande oförändrat utgår med två och ett halvt öre för varje introducerad centner (1 centner = 42,5 kg) gav år 2007 totalt 34.632 kronor. Summan av det fullt introducerade smidet var vid utgången av år 2007 oförändrat 1.742.993 centner och av introducerat gammalt ämnessmide oförändrat 12.456 centner. Introduktionsavgiften enligt Jernkontorets reglemente var år 2007 168:76 kronor per centner introducerat smide och 126:57 kronor per centner gammalt ämnessmide. Stål (råstål och pulver) framställs vid tolv anläggningar i Sverige. Vid tio av dessa verk är produktionen skrotbaserad. De resterande två producerar malmbaserat stål. Dessutom framställs järnpulver vid en anläggning och därutöver finns 16 anläggningar med enbart valsverk/rörverk.

Jernkontorets fullmäktige



Bakre raden från vänster:

Ulf Öhnfeldt, Outokumpu Stainless AB
Ulf Melin, Erasteel Kloster AB
Rickard Qvarfort, Ovako Steel AB
Pekka Erkkilä, Outokumpu Oyj
Göran Carlsson, SSAB Svenskt Stål AB
Jarmo Tonteri, Ovako Holdings AB

Främre raden från vänster:

Olof Faxander, ordf, SSAB Svenskt Stål AB
Elisabeth Nilsson, vd, Jernkontoret
Bengt Åke Bengtsson, f d Boxholms AB

På bilden saknas:

Alrik Danielson, Höganäs AB
Per Hasselström, Uddeholm Tooling AB
Jan-Erik Johansson, f d Erasteel Kloster AB
Anders Ruth, f d Uddeholm Tooling
Gerhard Tichler, Böhler-Uddeholm
Precision Strip GmbH & Co KG
Olle Wijk, AB Sandvik Materials Technology

Den globala stålindustrin

Elisabeth Nilsson, VD för Jernkontoret

För nionde året i rad ökade stålefterfrågan i världen. Asien fortsätter att vara dragloket men även EU hade en god tillväxt 2007. Världens råstålsproduktion uppgick till drygt 1,3 miljarder ton, en ökning med åtta procent.

Kina ökade också sin export kraftigt till EU under de tre första kvartalen av 2007, för att därefter bromsa in. Det kan förklaras av flera faktorer, såsom exporttullar, dyrare sjöfrakter, billigare dollar och stigande priser på den kinesiska marknaden.

I Sverige ökade råstålsproduktionen med 3,8 procent till 5,7 miljoner ton. Den samlade svenska stålexporten slog ett nytt fenomenalt rekord, exportvärdet ökade med 25 procent till drygt 70 miljarder kronor.

Inom området rostfritt stål var dramatiken stor med nickelpriser som fluktuerade kraftigt, vilket ledde till dämpningar på marknaden. De flesta länder, förutom Kina, drog ned sin produktion.

Lönsamheten är god i den svenska stålindustrin och framtidstron är stark. Flera av Jernkontorets medlemsföretag fattade beslut om betydande investeringar under året. Bland dem återfinns de största investeringarna någonsin i såväl Sverige som utlandet.

Omstruktureringarna i stålvärlden fortsätter. Internationellt märktes främst indiska Tatas köp av brittisk-holländska Corus. Inom den nordiska stålindustrin skedde också stora förändringar. SSAB köpte det nordamerikanska företaget Ipsco, den tyska familjen Pampus tog över hela Ovako och Boxholm Stål köptes av tyska Schmolz+Bickenbach.

Nya konstellationer bildas och de svenska företagen blir allt mer internationella, både avseende ägarförhållanden och verksamhet. Ledningsarbetet förändras genom nya strukturer och kulturer. Allt detta är inget nytt för stålindustrin, utan globaliseringen har sedan länge varit en del i stålindustrins utveckling.

Redan på 1300-talet gick nästan hälften av produktionen på export. På 1500-talet bjöds utländska experter och finansärer in för att hjälpa till med den



nödvändiga tekniska utvecklingen. Valonernas betydelse för branschen är väl känd. På 1700-talet åkte svenska ingenjörer ut i Europa för att föra hem de senaste kunskaperna till bruken. Kvalitetsfrågor kom tidigt upp på agendan, det ansågs nödvändigt att förbättra kvaliteten för att kunna konkurrera på olika marknader.

Stålindustrin har i alla tider utsatts för hård konkurrens. Gränserna har varit öppna för import och den inhemsk marknaden har länge varit för liten. Möjligheten att exportera har varit en nödvändighet för industrins överlevnad. När utvecklingsländer som Kina och Indien ånyo blir ekonomiska stormakter med framgångsrika företag och en

ungdomsgeneration full av entusiasm och med intresse för teknisk utveckling, ökar kraven på oss för att kunna bibehålla konkurrenskraften.

Nya kunskaper och ny teknik sprids snabbt över världen. I Kinas snabbväxande stålindustri installeras den modernaste tekniken. Där finns också tekniska universitet av yppersta klass som ser som sin främsta uppgift att försörja industrin med skickliga ingenjörer. Västvärldens rekryteringsproblem är ett okänt fenomen. Moderna forskningscentra inom universiteten som samarbetar med ledande globala företag är en självklarhet.

Vad krävs för att svensk stålindustri ska fortsätta att tillhöra den världsledande delen av industrin? Först och främst måste utbildningskvaliteten inom skol- och universitetsväsendet öka. Det kräver en reformering av utbildningssystemet i grundskolan och gymnasiet samt särskilda satsningar på högspecialiserade civilingenjörsprogram. Samarbetet mellan universitet och företag behöver öka och med gemensamma krafter måste stat och näringsliv åstadkomma en renässans för ingenjörsyrket.

Ett litet land som Sverige har begränsade resurser och bör i högre utsträckning prioritera forskningssatsningarna. Med koncentration till områden där vi är internationellt framgångsrika får vi större effekt av forskningen. Industrins intresse och inflytande över forskningen vitaliserar och förbättrar resultaten. Krävande och målmedvetna kunder har alltid bidragit till att produkterna utvecklas och att nya tas fram. Med sådana mottagare av forskningsresultat så stimuleras forskarna – en ”fri” forskare kan bli rätt ensam.

Klimatförändringarna påverkar den politiska dagordningen allt mer. Stålindustrin är en del av lösningen. Genom våra avancerade produkter kan vi bidra till att skapa det hållbara samhället. En utsläppshandelsmodell som gynnar de bästa är bra för klimatet samtidigt som konkurrenskraften bibehålls och skapar nya affärsmöjligheter för den svenska stålindustrin.

Handelspolitik och stålmarknad

Den enorma produktionsutvecklingen i Kina under de senaste åren har medfört att landet numera är en betydande nettoexportör av stål. År 2007 uppgick exporten från Kina till hela 66 miljoner ton, vilket innebär att den åttafaldigats under de senaste fem åren. Under samma period mer än halverades importen och stannade förra året på 17 miljoner ton. Under de sex första månaderna ökade exporten från Kina till EU med 140 % jämfört med samma period 2006. Efter en inbromsning under årets sista månader kunde konstateras att den samlade kinesiska exporten till EU uppgick till mer än 10 miljoner ton. Utvecklingen i Kina har nu fått direkta återverkningar på det handelspolitiska läget både i fråga om stålprodukter och insatsvaror till stålindustrin.

Antidumpning

Följden av det mer spända handelspolitiska läget ledde till att ett antal åtgärder aktualiserades inom EU. Som exempel kan nämnas att Eurofer i oktober lämnade in en begäran om antidumpningsåtgärder mot dels galvaniserad plåt från Kina, dels kallvalsad rostfri plåt från Kina, Taiwan och Sydkorea. Dessutom förberedde Eurofer motsvarande begäran för ytterligare stålprodukter från framförallt Kina.

Under året aktualiserades också några antidumpningsärenden som gäller stålindustrins tillgång på insatsvaror. Ett exempel är de preliminära tullar på ferrokisel från Kina,



Den globala marknaden ger svenska företag nya affärsmöjligheter.

Egypten, Ryssland och Kazakstan som infördes i augusti.

Reformerade skyddsåtgärder

Peter Mandelson, som inom EU-kommissionen är ansvarig för handelsfrågorna, har under året fortsatt att reformera EUs handelspolitiska skyddsåtgärder (dvs regelverken och tillämpningen av antidumpnings- och antisubventionsåtgärder). Reformarbetet mötte dock ett mycket starkt motstånd. Såväl stålindustrin (inklusive den svenska) som övrig industri i Europa har framfört att antidumpnings- och antisubventionsåtgärder – i avsaknad av internationella konkurrensregler – är nödvändiga instrument för att

kunna återställa snedvridna konkurrensvillkor som beror på dumpad eller subventionerad import.

Dessutom betonades att det saknas skäl att ensidigt ytterligare skärpa kraven vid införande av åtgärder eftersom EU redan idag ställer högre krav än vad som gäller i omvärlden och vad som krävs enligt WTOs antidumpnings- respektive antisubventionsavtal.

Ryska tilläggstullar

Det är inte bara EU som under året vidtagit handelspolitiska åtgärder på stålområdet. Ett allvarligt exempel var att ryska myndigheter i februari meddelade att rostfria platta produkter som exporteras från EU kommer att belastas

med tilläggstullar. Bland EU-länderna drabbades särskilt Finland och Sverige av beslutet och det samlade exportvärdet är inte oväsentligt.

Beslutet att införa tilläggstullar synes dock vila på tveksamma grunder och Peter Mandelson visade ett betydande engagemang i frågan. Detsamma gäller representanter för den svenska regeringen. Ett annat exempel var att det ryska ekonomi- och handelsdepartementet beslutade att inleda en utredning om skyddsåtgärder mot import av rostfria rör i december.

