

JERNKONTORET

ÅRSBERÄTTELSE 2009



A large steel bridge, likely the Øresund Bridge, spans a body of water. The bridge features a long section with a truss structure supported by concrete piers, transitioning into a cable-stayed section in the distance. The sky is clear blue with a few wispy clouds. The water is calm, reflecting the bridge and sky.

Svenskt stål från generation till generation.

Ständiga framsteg

Svensk stålindustri utvecklar högförädlade stål med exakt de egenskaper som efterfrågas. Stål är ofta en del av nya tekniska lösningar som förbättrar vår miljö och förenklar livet från generation till generation.

Hållbar utveckling

Svensk ståltillverkning är energi- och resurseffektiv, och processerna blir ständigt bättre. Våra produkter medverkar till lägre miljöpåverkan under den tid de används. Stål bidrar till ett hållbart samhälle från generation till generation.

Evigt kretslopp

Stål är världens mest återvunna material och det går att återvinna i all oändlighet. Detta medför både miljö- och klimatnytta. Stålskrot är en viktig råvara i kretsloppet som går vidare från generation till generation.

Innehåll

Ett tufft år men svenskt stål håller från generation till generation	5
Handelspolitik och stålmarknad	7
Energi och miljö	11
Forskning och utbildning	15
En värld av nya stål som skapar nya kommersiella möjligheter	17
Investeringar och strukturutveckling	21
Profilering och rekrytering	27
Jernkontorets fullmäktige	30
Resultaträkning och balansräkning	31
Jernkontorets organisation	32
Kommittéer inom Jernkontoret	34
Stiftelser förvaltade av Jernkontoret	35
Jernkontorets representation i olika organ	36
Serviceavgiftsbetalande företag	38
Företagens adresser	39

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

Publikationen utgör inte Jernkontorets officiella årsredovisning för 2009.

Den fullständiga årsredovisningen intas i Berättelse till Brukssocieteten avseende Jernkontorets verksamhet under 2009. Denna berättelse kan erhållas efter hänvisning till Jernkontoret.

Produktion: Wintjens Information AB

Foto: Peter Knutson, Lasse Skog/Nyköpings Bildtjänst,

Sören Andersson, Peter Westrup/Folio, Plattform/Johnér,

Susanne Walström/Johnér, L. Ancheles/Johnér, Per Dahl/Johnér,

Högskolan Dalarna, Luleå tekniska universitet,

Courtesy of Vestas Wind Systems A/S, 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 skäligen priser på järn, dels underlätta järnhandelns finansiering. Formellt kan Jernkontoret göra anspråk på att vara landets äldsta bank näst efter Riksbanken. Redan från början inledde Jernkontoret rådgivning och forskning på det tekniska området. Samtliga svenska järnverk blev delägare i Jernkontoret.

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

Jernkontorets delägare utövar sitt inflytande genom Brukssocieteten. Den motsvarar bolagsstämman i ett aktiebolag. Brukssocieteten utser tolv till arton personer till fullmäktige, vilka utgör Jernkontorets styrelse. Bland dessa utser Brukssocieteten 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 stålföretag i Norden. Jernkontoret deltar inom EU i forskningsfrågor som rör riktlinjer, kontrakt och ansökningar. Dessutom utarbetar Jernkontoret branschstatistik och bedriver bergshistorisk forskning.

Till Jernkontoret har delegerats arbetsuppgifter som avser Sveriges deltagande i internationella samarbetsorgan på stålområdet, såsom World Steel Association och Eurofer, det europeiska järn- och stålindustriförbundet.

År 2009 var 183 bruk delaktiga i Jernkontoret. Av dessa erlade 81 Jernkontorsdalern och innehar därmed rösträtt vid Brukssocietetens sammankomst. Jernkontorsdalern, som sedan Jernkontorets bildande oförändrat utgår med två och ett halvt öre för varje introducerad centner (1 cent-ner = 34 kg) gav år 2009 totalt 30 445 kronor.

Summan av det fullt introducerade smidet var vid utgången av år 2009 oförändrat 1 742 992,81 centner och av introducerat gammalt ämnessmide oförändrat 12 456 centner. Introduktionsavgiften enligt Jernkontorets reglemente var år 2009 103:40 kronor per centner introducerat smide och 77:55 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.



... från generation till generation.

Ett tufft år men svenskt stål håller från generation till generation

Elisabeth Nilsson, VD för Jernkontoret

År 2009 blev det tuffaste stålåret i manna-minne. Efterfrågan på stål föll dramatiskt. Inte sedan 1921 har en sådan stor produktionsnedgång skådats. Råstålproduktionen minskade med hela 46 procent till 2,8 miljoner ton och stålindustrins exportvärde föll ungefär lika mycket. En sådan tillbakagång krävde kraftfulla och snabba åtgärder från företagets sida för att sänka kostnaderna. Produktionsnedsänkningar, stoppad produktion vid maskinerna, färre skiftlag, uppsägningar, bromsade investeringar och minskningar av lagernivåer var några av de åtgärder som vidtogs.

Företagens fokus var i stor utsträckning inriktad på att säkra ett positivt kassaflöde i en tid med en ytterligt svag orderingång och en stor osäkerhet om hur framtiden skulle utveckla sig. Under slutet av 2009 ljusnade läget något med ökad orderingång och produktion, om än från mycket låga nivåer. Prognoser om framtiden är alltid svåra att göra men återhämtningen fortsätter under 2010.

Världens stålproduktion minskade med mer än 100 miljoner ton till 1 224 miljoner ton. Några få länder ökade sin stålproduktion trots den finansiella krisen. Kina tog täten och ökade sin produktion med 14 procent och är snart uppe i 50 procent av den totala världsproduktionen. Kinas uthålliga och starka tillväxt har fört landet till en position som världens tredje största ekonomi.

Med tanke på stålindustrins klimatpåverkan är det av största betydelse att inte EUs ambition, vad gäller koldioxidutsläppen, att "gå före" andra delar av världen leder till urholkad konkurrenskraft för den europeiska stålindustrin. De totala utsläppen av koldioxid från världens stålindustri kommer inte att minska om de europeiska stålföretagen ensidigt minskar sin produktion.

Denna fråga har varit och är en av Jernkontorets mest prioriterade under



de senaste åren. Både på det nationella planet och inom EU arbetar Jernkontoret för att påverka lagstiftning och regelverk för den kommande handelsperioden efter 2012. Ett flertal av de synpunkter och förslag som framförts har fått gehör hos den svenska regeringen.

En annan fråga av stor betydelse som bokstavligen seglade upp under året var den nya särregeln för sjötransporter i norra Europa. De s k IMO-reglerna om sänkt svavelhalt i bunkeroilja som träder i kraft i juli 2010, kommer att medföra ökade bränslekostnader för sjötransporter i Östersjön. Det handlar om miljardbelopp när reglerna är fullt införda 2015. Här samarbetar Jernkontoret med ett stort antal organisationer i och utanför Sverige för att åstadkomma konkurrensneutrala regler.

Sedan flera år tillbaka ser vi att opinionssvängningen till kärnkraftens fördel

håller i sig. En förnyelse av kärnkraften är inom räckhåll och under vårriksdagen 2010 kommer beslut om att den s k avvecklingslagen tas bort. Det blir då även möjligt att bygga tio nya kärnkraftverk. Detta är en mycket stor framgång för hela basindustrin.

Däremot är regeringens forskningspolitik, som starkt betonar grundforskning och uttrycker tveksamhet till branschprogram, mindre lyckad ur stålindustrins perspektiv. Sveriges forskningspolitik måste utformas så att den även gynnar den industrinära forskningen – ett utmärkt sätt att stärka stålindustrins konkurrenskraft. Inom Jernkontorets gemensamma forskning, med de tre stora programmen Stålforskningsprogrammet, Energiforskningsprogrammet och Stålkretsloppet, finns många goda exempel på vad den industrinära forskningen betyder för energianvändningen, klimatet och konkurrenskraften.

Forskningen är även en hörnpelare för stålindustrins kompetensförsörjning. En viktig del av grunden för kompetensförsörjningen är att upprätthålla ungdomars intresse för att utbilda sig till civilingenjörer. Därför var det ökade söktrycket 2009 till högskolornas material- och processtekniska utbildningar glädjande. Jernkontorets nya stipendiesatsning bar således frukt redan första året.

Konkurrensen blir allt hårdare internationellt. Det svenska försprånget när det gäller avancerade stål kan bara bibehållas genom en fortsatt kraftfull satsning på forskning, utveckling och utbildning. Genom att hålla en hög nivå på forskningen får stålindustrin tillgång till såväl kvalificerade ingenjörer som disputerade forskare. Forskare som kan finna och utveckla nya processer och material, som kan leda till nya affärsmöjligheter på morgondagens marknad. Detta borgar för att den svenska stålindustrin kommer att stå stark från generation till generation.



... från generation till generation.

Handelspolitik och stålmarknad

De protektionistiska strömningarna i stålvärlden ökade under 2009 som en följd av finanskris, global lågkonjunktur och en kraftigt vikande efterfrågan på stål. Världshandelsorganisationen WTO granskade tillsammans med UNCTAD och OECD huruvida G-20 länderna avstått från protektionistiska åtgärder under finanskrisen och istället främjat handel, vilket länderna åtog sig i november 2008. Granskningen visade att inom vissa branscher, särskilt inom stål respektive fordon, hade en mängd åtgärder vidtagits för att skydda eller hjälpa den nationella produktionen på olika sätt. Tullnivåer har höjts, användningen av handelspolitiska skyddsinstrument har intensifierats tillsammans med andra stimulansåtgärder.

Handelsrestriktioner

Redan under årets första månader införde USA bestämmelser om "Buy American" ifråga om stålprodukter. Åtgärden var en del av USAs omfattande krispaket för att stimulera den nationella ekonomin under krisen. Konkret innebär reglerna att offentliga byggprojekt måste använda stål som producerats i USA för att kunna få finansiering ur det statliga stimulanspaketet. Liknande initiativ togs även i andra länder. I USA förlängdes också den ordning med importövervakning och importlicenser, som infördes vid stålkonflikten 2002, till mars 2013. Motsvarande förlängning gjordes även av EU.

Bland andra åtgärder kan nämnas att såväl antidumpnings- som skyddsåtgärder mot både kallvalsade rostfria produkter och olegerade varmvalsade produkter

från bl a EU aktualiserades i Indien. EU införde slutliga antidumpningstullar på import av tråd och spännlinor av olegerat stål (från Kina) i april, valstråd (från Kina) i augusti och sömlösa rör (från Kina) i oktober. Däremot valde Eurofer att återkalla sin begäran om antidumpningsåtgärder mot import av varmför-tenta metallöverdragna valsade platta produkter (från Kina) och kallvalsad rostfri stålplåt (från Kina, Sydkorea och Taiwan). EU-kommissionen avslutade därför dessa ärenden utan åtgärd.

Antidumpningsundersökningen mot svetsade rör och ihåliga profiler (från Vitryssland, Turkiet och Ukraina) avslutades också av kommissionen utan vidare åtgärder.

