

JERNKONTORET

ÅRSBERÄTTELSE 2011



Innehåll

Bilden av stålindustrin ska bli hetare	5
Handelspolitik och stålmarknad	7
Investeringar och strukturutveckling	11
Energi och miljö	19
Forskning och utbildning	21
Utmärkelse	23
Jernkontorets fullmäktige	23
Profilering och rekrytering	25
Resultaträkning och balansräkning	27
Jernkontorets organisation	28
Kommittéer inom Jernkontoret	30
Stiftelser förvaltade av Jernkontoret	31
Jernkontorets representation i olika organ	32
Serviceavgiftsbetalande företag	34
Företagens adresser	35

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

Publikationen utgör inte Jernkontorets officiella årsredovisning för 2011.

Den fullständiga årsredovisningen intas i Berättelse till Brukssocieteten avseende Jernkontorets verksamhet under 2011. Denna berättelse kan erhållas efter hänvändelse till Jernkontoret.



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

Enligt reglementet skulle Jernkontoret dels arbeta för skäliga 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 offentligrättsligt organ med privat delägarskap, ej bundet till personer eller företag utan direkt till varje järnbruk. Även om driften läggs ner upphör inte delägarskapet, men det kan då överlätas till ett annat bruk som bedriver järnhantering.

Jernkontorets delägare utövar sitt inflytande genom Bruks societeten. Den motsvarar bolagsstämman i ett aktiebolag. Bruks societeten utser tolv till arton personer till fullmäktige, vilka utgör Jernkontorets styrelse. Bland dessa utser Bruks societeten även fullmäktiges ordförande.

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

Jernkontoret leder och bedriver omfattande teknisk forskning – sedan 1969 med deltagande av 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 The European Steel Association, Eurofer.

År 2011 var 155 bruk delaktiga i Jernkontoret. Av dessa erlade 53 Jernkontorsdalern och innehar därmed rösträtt vid Bruks societetens sammankomst. Jernkontorsdalern, som sedan Jernkontorets bildande oförändrat utgår med två och ett halvt öre för varje introducerad centner (1 centner = 42,5 kg) gav år 2011 totalt 25 857 kronor.

Summan av det fullt introducerade smidet var vid utgången av år 2011 oförändrat 1 742 992,81 centner och av introducerat gammalt ämnessmide oförändrat 12 456 centner. Introduktionsavgiften enligt Jernkontorets reglemente var år 2011 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.

TROVÄRDIG**HET**



"Vår främsta uppgift inom Jernkontoret är att tillvarata stålindustrins intressen. Trovärdigheten för oss som organisation är nödvändig för att vi ska kunna nå resultat i de frågor som vi driver."

Bo-Erik Pers
VD för Jernkontoret

Bilden av stålindustrin ska bli hetare

Den återhämtning inom stålindustrin som inleddes 2010 fortsatte under första halvåret 2011. Under det andra halvåret vände dock utvecklingen. Budgetunderskott och allt för hög skuldsättning i både USA och flera EU-länder med Grekland i spetsen utlöste oro och en ny kris, en "skuldskris". I Sverige ledde detta till en inbromsning av stålproduktionen.

Trots problemen i USA och EU beräknar World Steel Association att den globala konsumtionen av handelsfärdigt stål uppgår till 1,4 miljarder ton 2011, vilket motsvarar en ökning med drygt sex procent jämfört med 2010. Utvecklingen i Kina är naturligtvis fortsatt en mycket starkt bidragande orsak till den globala konsumtionsökningen. USA och framförallt EU har dock fortfarande en bra bit kvar innan man är tillbaka på de nivåer som efterfrågades före finanskrisen 2008–2009.

För den svenska stålexporten har detta inneburit att Kina nu ligger på fjärde plats i listan över de största mottagarländerna. Mätt i värde motsvarade exporten till Kina sex procent av den totala stålexporten. För tio år sedan (2001) låg Kina på nittonde plats i listan över mottagarländer med en andel på knappt en procent av den samlade stålexporten. Detta är ett exempel på hur stålmarknaden under de senaste tio åren kraftigt förskjutits från mogna ekonomier i väst till nya marknader. Det är också ett exempel på hur den svenska stålindustrin arbetar med att anpassa sig till denna förflyttning av marknaden.

Den svenska stålindustrin har sin styrka i att den är kraftigt nischorienterad. Av de produkter som företagen levererade under 2011 exporterades hela 95 procent, till ett värde av 60 miljarder. Ungefär samma mängd, motsvarande 95 procent av behovet i Sverige importerades till ett värde av 40 miljarder kronor. Det 50 procent högre exportvärdet är ett resultat av den målmedvetna specialisering som svensk stålindustri genomfört under en lång följd av år.