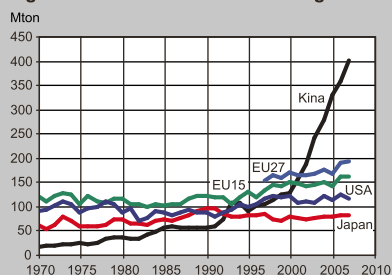
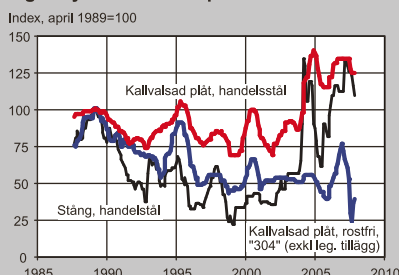
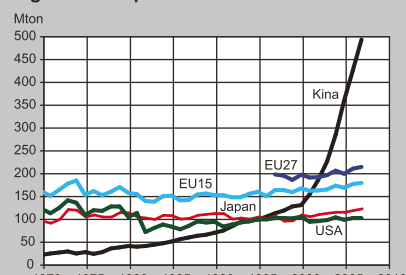
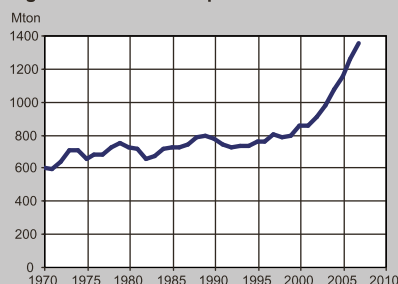
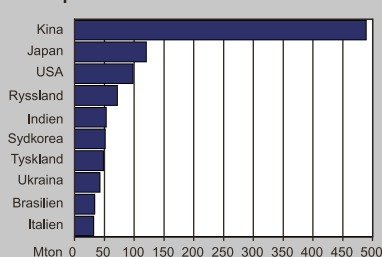
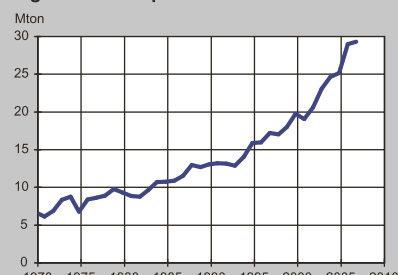
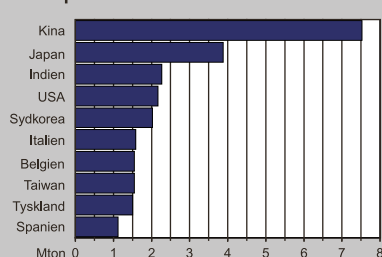
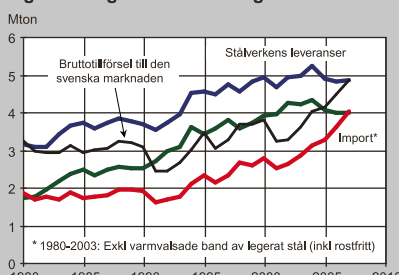
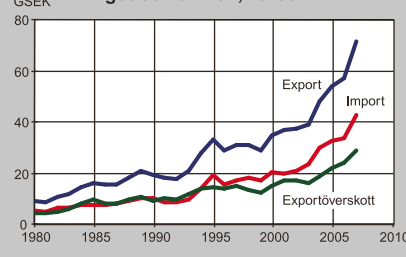
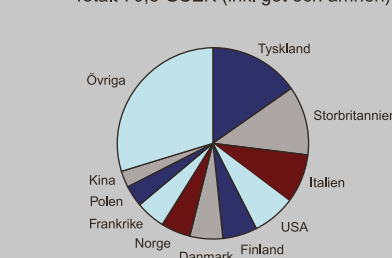
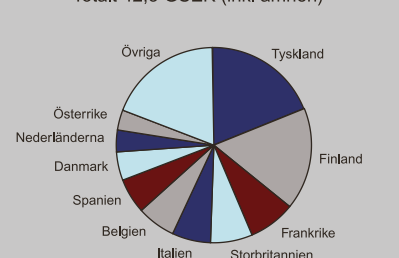
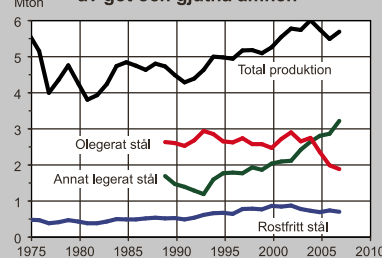
Frihandelsrundan

Även under 2007 gick arbetet med den s k Doharundan mycket trögt. Mötet mellan USA, EU, Indien och Brasilien (G4) i juni i Potsdam, Tyskland, misslyckades med att fastställa s k förhandlingsmodaliteter för jordbruksförhandlingarna och förhandlingarna om marknadstillträde för industrivaror. Nya kompromissförslag från respektive ordförande i kommittéerna jordbruk samt marknadstillträde behandlades under hösten, dock utan att leda till några avgörande genombrott.

EU inledde förhandlingar om bilaterala frihandelsavtal med bl a Indien, Sydkorea och Centralamerika som en följd av Doharundans dystra utsikter.

Stålkonsumtionen

År 2007 var det nionde året i rad som en ökning kunde noteras för stålefterfrågan i världen. Ökningen uppskattas

Fig 1 Konsumtion av handelsfärdigt stål

Fig 2 Tyska marknadspriser

Fig 3 Råstålsproduktion

Fig 4 Världens råstålsproduktion

Fig 5 Råstål – de tio största producentländerna 2007

Fig 6 Världens produktion av rostfritt stål

Fig 7 Rostfritt stål – de tio största producentländerna 2007

Fig 8 Sverige: Handelsfärdigt stål

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

Fig 10 Sveriges stålexport 2007
Totalt 70,8 GSEK (inkl göt och ämnen)

Fig 11 Sveriges stålimport 2007
Totalt 42,3 GSEK (inkl ämnen)

Fig 12 Svensk produktion av göt och gjutna ämnen


till 7 %, vilket motsvarar 75–80 miljoner ton. Detta innebar att cirka 1,2 miljarder ton handelsfärdiga stålprodukter tillfördes världsmarknaden under 2007. Öknings-takten var alltså god även om den dämpades något jämfört med 2006, vilket delvis berodde på den svagare efterfrågan i USA. I Kina steg stålefterfrågan med 13 % eller drygt 45 miljoner ton till 408 miljoner ton. Mer än hälften av efterfrågetillväxten i världen kan hänföras till Kina. Den andra

hälften av den samlade ökningen beror på att efterfrågan växte i EU med drygt 3 % till 192 miljoner ton, i övriga Asien med 6 % till 254 miljoner ton och i resten av världen med 9 % till 239 miljoner ton. I USA minskade – som nämnts – efterfrågan med 10 % till 108 miljoner ton.

Produktionsutveckling

Produktionen av råstål i världen ökade under 2007 med närmare 8 % eller 93

miljoner ton till rekordhög 1.344 miljoner ton. Utvecklingen domineras alltjämt av Kina där råstålsproduktionen steg med 16 % vilket motsvarar 66 miljoner ton. I landet producerades sammanlagt 489 miljoner ton vilket är mer än en tredjedel av hela världens råstålsproduktion. Det kan också konstateras att 70 % av årets produktionsökning om 93 miljoner ton är kinesiskt stål och att bara tillväxten i Kina ligger i nivå med vad som tillverkas

i Tyskland och Frankrike tillsammans under ett helt år. Men produktionen ökade inte bara i Kina utan även i andra delar av världen.

I Indien steg produktionen under året med 7 % eller nästan 4 miljoner ton till totalt 53 miljoner ton. När det gäller övriga Asien ökade Japan med 3 % till 120 miljoner ton, Sydkorea med 6 % till 51 miljoner ton. Ökningen i Taiwan var måttlig med bara 2 % till drygt 20 miljoner ton.

I gamla Sovjetunionen växte råstålsproduktionen under året med drygt 3 % till 124 miljoner ton och Ryssland ökade med 2 % till 72 miljoner ton. En större produktion kunde noteras även för Sydamerika som ökade med över 6 % till totalt 48 miljoner ton. I Brasilien steg produktionen med 9 % till 34 miljoner ton.

I EU ökade råstålsproduktionen med drygt 1 % till 210 miljoner ton. Noterbart är att produktionen i Finland minskade med hela 12 %, vilket är den största nedgången bland alla världens länder med en stålproduktion över en miljon ton. Bland EUs nya medlemmar kunde dock en 2-procentig produktionsökning till 34 miljoner ton noteras. I Turkiet som är en potentiell framtida EU-medlem höjdes produktionsnivån med över 10 % till 26 miljoner ton. Under en femårsperiod växte Turkiets stålproduktion med imponerande 56 %.

Det kan följaktligen konstateras att produktionsnivån stigit bland flera betydande stålproducerande länder under året och detta gäller särskilt de tre BRIC-länderna Brasilien, Indien och Kina. I USA minskade däremot produktionen med en halv procent till 98 miljoner ton som en följd av den vikande inhemska efterfrågan.

Rostfritt stål

Nickel – en mycket betydelsefull råvara i huvudparten av de rostfria stålen (de austenitiska) – fyrfaldigades i pris från slutet av 2005 till maj 2007. Fyra månader senare hade priset halverats. De snabba och kraftiga prissvängningarna skapade osäkerhet på den rostfria marknaden, framförallt för standardprodukter. Dämpningen av marknaden ledde till att alla stora producenter drog ned på produktionen med ett mycket betydelsefullt undantag, nämligen Kina. Landet producerade för tio år sedan 340.000 ton vilket motsvarade 2 % av världsproduktionen av rostfritt. I fjol, efter en ökning på cirka



Avsnyning och märkning av handelsfärdig rostfri tråd på Fagersta Stainless.

42 %, uppskattas Kinas produktion till 8 miljoner ton, vilket utgör 26 % av världsproduktionen som 2007 uppgick till 29 miljoner ton.

Den näst största producenten, Japan, minskade sin produktion med 5 % till knappt 4 miljoner ton och den tredje största nationen USA drog ned produktionen med 13 % till strax över 2 miljoner ton. EU-länderna minskade produktionen med 12 % till drygt 8 miljoner ton.

I Sverige producerades i fjol 645.000 ton rostfritt stål, en minskning med 6 % jämfört med året dessförinnan. Sverige låg med denna produktion på tolfte plats i världen. Det bör beaktas att den svenska rostfria stålindustrin i stor utsträckning tillverkar stål som ligger i ett högt eller mycket högt kvalitetsregister. Ett talande bevis på det förtroende som finns för den svenska rostfria sektorn är de satsningar som Outokumpu tillkännagav under hösten i fråga om investeringar om cirka 5 miljarder kronor i Avesta och 1,7 miljarder kronor i Degerfors.