Tillgången till råvaror

Gruvbolagen BHPs och Rio Tintos planerade koncentration av utbudet på järnmalm är fortsatt ett hot. Efter det att EU-kommissionen 2008 stoppat BHPs köp av Rio Tinto föreslog de båda företagen i juni 2009 att ett joint venture ifråga om järnmalm skulle skapas istället. Om så sker innebär det att det globala utbudet av järnmalm i allt väsentligt koncentreras till två aktörer.

När det gäller andra insatsvaror till stålindustrin kan nämnas att importrestriktioner i EU aktualiserades bl a ifråga om kiselmangan (från Kina och Kazakstan), grafitelektrodsystem (från Indien) och Molybdentråd (från Kina). Dessutom ifrågasattes under sommaren Kinas exportbegränsningar för olika råvaror, bl a kvoter för koks i WTO, gemensamt av EU och USA.

Klimattullar

Frågan om s k Border Tax Adjustment (miljö-/klimattullar) för importerade varor var aktuell även under 2009. Det finns dessutom mycket som talar för att diskussionen kommer att intensifieras som en följd av det kläna resultatet från klimatmötet i Köpenhamn. Syftet med tullarna är att uppnå konkurrensneutralitet mellan inhemsk produktion som belastas med "gröna" skatter och andra merkostnader gentemot importerade varor som inte belastas med motsvarande kostnader.

Eurofer tonade under sommaren ner sin tidigare negativa inställning till instrumentet och ser nu tullarna som en möjlig sista utväg för att rädda konkurrenskraften. Det finns dock ett antal skäl som talar för att metoden inte bör tillämpas, inte minst risken för ett handelskrig.

Frihandelsrundan

Förhandlingarna i den pågående frihandelsrundan (Doha-rundan) inom WTO har inte gjort några framsteg under året. Det framkom inte heller några tecken på positionsförändringar som kunde bryta det dödläge som pågått sedan december 2008.

Däremot kan nämnas att när det gäller EUs bilaterala avtal om frihandel nåddes en överenskommelse med Sydkorea i oktober och att förhandlingar om ett fördjupat ekonomiskt avtal med Kanada inleddes i november.

Stålkonsumtionen

År 2009 var det andra året i rad som världens efterfrågan på stål minskade. Ned-

Fig 1 Konsumtion av handelsfärdigt stål

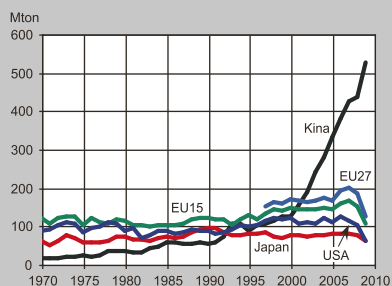


Fig 2 Tyska marknadspriser

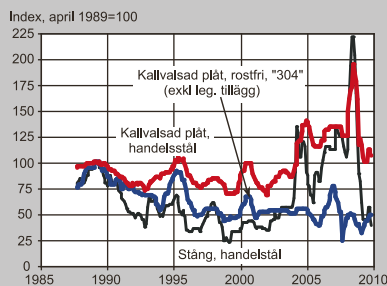


Fig 3 Råstålsproduktion

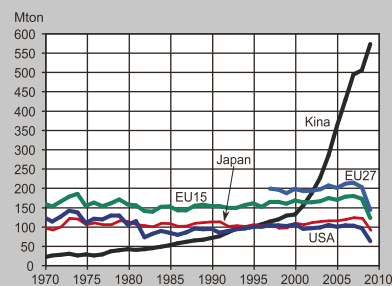


Fig 4 Världens råstålsproduktion

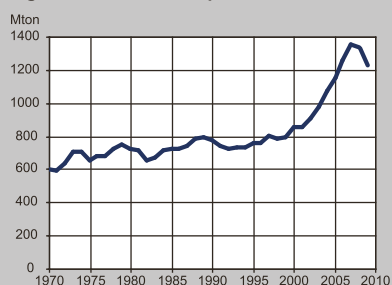


Fig 5 Råstål – de tio största producentländerna 2009

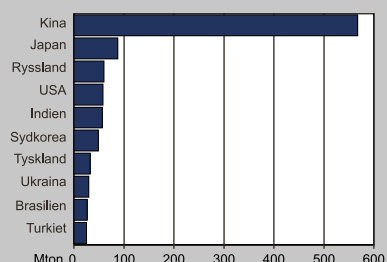


Fig 6 Svensk produktion av göt och gjutna ämnen

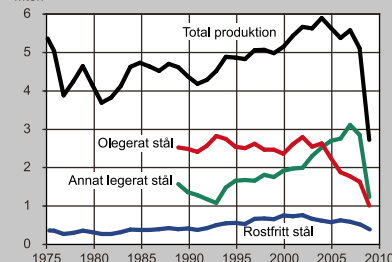


Fig 7 Världens produktion av rostfritt stål

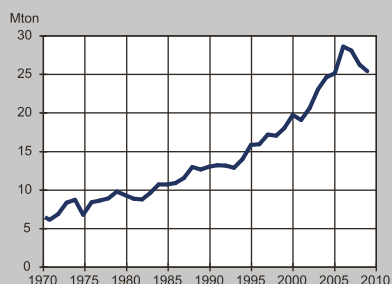


Fig 8 Rostfritt stål – de tio största producentländerna 2009

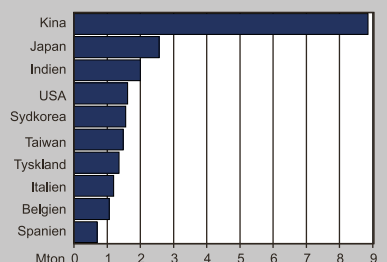


Fig 9 Sverige: Handelsfärdigt stål

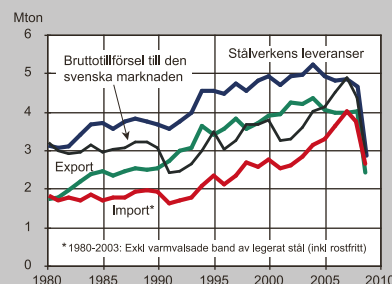


Fig 10 Sveriges utrikeshandel med stål inkl göt och ämnen, värde

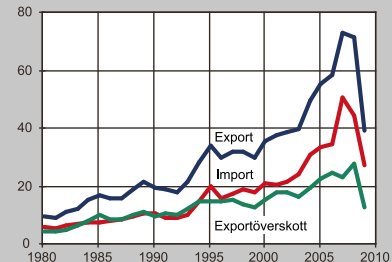


Fig 11 Sveriges stålexport 2009
Totalt 37,2 GSEK (inkl göt och ämnen)

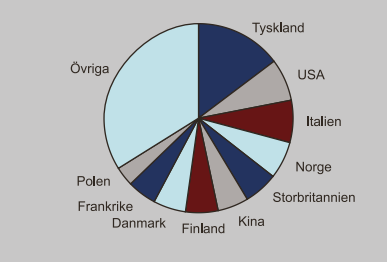
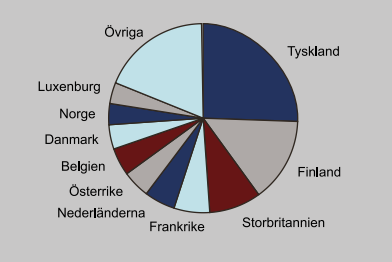


Fig 12 Sveriges stålimport 2009
Totalt 25,8 GSEK (inkl göt och ämnen)



gången uppskattas till cirka 7 procent, vilket motsvarar omkring 80 miljoner ton. Följaktligen tillfördes världsmarknaden drygt 1 120 miljoner ton handelsfärdiga stålprodukter under året. Trots den vikande konjunkturen ökade efterfrågan på stål i Kina med uppskattningsvis 25 procent till drygt 540 miljoner ton, beräknat på hela året. Ökningstakten i Kina var i särklass.

I övriga Asien föll efterfrågan med cirka 17 procent till omkring 213 miljo-

ner ton. Även i EU minskade efterfrågan kraftigt, med cirka 35 procent, till knappt 120 miljoner ton. Detsamma gäller USA där efterfrågan föll med över 40 procent till 57 miljoner ton och för övriga världen kunde en minskning noteras med 17 procent till ungefär 190 miljoner ton.

Produktionsutvecklingen

Som en följd av den dämpade efterfrågan på handelsfärdiga stålprodukter minskade även produktionen av råstål.

I världen som helhet var minskningen 8 procent eller drygt 100 miljoner ton. Globalt producerades omkring 1 224 miljoner ton under 2009. Intressant att notera är att den kinesiska produktionen av råstål ökade, trots lågkonjunktur, med närmare 70 miljoner ton, eller 14 procent. Ökningen är i nivå med rekordåret 2007. Den samlade produktionen i landet var 568 miljoner ton vilket innebär att nära hälften av allt stål i världen tillverkas i Kina.



Valsade knivprofiler till t ex flishuggar i massabruk från Scana Steel Söderfors.

Vid sidan av Kina ökade produktionen i ett annat asiatiskt land – Indien med 4 procent till cirka 60 miljoner ton. Där emot minskade produktionen i Japan med 26 procent till knappt 88 miljoner ton, i Sydkorea med 9 procent till 49 miljoner ton och i Taiwan med 20 procent till 16 miljoner ton.

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

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

Även i USA minskade produktionen med 36 procent till 58 miljoner ton som en följd av den vikande efterfrågan.

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

Sammanfattningsvis bromsade världens stålproduktion in under 2009, särskilt under årets tre första kvartal då den finansiella krisen på allvar spridit sig till

den reala ekonomin. I två av de fyra sk BRIC-länderna, Indien och Kina, fortsatte dock produktionen att öka under 2009, medan Brasilien och Ryssland minskade sin produktion kraftigt.

Rostfritt stål

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

I Indien, den tredje största producenten, ökade produktionen med 1 procent till 2 miljoner ton och i Taiwan ökade produktionen med 13 procent till 1,5 miljoner ton. I övriga länder på "topp tiolisten" minskade produktionen jämfört med 2008.

Den näst största producenten, Japan, minskade produktionen med knappt 30 procent till 2,6 miljoner ton och den tredje största nationen, USA, drog ned produktionen med 16 procent till 1,6 miljoner ton. Inom EU minskade produktionen med 24 procent till omkring 6 miljoner ton.

I Sverige producerades i föl cirka 445 500 ton rostfritt stål, en minskning med 22 procent jämfört med 2008. Sverige låg därmed på trettonde plats i världen.

Sverige

Under 2009 föll produktionen av råstål mycket kraftigt fram till det fjärde kvartalet. Totalt tillverkades 2,8 miljoner ton under året, vilket är 46 procent lägre än produktionen 2008. Inte sedan 1921 har en sådan nedgång skådats. Andelen legerade stål i förhållande till den samlade produktionen föll till 61 procent. Detta beror dock till viss del på en justering av statistikrapporteringen.