I Sverige återhämtade sig marknaden förhållandevis väl under 2011 – trots inbromsningen under andra halvåret –



och landande på knappt fyra miljoner ton, vilket motsvarar en ökning med tio procent.

Året som gått har varit mycket spännande för Jernkontoret. Den gemensamma nordiska stålforskningen genomgår en förändring som innebär att en ny forskningsplattform utarbetas med fokus på företagets gemensamma behov.

Inom arbetet med kompetensförsörjningen så breddar vi inriktningen mot fler studieområden. Vi har också inlett arbetet med att skapa en gemensam plattform för att utveckla nya affärskoncept med fokus på än mer avancerade kunderbjudanden från stålindustrin.

Utöver detta så har vi startat ett projekt för att profilera stålindustrin som en miljömedveten framtidsbransch med många spännande och intressanta utvecklingsinriktningar. Stålindustrin ska i detta arbete gemensamt formulera en vision som kan stärka industrin i framtiden och med fakta beskriva dess roll i samhället. Bilden av stålindustrin hos politiker, ungdomar och andra viktiga målgrupper behöver förbättras, och det är olyckligt att vi i regeringskretsar uppfattas som ett särintresse, när vi i vår välfärdsskapande roll snarare är ett självklart allmänintresse. Kunskapsnivån om de värden som exportindustrin genererar behöver höjas i samhället.

Vår främsta uppgift inom Jernkontoret är att tillvarata stålindustrins intressen. Trovärdigheten för oss som organisation är nödvändig för att vi ska kunna nå resultat i de frågor som vi driver. Med kunskap skapas trovärdighet.

De nära relationer och den intima samverkan som vi har med stålföretagen och dess specialister, är vår metod för att kunna fokusera på rätt frågor och argumentera på ett trovärdigt sätt. Samarbetet som sker i olika råd och utskott är unikt i svensk industri och innebär en mycket stor fördel för den svenska stålindustrin.

Med siktet inställt på framtiden ser jag med stor tillförsikt fram emot ett minst lika spännande 2012.

Bo-Erik Pers, VD för Jernkontoret

MÖJLIGHET



"Utrikeshandeln är en hörnsten för Sveriges välbefinnande. Jobben, tillväxten och välfärden bygger på att företagen enkelt kan exportera till andra länder. Basindustrin utgör en viktig del av exportnäringens ryggrad som stärker vår internationella konkurrenskraft. Därför är det avgörande att vi fortsätter att verka för fria och öppna marknader – mer frihandel – både i Europa och globalt."

Ewa Björling
Handelsminister

Handelspolitik och stålmarknad

Den återhämtning i efterfrågan på stål som inleddes under 2010 fortsatte även under det första halvåret 2011. Som en följd av oron för en alltför hög skuldsättning och budgetunderskott i såväl USA som flera europeiska länder med Grekland i spetsen utlöstes ännu en kris under sommaren, en ”skuldskris”. Utvecklingen ledde till en inbromsning på stålmarknaden under andra halvåret, särskilt i Europa där efterfrågan minskade under fjärde kvartalet.

Den globala stålkonsumtionen ökade likväl med närmare 6 procent till rekordhöga 1,4 miljarder ton. En starkt bidragande orsak är naturligtvis utvecklingen i Kina där konsumtionen sedan länge passerat nivån före finanskrisen 2008–2009, medan både USA och EU fortfarande har en bra bit kvar till nivån före krisen.

Exporten från Kina till EU

Exporten från Kina till EU ökade kraftigt under första halvåret av 2011 och toppade under andra kvartalet. Under tredje och framförallt fjärde kvartalet bromsade ökningen i takt med att efterfrågan föll i EU. Jämfört med 2010 ökade den samlade exporten från Kina 2011 med 35 procent, som till största delen kom in under första halvåret.

Handelspolitiska skyddsåtgärder

Bland de handelspolitiska skyddsåtgärder som varit aktuella under år 2011 kan nämnas att definitiva utjämningstullar infördes av EU på rostfri stång från Indien och rostfria sömlösa rör från Kina. Vidare inledde EU antidumpningsundersökningar ifråga om färgbelagd plåt från Kina, sömlösa rör från Vitryssland samt sömlösa rör från Kroatien, Ryssland och Ukraina. Den antidumpningsundersökning mot grafitelektroder från Kina som inleddes under 2010 lades dock ner under året.