Sverige

Under 2007 tog råstålsproduktionen i Sverige åter fart efter minskningen året dessförinnan. Totalt producerade stålverken 5,67 miljoner ton råstål vilket innebär en ökning med 3,8 % jämför med året innan. Dessutom konstateras att andelen legerade stål fortsatte att öka och uppgick till rekordhöga 68 % av den svenska produktionen, vilket ligger i linje med den svenska nischstrategin. Stålverkens leveranser av handelsfärdigt stål var i princip oförändrade med 4,8 miljoner ton varav över 3,9 miljoner ton gick till exportmarknaden. Exportvärdet av det handelsfärdiga stålet var 63 miljarder kronor varav 29 miljarder avser rostfritt stål, 21 miljarder övrigt legerat stål och 12 miljarder olegerat stål. Exportandelen legerade stål uppgick följaktligen till 80 % mätt i värde. Värdet av den samlade stålexporten (handelsfärdigt stål inklusive göt och ämnen) uppgick till rekordhöga 71 miljarder kronor och importen uppskattas till 42 miljarder kronor.

Sverige	2006	2007	%
Råstål, kton			
Produktion	5 466	5 673	3,8
därav			
Olegerat stål	1 936	1 826	-5,7
Rostfritt stål	684	645	-5,8
Annat legerat stål	2 809	3 164	12,6
Stål för gjutgods	37	38	3,1
Handelsfärdigt stål, kton (exkl göt och gjutna ämnen)			
Stålverkens leveranser	4 803	4 823	0,4
Export	3 951	3 959	0,2
Import	3 617	3 983	10,1
Bruttotillförsel till svenska marknaden	4 469	4 847	8,4
Handelsfärdigt stål, MSEK (inkl göt och gjutna ämnen)			
Export	56 427	70 792	25,5
Import	33 125	42 300	27,7

Investeringar och strukturutveckling

Under året investerade den svenska stålindustrin 3,7 miljarder kronor. Av detta belopp utgjorde maskininvesteringarna 3,46 miljarder kronor och byggnadsinvesteringarna 0,23 miljarder kronor.

BOXHOLM STÅL

Providing special steel solutions



Företaget är Nordens största tillverkare och lagerhållare av kalldragen stång. Huvudkunderna utgörs av svarvföretag vars produkter levereras till hela fordonsindustrin.

Under hösten 2007 såldes Boxholm Stål till den tysk-schweiziska koncernen Schmolz+ Bickenbach, en av världens ledande producenter och distributörer av långa specialstålprodukter. Koncernen har cirka 11.000 anställda och omsätter cirka 36 miljarder kronor per år.

Affären är ett strategiskt steg i utvecklingen av Boxholm Stål.

Under 2008 kommer investeringar bl a att göras i en ny slungrensningsmaskin för ökad kapacitet. En uppgradering av en sprickkontrollanläggning avseende det elektroniska styrsystemet och stångtvätten planeras. Det sker för att eliminera störningar som negativt kan påverka utbytet i processen.



ERASTEEL

Erasteel Kloster fortsätter att utveckla pulverområdet och vid flexiplant i Söderfors



Framtiden ser ljus ut.
Det finns goda skäl att vara optimistisk.

produceras löst pulver för nya användningsområden, såsom rostfritt stål och andra järnlegeringar.

Vid forskningslaboratoriet i Söderfors används idag ett nytt avancerat elektronmi-



Smältning av glödska är en ny affärsmöjlighet för Stålverket i Söderfors, som är både lönsam och bra för miljön.

kroskop med upplösning ner till en nanometers storlek. Ett viktigt hjälpmedel för att kunna tillverka morgondagens högrena material från Erasteel.

Smältning av glödska i stålverket innebar en ny lönsam affärsmöjlighet. Drygt 3.000 ton glödska smältes om till användbart råmaterial under 2007.

FAGERSTA Stainless

Fagersta Stainless har under året lanserat ägarnas duplexa stål, Outokumpu LDX 2101 och Sandvik SAF 2304 i tråd och valstrådform för att möta kundernas efterfrågan på rostfria trådprodukter som

inte påverkas lika starkt av det fluktuerande nickelpriset.

Inom byggrelaterade applikationer som rostfri armering är SAF 2304 en utmärkt ersättning för molybdenlegerade rostfria stål. Inom marknaderna för kallstukningsapplikationer, fjäder- och ekerprodukter finns stora potentialer. Kombinationen av hög hållfasthet, goda utmattningsegenskaper och utmärkt korrosionsmotstånd ger fördelar jämfört med austenitiska standardstål.

I spåren av volymtillväxten av duplexa stål inom rör-, plåt- och bandprodukter ökade efterfrågan på svetstråd i duplexa stål starkt under 2007.

Haldex

Under 2007 investerade Haldex Garphyttan Wire främst i syfte att förbättra miljön och produktkvaliteten. Indunstningsteknik installerades för att minska miljöpåverkan från produktionsprocessen i Garphyttan. Ny teknik för att bättre styra gasflödena i den rostfria värmebehandlingsprocessen utvecklades. För att möta högt ställda produktkrav genomfördes en ersättningsinvestering för glödning av rostfri tråd.



Indunstningsteknik minskar miljöpåverkan från produktionsprocessen i Garphyttan.



Arbetsmarknadsminister Sven-Otto Littorin inviger ett helt nytt kallvalsverk för tunna rostfria band i Långshyttan.

OUTOKUMPU

Outokumpu fattade två unika investeringsbeslut för den svenska verksamheten under 2007.

Cirka fem miljarder kronor kommer under de närmaste tre åren att satsas på produktionen av rostfria specialstål i Avesta. Investeringen ökar kapaciteten av färdiga produkter från nuvarande 250.000 ton till cirka 650.000 ton, framförallt med inriktning på duplexa rostfria stål.

Outokumpu är redan idag en tydlig marknadsledare inom duplexa rostfria stål med en marknadsandel om cirka 50 procent.

Investeringen i Avesta omfattar ytterligare en AOD-konverter och en ökning i smältkapacitet från 100 till 125 ton per smälta vilket medför en årlig ökning av stålverkets kapacitet från nuvarande 500.000 ton till cirka 750.000 ton. I stålverksinvesteringen ingår en ny slipmaskin för slabs. Investeringen omfattar dessutom en glödnings- och betningslinje specialdesignad för två meter breda duplexa rostfria stål med en årlig kapacitet på 400.000 ton, med integrerad kantskärning.



En 55 meter hög vertikalugn i den nya linjen för blankglödning hör till nyinvesteringarna i Långshyttan.

Den andra investeringen är en fem-årig satsning i Degerfors om 1,7 miljarder kronor på produktionen av varmvalsad rostfri kvartoplåt. Outokumpu är marknadsledande inom rostfri kvartoplåt (styckevalsad bred och tjock plåt) med en global marknadsandel om cirka 20 procent.

Investeringen innebär både uppgradering och nyinstallation av utrustning. Kapaciteten i Degerfors ökar med 80.000 ton till en totalkapacitet på 190.000 ton. Outokumpus produktmix inom kvartoplåt kommer att övergå till skräddarsydd plåt inom specialstål, framförallt duplexa stålkaliteter, samt Outokumpus patent-skyddade lean duplex samt andra duplexa stålkaliteter. De korrosionsbeständiga höghållfasta duplexa stålen ger kunderna betydande viktbesparingar.

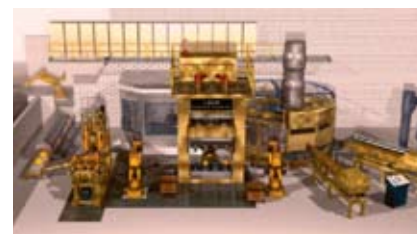
Typiska slutanvändare och projektkunder finns inom segment som avsättning, transport, olja och gas, papper och massa, energi samt kemisk- och petrokemisk industri. Exempel på applikationer är bland annat tryckkärl och atmosfäriska tankar, tjockväggiga rör, broar och processutrustning.

OVAKO

Det tyska familjeföretaget Pampus Stahlbeteiligungs GmbH köpte ytterligare 50 procent av aktierna i Ovako under oktober 2007 och blev därmed ensam ägare till bolaget.

Under året pågick några större investerings- och rationaliseringsprogram. I Hofors, renovering och utbyggnad av rörvalsverk 4 för totalt 75 miljoner kronor och anläggning av en ny deponi för cirka 20 miljoner kronor. I Hällefors, renovering och upplinjerad av delar av vidareförädlingen för totalt cirka 85 mil-

joner kronor. Produktionen av platt stång flyttades till Smedjebacken från Imatra i Finland.



Nytt ringvalsverk ska byggas i Hofors.

Även detta år fattades beslut om nya investeringar. Ett nytt ringvalsverk i Hofors med inriktning mot energisektorn och tung industri med planerad driftstart 2010 till en kostnad av cirka 200 miljoner kronor. En smideslinje för stora ringar i Hofors med planerad driftstart 2008 till en kostnad av cirka 100 miljoner kronor. Ett treårigt renoveringsprogram för stålverket i Smedjebacken för sammanlagt cirka 225 miljoner kronor. Programmet kommer att utföras i flera steg. Steg ett påbörjades 2007.

Genom bl a kortare semesterstopp och ökad skiftgång har produktionen kunnat ökas.



Offshore Safety

Efter den kraftiga tillväxtökningen de senaste åren präglades 2007 av en stabilisering av verksamheten och åtgärder vidtogs för att öka lönsamheten ytterligare.

Investeringsbesluten omfattar 20 miljoner kronor och fabrikslokalen byggdes ut med 300 kvm för installation av lagstation, ugn och provbana.

RUUKKI

Inom Ruukki Production, Virsbo, uppgraderades slittningslinjen för hantering av 25 tons coils mot tidigare maximalt tolv tons coils. Dessutom togs beslut om byggnation av ny produktionslinje för bergförstärkningsbult.

Under 2007 påbörjades en fusion mellan moderbolaget Ruukki Sverige AB och dotterbolagen AB Omeo Mekaniska Verkstad och Ruukki Holding Hässleholm AB, som verkställdes på nyåret 2008. Därmed är Ruukki representerat av ett bolag i Sverige, Ruukki Sverige AB.