Stålverkens leveranser av handelsfärdiga produkter minskade med 42 procent till 2,7 miljoner ton och av dem exporterades drygt 2,4 miljoner ton. Den höga exportandelen ligger fast och det samlade värdet av den svenska stålexporten (handelsfärdigt stål inklusive göt och ämnen) var cirka 37 miljarder kronor. Värdet av den svenska stålimporten var omkring 26 miljarder kronor, vilket är en nedgång med närmare 40 procent jämfört med 2008.

Sverige	2008	2009	%
Råstål, kton			
Produktion	5 198	2 804	-46%
därav			
Olegerat stål (inkl kolrikt)	1 681	1 055	-37%
Rostfritt stål	574	445	-22%
Övrigt legerat stål	2 909	1 278	-56%
Stål för gjutgods	34	25	-26%
Handelsfärdigt stål (exkl göt och gjutna ämnen), kton			
Stålverkens leveranser	4 637	2 704	-42%
Export	3 992	2 416	-39%
Import	3 692	2 632	-29%
Bruttotillförsel till svenska marknaden	4 338	2 919	-33%
Handelsfärdigt stål (inkl göt och gjutna ämnen), MSEK			
Export	68 850	37 229	-46%
Import	42 659	25 832	-39%



... från generation till generation.

Energi och miljö

Lågkonjunkturen har varken bromsat lagstiftningsarbetet eller minskat utvecklingen av regelverk inom energi- och miljöområdet, tvärtom fortsatte utvecklingen med oförtruten kraft. Stålintustrin, med sina stora och integrerade processer med många miljö- och energiaspekter, påverkas av en mängd olika regelverk för vatten, luft, avfall och produkter. Konsekvenserna för industrin och miljön är ofta svårbedömda. En förutsättning för att nå tillräckligt bra resultat är att industri och myndigheter samarbetar. Då kan man på bästa sätt utnyttja de samlade kunskaperna och de erfarenheter som finns.

Jernkontoret arbetar tillsammans med stålföretagen i dessa frågor och värnar om goda, sakliga relationer till beslutsfattare och myndigheter. Vi vill därmed bidra till ett enkelt regelverk som ger ”miljönyttiga” resultat.

Klimat

I slutet av 2008 beslutades om EUs utsläppshandelsdirektiv som ska gälla efter 2012 och under 2009 fortsatte diskussionen om detaljerna. För stålintustrin, som konkurrerar på en global marknad, är det viktigt att utsläppshandeln inte innebär stora kostnader som konkurrenterna utanför EU inte har. Det skulle innebära att intresset för att investera i EU minskar och att produktion inklusive utsläpp flyttar utanför EU, s k koldioxidläckage. Under året beslutade EU att stålintustrin ska finnas med på listan över sektorer som riskerar koldioxidläckage och därmed ska få fri tilldelning av utsläppsrätter.

Nästa steg är utformning av riktmärken för branschens olika produkter som ska vara bas för tilldelningen av utsläpps-

rätter. Den europeiska stålintustrin har tagit fram en modell för riktmärken för ståltillverkning och även samlat in underlag för att kunna räkna ut riktmärkena.

En viktig aspekt är hur användningen av restgaser som uppstår i ståltillverkningsprocesserna hanteras. Dessa gaser är en oundviklig följd av kemin i processerna och de används som bränsle i andra processer eller för produktion av el och fjärrvärme. Utsläppen som kommer från gaserna måste hänföras till stålproduktionen, eftersom utsläppen alltid är lika stora oavsett vad gasen används till.

Restprodukter

Jernkontoret har under de senaste åren noga följt EUs arbete med kemikalie- och avfallsagstiftningen så att stålintustrins restprodukter kan användas på bästa sätt i samhället. Arbetet har varit framgångsrikt och det nya Ramdirektivet för avfall, en kommande Byggproduktförordning och REACH innebär att marknaden för restprodukter ser mycket ljus ut. För att underlätta en klok användning av dessa material publicerade Jernkontoret en handbok för restprodukter, Stålintustrin gör mer än stål. Handbokens syfte är att sprida kunskap om restprodukter och underlätta bedömningen av dessa i samband med användningen.

Jernkontorets handbok visar den potential som finns i järn- och stålintustrins restprodukter, dvs de material som, förutom stål, produceras i samband med ståltillverkningen. Handboken är baserad på statistik från stålintustrin under 2008 och beskriver restprodukternas unika egenskaper och producerade mängder. Många av de beskrivna restprodukterna

är föremål för registrering enligt REACH och varje stålföretag har för varje enskilt material tagit ställning till om det är ett avfall eller en biprodukt. En registrering i REACH innebär att materialens miljö- och hälsoaspekter granskas så att de kan användas på ett säkert sätt.

Vattenfrågor

Arbetet med införandet av EUs ramdirektiv för vatten samt dess dotterdirektiv (rörande miljö kvalitetsnormer och grundvatten) fortsatte i Sverige, och direktiven innebär att alla svenska yt- och grundvatten ska ha uppnått god vattenkvalitet senast 2015.

I slutet av 2009 presenterade Vattenmyndigheterna den nya förvaltningsplanen för svenska ytvatten (2009-2015) där bl a miljö kvalitetsnormer och åtgärdsprogram ingår. Stålintustrin påtalade ett antal brister i förvaltningssystemet, såsom osäkerheter i bedömningen av svenska vattens tillstånd samt oklarheter i begreppet miljö kvalitetsnorm. Företagen berörs av de lokala åtaganden som Vattenmyndigheterna beslutat om, och det är därför viktigt att bedömningarna baseras på ett relevant underlag. På det sätt som Vattenramdirektivet genomfördes i svensk lagstiftning och om det verkligen kommer att leda till en förbättrad vattenkvalitet ifrågasattes även av samtliga berörda samhällsaktörer.

Stålintustrin är aktiv i flera olika sammanhang för att medverka till att förbättra det nya förvaltningssystemet. Dels deltar företagen i lokala vattenvårdsförbund, vattenråd och referensgrupper, dels anordnade Jernkontoret nationella samverkansmöten för vattenfrågor, där

samtliga berörda myndigheter deltagit. Stora förändringar är på gång inom vattenförvaltningen under 2010-2011, vilket kan ses som en konsekvens av den snabba lagstiftningsutvecklingen i Europa, omorganisation av de svenska myndigheterna för vatten och hav samt satsningar i Östersjön.

En studie med syfte att ta fram data om järnets egenskaper för att skapa underlag för både REACH och vattenlagstiftningen startades i samverkan med stål- och gruvindustrin samt europeiska myndigheter. Jernkontoret har också avslutat en utredning om molybdenets eventuella roll i Östersjöns algbloomningar. Resultatet är att det bedöms som osannolikt att molybden begränsar förekomsten av blågröna alger i Östersjön, vilket överensstämmer med uppfattningen hos svenska forskare som studerat förekomsten av blågröna alger.

Fig 1 Användning av energi och processkol inom svensk stålindustri

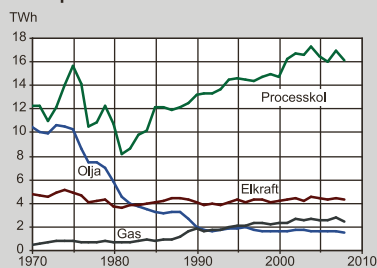


Fig 2 Stålindustrin producerar mer än stål

Restprodukter 2008 (exkl skrot): totalt ca 2 Mton

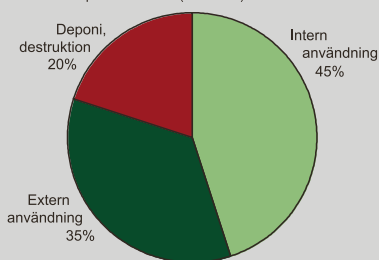
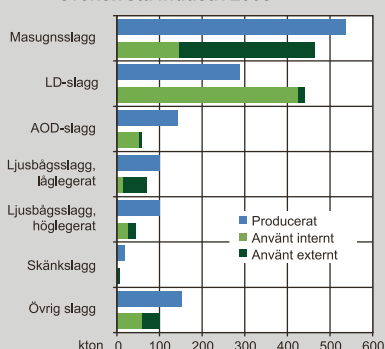


Fig 3 Produktion och användning av olika sorters slaggar inom svensk stålindustri 2008



Elisabeth Nilsson och Olof Faxander träffade bl a Jos Delbeke (mitten), direktör vid EU-kommissionens direktorat miljö, vid Exportrådets möte i Bryssel med anledning av Sveriges ordförandeskap i Europeiska rådet.



Handbok för restprodukter finns att ladda ner eller beställa på Jernkontorets webbplats.



SkyView är attraktionen som tar dig upp längst utsidan av Ericson Globe. Den har förstärkts med 42 ton millimeteranpassat stål som monterats av bergsbestigare. Rälsen som gondolerna går på väger 70 ton.



... från generation till generation.

Forskning och utbildning

Jernkontorets verksamhet inom forskning och utbildning omfattar den gemensamma nordiska stålforskningen och samordningen av EU-frågor inom forskningsområdet. Inom utbildningsområdet ansvarar Jernkontoret för den långsiktiga kompetensförsörjningen till främst materialteknisk utbildning.

Europeisk stålforskning

Inom Kol- och stålforskningsfonden (RFCS) fick Sverige för andra året i rad en rekordhög utdelning för de projektförslag som inlämnades 2009. Preliminärt kommer minst 15 projekt med svenska deltagare att tilldelas drygt 46 miljoner kronor, vilket utgör omkring tolv procent av avsatta medel. Cirka 40 procent av de beviljade projekten har svenskt deltagande.

Inom EUs ramprogram har stålindustrin hittills haft svårt att få igenom projektförslag. Detta faktum samt den ökande byråkratiseringen av RFCS-programmet påtalades vid ett möte med några av Sveriges EU-parlamentariker.

Gemensam nordisk stålforskning

Jernkontorets gemensamma nordiska forskning omsatte 2009 cirka 169 miljoner kronor (fig 1). Av dessa utgjordes cirka 50 procent av kontanter, dvs forskningsanslag från stat och forskningsstiftelser samt kontantinsatser från Jernkontoret och medlemsföretagen. Resterande del utgjordes av företagens naturainsatser.

De kontanta insatserna är de hittills

största någonsin inom den gemensamma forskningen.

Stål- och energiforskning

Det sedan 2007 löpande Stålforskningsprogrammet, som avslutas 2012, samfinansieras av VINNOVA och stålindustrin med hälften vardera. Totalt uppgår finansieringen till 245 miljoner kronor. Stålforskningsprogrammet inriktar sig på områdena "Utveckling för hållbar tillväxt", "Morgondagens material och tillverkningsmetoder", "Avancerad modellering" och "Förbättrad processteknik". Programmet omfattar sammanlagt 30 projekt av vilka tolv stycken beviljades hösten 2009. De första projekten avslutades under året.

Energiforskningsprogrammet löper under fyra år sedan starten 2007 och det finansieras med 62 miljoner kronor från Energimyndigheten och 162 miljoner kronor från stål företagen, totalt 224 miljoner kronor. Nio projekt pågår inom programmet. De flesta av dem avslutas preliminärt under 2010.