Tillgången till råvaror

Under året avgjordes också en tvist i Världshandelsorganisationen (WTO) om Kinas olika åtgärder för att begränsa exporten av ett antal råvaror av betydelse

för stålindustrin, bl a koks och andra viktiga insatsvaror. Tvisten, som var initierad av bl a EU, resulterade i att WTOs tvistelösningspanel konstaterade att de kinesiska åtgärderna inte var förenliga med bestämmelserna inom WTO.

Allmänna handelsfrågor

I december beslutade WTOs medlemsländer – efter 18 år av förhandlingar och efter otaliga misslyckade försök till avslut – att välkomna Ryssland som medlem i WTO. Frågan är nu om Ryssland internt kommer att rösta för ett medlemskap i det globala handelssystemet. En omröstning i Duman är planerad till sommaren 2012. Om Ryssland beslutar sig för att ta steget in i WTO innebär detta att EU måste utveckla sina ensidiga kvoter mot import av stål från Ryssland.

Utvecklingen i den pågående frihandelsrundan inom WTO (Doha-rundan) har gått mycket trögt under senare år och kunde föga överraskande inte heller avslutas under 2011.

Stålkonsumtion

Uppgången i den globala stålefterfrågan, dvs tillförseln av stål, uppskattas till nästan 6 procent, vilket motsvarar 76 miljoner ton. Världsmarknaden tillfördes närmare 1,4 miljarder ton handelsfärdiga stålprodukter under året. I Kina steg efterfrågan det senaste året med 6 procent eller 36 miljoner ton till 623 miljoner ton.

I övriga Asien ökade efterfrågan med 5 procent till 266 miljoner ton. Även i EU ökade efterfrågan och steg med 6 procent till 154 miljoner ton. Detsamma gäller USA där efterfrågan ökade med närmare 12 procent till 89 miljoner ton. I övriga världen kunde en ökning noteras med 4 procent till ungefär 245 miljoner ton.

Produktionsutveckling

Världsproduktionen av råstål, som är förstadiet till handelsfärdigt stål, ökade också under 2011. I världen som helhet producerades enligt närmare 1 517 miljoner ton, en ökning med 6 procent eller nästan 88 miljoner ton. Den kinesiska produktionen av råstål fortsatte uppåt och

ökade med omkring 46 miljoner ton, eller 7 procent. I Kina producerades därmed 684 miljoner ton, vilket motsvarade omkring 45 procent av världsproduktionen. År 2011 ökade produktionen även i andra delar av världen.

I näst största producentlandet, Japan, minskade dock produktionen under året med 2 procent, eller två miljoner ton, till knappt 108 miljoner ton. När det gäller övriga Asien ökade Indien med 4 procent till 71 miljoner ton, Sydkorea med 16 procent till nästan 69 miljoner ton och Taiwan med 16 procent till 23 miljoner ton.

I CIS (i princip gamla Sovjetunionen) växte råstålsproduktionen under året med 4 procent till nästan 113 miljoner ton varav Ryssland svarade för 69 miljoner ton, en ökning med 3 procent. En produktionsökning noterades även i Sydamerika om 10 procent. Totalt producerades drygt 48 miljoner ton. I Brasilien steg produktionen med 7 procent till 35 miljoner ton.

Även i USA ökade produktionen som en följd av den förbättrade efterfrågan med 7 procent till cirka 86 miljoner ton.

I EU ökade råstålsproduktionen med 3 procent till drygt 177 miljoner ton. Produktionen minskade dock i en handfull länder, Portugal, Slovakien, Spanien, Storbritannien, Luxemburg och Finland, under 2011. I övriga EU-länder ökade däremot råstålsproduktionen jämfört med 2010 och Italien stod för den allra största ökningen med drygt 11 procent. I Turkiet, som är en potentiell framtida EU-medlem, steg produktionen med 17 procent till rekordhöga 34 miljoner ton.

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

Rostfritt stål

Även världsproduktionen av rostfritt stål fortsatte att öka 2011. Totalt producerades över 33 miljoner ton, vilket är en ökning med drygt 3 procent. I Kina ökade produktionen med 11 procent till nästan 14 miljoner ton. Det innebär att Kina numera producerar 40 procent av allt rostfritt stål i världen. För tio år sedan producerade landet endast 730 000 ton, vilket då motsvarade knappt 4 procent av världsproduktionen.

Den näst största producenten, Japan, minskade sin produktion med 5 procent till drygt tre miljoner ton medan den tredje största nationen, Indien, ökade produktionen med 7 procent till drygt två miljoner ton. USA föll från tredje till femte plats och minskade sin produktion med 6 procent till två miljoner ton. Inom EU ökade produktionen med en procent till 7,5 miljoner ton. Hälften av länderna på "tio-i-topplistan" ökade sin produktion jämfört med 2010, medan den andra hälften minskade.