SANDVIK

Under året genomförde Sandvik MT tre förvärv inom det strategiskt viktiga och snabbt växande medicinska segmentet. I juni förvärvades Doncasters Medical Technologies, en världsledande tillverkare och underleverantör av ortopediska implantat och instrument. Produkterna tillverkas i höglegerade rostfria material samt titan- och koboltbaserade legeringar. I december förvärvades JKB Medical Technologies, som är en ledande tillverkare och underleverantör av ryggradsimplantat och medicinska instrument. Produkterna tillverkas i titanlegeringar och i höglegerade rostfria material. I slutet av året förvärvades en av Medtronic Inc:s tillverkningsenheter, specialiserad på medicinska instrument för ryggradskirurgi.

Kombinationen av förvärvens kärnkompetens som tillverkare av medicinska implantat och instrument och Sandvik MTs kärnkompetens inom material- och ytteknologi, bearbetning samt produktion skapar en slagkraftig kombination på

den medicintekniska marknaden. De tre förvärven bildar tillsammans med Sandviks övriga medicintekniska verksamhet ett nytt produktområde inom Sandvik MT. Samtliga produkter marknadsförs under varumärket Sandvik.

Vid Kanthal i Hallstahammar fortsatte investeringarna i högautomatiserad tillverkning av produkter för resistiv uppvärmning. Samtidigt har kapaciteten för tillverkning av ugnssystem utökats i Indien.

Investeringar pågick inom områdena ytteknologi produkter, bergborrstål och instrumentrör i syfte att öka kapaciteten.

Nya produkter under året är kopplingen Sandvik KlikLoc® som minskar installationstiden med upp till 17 timmar vid sammankoppling av rör i krävande miljöer vid oljeplattformar, rör i materialet Kanthal APM®, Superthal® värmemoduler och sömlösa rör i materialet Sandvik Sanicro25® för ny koleldningsteknik som tillåter höga processtemperaturer med bl a reducerad miljöpåverkan som följd.

SSAB

SSAB slutförde den 18 juli 2007 det största företagsförvärvet i svensk industrihistoria genom förvärv av det nordamerikanska företaget Ipsco för drygt 50 miljarder kronor.

Förvärvet är ett tydligt steg i strategin SSAB 2010 som syftar till globalt ledarskap inom marknaderna för höghållfasta och kyllda stål. Det innebär en ny plattform för ökad tillväxt och expansion samt ökad närvaro på den nordamerikanska marknaden.

Ipsco är ett av Nordamerikas mest lönsamma stålföretag. Det grundades i Kanada 1957 och är idag verksamt över hela kontinenten. Ipsco med 4.400 anställda

har en stark position inom marknaderna för grovplåt och rör till energisektorn.

Ipsco har fyra stålverk och elva rörverk samt ett antal klippsträckor och skrothanteringscentraler i USA och Kanada.

SSABs storlek fördubblades och koncernen omsätter cirka 60 miljarder kronor per år och produktionskapaciteten är omkring åtta miljoner ton. SSABs försäljning fördelas numera nästan lika mellan Europa och Nordamerika medan några procent går till resten av världen.

SSABs nya organisation består av tre divisioner i stålrorelsen – Tunnpå, Grovplåt och Ipsco – samt dotterbolagen Tibnor och Plannja.

Under året genomfördes ett generations- och kompetensväxlingsprogram inom stålrorelsen i Sverige med avtalspension som huvudkomponent.

SSAB öppnade sin första anläggning i Kina under 2007. I ett skapade Plate Center investerade bolaget 100 miljoner kronor för mottagning, lagring, skärning samt paketering av plåt i Kunshan utanför Shanghai. Lagerkapacitet finns för 20.000 ton.

Division Tunnpå

Ett nytt legeringssystem för 20 miljoner kronor togs i bruk vid CAS-OB (efterbehandlingsprocess) i Luleå för ökad produktionskapacitet och bättre precision i tillverkningen.

Ett nytt av utbyggnaden av den nya ämnesshallen i Luleå färdigställdes. En investering om 60 miljoner kronor för effektivare ämnesshantering.

I Borlänge inleddes investeringen om 265 miljoner kronor för en ny haspel i varmvalsverket. Haspeln beräknas vara i full drift sommaren 2008. Därmed blir det möjligt att producera såväl bredare som tjockare band av extra och ultra höghållfasta stål.



Ny ämnesshall för effektivare ämnesshantering färdigställdes i Luleå.



Helautomatiserat lager driftsattes i Borlänge.

Investeringen om 100 miljoner kronor i ett nytt helautomatiserat lager för hantering och lagring av metall- och färgbelagda rullar driftsattes i Borlänge.

Varmvalsverket i Borlänge fick nya skorstenar för 20 miljoner kronor och ett nytt tjockleksregleringssystem för 35 miljoner kronor.

Det nya ugnregleringssystem som installerades i Borlänge för 10 miljoner kronor syftar till ett modernare system för reglering bl a brännare. Därmed minskar utsläppen av kväveoxider ytterligare. Samma syfte har installationen av nya brännare i gasolugnen och översyn av de nya brännarna i oljeugnen. Sammanlagt investeras minst 35 miljoner kronor.

Division Grovplåt

I Oxelösund investerade 700 miljoner kronor för att öka produktionen av härdade produkter med 15 procent. En ny härdlinje (härdlinje fyra tas i bruk i april 2008), en ny målningsanläggning med höglager, en tankvacuum-anläggning och utökad anläpningskapacitet byggdes under året och bidrar till produktionsökningen.

Den nya granuleringsanläggningen (100 miljoner kronor) för råjärn och stål, som möjliggör åretrunt drift av masugnarna togs i bruk redan 2007. Stålgranuler är en eftertraktad produkt som kylskrot i ståltillverkningen.

Under hösten beviljades miljötillstånd för fortsatt produktion och en produktionsökning om bl a två miljoner ton råjärn per år i Oxelösund.

Division Ipsco

Sammanlagt levererades 4 miljoner ton plåt och rör 2007. Ipsco fokuserar på växande segment inom energi, transport och infrastruktur.



Structo såldes under året till ISMT, Indian Seamless Metal Tubing, som finns i Pune i Indien. Avsikten med ISMTs köp är att bygga upp en världsledande organisation för produktion av rör för cylindertillverkning (hydraulik).

ISMT startar Structo India Ltd i Baranmati, en plats belägen cirka 120 km från Pune. Anläggningen väntas vara klar 2009.

För att sälja ISMTs produkter i Europa öppnades ISMT Europe AB med säte i Storfors.

Under 2007 beslutades även om investeringar i främst vidareförädling av rörprodukterna i Storfors.



Uddeholm Tooling beslutade 2007 om den största investering som gjorts i järnverket i Hagfors på 30 år. Investeringen gäller ytterligare en smidespress som kommer att stå färdig för produktion i slutet av 2009.

Smidespressen tillsammans med nödvändig kringutrustning kostar cirka 250 miljoner kronor. Tillsammans med övriga investeringar under de närmaste tre åren så blir totalsumman omkring 500

miljoner kronor för Uddeholm Tooling i Hagfors.

Investeringen möjliggör den planerade expansionen från dagens 72.000 intagna ton göt till 107.000 ton 2012.

Investeringar gjordes även i kvalitetshöjande utrustning i stålverket och pressmedjan samt för att höja kapaciteten i värmebehandling och maskinbearbetning.

En rad mindre investeringar utfördes för att minska miljöpåverkan via utsläpp till vatten och luft.

Delar av det tidigare teknikutvecklingsföretaget Uddeholm Technology införlivades med Uddeholm Tooling. Det rör sig om utveckling, produktion, marknadsföring och försäljning av granuler, Granshots, i såväl verktygsstål som i andra kvaliteter. En ny nisch med stora utvecklingsmöjligheter.

Den nya produkten Uddeholm Nimax lanserades globalt och den vänder sig framför allt till kunder inom plastsegmentet.

Spryanläggningen i Hagfors driftsattes under hösten och därmed är Uddeholm Tooling det enda företag i världen som i full skala kan erbjuda sprayformat verktygsstål.

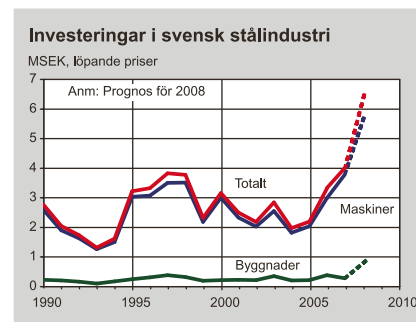
Den år 2006 påbörjade kampanjen för marknadssegmentet Uddeholm High Performance Steel, som innebär ökad användning av verktygsstål till andra applikationer än verktyg, lyckades väl och under 2007 ökade försäljningsvärdet globalt med 30 procent jämfört med föregående år. Användningsområden är konstruktionsdetaljer och komponenter inom tillverkningsindustrin.



Smidespressen är den största investeringen på 30 år i järnverket i Hagfors.



Smidespressen i närbild.



Forskning och utbildning

Jernkontorets verksamhet inom forskning och utbildning omfattar den gemensamma nordiska stålforskningen och samordningen av EU-frågor inom forskningsområdet. Jernkontoret har under året bevakat de europeiska forskningsfrågorna och aktivt deltagit i flera kommittéer och arbetsgrupper. Man ansvarar även för den långsiktiga kompetensförsörjningen till främst materialteknisk utbildning.

Europeisk kol- och stålforskning

Inom Kol- och stålforskningsfonden (RFCS) fick Sverige återigen god utdelning för de projektförslag som inlämnades i september 2007. Enligt preliminära beslut kommer svenska projekt att erhålla cirka 30 miljoner kronor, vilket utgör omkring nio procent av de medel som står till buds. Av 29 inlämnade projektförslag med svenskt deltagande beviljades 16 förslag.

Gemensam nordisk stålforskning

Jernkontoret bedriver ett omfattande gemensamt nordiskt samarbete för forskning och utveckling.

Stålforskningsprogrammet, som beviljades av regeringen i slutet av juni 2006, löper under sex år, med början 2007 och avslutas i slutet av 2012. Det samfinansieras av VINNOVA och stålindustrin med hälften vardera och totalt uppgår finansieringen till 240 miljoner kronor.

Under senhösten 2006 beviljade Energimyndigheten medel till ett nytt energiforskningsprogram, som löper under fyra år, med start 2007. Det finansieras med 62 miljoner kronor från Energimyndigheten och 162 miljoner kronor från stålföretagen, summa 224 miljoner kronor. I Stålforskningsprogrammet har hittills 16 projekt beviljats medel, av 32 inlämnade ansökningar. En ny utlysning kommer att göras under 2008.