En välbesökt gemensam programkonferens för de två forskningsprogrammen hölls den 10-11 juni i Borlänge, varvid de flesta av projekten presenterades.

Stålkretsloppet

Miljöforskningsprogrammet Stålkretsloppet beviljades ytterligare 55 miljoner kronor av Stiftelsen för Miljöstrategisk forskning (MISTRA) för att fullfölja programmet under 2009-2012. Med industrins insatser blir den totala forskningsinsatsen 110 miljoner kronor. Budgeten

för hela forskningsperioden 2004-2012 uppgår därmed till 190 miljoner kronor.

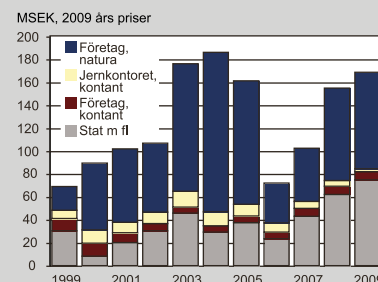
Programmet är ett viktigt steg för att förverkliga visionen "En sluten tillverkning och användning av stål i samhället". Stålkretsloppet skapar nya instrument för att beräkna och kommunicera stålets miljövärde ur ett brett samhällsperspektiv.

Särskild uppmärksamhet riktas mot nya avancerade stål i slutprodukter i kombination med nya tekniker för resurssnål tillverkning, användning och återvinning. Under 2009 framkom bl a att stålets miljövärde i konstruktioner är betydligt större än miljöbelastningen vid tillverkningen av stålet. Sverige anses ha en unik ställning i världen genom sin miljömedvetenhet inom stål och vid ståltillverkning.

Triple Steelix

Triple Steelix är ett innovationssystem som skapats för att länka samman materialförädlade verkstadsföretag och stålrelaterade teknik- och tjänsteföretag

Fig 1 Forskningsverksamhetens omfattning



i Bergslagen. Systemet är väletablerat i regionen och mer än 700 företag är identifierade som möjliga uppdragsgivare eller partners. Den befintliga projektportföljen omfattar idag projekt som uppgår till 70 miljoner kronor.

Under året genomfördes några viktiga kurskorrigeringar. Innovationssystemet fick tydligare fokusering på företag, verksamhet och idéer med långsiktig utvecklingspotential och med tydlig internationell inriktning. Triple Steelix stödjer ett antal utvalda små och medelstora företag med tillväxtpotential. Både affärsutveckling och produktutveckling ligger i fokus. Aktiviteterna sker hos aktörerna i systemet, dvs företag, högskola och offentliga organisationer.

Triple Steelix strategi betonar behovsmotiverad forskning och främjar kommunikation och kunskapsutbyte mellan innovationssystemets aktörer för att stärka företagets konkurrenskraft på såväl en nationell som internationell marknad.

Materialteknisk utbildning och stipendier

Jernkontoret och svensk stålindustri stöder aktivt, sedan lång tid tillbaka, den materialtekniska civilingenjörsutbildningen i landet. Insatserna var riktade mot följande program: Materialdesign vid

Kungliga Tekniska högskolan (KTH) och Högskolan Dalarna (HDA) samt Industriell miljö- och processteknik vid Luleå tekniska universitet (LTU).

De nya högskolestipendierna som infördes under året tillsammans med ett ökat intresse för högskoleutbildning resulterade i ett ökat söktryck till nämnda program och högskolor. Den faktiska antagningen hösten 2009 innebar välfyllda klasser.

Totalt delades 66 stipendier ut till elever för studier i materialteknik vid KTH, HDA och LTU med en total stipendiesumma om 1 605 000 kronor.

Nationella forskarskolan

Den nationella forskarskolan i bearbetningsteknik vid HDA startade 2003 då nio industridoktorander skrevs in. Doktoranderna har en grundanställning i ett företag och tjänstgör där till 20 procent. Sedan starten har sju doktorander avlagt examen. (Tre teknologie licentiater och fyra teknologie doktorer). Under 2010 beräknas ytterligare en licenciater och en doktorsexamen att avläggas, vilket innebär att samtliga nio doktorander kommer att ha avlagt examen.

Två nya doktorander antogs till forskarskolan under 2009. Vid årets slut fanns fem doktorander inskrivna. Den nuva-

rande nationella forskarskolan, som finansieras av KK-stiftelsen, har förlängts till mars 2012.

Nordic International Master Programme

Det nordiska samarbetet kring ett Nordic International Master Programme vill säkra en högklassig utbildning i Norden inom för stålindustrin väsentliga områden såsom metallurgi, bearbetning och materialvetenskap. Genom samarbete kan synergieffekter uppstå, både avseende kostnader för olika kurser, men också att undervisningen kan ges på hög nivå och att undervisningsmaterialet kan utvecklas i samverkan. En god utbildning bidrar också till forskning på hög nivå och vice versa.

Finansiering har erhållits från Wallenbergstiftelserna och från finska Industrifonden.

KTH utarbetade under året sin del av masterutbildningen och den första terminen startar hösten 2010. Avsikten är att samtliga teknologer, som antas till programmet, ska läsa den första terminen vid KTH. Därefter kan de välja att läsa övriga terminer vid någon av de övriga nordiska tekniska högskolorna beroende på vilka specialområden som erbjuds. Den sista terminen ägnas åt examensarbete.



En värld av nya stål som skapar nya kommersiella möjligheter

Världen växer fortfarande och stålets stora samhällsekonomiska betydelse tillförsäkrar stålet en central roll i samhällets utveckling från generation till generation. Innovationer i stål är således en nödvändig förutsättning för ekonomisk tillväxt.

De svenska stålföretagen hanterar redan flera tusen olika stålsorter kommersiellt. Nya stålsorter utvecklas ständigt och framställningsprocesserna blir effektivare.

Inom materialforskningen finns de framtida och avgörande lösningarna på energi- och klimatproblemen. Här kombineras flera funktioner och/eller egenskaper för att skapa skräddarsydda material för såväl de enklaste som de mest avancerade applikationer. Det kan innebära att stålet i sin slutanvändning sparar energi, transporterar mer eller ger ökad livslängd. I praktiken innebär det att marknaden efterfrågar lättare, starkare och hållbarare stål.

Automatväxellådor består bland annat av en uppsättning kugghjul som fixeras i en hållare för s k planetkugghjul. Denna hållare har en komplex geometri som svårigen kan tillverkas med gjutning eller maskinbearbetning. Höganäs AB har tillsammans med kunder utvecklat material och metod för framställning av hållaren med hjälp av pulvermetallurgi. Vikten är två till tre kilo beroende på växellådans storlek och hållaren är sammansatt av tre separata komponenter. Dessa tre fogas sam-

man genom s k sinterlödning. Lödning och sintring (järnpulver sammanfogas vid hög temperatur) av komponenterna genomförs i samma processteg, och då blir tillverkningskostnaderna låga. Dessutom behövs ingen maskinbearbetning.



Andreoli Engineering och Bordon Bonfiglio har genom radikal omkonstruktion av fackverket till en spridararm för besprutningsaggregat utnyttjat höghållfast stål på ett innovativt sätt. Fackverkskonstruktionen består av två laserskurna plåtar som sammanfogats med ett minimalt antal svetsar. Vikten och tillverkningskostnaden har minskats betydligt samtidigt som ökad styvhet lett till högre precision och mindre vätskespill vid användning av spridaraggregatet.



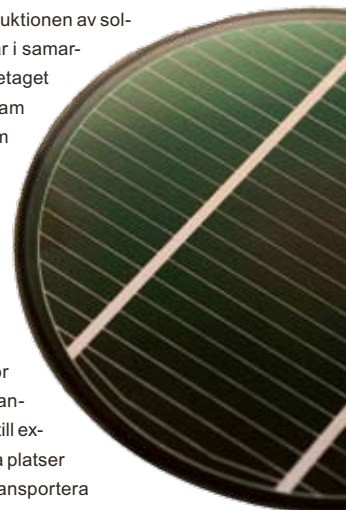
Den snabba utvecklingen av vindkrafttekniken har gjort vindkraften alltmer konkurrenskraftig för varje år, bland annat tack vare att kraftverken har kunnat göras allt större och högre. Ett kraftverk med en höjd på 100 meter får en effekt som är en tredjedel högre än ett kraftverk som är 80 meter högt, eftersom vinden är jämnare på högre höjd. Men med en ökad höjd ökar också kraven på materialen som används till maskindelar. Flera nordiska företag, Scana Björneborg och Ovako, levererar idag delar till vindkraftverk. För Ovakos del handlar det om stål till maskindelar som kullager och transmissionsdetaljer. Det högsta vindkraftverket i Sverige är idag 108 meter. Man kommer att kunna bygga 150 meter höga vindkraftverk i stål inom en inte alltför avlägsen framtid. Det skulle leda till att betydligt färre kraftverk behövs för att producera en given mängd energi.



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



Nya avancerade rostfria stål kan också komma att revolutionera produktionen av solceller. Outokumpu har i samarbete med solcells företaget Midsummer tagit fram ett rostfritt stål som kan användas under det tunna skikt som utgör själva solfångaren. Och när stål används blir solcellerna både billigare, lättare, robustare och håller längre. Därför går solcellerna att använda på fler platser, till exempel på otillgängliga platser dit man inte vågat transportera solceller av kisel av rädsla för att de ska skadas på vägen. Att utnyttja rostfritt stål tillsammans med solceller är en av framtidens smarta energilösningar.



I ett krocktest med en bilmodell från 1959 visade resultaten att föraren med stor säkerhet hade omkommit i krocken. I samma krocktest, men med en bilmodell från 2009, fick föraren knappt en skråma. Förutom stora energibesparingar, då vikten minskat, har introduktionen och utvecklingen av det höghållfasta stålet i fordonsindustrin även inneburit ett lyft för säkerheten. Att krocka med en bil i full fart på landsväg innebar för några decennier sedan en nästan säker död. Anledningen är att konstruktörerna nu vet hur bilarna ska konstrueras för att absorbera krockkrafterna – och att helt nya typer av stål används till krockbalkar och deformationszoner. Här regerar idag det höghållfasta stålet med en ökad användning av avancerade höghållfasta stål, en typ av stål som SSAB är världsledande på och där utvecklingen ständigt går framåt.

Den snabba regleringen av dieselinjektningen i Bosch dieselinjektor åstadkoms genom små cylindriska kärnor med unika mjukmagnetiska egenskaper. Dessa tillverkas av rent järnpulver från Höganäs AB som är belagt med ett nano-tunt isolerande ytskikt. Fördelarna med att använda sig av pulvermetallurgisk teknik är att dieselinjektningen drivs på snabbt med hög precision och att injektorn kan ges en kompakt konstruktion med lätt vikt till låg kostnad.



Sandvik är genom sitt produktområde MedTech en ledande leverantör av implantat och kirurgiska instrument till de globala medicintekniska företagen. Produkterna motsvarar högt ställda krav på ytjämnhet, precision, hållfasthet och motståndskraft mot korrosion. Under 2009 vidareutvecklades varianter av vissa medicinska implantat.