I Sverige producerades 585 600 ton rostfritt stål i fjol, en ökning med 7 procent jämfört med 2010. Sverige behöll därmed sin tolfte plats på listan över rostfria producenter i världen.

Sverige

Den svenska produktionstakten var god under första halvåret 2011 men bromsade in under andra halvåret när eurokrisen och den allmänna oron slog mot den reala ekonomin. Totalt tillverkades 4,9 miljoner ton råstål, vilket är endast 0,4 procent mer än produktionen 2010. Produktionen motsvarar 86 procent av nivån före finanskrisen 2008/09. Andelen legerade stål i förhållande till den samlade produktionen låg dock kvar på omkring 60 procent.

Stålverkens leveranser av handelsfärdiga produkter ökade med 3 procent till 3,9 miljoner ton varav nästan 3,7 miljoner ton exporterades. Värdet av den handelsfärdiga stålexporten uppgick till 53 miljarder kronor varav 21 miljarder avser rostfritt stål, 20 miljarder övrigt legerat stål och 12 miljarder olegerat stål. Exportandelen legerade stål uppgick följaktligen till närmare 77 procent mätt i värde. Värdet av den samlade stålexporten (handelsfärdigt stål inklusive göt och ämnen) uppgick till 56 miljarder kronor och importen till 38 miljarder kronor. Stålexporten 2011 motsvarade 80 procent av värdet under rekordåret 2007 då exporten uppgick till 70 miljarder kronor.



Sverige	2010	2011	%
Råstål, kton			
Produktion	4 846	4 867	0%
därav			
olegerat stål (inkl kolrikt)	1 983	1 928	-3%
rostfritt stål	546	586	+7%
övrigt legerat stål	2 288	2 316	+1%
stål för gjutgods	28	38	+33%
Handelsfärdigt stål (exkl göt och gjutna ämnen), kton			
Stålverkens leveranser	3 814	3 931	+3%
Export	3 464	3 650	+5%
Import	3 290	3 581	+9%
Bruttotillförsel till svenska marknaden (lev.-exp+imp)	3 640	3 862	+6%
Handelsfärdigt stål MSEK (inkl göt och gjutna ämnen)			
Export	51 145	56 162	+10%
Import	33 520	38 109	+14%