Det pågår en intensiv forskning i Sverige.
Det försprång som vi har idag måste vi värna om.

Den totala forskningsbudgeten 2007 uppgick till cirka 100 miljoner kronor, se figur 1. Av dessa utgjordes 54 procent av kontanter, dvs kontantinsatser från Jernkontoret och medlemsföretagen samt forskningsanslag från staten och forskningsstiftelser, och resten av stålföretagens naturinsatser. Under 2007 ökade

forskningsbudgeten återigen från den låga nivå som rådde under 2006 på grund av att Energiforskningsprogrammet startades först under 2007. Forskningsbudgeten beräknas öka ytterligare under kommande år.

Triple Steelix är ett s k innovationssystem med aktörer från näringsliv, forskning och politik inom främst Bergslagen. I Triple Steelix deltar stålföretag, en mängd mindre verkstadsföretag, tre länsstyrelser, åtta kommuner samt en högskola och forskningsinstitut. Syftet med Triple Steelix är att åstadkomma ökad ekonomisk tillväxt genom att skapa nya produkter

Triple Steelix

och tjänster inom stål- och verkstadsområdena.

Ett centralt område för Triple Steelix under 2007 var att stödja forskningen kring rullformning. Dels den teknik som finns för både två- och tredimensionell rullformning av mjukare stål, men framförallt tredimensionell rullformning av avancerade höghållfasta stål, vilken har stor potential bl a när det gäller detaljer till bilindustrin. Ledande inom detta område är Borlänge-företaget Ortic som är en viktig aktör inom Triple Steelix. Ortic har utvecklat en spjutspetskompetens inom rullformning, och i slutet av 2007 installerades en av världens första utrustningar för tredimensionell rullformning vid det s k BearbetningsCentrum i Borlänge. BearbetningsCentrum är ett samarbete mellan Högskolan Dalarna och Triple Steelix. Under 2009 kommer Högskolan Dalarna att starta en masterutbildning i bl a rullformningsteknik och BearbetningsCentrum kommer att utgöra en viktig resurs i utbildningen.

STÅL 2007

Jernkontorets konferens STÅL hölls för tredje gången och samlade de viktigaste aktörerna inom teknisk forsk-



Indiens ambassadör, Deepa Gopalan Wadhwa, inledningstalade under STÅL 2007



Under STÅL 2007 i Borlänge samlades närmare 350 deltagare från Norden, övriga EU, Kina och Indien.

ning, utbildning och utveckling. STÅL 2007 genomfördes i maj i Borlänge med närmare 350 deltagare från Norden, övriga EU, Kina och Indien. Deltagarna bjöds på nyheter och frågeställningar kring de metallurgiska och materialvetenskapliga områdena, energi och miljö, utvecklingen av regionala innovationssystem – Triple Steelix, kompetens och lärande samt miljöforskningsprogrammet Stålkretslöppet.

Nordiskt utbildnings-samarbete

År 2005 startade ett nordiskt utbildnings-samarbete med arbetsnamnet Nordic Steel Master Programme som syftar till att öka samarbetet mellan de nordiska universitet och högskolor som bedriver undervisning inom metallurgi, bearbetning och materialvetenskap. Flera av de

nordiska lärosätena har för få teknologer och därmed en underfinansierad utbildning. Viktiga professurer riskerar att försvinna om inte relevanta är tillräckligt. Målet är att Norden långsiktigt ska kunna behålla utbildning och forskning på en hög internationell nivå. En lösning som studeras är att genomföra gemensamma kurser inom metallurgiområdet.

Materialteknisk utbildning

Jernkontoret och svensk stålindustri har sedan lång tid tillbaka aktivt stött den materialtekniska utbildningen i landet. Insatserna har varit inriktade främst mot civilingenjörsprogrammet materialdesign vid Kungliga Tekniska högskolan (KTH) och vid Högskolan Dalarna (HdA) samt i mindre omfattning mot kemiteknisk design vid Luleå tekniska universitet (LTU).

Söktrycket och utexaminationen för-

bättrades jämfört med situationen under 1990-talet, se figur 2. Under de senaste två åren har emellertid rekryteringen till HdA minskat kraftigt.

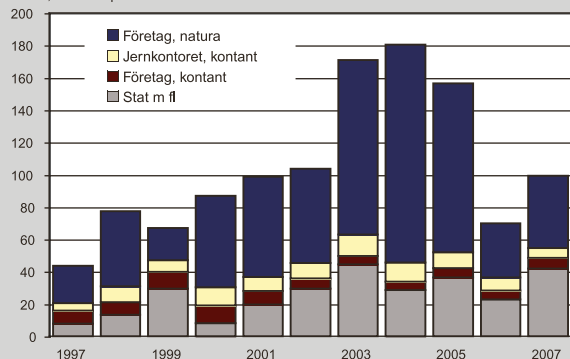
Under åren 2005–2007 har totalt 32 civilingenjörer utexaminerats vid HdA, varav 30 arbetar inom stål företagen i Bergslagen, en är doktorand vid Chalmers i ämnet skärande bearbetning och en är doktorand vid HdA.

Nationella forskarskolan

Forscarskolan i bearbetningsteknik vid HdA är en företagsforscarskola som bygger på samverkan mellan KK-stiftelsen, åtta företag, Jernkontoret och ovan nämnda högskolor. Sju doktorander är aktiva, varav fyra är kvinnor. Under 2007 avlades två licentiatexamina och sammanlagt har sex avlagts. De första doktorsexamina väntas under 2008.

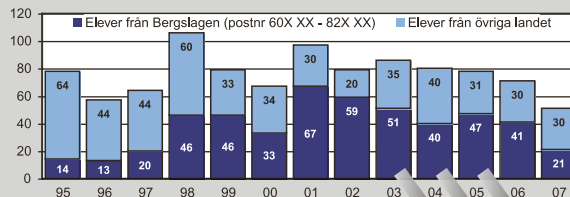
Figur 1 Forskningsverksamhetens omfattning

MSEK, 2007 års priser

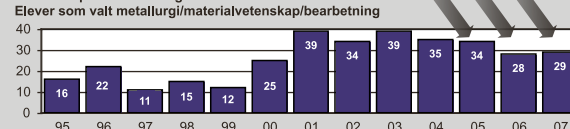


Figur 2 Utbildning i Materialdesign (Materialteknik) vid KTH och HdA

Antal förstahandsval



Antal kompetensinriktade val



Profilering och rekrytering

Bland Jernkontorets centrala uppgifter återfinns stödet till medlemsföretagens långsiktiga kompetensförsörjning. Det sker genom profilerings- och rekryteringsarbete som går ut på att öka kunskaperna om stålet, företagen och relevanta högskoleutbildningar bland de viktiga målgrupperna: ungdomar, lärare och föräldrar.

Gymnasieenkäten i september 2007 bland avgångsklasserna vid de naturvetenskapliga eller tekniska programmen visar att jämfört med tidigare års resultat, har den positiva uppfattningen om "stålet som framtidens arbetsmarknad om 5–10 år" ökat från 12 % till 31 % och "intresset för stålet" ökat från 3–4 % till 11 %. Tyvärr är kännedomen om stålindustrins företag som inte är börsnoterade i Sverige fortfarande mycket blygsam.

Rekrytering

Årets rekryteringskampanj riktades traditionsenligt mot gymnasiernas avgångsklasser i naturvetenskap och teknik. Detta år i form av en skolturné i 34 gymnasier i Bergslagen, Höganäs, Kiruna och Luleå, där gymnasisterna fick möta informatörer, civilingenjörer och teknologer. De berättade om materialutbildningar med fokus på materialdesign, yrkeslivet samt visade tekniska experiment. Skolturnén dokumenterades i form av en introduktionsfilm till nästa års turné. I kampanjen ingick även direktreklam, broschyrer och cdrom-skivan FerrumCity. Webbplatsen



www.materialdesign.se, som också ingår i det långsiktiga rekryteringsarbetet, fick under året ny design och nytt mer omfattande innehåll.

Kampanjen lyckades inte bromsa nedgången i rekryteringen till materialdesignprogrammet vid Högskolan Dalarna sedan 2006, men det verkliga utfallet kan bedömas först efter tre års genomförande, eftersom endast en tredjedel av studenterna i varje årskull går direkt till högskolan. Under 2008 kommer ytterligare medel att satsas på rekryteringen till materialdesignprogrammet.

FerrumCity

FerrumCity är en nyfikenhetsbaserad fakta-cdrom om

stål och stålindustri. Den behandlar bl a stålproduktion, återvinning och -användning, svenska stålföretag på världsmarknaden, materialteknisk utbildning, stålets egenskaper och utveckling mot nya tillämpningar genom forskning samt stålets historia.

Den tredje versionen av FerrumCity som bl a tillförs nya animeringar, tredimensionell grafik, simuleringar och filmer, färdigställdes vid årets slut.

Brinelldagarna

Brinelldagarna på KTH vände sig för fjärde året i rad till elever i årskurs två vid gymnasiet naturvetenskapliga eller tekniska program. Syftet är att locka till studier i

materialdesign vid KTH eller Högskolan Dalarna och dagarna är ett led i en långsiktig satsning för att öka kunskapen om materialteknikens betydelse i morgondagens samhälle.

Lärare deltar och ges av KTHs lärarkår en specialutformad fortbildning som de kan utnyttja i sina egna klasser. Sammanlagt deltog 166 elever och 70 lärare från 95 skolor.

Stålbucklan

Stålbucklan är en årlig turnering i ishockey för flickor i åldrarna 14–16 år. Turneringen sponsras av den svenska stålindustrin genom Jernkontoret. Syftet är att öka teknikintresset hos flickor, att visa att branschen välkomnar fler kvinnor till stålföretagen och att indirekt stödja flickkeyn.

Den 30 mars – 1 april samlades 240 flickor från Falköping i söder, Överkalix i norr och Riihimäki i öster (norr om Helsingfors) på Stora Mossens IP i Stockholm för att göra upp om Stålbucklan 2007. En av de största ishockeyturneringarna i Sverige för flickor.