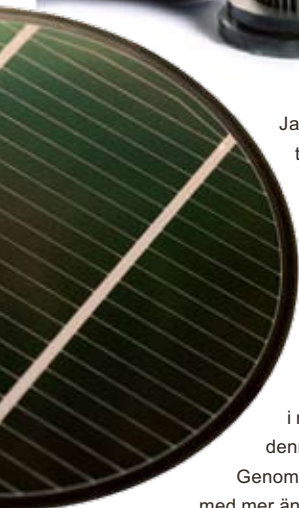


Uddeholms nyaste och tekniskt mest avancerade pulvermetallurgiska verktygsstål, Vancron 40, innehåller en hög halt av kväve. Det gör att det är särskilt lämpat till verktyg för pulverpressning, där man av olika skäl inte kan ytbelägga dessa. Vancron 40 gör således att man kan pressa stålpulver till högre densitet = starkare och mera användbara produkter. Man behöver mindre smörjmedel, då det kvävelegerade materialet har unika lågfriktionsegenskaper.



Japanska Aisin Seiki, som tillverkar motordelar, gör en elektrisk motor som används i Toyotas bromssystem. Rotorn i denna tillverkas genom pulvermetallurgi och man använder ett extremt rent järnpulver från Höganäs AB, Somaloy®. Pulvret ger rotorn mycket goda magnetegenskaper. Vid användning av elektroplåt i rotorn måste den av naturliga skäl få en enkel plan form, medan denna pulvermetallurgiska tillverkning möjliggör konstruktion i 3D.

Genom en sådan konstruktion kan elmotorns vikt och storlek minskas med mer än 30 procent.



Snabbstålens unika kombination av hög hårdhet, hållfasthet och slitstyrka gör att man hittar dem i de flesta skärande verktygsapplikationer. Ett bra exempel på det är bandsågar, till vilka Erasteel tagit fram ett nytt snabbstålsmaterial med förbättrade egenskaper. Det nya materialet heter BiMax42+ och är en utveckling av det götgitutna materialet M42. Genom att istället framställa stålet pulvermetallurgiskt genom gasatomisering och hetisostatisk pressning (HIP) har BiMax42+ en ytterst förfinad struktur vilket ger bättre hållfasthet. Dessutom har förhållandet mellan andelen molybden och kisel optimerats, vilket även ger BiMax42+ bättre hårdhet. Det innebär mycket bättre prestanda vid sågning i arbetsmaterial som kullagerstål och rostfritt stål, vilket bland annat har verifierats vid Erasteel Klosters Saw Competence Center i Söderfors.





... från generation till generation.

Investeringar och strukturutveckling

Under året investerade den svenska stålindustrin 3,6 miljarder kronor. Av detta belopp utgjorde maskininvesteringarna 3,2 miljarder kronor och byggnadsinvesteringarna 0,4 miljarder kronor.



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

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

Arbetet med utvecklingen av kvävelegerade pulverstål ledde till intresse från nya kundgrupper. Särskilt möjligheten att via legering med kväve åstadkomma stål som kombinerar hög hårdhet och nötningsbeständighet med högt korrosionsmotstånd, vilket intresserar t ex

livsmedelsindustrin. Det är även en tänkbar lösning av korrosionsproblem vid användning av alternativa bränslen i förbränningsmotorer.

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

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

Satsning på utveckling, produktion, marknadsföring och försäljning av granulater, så kallade Granshots, i såväl verktygsstål som i andra kvaliteter intensifierades.

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

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

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



Den nya smidespressen under konstruktion i Hagfors

SSAB

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

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

I Borlänge inleddes arbetet med att bygga en ny linje för direktvärmda stål. Förberedelser pågår för en ny haspel och uttransportssystem i varmvälsverket. Haspeln som är en förutsättning för att klara av de nya starkare stålen ska vara klar under hösten 2010.

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

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

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

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

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

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

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

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



För ett par år sedan inleddes ett flertal forsknings- och utvecklingssatsningar inom strategiskt viktiga områden, såsom energi- och medicinteknik.

Nya produkter och material

Under 2009 introducerades bl a följande produkter och material: Produktområde Kanthal lanserar kontinuerligt nya produkter som effektiviserar energianvändningen och ökar produktiviteten för kunderna. Ett exempel är det nya termoelementmaterialet, Thermothal® Low Drift, som tillåter en mer exakt temperaturkontroll och därmed ett förbättrat utbyte vid exempelvis tillverkning av komponenter till flygindustrin.

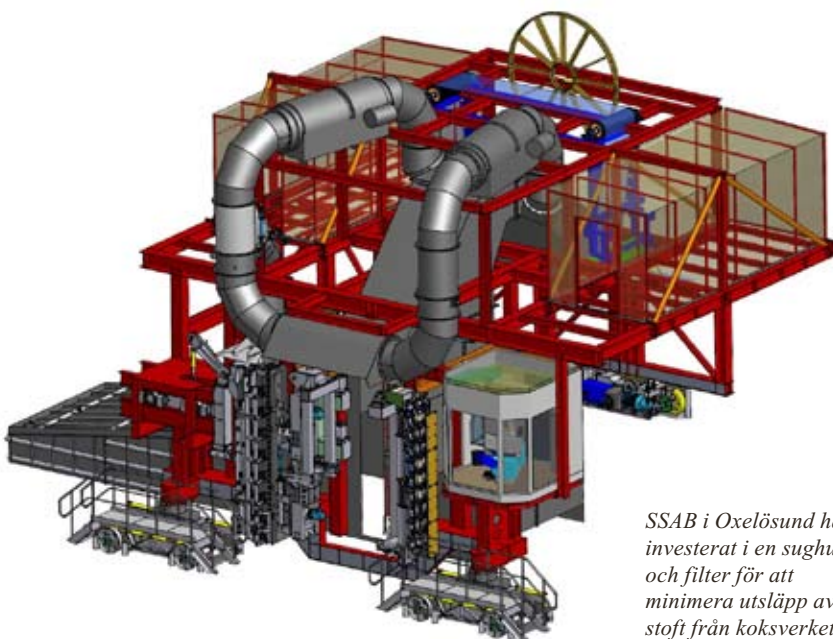
Stora mängder flytande svavel erhålls som biprodukt vid oljeutvinning och svavlet måste omvandlas till pastiller för att kunna hanteras. Omvandlingen sker i snabba och högeffektiva så kallade Rotoform-linjer som ökar kundernas kapacitet väsentligt. Under 2009 erhöles flera större order på Rotoform HS®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

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

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

Andra viktiga händelser

Sandvik Materials Technology har en ledande ställning inom vissa nischer i den snabbt växande kärnkraftsindustrin och är en ledande leverantör av bland annat ånggeneratorrör. I juni tecknade



SSAB i Oxelösund har investerat i en sughuv och filter för att minimera utsläpp av stoft från koksverket.



Rotoform-linje från Sandvik.

affärsområdet två avtal om leveranser av ånggeneratorrör till ett totalt värde av mer än tre miljarder kronor. För att möta den ökade efterfrågan påbörjades en kraftig utbyggnad av tillverkningskapaciteten i Sandviken under andra halvåret 2009.

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

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

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



Efterfrågan på rostfritt stål var mycket svag under 2009, vilket innebar lågt ka-

pacitetsutnyttjande, låg försäljning, ekonomiska förluster och besparingar.

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

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

I oktober invigdes en avsändnings-

hall i Degerfors och en bandslip samt en ingångssektion till glödnings- och betningslinjen i Nyby. Investeringarna, om totalt 650 miljoner kronor, stödjer Outokumpus strategi att öka försäljningen av specialstål. Avsändningshallen är ett toppmodernt, helt automatiserat lager med integrerad packning och avsändning. Hallen har en yta på 7 500 kvadratmeter och rymmer 4 500 ton. Anläggningen ger bättre kundservice och leveranssäkerhet. Den nya bandslipen med ett automatiserat lager och ingångssektion till glödnings- och betningslinjen i Nyby ökar produktionskapaciteten för specialstål från 34 000 ton till 70 000 ton per år. En flaskhals i produktionen försvinner och kvaliteten kan förbättras ytterligare.

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

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

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

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



Den nya bandslipen i Outokumpus anläggning i Nyby.



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

I Söderfors finns idag redan två andra atomiseringsanläggningar – DvalinTM och FlexiplantTM. Gasatomiserade pulverstål används för framställning av snabbstål, verktygsstål, rostfritt stål och andra speciallegeringar för snabbväxande marknader som t ex het isostatisk pressning (HIP).

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

Erasteel drog ned personalstyrkan genom olika åtgärder med 22 procent.



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

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



Den 1 juni 2009 fullföljdes försäljningen av Haldex Garphyttan till Suzuki Metal från Japan, dotterbolag till Nippon Steel. Företaget bytte i samband med övertagandet namn till Suzuki Garphyttan AB och har tillverkningsenheter, förutom i Garp-

hyttan i Sverige, även i USA och Kina.

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

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

BOXHOLM STÅL

Providing special steel solutions



Boxholm Stål som är Nordens största tillverkare och lagerhållare av kalldraget stångstål har trots finanskrisen 2009 fullföljt ett par större investeringar. Såsom en ny flerstängs slungrensningssmaskin för 4,7 miljoner kronor som ökar produktionskapaciteten och förbättrar flödet i drageriet, samt ett nytt huvudkontor för nio miljoner kronor, som innebär att lednings- och försäljningsfunktionerna centraliseras och effektiviseras.



Scana

Trots den djupa lågkonjunkturen 2009 fortsatte Scana satsningarna på fortsatta effektiviseringar. Vid Scanas anläggningar i Sverige reducerades bemanningen och permitteringsöverenskommelser gjordes.

Scana Steel Björneborg

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

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



Nya ringverket under uppbyggnad i Hofors.



Ny manipulator för friformsmide i Björneborg.

Under året byggdes en ny deponi inklusive en damm för lakvattenbehandling. Den nya deponin byggdes i anslutning till den befintliga.

Förbättrad styrning av brännarsystem och ugsreglering skedde i smides- och värmebehandlingsugnar för att sänka energiförbrukning. För att kunna leverera mer krävande produkter investerades i en varmrötningsprovsningsutrustning, den enda i Sverige. Den beräknas kunna tas i drift under första halvåret 2010.

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

Scana Steel Söderfors

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

Två grovbearbetningssvarvar installerades tillsammans med ny ugsutrustning. En ny värmningsugn installerades i smedjan för att göra det möjligt att variera värmningscyklerna, vilket gör det möjligt att smida mer komplexa produkter i nya material. En ny hårdningsugn installerades för att kunna värmebehandla större produkter än tidigare.

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

Under 2009 producerades 15 000 ton smitt gods.

Scana Steel Booforge

Booforge fokuserar på att utveckla teknik och produkter för tunga lyft. Under 2009 övertogs verksamheten i Ljungby Mekan för tillverkning av master och vagnar till

stora gaffeltruckar. En del av verksamheten införlivades med den verksamhet som sedan tidigare finns i Karlskoga. För Booforge innebär detta att man nu kan leverera kompletta aggregat till trucktillverkarna.