Fig 1 Konsumtion av handelsfärdigt stål

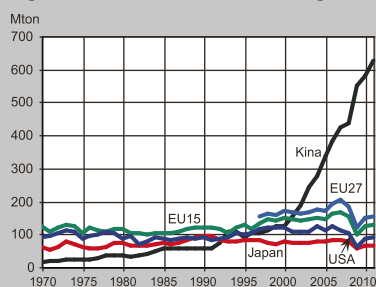


Fig 2 Tyska marknadspriser

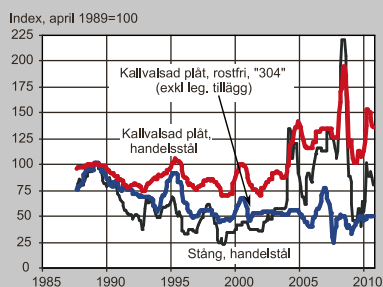


Fig 3 Råstålsproduktion

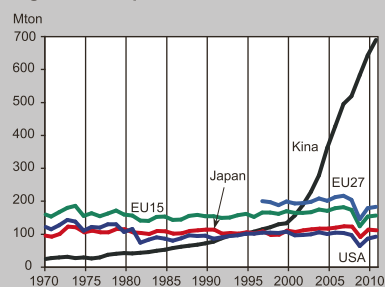


Fig 4 Världens råstålsproduktion

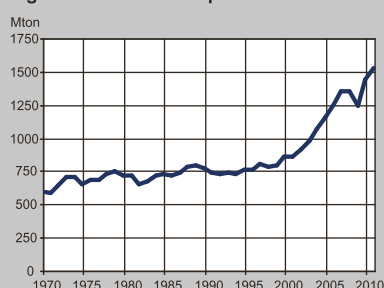


Fig 5 Råstål – de tio största producentländerna 2011

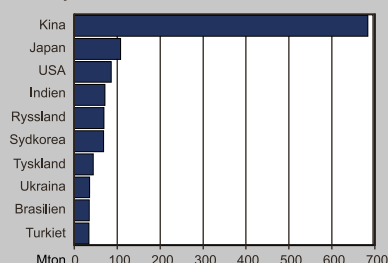


Fig 6 Svensk produktion av göt och gjutna ämnen

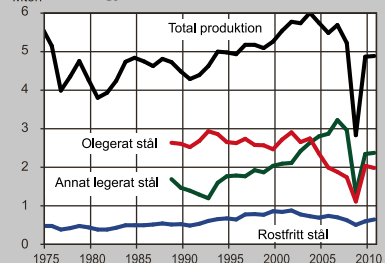


Fig 7 Världens produktion av rostfritt stål

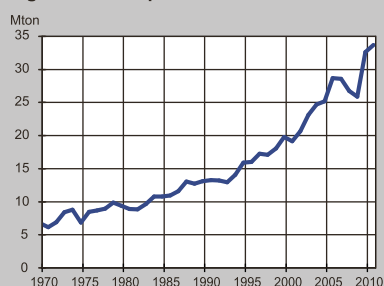


Fig 8 Rostfritt stål – de tio största producentländerna 2011

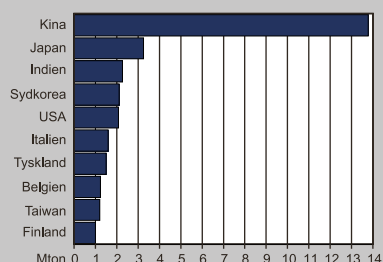


Fig 9 Sverige: Handelsfärdigt stål

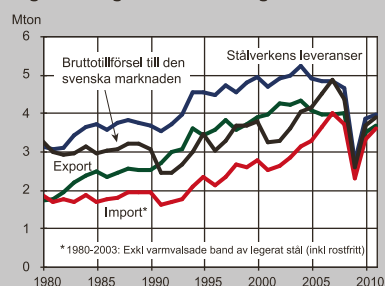


Fig 10 Sveriges utrikeshandel med stål inkl göt och ämnen, värde

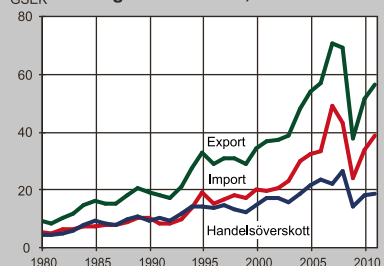


Fig 11 Sveriges stålexport 2011
Totalt 56,2 GSEK (inkl göt och ämnen)

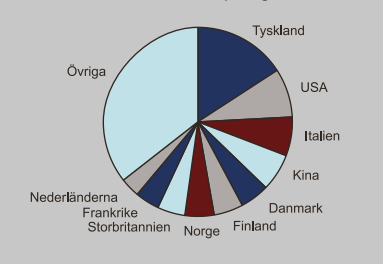
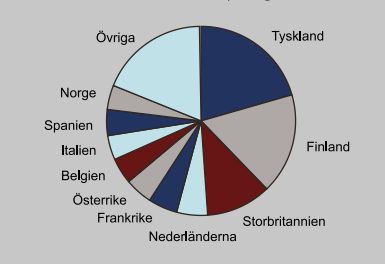


Fig 12 Sveriges stålimport 2011
Totalt 38,1 GSEK (inkl göt och ämnen)



NYHET



"Tack vare vår nya gasatomiseringsanläggning Durin i Söderfors, kan vi utöka våra produktområden med nya stålsorter såsom rostfritt stål, nickel- och koboltlegeringar och därmed nå ut till de snabbt växande marknaderna inom verktyg, energi samt speciellt olja och gas."

*Pierre Blanchard
VD Erasteel Kloster*

Investeringar och strukturutveckling

SSAB

De senaste årens investeringar om cirka 400 miljoner euro är i det närmaste slutförda. Ny kylsträcka i varmvalsverket i Borlänge, nya härdlinje i Mobile, Alabama, och utvecklingen av grovplåtscentret i Kunshan, Kina, med bl a en ny färdigställningslinje och ett center för forskning och utveckling med fokus på nya tillämpningar inom höghållfasta stål.

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

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

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

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

Den starka återhämtningen i början på året planade ut under sommaren och



John Deere, vinnare av SSABs Swedish Steel Prize 2011.