AIK från Solna tog hem segern genom att besegra MODO med 2–1 i finalen. Förstapris var en "buckla" i rostfritt stål och ett stipendium om 9.000 kronor. Andra och tredje pris är stipendier om 7.000 respektive 5.000 kronor. Stipendierna ska användas för utbildning av tränare eller ledare i syfte att utveckla flickishockeyn inom föreningarna.

Energi och miljö

Energi- och miljöfrågorna ökar ständigt i betydelse för stålindustrin. Energi är en av de viktigaste produktionsfaktorerna och tillgången till energi i rätt form och till konkurrenskraftigt pris är en huvudfråga för företagens långsiktiga överlevnad. Miljölagstiftningen initieras idag huvudsakligen inom EU, vilket kräver ett aktivt engagemang från industrin för att regelverken ska bli hanterbara och konkurrensneutrala. Viktiga frågor under 2007 var bl a utsläppshandel, elpriser, avfall, vattenfrågor och EUs kemikalieförordning REACH.

Klimat och utsläppshandel

Klimatfrågan har under året varit den allt överskuggande miljöfrågan i den politiska diskussionen. Den är viktig för stålindustrin eftersom ståltillverkningen med nödvändighet släpper ut stora mängder koldioxid från framförallt den malmbaserade produktionen. Även om det pågår omfattande forskning så ligger ny teknik, som ger väsentligt minskade utsläpp, långt fram i tiden. Det är därför rimligt att stålindustrin i Sverige och Europa får producera stål med samma villkor som övriga världen.

Utsläppshandeln under perioden 2008–2012 inkluderar även värmnings- och värmebehandlingsugnar i valsverk. Det innebär att utsläppshandelssystemets omfattning ökar med knappt en miljon ton koldioxid för stålindustrin. Den svenska tilldelningen av utsläppsprätter har dragits ned och det kommer troligen att



Förändra och bevara. Svensk stålindustri bygger långsiktigt för ett hållbart samhälle.

innebära en brist för flera av företagen under perioden.

För perioden 2013–2020 har EU satt upp mål för minskade utsläpp av växthusgaser om 20–30 procent samt mål för andel förnyelsebar energi (20 %) och energieffektivisering (20 %). I januari 2008 kom förslaget om bördefördelning för målen och ett reviderat direktiv för utsläppshandeln för tiden efter 2012.

Stålindustrin i Europa har gemensamt drivit förslaget om sektorsspecifik utsläppshandel för ståltillverkningen, där tilldelningen baseras på riktvärden för utsläpp per producerad enhet för jämförbar produktion. Ett sådant system syftar till att driva på utsläppsreducerade åtgärder men inte

att begränsa stålproduktionen i Europa. Systemet kan också tillämpas globalt vilket långsiktigt är nödvändigt för att klimatvillkoren för världens ståltillverkning ska vara likvärdiga. I det reviderade handelsdirektivet föreslås kraftiga neddragningar av tilldelningen av utsläppsprätter vilket kommer att innebära stora kostnader för stålindustrin.

Andelen stålproduktion i länder som har åtaganden enligt Kyotoprotokollet minskar successivt och är 31 procent baserat på 2007 års produktion, se figur 4.

Processkol och energi

Stålindustrins användning av olja, gas och el har varit förhållandevis konstant under de se-

naste tio åren. Gas (gasol och naturgas) har ökat något medan oljeanvändningen minskat. Variationerna när det gäller processkollet däremot följer produktionen i den malmbaserade tillverkningen, se figurerna 1–3. Med hänsyn tagen till produktionsförändringar har användningen av energi exklusive processkol effektiviserats med cirka 20 procent sedan 1990, se figur 5.

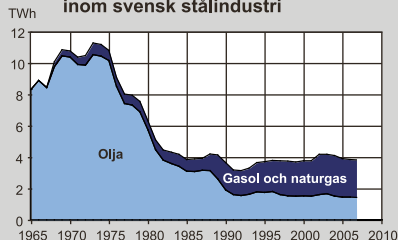
Inom Jernkontorets projekt Energikompetens har energit utbildningar genomförts på tre företag med samtliga medarbetare. Inom projektet finns också en webbaserad handbok, www.energihandbok.se, som publicerades under våren samt ett nätverk för erfarenhetsutbyte.

Miljöfrågor

Restprodukter från ståltillverkningen har i många fall goda egenskaper och de utgör råvara till nya produkter. Flera företag satsar på produktutveckling och det har även startats ett nytt teknikområde inom Jernkontoret, för gemensam forskning om restprodukter. Samtidigt har Naturvårdsverket arbetat med att ta fram kriterier för användning av avfall för anläggningsändamål i syfte att öka återvinningen på ett miljörätt sätt.

De föreslagna kriterierna fokuserar på noll risk, med gränsvärden i nivå med de naturliga bakgrunds nivåerna. Detta kan komma att påverka möjligheten att använda många olika material och följden kan bli att deponeringsbehoven ökar. Implementeringen av REACH, EUs förordning för

Fig 1 Total användning av olja och gas inom svensk stålindustri



kemikaliehantering, har inlett och företagen har påbörjat arbetet med att ta fram underlag för registrering. Här sker även samarbete med andra europeiska företag. Det är fortfarande oklart om stålprodukter är varor eller beredningar och hur ferrolegeringar ska bedömas.

Implementeringen av EUs ramdirektiv för vatten fortsätter i Sverige under ledning av de fem vattenmyndigheterna, var och en kopplade till ett vattendistrikt. Kartläggning och bedömning av ekologisk status av ytvatten slutförs på regional nivå. Många frågor återstår att lösa, såsom Sveriges speciella vattenförhållande och vilka bedömningsmetoder och modeller som bör tillämpas. Stålindustrin samarbetar redan på lokal nivå med myndigheterna via vattenvårdsförbund,

Fig 2 Användning av energi och processkol inom svensk stålindustri

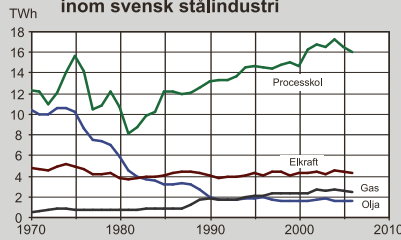
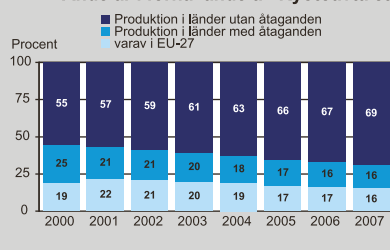


Fig 4 Världens råstålsproduktion Andelar i förhållande till Kyotoavtalet



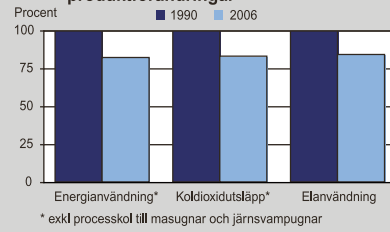
vattenråd, och referensgrupper som är kopplade till respektive vattendistrikt.

IPPC, Europas miljölagstiftning för stora industrianläggningar ska revideras. Grundtanken är ett integrerat sätt att styra utsläpp och miljöpåverkan från anläggningarna. Till sin hjälp har företagen de s k BAT-dokumenterna som innehåller

Fig 3 Användningen av processkol och energi vid svenska stålverk 2006



Fig 5 Effektivisering inom svensk stålindustri med hänsyn tagen till process- och produktförändringar



ler beskrivningar över bästa tillgängliga teknik. En breddning av direktivet har diskuterats samt möjligheten till nya styrmedel. Ett förslag på reviderat direktiv kom i slutet av året vilket innebär minskad flexibilitet och en starkare koppling till BAT, vilket inte följer grundtankarna i det nuvarande direktivet.

Utmärkelser



Belöningsjetongen i guld

Jernkontorets belöningsjetong i guld har tilldelats direktör Ola Hägglund, platschef vid SSAB division Grovplåt i Oxelösund. Belöningsjetongen "För flit och skicklighet i bergsmannayrken" finns i silver eller guld och den instiftades 1822. Belöningsjetongen i guld utdelades senast 1990 till direktör Sture Svensson.

Ola Hägglund har starkt bidragit till att utveckla SSABs verksamhet i Oxelösund. Division Grovplåt är idag ett framgångs-

rikt stålföretag med avancerade produkter och starka varumärken.

Olas utmärkta ledarskap har haft avgörande betydelse för framgångarna. Hans omvitnade flit och engagemang är och har varit en inspirationskälla för hans medarbetare. Olas förmåga till visionärt tänkande parat med en stabil förankring i vardagen är utmärkande drag i hans sätt att arbeta.

Silverbägaren

Jernkontorets silverbägare har tilldelats forskningschef Sven Sundberg för förtjänstfullt arbete inom Jernkontorets forskningsverksamhet och inom Europaforskningen med stålforsknings- och ramprogrammen.

Sven Sundberg har under 34 år haft ansvar för teknikområdena Oförstörande provning, Analytisk kemi, Icke-järnmetaller och Kvalitet.

Inom teknikområdena har han på ett mycket fint sätt samarbetat med ledande forskningschefer från de nordiska stål-



företagen. Särskilt väl har relationerna med den finska stålindustrin utvecklats.

Sven har under alla år på ett ytterst förtjänstfullt sätt bidragit till den tekniska utvecklingen inom sina ansvarsområden. Dessutom har han ansvarat för att ordna vetenskapliga konferenser inom sina olika fackområden. Svens arbete har präglats av ett genuint intresse för olika slags forskningsfrågor. Noggrannhet, kvalitet och hjälpsamhet är kännetecknande för hans sätt att arbeta.