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

Verksamheterna inom värmebehandling och friformsmide har påverkats av lågkonjunkturen med lägre beläggningar än normalt. Trots detta har värmebehandlingskapaciteten utökats från 15 till 20 ugnar. Booforge kan nu erbjuda en fullständig värmebehandlingstjänst med släckning i vatten, olja eller polymer. Släckningen är miljövänligare än tidigare genom en övergång till användning av sjövattnet.



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

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

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

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

Antalet anställda ökade med cirka tio procent till 103 medarbetare.



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

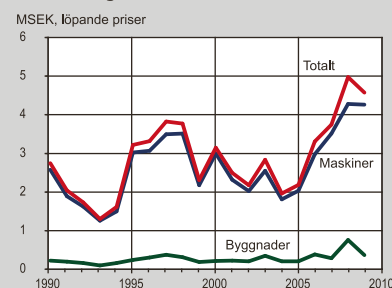
FAGERSTA Stainless

Fagersta Stainless tillverkar rostfri valstråd och dragen tråd som vidareförlas av tråddragerier och slutförbrukare till svetsstråd och elektroder, fjädrar samt fästelement.

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

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

Investeringar i svensk stålindustri





... från generation till generation.

Profilering och rekrytering

Jernkontorets uppgift att stödja medlemsföretagens långsiktiga kompetensförsörjning utförs genom profil- och rekryteringsarbete som ökar kunskaperna om stålet, företagen, civilingenjörsyrket och relevanta högskoleutbildningar hos ungdomar och lärare.

Rekrytering

Den viktigaste målgruppen är elever som läser, eller har läst, gymnasiets naturvetenskapliga och tekniska program. Målet är att få dessa ungdomar att välja civilingenjörsutbildningarna Materialdesign, vid Kungliga Tekniska högskolan (KTH) eller vid Högskolan Dalarna (HDa), och Industriell miljö- och processteknik vid Luleå tekniska universitet (LTU). Ingenjörer från utbildningarna är mycket eftertraktade av stålföretagen.

Ungdomarnas intresse för stålbranschen är generellt sett blygsamt även om intresset ökat något de senaste åren. Söktrycket till högskoleutbildningar med materialteknisk inriktning är otillräckligt.

Gymnasiekampanj

Årets rekryteringskampanj riktades traditionsenligt mot gymnasiernas avgångsklasser. Detta år genomfördes en samordnad rekryteringskampanj mellan Jernkontoret och de tre högskolorna ovan. På riksplanet verkade Jernkontoret medan högskolorna fokuserade på de regionala gymnasieskolor som traditionellt levererar flest blivande teknologer.

Jernkontoret marknadsförde utbildningarna medelst direktreklam till landets samtliga gymnasieelever som under

våren lämnade de naturvetenskapliga och tekniska programmen.

Aktiviteten stöddes av webbplatserna www.femtiotusen.se och www.materialdesign.se samt genom de tre filmer som lades upp på webbplatsen Young Role Models in School (YRMiS). Femtiotusen.se syftade på det totala stipendiebelopp som de blivande civilingenjörerna kan erhålla från Jernkontoret om de läser ”rätt” program med dito stålriktningar. Webbplatsen beskrev i korthet utbildningsprogrammen och gav några intressanta exempel på tillämpad materialutveckling.

Högskolorna bjöd in till en eller flera lokala besöksdagar i akademiform där utbildningsprogrammen och högskolorna presenterades för elever och lärare. Dagarna benämndes Lundbohmdagen i Luleå, Sefströms Materialdagar i Borlänge och Brinelldagarna i Stockholm. Totalt samlade besöksdagarna minst 700 gymnasieelever och lärare. I Norrbotten, Västerbotten och Bergslagen genomförde högskolorna även klassrumsbesök vid ett 25-tal gymnasieskolor.

Ur rekryteringssynpunkt var samtliga besöksdagar på de tre högskolorna lyckade då det visade sig att omkring en tredjedel av dem som hösten 2009 påbörjade något av de program som visats upp hade deltagit vid någon av besöksdagarna.

Profilering

Kontinuerlig närvaro i skolan är viktig, inte minst för att återkoppla de årliga rekryteringskampanjerna och det långsiktiga profilerarbetet. Även om gymna-

sisterna är betydelsefulla så riktas även insatser mot högstadiet. Ambitionen är att försöka öka teknikintresset och att marknadsföra stålbranschen som en potentiell framtidsbransch.

Framtidståget är en sådan aktivitet där Jernkontoret i samarbete med Stål & Metall Arbetsgivareförbundet deltar i en yrkesinformationsturné på högstadiet inför gymnasievalet. Stål- och metallbranschen presenteras på 156 orter med sammanlagt 398 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 flickhockeyn.

Den 28–29 mars samlades 150 flickor på Stora Mossens IP i Stockholm för att göra upp om Stålbucklan 2009. Åtta lag från hela Sverige deltog – både lokalt och regionalt sammansatta: MODO Hockey, Team Erasteel Outokumpu, Team VOLVO, Team OVAKO, Team SSAB Oxelösund, AIK IF, Team Sandvik och GötaTraneberg. Som synes en bred lands- och bruksortsrepresentation.

AIK IF från Solna besegrade Team OVAKO med 2–0 i finalen. Det var AIKs tredje cupseger i Stålbucklan. Team Volvo vann B-slutspelet genom att besegra Team SSAB Oxelösund med 4–0.

Förstapris var en ”buckla” i rostfritt stål och stipendium om 9 000 kronor.



Mingel vid Sefströms materialdagar i Borlänge.



Nyblivna Sandvikingenjörer representerade företaget vid Sefströms materialdagar i Borlänge.



AIK gratuleras av Jernkontorets vd, Elisabeth Nilsson, till segern i Stålbucklan 2009.

Andra och tredje pris var stipendier om 7 000 respektive 5 000 kronor. Stipendierna ska användas för utbildning av tränare eller ledare i syfte att utveckla flickishockeyn inom föreningarna.

Drygt hälften av matcherna sändes live över Internet och kunde följas på Jernkontorets webbplats. Websändningarna möjliggjordes genom ekonomiskt stöd från bl a VINNOVA.



FerrumCity

FerrumCity är en nyfikenhetsbase-rad faktad-rom 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. Under åren 2005–2009 har drygt 85 000 exemplar av versionerna I-III distribuerats till främst gymnasieelever och utbildningsväsendet på alla nivåer.

FerrumCity III uppgaderades under året till version 3.1 och kompletterades med nya civilingenjörsfilmer från SSAB, Uddeholm Tooling och Erasteel Kloster, Sandviks film om implantat, ett reviderat och delvis nyskrivet avsnitt om ståltillverkningen samt vissa funktionsförbättringar och generella uppdateringar. Huvudbidragsgivare till projektet FerrumCity har varit stiftelsen Marcus och Amalia Wallenbergs Minnesfond.

www.jernkontoret.se

Webbplatsen är Jernkontorets främsta kanal för bred kommunikation och ett viktigt instrument för att läsa av reaktio-

ner på genomförda kampanjer och andra aktiviteter. Jernkontoret lanserade hösten 2009 en ny webbplats. Den drygt nio år gamla webbplatsen lämnade plats för en helt ny – en generationsväxling av rang med förnyad design som lyfter fram det svenska stålet.

Den innovativa designen speglar stålets dynamiska och utmanande attityd. Syftet är att vara en källa till kunskap, såväl för politiker och tjänstemän som för gymnasister och medier.

Inte minst genom att ge dem avsevärt förbättrade möjligheter att hitta den information man söker samt tydligt visa vad Jernkontoret vill och står för. Ett exempel på det är webbplatsens opinionsbildande syfte; att förmedla Jernkontorets prioriterade frågor, sådana som handlar om hur stålindustrins konkurrenskraft stärks och gör det möjligt för industrin att fortsätta växa i Sverige.

Webbplatsen har getts ny innehållsstruktur som lyfter fram:

- dagsnyheter, pressmeddelanden och remissvar
- aktuell stålstatistik
- forskning
- branschens energi- och miljöfrågor
- information om nya stålprodukter och högpresterande stål
- branschens behov av civilingenjörer med kvalificerade kunskaper i material- och processteknik.

Navigering och informationssökning underlättas genom ett modernt och tydligt sätt att kommunicera. Jernkontorets många olika typer av publikationer, t ex rapporter, böcker, faktafoldrar, föredrag, filmer och bilder är enkla att hitta och finns att ladda ner eller beställa.

Jernkontorets imponerande bibliotek är en central plats för litteratur inom sk bergs- och brukshistoria, så även på den nya webbplatsen. På bibliotekets sidor finns bl a en omfattande bibliografi över alla bruk och gruvor som funnits i Sverige samt Sven Rinmans Bergwerkslexicon från 1789 i fulltext. På webbplatsen kommer det också att finnas ett bildarkiv med cirka 6 000 bilder, dels aktuella bilder från stålverken, dels historiska bilder från svenska järnbruk och gruvor från Jernkontorets stora bildsamlingar.



Experiment under Lundbohmdagarna i Luleå.



Möte med Boliden under Lundbohmdagarna.



Jernkontorets fullmäktige 2010-2011



Olof Faxander, ordförande
SSAB



Bo Annvik
Outokumpu Stainless AB



Alrik Danielson
Höganäs AB



Per Jarbelius
Scania Steel Söderfors AB



Gert Nilson
Uddeholm AB



Elisabeth Nilsson, vd
Jernkontoret



Mikael Nissle
Boxholm Stål AB



Jan Pieters
Suzuki Garphyttan AB



Rickard Qvarfort
Ovako Tube and Ring AB



Karl Gustav Ramström
SSAB AB



Jacob Sandberg
Outokumpu Stainless AB



Joakim Sköld
Böhler-Uddeholm
Precision Strip AB



Lars Taflin
Erasteel Kloster AB



Jarmo Tonteri
Ovako Holdings AB



Olle Wijk
AB Sandvik Materials Technology

RESULTATRÄKNING	2009	2008
Belopp i tusen kronor		
VERKSAMHETENS INTÄKTER		
Forskningens intäkter		
<i>Avgifter från deltagande företag, anslag från svenska staten, anslag från EU mm</i>	70 568	63 843
Serviceavgifter	18 757	18 658
Hysesintäkter och övriga rörelseintäkter	11 481	12 373
Summa verksamhetens intäkter	100 806	94 874
VERKSAMHETENS KOSTNADER		
Forskningens direkta kostnader	-70 568	-63 843
Forskning och utbildning	-3 934	-6 212
Energi och miljö	-3 825	-3 604
Handelspolitik	-2 728	-2 193
Information	-5 138	-5 673
Ledning och administration	-14 083	-11 856
Kontorsfastigheten	-7 614	-5 554
Summa verksamhetens kostnader	-107 890	-98 935
RESULTAT FRÅN FINANSIELLA POSTER	54 029	-46 077
BIDRAGSVERKSAMHETEN	-6 833	-7 749
BOKSLUTSDISPOSITIONER OCH SKATT	227	-82
ÅRETS RESULTAT	40 338	-57 969
BALANSRÄKNING	2009	2008
Belopp i tusen kronor		
TILLGÅNGAR		
Anläggningstillgångar	386 460	363 636
Omsättningstillgångar	67 632	36 678
SUMMA TILLGÅNGAR	454 092	400 314
EGET KAPITAL OCH SKULDER		
Eget kapital	284 342	244 004
Skulder	169 750	156 310
SUMMA EGET KAPITAL OCH SKULDER	454 092	400 314