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



I februari 2011 slöt Sandvik Materials Technology ett flerårigt avtal med Westinghouse om leveranser av kapslingsrör till kärnkraftverk till ett totalt värde av

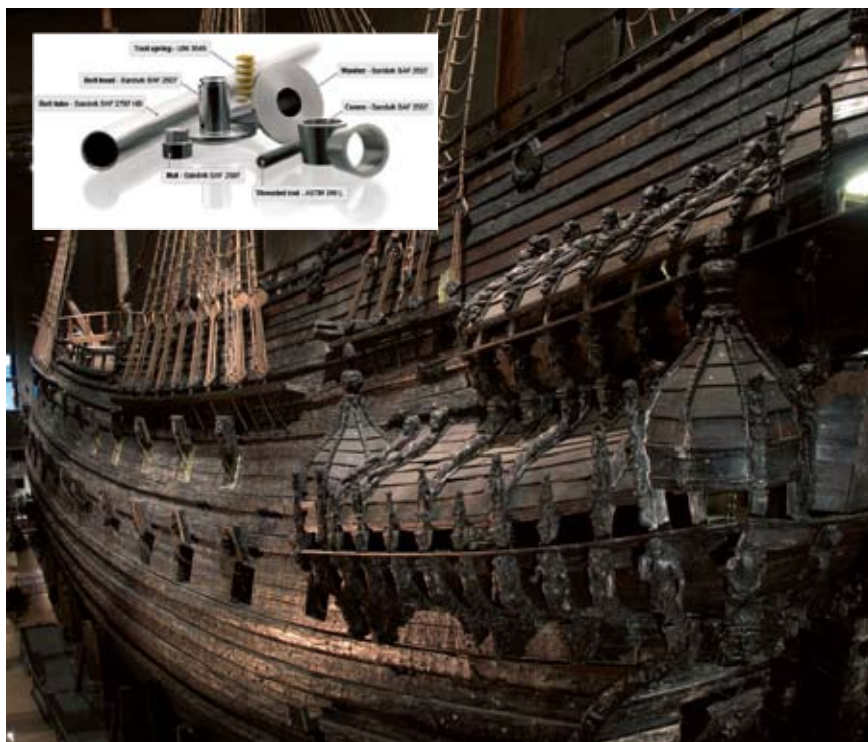
mer än tre miljarder kronor. Som en konsekvens av avtalet beslutade Sandviks styrelse att bevilja en utbyggnad av produktionskapaciteten vid anläggningen i Sandviken. Under året erhöles även ett flertal omfattande order på rör till så kallade navelsträngar till oljeindustrin.

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

I mitten av september offentliggjorde Sandvik Materials Technology därför ett omfattande förbättringsprogram (The Step Change Program), som syftar till att öka affärsområdets lönsamhet till en



SSABs nya kylsträcka i Borlänge.



Material från Sandvik räddar Vasa.

betydligt högre och stabilare nivå samt att stärka den ledande positionen inom strategiska segment och marknader.

Ett av målen med programmet är att reducera kostnadsbasen med cirka 50 miljoner euro över de kommande 2–3 åren, bland annat genom lägre personal- och administrationskostnader samt en kostnadsoptimering av försäljningsorganisationen.

En ny och förenklad organisationsstruktur började implementeras med start i mitten av september 2011. Som en konsekvens av organisationsförändringen identifierades en strukturell övertalighet motsvarande cirka 500 personer globalt, varav 295 personer i Sverige. Den 1 november varslades därför 295 personer om uppsägning i Sverige.

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

Som ett led i den nya strategiska inriktningen för Sandvikkoncernen överfördes produktområde Process Systems samt delar av MedTech till affärsområde Sandvik Venture den 1 januari 2012. Det innebär att Sandvik Materials Technology från och med årsskiftet består av fyra pro-

duktområden: Primary Products, Tube, Strip samt Wire and Heating Technology. I samband med offentliggörandet av den nya koncernstrategin meddelades även att ambitionen är att avyttra instrument- och implantatdelen av produktområde MedTech.

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

Nya komponenter utvecklas i metalliska och keramiska material för resistiv värmning, exempelvis keramiska element för glastillverkningsindustrin och diffusionsugnar för halvledar- och solcellsindustrin. Sandvik utvecklar dessutom kompletta processvärmare baserade på resistiv värmning.

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



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

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

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

Outokumpu beslutade att öka koncernens produktionskapacitet av ferrokrom i juni 2010. Investeringen uppgår totalt till 440 miljoner euro. Investeringen kommer att fördubbla den årliga produktionskapaciteten av ferrokrom till 530 000 ton. Den utökade produktionskapaciteten förväntas vara i drift under första halvan av 2013 och öka till full kapacitet under 2015.



Ny syraåtervinningsanläggning i Avesta.



Interiör från ny syraåtervinningsanläggning i Avesta.

Investeringen gör inte bara Outokumpu självförsörjande av ferrokrom utan även till säljare av cirka 200 000 ton årligen till externa kunder. Efter expansionen kommer koncernens ferrokromproduktion att stå för cirka fem procent av den globala ferrokromkapaciteten i världen.

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

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

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

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

medlemmen i duplexfamiljen. Outokumpu har en global marknadsandel på 50 procent inom duplexa stål.