RESULTATRÄKNING	2007	2006
Belopp i tusen kronor		
VERKSAMHETENS INTÄKTER		
Forskningens intäkter		
<i>Avgifter från deltagande företag, anslag från svenska staten, anslag från EU mm</i>	49 898	36 925
Serviceavgifter	14 031	9 270
Hysesintäkter och övriga rörelseintäkter	10 583	11 412
Summa verksamhetens intäkter	75 512	57 607
VERKSAMHETENS KOSTNADER		
Forskningens direkta kostnader	-49 898	-36 925
Forskning och utbildning	-5 042	-5 176
Energi och miljö	-3 565	-4 551
Handelspolitik	-2 238	-1 698
Information	-13 260	-6 348
Ledning och administration	-11 389	-13 312
Kontorsfastigheten	-5 840	-5 895
Summa verksamhetens kostnader	-91 232	-73 905
RESULTAT FRÅN FINANSIELLA POSTER	-5 141	39 274
BIDRAGSVERKSAMHETEN	-12 038	-8 912
BOKSLUTSDISPOSITIONER OCH SKATT	-389	-93
ÅRETS RESULTAT	-34 288	13 971
BALANSRÄKNING	2007	2006
Belopp i tusen kronor		
TILLGÅNGAR		
Anläggningstillgångar	402 079	429 853
Omsättningstillgångar	52 101	32 034
SUMMA TILLGÅNGAR	454 180	461 887
EGET KAPITAL OCH SKULDER		
Eget kapital	301 973	336 261
Skulder	152 207	125 626
SUMMA EGET KAPITAL OCH SKULDER	454 180	461 887

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 Hugo Carlssons Stiftelse för Vetenskaplig Forskning, Gerhard von Hofstens Stiftelse för Metallurgisk Forskning och Löwensköldska fonden, 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 2007 till 290 miljoner kronor. Under året utdelades sammanlagt 6,1 miljoner kronor. För mer information; se www.jernkontoret.se under STÅLINDUSTRIEN.

Stiftelsen Prytziska fonden nr 1

För främjande och bekostande av svensk bergshistorisk forskning.

Stiftelsen Prytziska fonden nr 2

För främjande av metallurgisk eller metallografisk forskning.

Stiftelsen De Geerska fonden

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

Stiftelsen Axel Ax:son Johnsons forskningsfond

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

Stiftelsen Överingenjören Gustaf Janssons Jernkontorsfond

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

Stiftelsen Skandinaviska Malm- och Metalls forsknings- och utvecklingsfond

För studieresor som har anknytning till Jernkontorets gemensamma forskningsverksamhet.

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.

Stiftelsen Jonas Kjellbergs och Berndt Wijkanders stipendiefond

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

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.

Stiftelsen Jernkontorsfonden för bergsvetenskaplig forskning

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

Stiftelsen Wilhelm Ekmans fond för bergshistorisk forskning

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

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.

Hugo Carlssons Stiftelse för Vetenskaplig Forskning

För att stödja vetenskaplig forskning med sådan inriktning att resultaten kan få betydelse för svensk järnhantering genom att vidga kunskaperna om stålets sammansättning, struktur och egenskaper samt om processerna vid dess framställning och behandling.



JERNKONTORETS ORGANISATION

Fullmäktiges ordförande
Olof Faxander

Verkställande direktör
Elisabeth Nilsson

Teknisk direktör
Lars Hansson

Energi- och miljödirektör
Helén Axelsson

Handelspolitisk direktör
Mathias Ternell

Informationsdirektör
Peter Salomon

Administrativ direktör
Stefan Högfelt

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 närallgande 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	
	2007	2006
Direktion	2	2
Informationsavdelning	2,6	2,6
Bibliotek och bergshistoria	1,7	1,7
Avdelning för forskning och utbildning	12	12
Avdelning för energi och miljö	3,25	3
Handelspolitisk avdelning	1,5	1,6
Avdelning för ekonomi och administration	2	2
Kontorsservice	2	2,5
Fastighet	2	3
Doktorander (KTH och Högskolan Dalarna)	4,25	8
Triple Steelix	2,75	1
Totalt antal anställda	36	39
Personalkostnader Mkr	28,7	27,9

JERNKONTORETS TEKNIKOMRÅDEN

Teknikområde (TO)	Ordförande	Forskningschef
TO 21 Malmbaserad metallurgi	Kim Michelsson, Ovako, Koverhar	Harry Pettersson
TO 23 Ljusbågsugsteknik/skänkmetallurgi	Stefan Gustafsson, Höganäs	Harry Pettersson/ Lars-Henrik Österholm
TO 24 Gjutning och stelning	Bo Rogberg, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Lars-Henrik Österholm
TO 31 Band och plåt	Ove Munther, SSAB, Borlänge	Jonas Lagergren
TO 32 Stång och profil	Conny Fredriksson, Fagersta Stainless, Fagersta	Jonas Lagergren
TO 33 Tråd	Sten Farre, Hörle Tråd, Värnamo	Jonas Lagergren
TO 34 Rör	Christer Asp, Outokumpu Stainless Tubular Products, Sthlm	Jonas Lagergren
TO 43 Rostfria stål	Anna Delblanc, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Jonas Lagergren
TO 44 Oförstörande provning	Ketil Törresvoll, Scana Steel Björneborg, Björneborg	Lars-Henrik Österholm
TO 45 Analytisk kemi	Bo Larsson, Sandvik Materials Technology, Sandviken	Lars-Henrik Österholm
TO 51 Energi- och ugnsteknik	Göran Andersson, SSAB, Borlänge	Jonas Lagergren
TO 55 Restprodukter	Björn Haase, Höganäs	Eva Blixt
TO 80 Pulvermetallurgi	Sven Bengtsson, Höganäs	Kerstin Fernheden

Jernkontorets gemensamma nordiska forskning bedrivs inom 13 teknikområden. Styrelserna för de olika teknikområdena har till uppgift att, inom sina områden, besluta om den gemensamma forskningens omfattning, program, finansiering och forskningsuppdrag. Styrelsen bevakar även företagens intressen vad gäller forskning och utveckling vid universitet och högskolor.

KOMMITTÉER INOM JERNKONTORET

Energirådet

Johan Lundqvist, SSAB (ordf)
 Göran Andersson, SSAB
 Bo Gustavsson, SSAB
 Ulf Helgeson, ScanDust
 Camilla Kaplin, Outokumpu Thin Strip
 Per Lagerlöf, Höganäs
 Susanne Lindqvist, Sandvik Materials Technology
 Anders Lund, Ovako Steel
 Mikko Rintamäki, Outokumpu
 Gunnar Ruist, Outokumpu Stainless
 Sven-Erik Storbjörk, Fagersta Stainless
 Helén Axelsson, Jernkontoret (sekr)

Produktekologirådet

Jonas Larsson, SSAB (ordf)
 Peter Björkner, Uddeholm Tooling
 Gudrun Bågstad, Teknikföretagen
 Camilla Kaplin, Outokumpu Thin Strip
 Istvan Lukacs, Ovako Steel
 Klas Lundbergh, SSAB
 Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
 Margareta Nylén, Swerea KIMAB
 Dan Persson, Swerea KIMAB
 Inger Persson, Höganäs
 Sophie Carler, Jernkontoret (sekr)

Miljörådet

Klas Lundbergh, SSAB (ordf)
 Anders Bergman, Höganäs
 Michael Borell, Boliden Mineral
 Mats Eriksson, Fagersta Stainless
 Tomas Eriksson, Erasteel Kloster
 Ulf Helgeson, ScanDust
 Cecilia Johnsson, Uddeholm Tooling
 Istvan Lukacs, Ovako Steel
 Maria Nilsson, SSAB
 Hans Olsson, SSAB
 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
 Alf Ström, Ovako Steel
 Tommy Örtlund, Ovako Bar
 Helén Axelsson, Jernkontoret
 Sophie Carler, Jernkontoret
 Eva Blixt, Jernkontoret (sekr)

Bergshistoriska utskottet

Orvar Nyquist, Stockholm (ordf)
 Kjersti Bosdotter, Stockholm
 Martin Fritz, Göteborg
 Jan Jonson, Fors
 Carl-Magnus Gagge, Västerås
 Gert Magnusson, Stockholm
 Per-Magnus Nilsson, Stockholm
 Marie Nisser, Bromma
 Arne Sundström, Oxelösund
 Gustaf Trotzig, Stockholm
 Kerstin Fernheden, Jernkontoret (sekr)
 Yngve Axelsson, Jernkontoret (adj)

Standardiseringsrådet

Björn Holmberg, Outokumpu Stainless (ordf)
 Sten Bjelmrot, SSAB
 Hans Klang, SSAB
 Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
 Lars Nilsson, Fagersta Stainless
 Barbro Wallén, Uddeholm Tooling
 Roger West, Surahammars Bruk
 Kerstin Fernheden, Jernkontoret (sekr)

Forsknings- och utbildningsrådet

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology (ordf)
 Mia Almcrantz, SSAB
 Göran Carlsson, SSAB
 Göran Engberg, Högskolan Dalarna
 Stefan Gustafsson, Höganäs
 Malin Hallberg, Haldex Garphyttan
 Ronnie Högberg, SSAB
 Henrik Jespersen, Uddeholm Tooling
 Bo Jönsson, Kanthal
 Jarl Mårtenson, Ovako
 Jan Olsson, Metallgruppen
 Petri Palmu, Ovako Bar
 Peter Samuelsson, Outokumpu Stainless
 Peter Sandvik, Ruukki
 Lars Taflin, Erasteel Kloster
 Roger West, Surahammars Bruk
 Lars Hansson, Jernkontoret
 Jonas Lagergren, Jernkontoret
 Elisabeth Nilsson, Jernkontoret
 Peter Salomon, Jernkontoret
 Harry Pettersson, Jernkontoret (sekr)

JERNKONTORETS REPRESENTATION I OLIKA ORGAN

Eurofer – The European Confederation of Iron and Steel Industries

Committee of Presidents
Olof Faxander, SSAB

Steering Committee
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Research Committee
Göran Carlsson, SSAB (ordf)

Committee of Commercial Affairs
Anders Elfgrén, SSAB
Ulf Wilandh, Ovako

Communications Committee
Peter Salomon, Jernkontoret

External Relations Committee
Mathias Ternell, Jernkontoret

Special Steels Committee
Mathias Ternell, Jernkontoret

Social Affairs Committee
Bengt Hultdt, Metallgruppen

Committee of Economic Studies
Stefan Lundewall, SSAB

Statistics Committee
Mathias Ternell, Jernkontoret

Energy Committee
Helén Axelsson, Jernkontoret
Johan Lundqvist, SSAB

Climate Change Committee
Helén Axelsson, Jernkontoret
Kim Kärsrud, SSAB

Environmental Committee
Sophie Carler, Jernkontoret

Air Quality Working Group
Eva Blixt, Jernkontoret

Waste Working Group
Hanna Friberg, Merox
Eva Blixt, Jernkontoret

REACH Implementation Group (New Chemical Policy)
Sophie Carler, Jernkontoret
Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