JERNKONTORETS ORGANISATION

Fullmäktiges ordförande
Olof Faxander

Verkställande direktör
Elisabeth Nilsson

Tf teknisk direktör
Lars-Henrik Österholm

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	
	2009	2008
Direktion	2,00	2,00
Information	2,60	2,60
Bibliotek och bergshistoria	1,65	1,65
Forskning och utbildning	11,33	10,00
Energi och miljö	3,20	3,25
Handelspolitik och statistik	2,00	2,00
Ekonomi och administration	1,97	1,80
Kontorsservice	1,90	2,00
Fastighet	2,10	2,00
Industridoktorander (KTH och HDa)	2,42	2,00
Triple Steelix	5,36	3,50
Totalt	36,36	32,8
Personalkostnader, miljoner kronor	34,1	27,5

JERNKONTORETS TEKNIKOMRÅDEN

<i>Teknikområde (TO)</i>	<i>Ordförande</i>	<i>Forskningschef</i>
TO 21 Malmbaserad metallurgi	Kim Michelsson, Ovako Wire, Koverhar	Harry Pettersson
TO 23 Ljusbågsugsteknik/ skänkmetallurgi	Stefan Gustafsson, Höganäs AB, 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	Jan-Olof Andersson, Outokumpu Stainless, Avesta	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	Ing-Marie Andersson Drugge, Outokumpu Stainless Tubular Prod., 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 AB, Höganäs	Eva Blixt
TO 80 Pulvermetallurgi	Sven Bengtsson, Höganäs AB, 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 forskningsuppgifter. Styrelserna bevakar även företagens intressen vad gäller forskning och utveckling vid universitet och högskolor.

KOMMITTÉER INOM JERNKONTORET

Energirådet

Johan Lundqvist, SSAB (ordf)
Göran Andersson, SSAB
Susanne Lindqvist, Sandvik Materials Technology
Gunnar Ruist, Outokumpu Stainless
Sven-Erik Storbjörk, Fagersta Stainless
Magnus Pettersson, Höganäs
Anders Lund, Ovako
Ulf Helgeson, Befesa Scandust
Nils Edberg, SSAB
Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless
Mikko Rintamäki, Outokumpu
Per Krantz, SSAB
Helén Axelsson, Jernkontoret (sekr)

Miljörådet

Klas Lundbergh, SSAB (ordf)
Maria Nilsson, SSAB
Lars-Gunnar Sjölund, Sandvik Materials Technology
Gunnar Ruist, Outokumpu Stainless
Michael Borell, Boliden Mineral
Lars-Ove Strand, Boxholm Stål
Tomas Eriksson, Erasteel Kloster
Mats Eriksson, Fagersta Stainless
Tommy Örtlund, Ovako
Anders Bergman, Höganäs
Anders Rydal, Sandvik Heating Technology
Istvan Lukacs, Ovako
Katarina Hundermark, Ovako
Ulf Helgeson, Befesa Scandust,
Hans Olsson, SSAB
Cecilia Johnsson, Uddeholm

Anders Strand, Scana Steel Björneborg
Evalotta Stolt, Vargön Alloys
Bo Björkman, Luleå tekniska universitet
Eva Blixt, Jernkontoret (sekr)

Standardiseringsrådet

Björn Holmberg, Outokumpu Stainless (ordf)
Karl-Inge Nilsson, SSAB
Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
Lars Nilsson, Fagersta Stainless
Roger West, Surahammars Bruk
Barbro Wallén, Uddeholm
Inga Werlefors, SSAB
Christer Karlsson, SIS
Lars-Henrik Österholm, Jernkontoret (sekr)

Produktekologirådet

Jonas Larsson, SSAB (ordf)
Margareta Nylén, Swerea KIMAB
Björn Uppfeldt, Stålbyggnadsinstitutet
Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
Inger Persson, Höganäs
Istvan Lukacs, Ovako
Camilla Westlund, Uddeholm
Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless
Elinor Kruse, Teknikföretagen
Klas Lundbergh, SSAB
Sophie Carler, Jernkontoret (sekr)

Bergshistoriska utskottet

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

Forsknings- och utbildningsrådet

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology (ordf)
Peter Samuelsson, Outokumpu
Stefan Sundin, Erasteel Kloster
Petri Palmu, Ovako
Malin Hallberg, Suzuki Garphyttan
Hans Söderhjelm, Höganäs
Bo Jönsson, Kanthal
Jarl Mårtenson, Ovako
Peter Sandvik, Rautaruukki
Roger West, Surahammars Bruk
Henrik Jespersen, Uddeholm
Hans Klang, SSAB
Jan Olsson, Industrierbetstgivarna
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret
Lars-Henrik Österholm, Jernkontoret
Peter Salomon, Jernkontoret
Harry Pettersson, Jernkontoret (sekr)

STIFTELSE FÖRVALTADE AV JERNKONTORET

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

Utdelningar från stiftelserna beslutas av fullmäktiges arbetsutskott med undantag av Löwensköldska Fonden, Gerhard von Hofstens Stiftelse för Metallurgisk Forskning och Hugo Carlssons Stiftelse för Vetenskaplig Forskning, som har egna styrelser, samt Stiftelsen Jonas Kjellbergs och Berndt Wijkanders stipendiefond, där stipendiater utses av Kungliga Tekniska högskolan respektive Bergsskolan i Filipstad.

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

Stiftelsernas samlade egna kapital till marknadsvärde uppgick den 31 december 2009 till 254 miljoner kronor. Under året utdelades sammanlagt 7,7 miljoner kronor. För mer information; se www.jernkontoret.se.

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 fromma 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 sammanställning, struktur och egenskaper samt om processerna vid dess framställning och behandling.

JERNKONTORETS REPRESENTATION I OLIKA ORGAN

Eurofer – The European Confederation of Iron and Steel Industries

Committee of Presidents
Olof Faxander, SSAB

Eurofer Board
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Committee of Commercial Affairs
Bo-Erik Pers, SSAB
Ulf Wilandh, Ovako

External Relations Committee
Mathias Ternell, Jernkontoret

Special Steels Committee
Mathias Ternell, Jernkontoret

Social Affairs Committee
Bengt Huldt, Industrierbetsgivarna

Committee of Economic Studies
Mathias Ternell, Jernkontoret

Research Committee
Peter Samuelsson, Outokumpu
Stainless
Lars-Henrik Österholm, Jernkontoret

Statistics Committee
Jenni Ranhagen, Jernkontoret

Energy Committee
Helén Axelsson, Jernkontoret

Climate Change Committee
Helén Axelsson, Jernkontoret
Kim Kärsrud, SSAB

Environmental Committee
Sophie Carler, Jernkontoret

Air Quality Working Group
Eva Blixt, Jernkontoret

Material Cycle Working Group
Hanna Friberg, Merox
Eva Blixt, Jernkontoret

REACH Implementation Working Group
Sophie Carler, Jernkontoret
Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

REACH Expert Working Group
Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

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

IPPC Working Group
Eva Blixt, Jernkontoret
Klas Lundbergh, SSAB

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

Standards Committee
Christer Karlsson, SIS

European Parliament Coordination Committee
Mathias Ternell, Jernkontoret
Helén Axelsson, Jernkontoret

Scrap Committee
Göran Mathisson, Järnbruksförnödenheter

Transport Committee
Jenni Ranhagen, Jernkontoret

Euroslag
Hanna Friberg, Merox

Business Europe
Working Group Environment
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

SO_x/NO_x Taskgroup
Eva Blixt, Jernkontoret

RFCS – Kol- och Stålforskningsfonden
COSCO – Kol- och stålkommittén
Lars-Henrik Österholm, Jernkontoret

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

ESTA – European Steel Tube Association
Mathias Ternell, Jernkontoret

World Steel Association
Styrelse
Olof Faxander, SSAB

Stämman
Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

EPCO – Environmental Policy Committee
Joe Wesselman, SSAB

ECON – Committee on Economic Studies
Mathias Ternell, Jernkontoret

TECCO – Technology & Environmental Committee
Carl Orrling, SSAB
Kim Kärsrud, SSAB

Working Group on Statistics
Jenni Ranhagen, Jernkontoret

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

Informationsgruppen
Peter Salomon, Jernkontoret

Industrikommittén

FoU-gruppen

Mathias Ternell, Jernkontoret

Energi/Klimat-gruppen

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

Branschekonomen

Mathias Ternell, Jernkontoret

Förbundsjuristerna

Mathias Ternell, Jernkontoret

MEFOS – Stiftelsen för Metallurgisk Forskning

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret (ordf)

Jarl Mårtenson, Ovako

Kjell Kruse, Uddeholm

Niilo Suutala, Outokumpu

Swerea MEFOS AB

Gert Nilson, Uddeholm (ordf)

Peter Sandvik, Ruukki

Elisabet Alphonsson, Outokumpu

Stainless

Martin Pei, SSAB

Bo Rogberg, Sandvik Materials

Technology

Stiftelsen Svensk Järn- och Metallforskning

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret (ordf)

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Swerea KIMAB – Korrosions- och Metallforskningsinstitutet AB

Bo-Erik Pers, SSAB

Energimyndigheten

Programråd för PFE

Helén Axelsson, Jernkontoret

Naturvårdsverket

Avfallsråd

Eva Blixt, Jernkontoret

Svetskommissionen

Jonas Lagergren, 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

Mathias Ternell, Jernkontoret

Tomas From, SveMin

Suppleant

Jenni Ranhagen, Jernkontoret

Bruktjänstemannafonden

Torkel Eriksson, Sandvik Materials

Technology

Suppleant

Dominique Ballin, 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-Henrik Österholm, Jernkontoret

Jarl Mårtenson, Ovako

Hans Klang, SSAB

Bo Rogberg, Sandvik Materials

Technology

Stiftelsen Löwensköldska fonden

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret (ordf)

Olof Faxander, SSAB

Jarmo Tonteri, Ovako

Representation i styrelsen för Svenskt Näringsliv 2009/2010

Styrelse

Olof Faxander, SSAB

Peter Gossas, Sandvik Materials

Technology

Suppleant

Jarmo Tonteri, Ovako

Stämombud

Alrik Danielson, Höganäs AB

Karl-Gustav Ramström, SSAB

Per Jarbelius, Scana Steel Söderfors

Lars Taflin, Erasteel Kloster

Rickard Qvarfort, Ovako

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Gert Nilson, Uddeholm

Jarmo Tonteri, Ovako

Olof Faxander, SSAB

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Bo Annvik, Outokumpu Stainless

Järnverksföreningen

Rickard Qvarfort, Ovako (ordf)