Ett annat intressant projekt för Outokumpu är trafikleden Norra länken i Stockholm, dit Outokumpu har levererat 300 ton armeringsjärn i rostfritt duplex stål. Norra länken är en stor infrastrukturinvestering i en ny trafikled runt om de norra delarna av centrala Stockholm där målet är att minska trafiken och förbättra miljön i innerstaden.

Outokumpu gav ut miljöproduktdeklarationer, så kallad EPD, för rostfritt stål inom byggsektorn: en för varmvalsat och en för kallvalsat rostfritt stål. Dessa

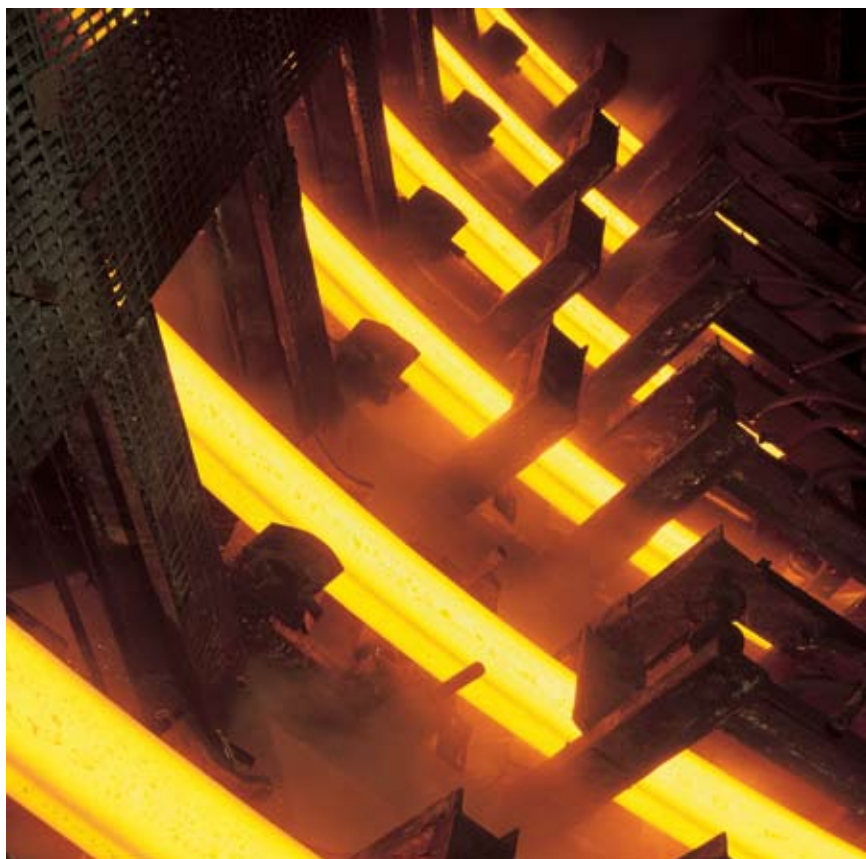
EPD-dokument utfärdades av European Construction Products Organisation (ECO) och är giltiga under en femårsperiod. De utgör vidare grunden för ett internationellt anpassat system för att beräkna hållbarhetsprestanda över hela byggnadens livscykel.

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



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

Ovako gjorde ett starkt första halvår, men mot slutet av tredje kvartalet sak-



Varmvalsad platt stång i Smedjebacken, Ovako.



Höganäs induktorer används i vind- och solkraftverk.

tade efterfrågan in som en effekt av ökad osäkerhet om den makroekonomiska utvecklingen. För att möta en förväntad nedgång i konjunkturen vidtog Ovako ett antal åtgärder för att minska kostnadsnivån och dra ned produktionstakten, med effekt från första kvartalet 2012.

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

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

Höganäs

De större investeringar som tagits i drift under 2011 innebar ökad produktionskapacitet i fabriken i Indien och av rostfria pulver i USA. En ny ugnslinje för järnpulver driftsattes i USA.

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

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

Under hösten fattade Höganäs beslut om att uppföra en blandningsanläggning i Korea. Denna långsiktiga investering kommer att stärka Höganäs förmåga att leverera differentierade kundlösningar

med avsevärt kortare ledtider. Projektet beräknas vara genomfört vid årsskiftet 2012–2013.

UDDEHOLM

Första halvåret 2011 präglades för Uddeholm av hög orderingång och stor efterfrågan. Marknaden mattades därefter av något under slutet av sommaren och i början av hösten, en nedgång som därefter höll i sig året ut. Framför allt märktes



Ny ESR-ugn i Hagfors.

nedgången i Asien och på hemmamarknaden i Norden, medan däremot övriga Europa, liksom Nordamerika, fortsatt visat en relativt bra utveckling även under hösten 2011.