Product Related Env. Issues Working Group
Sophie Carler, Jernkontoret
Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless
Jonas Larsson, SSAB

Water Working Group
Sophie Carler, Jernkontoret

Refocus
Olle Wijk, Sandvik Materials Technology
Lars-Henrik Österholm, Jernkontoret

Classification and Labelling Working Group
Sophie Carler, Jernkontoret

Standards Committee
Christer Karlsson, SIS

European Parliament Coordination Committee
Mathias Ternell, Jernkontoret

Scrap Committee
Dan Lundberg, Järnbruksförnödenheter

Transport Committee
Mathias Ternell, Jernkontoret

Euroslag
Jeanette Stemne, Merox

RFCS – Kol- och Stålforskningsfonden

COSCO – Kol- och stålkommittén
Lars Hansson, Jernkontoret

SAG – Den rådgivande gruppen för stål
Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

ESIC – European Steel Institutes Confederation

Lars Hansson, Jernkontoret

ESTA – European Steel Tube Association

Mathias Ternell, Jernkontoret

IISI – International Iron and Steel Institute

IISIs Styrelse
Olof Faxander, SSAB

IISIs Stämman
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

AUTOCO – Committee on Automotive Applications
Ronnie Högborg, SSAB

ECON – Committee on Economic Studies
Stefan Lundewall, SSAB

ENCO – Committee on Environmental Affairs
Klas Lundbergh, SSAB

RAMCO – Committee on Raw Materials
Ola Hägglund, SSAB

Kyoto Protocol and the Steel Industry
Helén Axelsson, Jernkontoret

LCA Forum
Sophie Carler, Jernkontoret

Working Group on Statistics
Mathias Ternell, Jernkontoret

CSG – Communications Steering Group
Peter Salomon, Jernkontoret

SKGS – Skogen, Kemin, Gruvorna och Stålet
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret
Helén Axelsson, Jernkontoret

Industriekommittén

FoU-gruppen
Lars Hansson, Jernkontoret

Energi/Klimat-gruppen
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret
Helén Axelsson, Jernkontoret

Industriell utveckling
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Svenskt Näringsliv

Arbetsgrupp Miljö
Eva Blixt, Jernkontoret

Arbetsgrupp Energi och Klimat
Helén Axelsson, Jernkontoret

Handelsgruppen
Mathias Ternell, Jernkontoret

Branschekonomena
Mathias Ternell, Jernkontoret

Förbundsjuristerna
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
Kjell Kruse, Uddeholm Tooling

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

Stiftelsen Svensk Järn- och Metallforskning

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret (ordf)
Göran Carlsson, SSAB
Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Swerea KIMAB – Korrosions- och Metallforskningsinstitutet AB

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

STEM – Beslutsnämnd för SGCs ramprogram

Birgitta Lindblad, Jernkontoret

Svetskommissionen

Lars Hansson, Jernkontoret

SBI – Stålbyggnadsinstitutet
Peter Salomon, Jernkontoret

SIVL – Stiftelsen Institutet för Vatten- och Luftvårdsforskning

Göran Andersson, SSAB

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

Alf Abrahamsson, Jernkontoret

Tomas From, SveMin

Suppleant

Mathias Ternell, Jernkontoret

Bruktjänstemannafonden

Torkel Eriksson, Sandvik Materials Technology

Suppleant

Alf Abrahamsson, Jernkontoret

Stiftelsen Stora Kopparbergets Gruvråd

Kerstin Fernheden, Jernkontoret

Suppleant

Jonas Lagergren, Jernkontoret

Föreningen Bergslagsarkiv

Suppleant

Kerstin Fernheden, Jernkontoret

Hugo Carlssons Stiftelse för Vetenskaplig Forskning

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret (ordf)

Lars Hansson, Jernkontoret

Jarl Mårtenson, Ovako

Hans Klang, SSAB

Bo Rogberg, Sandvik Materials Technology

Stiftelsen Lövensköldska fonden

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret (ordf)

Olof Faxander, SSAB

Jarmo Tonteri, Ovako

Representation i styrelsen för Svenskt Näringsliv 2007/2008

Styrelse

Olof Faxander, SSAB

Peter Gossas, Sandvik Materials Technology

Suppleant

Jarmo Tonteri, Ovako

Stämmoombud

Göran Carlsson, SSAB

Per Hasselström, f d Scana Steel

Ulf Melin, Erasteel Kloster

Rickard Qvarfort, Ovako

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Anders Ruth, f d Uddeholm Tooling

Jarmo Tonteri, Ovako

Olof Faxander, SSAB

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Ulf Öhnfeldt, Outokumpu Stainless



FÖRETAG OCH PRODUKTIONSANLÄGGNINGAR, MARS 2008

Företag/anläggning	Antal anställda i Sverige	Metallurg. utrustning	Huvudsakliga produkter	Huvudsakliga ägare (a)
Boxholm Stål AB , Boxholm	81		Kalldragen stång (varav 60% av automatstål)	Schmolz+Bickenbach, Tyskland
Carpenter Powder Products AB , Torshälla	65	E	Metallpulver av legerat stål, rör- och stångämnen	Carpenter Technology, USA
Erasteel Kloster AB , Söderfors	456			Eramet, Frankrike
Långshyttan	157	V	Valstråd och dragen tråd av snabbstål	
Söderfors	213	E F	Ämnen och pulver av snabbstål	
Vikmanshyttan	86		Kallvalsade band av snabbstål	
Fagersta Stainless AB , Fagersta	320	V	Valstråd och dragen tråd av rostfritt stål	Outokumpu Stainless (50), Sandvik (50)
Haldex Garphyttan AB , Garphyttan	370		Oljehärdad ventiltfjädertråd, fjädertråd	Haldex
Höganäs AB , Höganäs	733			Börsnoterat. Lindéngruppen (22), Industrivärden (10)
Halmstad	86	E	Atomiserat råpulver	
Höganäs	647	P	Järn- och stålpulver	
Outokumpu Stainless AB	3500			Outokumpu, Finland
Avesta	970	E A C V	Plåt och band (varm- och kallvalsade) av rostfritt stål	
Degerfors	525	V	Varmvalsad plåt av rostfritt stål	
Långshyttan	265		Precisionsband av rostfritt stål	
Torshälla	360		Kallvalsad plåt och band av rostfritt stål	
Outokumpu Stainless Tubular Products AB	693			
Fagersta	80		Svetsade rör av rostfritt stål	
Storfors	119		Svetsade rör av rostfritt stål	
Torshälla	130		Svetsade rör av rostfritt stål	
Molkom	103		Svetsade rördelar	
Örnsköldsvik	261		Svetsade rördelar	
Ovako	2725			Pampus Stahlbeteiligungs, Tyskland
Ovako Bar AB	675			
Smedjebacken	433	E C V	Stång av olegerat och legerat stål	
Boxholm	242	V	Stång av olegerat och legerat stål	
Ovako Steel AB	1810			
Hofors	1255	E V	Ämnen, grov stång, rör, ringar av kullager-/leg. konstr.stål	
Hällefors	554	V	Stång och tråd av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Ovako Forsbacka AB, Forsbacka	81		Vidareförädling av stång	
Ovako Hallstahammar AB, Hallstahammar	80		Blank stång och hårdförkromad stång	
Ovako Hjulso AB, Linköping	47		Spännlina	
Ramnäs Bruk AB , Ramnäs	91	F	Kätting	Sv Rekonstruktionskapital (40), Östersjöstiftelsen (33), AB Arvid Svensson (27)
Ruukki Sverige AB , Virsbo	190		Svetsade rör av olegerat stål	Ruukki Holding (Rautaruukki, Finland)
AB Sandvik Materials Technology , Sandviken	4000			Sandvik
Primary Products		E A C V F	Ämnen, stång av rostfritt stål samt borrhål	
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), bimetall	
Scana Steel Björneborg AB , Björneborg	350	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	7275			Börsnoterat. Industrivärden (17), LKAB (4), Swedbank Robur (4)
Division Grovplåt, Oxelösund	2750	M O C V	Grovplåt (höghållfasta slit- & konstruktionsstål) och ämnen	
Division Tunnpått	3800			
Borlänge		V	Varm- & kallvalsad, metall-/färgbelagd tunnpått. Hög andel höghållfast stål	
Luleå		M O C	Ämnen. Kallvalsad tunnpått av ultrahöghållfast stål (Lucoil)	
Finspång			Färgbelagd tunnpått	
Ronneby			Foliebelagd tunnpått	
Structo Hydraulics AB , Storfors	160		Rör/komponenter av konstruktionsstål för hydraulcylindrar	ISMT, Indien
Surahammars Bruks AB , Surahammar	234		Kallvalsad kisellegerad elektroplåt	Cogent Power, Storbritannien
Uddeholms AB				Böhler-Uddeholm, Österrike
Böhler-Uddeholm Precision Strip AB, Munkfors	300		Kallvalsade precisionsband av olegerat och legerat stål	
Uddeholm Tooling AB, Hagfors	840	E V F	Produkter av verktygsstål	
Vargön Alloys AB , Vargön	245		Ferrokisel och högkolad ferrokrom	Yildirim Group (ETI Investments), Turkiet

a) Inom parentes anges andelen av ägandet i procent (avrundat till heltal).

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 GARPHTYTAN
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:
Box 16377, 103 27 STOCKHOLM
Besöksadress: Kungsbron 1 D5
tel. 0226-810 00
fax 08-20 84 81

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

Huvudkontor:
Box 16377, 103 27 STOCKHOLM
Besöksadress: Kungsbron 1 D5
tel. 0226-810 00
fax 08-20 84 81

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 Holdings 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 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 Steel AB

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

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

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 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

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

Box 104, 815 04 SÖDERFORS
tel. 0293-177 00
fax 0293-306 25

SSAB Svenskt Stål AB

www.ssab.se

Koncernkontor:
Box 70, 101 21 STOCKHOLM
Besöksadress: World Trade Center,
Klarabergsviadukten 70,
uppgång D, plan 6
tel. 08-45 45 700
fax 08-45 45 725

Division Tunnpått

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

Division Grovplåt

www.ssabox.com

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

Structo Hydraulics 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

www.uddeholm-strip.com

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

Uddeholm Tooling AB

www.uddeholm.com

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 · Telefax: 08-611 20 89
E-post: office@jernkontoret.se · www.jernkontoret.se