Elisabeth Nilsson, Jernkontoret

Mathias Ternell, Jernkontoret

SERVICEAVGIFTSBETALANDE FÖRETAG, APRIL 2010

Företag/anläggning	Antal ^a anställda i Sverige	Metallurg. utrustning	Huvudsakliga produkter	Huvudsakliga ägare ^b
Boxholm Stål AB , Boxholm	55		Kalldragen stång (varav 60% av automatstål)	Schmolz+Bickenbach, Tyskland
Böhler-Uddeholm Precision Strip AB , Munkfors	250		Kallvalsade precisionsband av olegerat och legerat stål	voestalpine AG, Österrike
Carpenter Powder Products AB , Torshälla	50	E	Metallpulver av legerat stål, rör- och stångämnen	Carpenter Technology Corp., USA
Celsa Steel Service AB Halmstad	190			Celsa Group, Spanien
Västerås	140		Vidareförädling av armeringsprodukter	
Vännäs	25		Vidareförädling av armeringsprodukter	
	10		Vidareförädling av armeringsprodukter	
Erasteel Kloster AB Långshyttan	360			Eramet, Frankrike
Söderfors	115	V	Valstråd och dragen tråd av snabbstål	
Vikmanshyttan	180	E F	Ämnen och pulver av snabbstål	
	70		Kallvalsade band av snabbstål	
Fagersta Stainless AB , Fagersta	275	V	Valstråd och dragen tråd av rostfritt stål	Outokumpu Stainless (50), Sandvik (50)
Höganäs AB Halmstad	690			Börsnoterat. Lindéngruppen (22), Industrivärden (10)
Höganäs	80	E	Atomiserat råpulver	
	610	P	Järn- och stålpulver	
Outokumpu Stainless AB	2055			Outokumpu, Finland
Avesta	915	E A C V	Plåt och band (varm- och kallvalsade) av rostfritt stål	
Degerfors	520	V	Varmvalsad plåt av rostfritt stål	
Långshyttan	235		Precisionsband av rostfritt stål	
Torshälla	290		Kallvalsad plåt och band av rostfritt stål	
Outokumpu Stainless Tubular Products AB	590			
Storfors	120		Svetsade rör av rostfritt stål	
Torshälla	130		Svetsade rör av rostfritt stål	
Molkom	95		Svetsade rördelar	
Örnsköldsvik	245		Svetsade rördelar	
Ovako	2290			Pampus Stahlbeteiligungs, Tyskland
Ovako Bar AB	565			
Smedjebacken		E C V	Stång av olegerat och legerat stål	
Boxholm		V	Stång av olegerat och legerat stål	
Ovako Hofors AB	630			
Hofors		E V F	Ämnen, grov stång av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Hällefors		V	Stång av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Ovako Tube and Ring AB, Hofors	600	F	Rör och ringar av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Ovako Hjulbro AB, Linköping	40		Spännlina	
Ovako Bright Bar AB, Upplands Väsby				
Ovako Hellefors AB, Hällefors	280		Vidareförädling av stång och tråd	
Ovako Forsbacka AB, Forsbacka	70		Vidareförädling av stång	
Ovako Cromax AB, Upplands Väsby				
Ovako Hallstahammar AB, Hallstahammar	65		Blank stång och hårdförkromad stång och rör	
Ovako Mora AB, Mora	20		Härdförkromad stång	
Ramnäs Bruk AB , Ramnäs	105	F	Kätting för offshore-installationer	Ramnäs Sweden Holding [svenska och norska investerare]
Ruukki Sverige AB , Virsbo	105		Svetsade rör av olegerat stål	Ruukki Holding [Rautaruukki, Finland]
AB Sandvik Materials Technology	4000			Sandvik
Primary Products, Sandviken		E A C V F	Ämnen, stång av rostfritt stål samt borrarstål	
Tube, Sandviken		V	Sömlösa rör i rostfria material samt speciallegeringar	
Strip, Sandviken		V	Precisionsband och härdade band av rostfritt stål	
Wire and Heating Technology				
Hallstahammar		E A V	Tråd, band, värmesystem (motståndsmaterial), bimetall	
Sandviken			Precisionstråd och svetsmaterial	
Process Systems, Sandviken			Band, pressplåtar och kompletta processsystem	
Medtech, Sandviken			Ortopediska implantat och instrument	
Powdermet, Surahammar			Komponenter baserade på pulverteknologi (HIP)	
Scana Steel Björneborg AB , Björneborg	245	E F	Friformsmide	Scana Industrier, Norge
Scana Steel Booforge AB , Karlskoga	70	F	Friformsmide, lyftgafflar, värmebehandling	Scana Industrier, Norge
Scana Steel Söderfors AB , Söderfors	110	V F	Valsad och smidd stång, valsade profiler	Scana Industrier, Norge
SSAB	5720			Börsnoterat. Industrivärden (16,0), Swedbank Robur (7,0), LKAB (3,8)
Oxelösund	2215	M O C V	Ämnen & grovplåt av höghållfasta slit- & konstruktionsstål	
Luleå	1200	M O C	Ämnen till tunnplåt av höghållfast/ultra höghållfast stål	
Borlänge	2180	V	Tunnplåt, även kallvalsad & belagd. ~40% höghållfast stål	
Finspång	75		Färgbelagd tunnplåt	
Structo Hydraulics AB , Storfors	95		Rör/komponenter av konstruktionsstål för hydraulcylindrar	ISMT, Indien
Surahammars Bruks AB , Surahammar	170		Kallvalsad kisellegerad elektroplåt	Cogent Power, Storbritannien
Suzuki Garphyttan AB , Garphyttan	300		Oljehärdad ventiltfjädertråd av legerat stål, rostfri fjädertråd	Suzuki Metal Industry, Japan
Uddeholm AB , Hagfors	800	E V F	Produkter av verktygsstål	Böhler-Uddeholm [voestalpine AG], Österrike
Vargön Alloys AB , Vargön	190		Höghärdad ferrokrom	Yildirim Group [ETI Investments], Turkiet

a) Anm: Antal anställda avrundat till närmaste 5-tal. b) Inom parentes anges andelen av ägandet i procent.

Metallurgisk utrustning: M=Masugn, P=Järnsvampugn, E=Elektrostålugn, O=Syrgaskonverter (LD), A=AOD-konverter, C=Stränggjutning, V=Varmvalsverk, F=Smedja

FÖRETAGENS ADRESSER

Boxholm Stål AB

www.bxs.se

Box 1, 590 10 BOXHOLM
Besöksadress: Nordenstens väg 2
tel. 0142-551 00

Böhler-Uddeholm Precision Strip AB

www.uddeholm-strip.com

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

Carpenter Powder Products AB

www.carpenterpowder.com

Box 45, 644 21 TORSHÄLLA
tel. 016-34 98 00

Celsa Steel Service AB

www.celsa-steelservice.com

Huvudkontor:
Box 119, 301 04 HALMSTAD
Besöksadress: Stationsgatan 55
tel. 035-15 40 00

Seglargatan 7, 721 32 VÄSTERÅS
tel. 021-15 86 50

Västra Järnvägsgatan 22,
911 34 VÄNNÄS
tel. 0935-124 60

Erasteel Kloster AB

www.erasteel.com

Huvudkontor:
815 82 SÖDERFORS
tel. 0293-543 00

Hyttgatan 1, 770 70 LÅNGSHYTTAN
tel. 0293-543 00

Södra Industriområdet,
776 02 VIKMANSHYTTAN
tel. 0293-543 00

Fagersta Stainless AB

www.fagersta-stainless.se

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

Höganäs AB

www.hoganas.com

Huvudkontor:
263 83 HÖGANÄS
tel. 042-33 80 00

Box 619
301 16 HALMSTAD
tel. 035-15 11 00

Outokumpu Stainless AB

www.outokumpu.com

Huvudkontor:
Box 16377, 103 27 STOCKHOLM
Besöksadress: Kungsbron 1 D5
tel. 0226-810 00

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

693 81 DEGERFORS
tel. 0586-470 00

Box 100, 770 70 LÅNGSHYTTAN
tel. 0225-632 00

644 80 TORSHÄLLA
tel. 016-34 90 00

Outokumpu Stainless Tubular Products AB

www.outokumpu.com/ostp

Huvudkontor:
Box 16377, 103 27 STOCKHOLM
Besöksadress: Kungsbron 1, D5
tel. 0226-810 00

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

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

Box 46, 660 60, MOLKOM
tel. 0553-311 00

Box 203, 891 25 ÖRNSKÖDSVIK
tel. 0660-577 00

Ovako

www.ovako.com

Huvudkontor för:

Ovako Holdings AB
Ovako Bright Bar AB
Ovako Cromax AB

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

Ovako Bar AB

777 80 SMEDJEBACKEN
tel. 0240-66 80 00

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

Ovako Hofors AB

813 82 HOFORS
tel. 0290-250 00

712 80 HÄLLEFORS
tel. 0591-600 00

Ovako Tube & Ring AB

813 82 HOFORS
tel. 0290-250 00

Ovako Hjulsbro AB

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

Ovako Hellefors AB

712 80 HÄLLEFORS
tel. 0591-600 00

Ovako Forsbacka AB

Box 100, 818 03 FORSBÄCKA
tel. 026-23 80 00

Ovako Hallstahammar AB

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

Ovako Mora AB

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

Ramnäs Bruk AB

www.ramnäs.com

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

Ruukki Sverige AB

www.ruukki.se

Huvudkontor:
Box 506, 301 80 HALMSTAD
Besöksadress: Stationsgatan 55
tel. 010-7878 000

Box 100, 730 61 VIRSBO
tel. 010-7878 000

AB Sandvik Materials Technology

www.smt.sandvik.com

811 81 SANDVIKEN
tel. 026-26 00 00

Sandvik Heating Technology AB

(tidigare Kanthal AB)
www.smt.sandvik.com
www.kanthal.com

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

Sandvik Powdermet AB

www.smt.sandvik.com

Kontorsvägen 1,
735 31 SURAHAMMAR
tel. 0220-221 00

Scana Steel AB

www.scana.no

Scana Steel Björneborg AB

Kristinehamnsvägen 2
680 71 BJÖRNEBORG
tel. 0550-251 00

Scana Steel Booforge AB

Box 55, 691 21 KARLSKOGA
tel. 0586-820 00

Scana Steel Söderfors AB

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

SSAB

www.ssab.com

Koncernkontor:
Box 70, 101 21 STOCKHOLM
Besöksadress: World Trade Center,
Klarabergsviadukten 70, D6
tel. 08-45 45 700

781 84 BORLÄNGE
tel. 0243-700 00

971 88 LULEÅ
tel. 0920-920 00

613 80 OXELÖSUND
tel. 0155-25 40 00

Structo Hydraulics AB

www.structo.se

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

Surahammars Bruks AB

www.sura.se

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

Suzuki Garphyttan AB

www.suzuki-garphyttan.com

Bruksvägen 3, 719 80 GARPHYTTAN
tel. 019-29 51 00

Uddeholm AB

www.uddeholm.com

683 85 HAGFORS
tel. 0563-170 00

Vargön Alloys AB

www.vargonalloys.se

468 80 VARGÖN
tel. 0521-27 73 00

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