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

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

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

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

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

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

Vid sidan av Uddeholms satsning på

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

Nödvändigheten av strukturella förändringar, kostnadsbesparingar och inte minst ökad satsning på nya och växande marknader i bl a Sydamerika och Mellanöstern innebar att Uddeholm från 1 april 2011 fullt ut integrerade samtliga agenter och återförsäljare på dessa marknader, vilka tidigare organiserats i ett separat dotterbolag.



I oktober 2011 invigdes Durin, Erasteel Klosters nya gasatomiseringsanläggning i Söderfors. Erasteel är världsledande i produktion av snabbstål genom gasatomiseringsprocess för pulvermetallurgi. Genom den nya anläggningen kan antalet produktområden utökas med nya stålsorter såsom rostfritt stål, nickel- och koboltlegeringar som sedan når ut till de snabbt växande marknaderna inom verktyg, energi och särskilt olja och gas. Kapaciteten för Söderforsenheten kommer att dubblas efter investering i Durin om cirka 180 miljoner euro.

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

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



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

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



Invigningen av Durin i Söderfors.



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

Scana Steel Björneborg

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

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

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

Scana Steel Söderfors

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

Under året har flera investeringar genomförts inom grovbearbetning och färdigställning. Att snabbhet är en konkurrensfaktor är något som Scana Steel Söderfors försöker möta. Från investeringsbeslut till produktionsstart för en ny färdigställningslinje för smidda produkter dröjde det endast fyra månader.



Invigning av två nya fräsverk i Björneborg.

Här har det satsats på effektiva produktionsflöden för att öka produktiviteten. Det innebär förbättrad materialhantering med traverser, materialportar och sågstationer.

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

Scana Machining

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

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

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

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

Scana Subsea

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

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

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



Ruukki i Virsbo har utvecklat höghållfasta rör med mycket höga förlängningsvärden. Rören lämpar sig i tillämpningar med höga belastningar och där kunden

vill spara vikt. De höga förlängningsvärdena ger samtidigt utmärkta böcknings-egenskaper. Rören kan i vissa applikationer ersätta sömlösa rör. Ett exempel är bygghissar där Ruukki i nära samarbete med kund tagit fram rör med högre hållfasthet och förlängningsvärden än tidigare motsvarigheter.

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



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

Med förvärvet av Ramnäs har Vicinay Marine fyra bolag som tillverkar kätting för förankring av olje- och gasplattformar till havs. Förutom i Ramnäs sker tillverkningen i Spanien, Brasilien och Kina. Vicinay Marine är därmed globalt den i särklass största leverantören inom denna nisch med en omsättning på cirka 170 miljoner euro och koncernen har cirka 600 anställda.

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

BOXHOLM STÅL
Providing special steel solutions



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

Trots finans- och skuldkriser de senaste åren har Boxholm Ståls ägare, Schmolz+Bicken-Bach, beviljat en ökning av investeringstakten och under perioden 2008–2011 investerades 4,5 miljoner euro i Boxholm.

Den senaste investeringen gjordes i



Nya vitala delar (sax, rikt, fasenheter) i en av Boxholm ståls ringdragbänkar.

nya vitala delar (sax, rikt- och fasenheter) i en av företagets ringdragbänkar. Den kom på plats under hösten 2011 och invigdes den 30 november.

FAGERSTA Stainless

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

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

TATA STEEL



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

En omfattande genomgång och ombyggnad av all äldre utrustning pågår för att minska risken för olyckor. Fokus

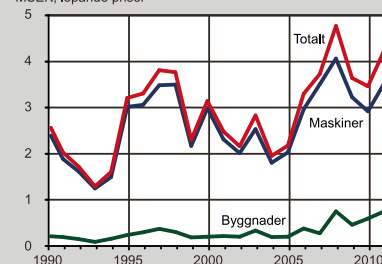
ligger också på rutiner och beteenden som främjar säkerheten. Säkerhetsarbetet har lett till tydliga förbättringar med exempelvis minskat antal olyckor.

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

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

Investeringar i svensk stålindustri

MSEK, löpande priser



OÄNDLIGHET



"Stål är ett av de mest resurseffektiva materialen med tanke på den mängd stålapplikationer som finns. Dessutom har stålprodukter lång livslängd och stål kan återvinnas i all oändlighet."

*Karin Östman
R&D Quality & Product Assurance
Sandvik Materials Technology*

Energi och miljö

Energi- och miljöområdena kommer fortsatt högt upp på den politiska agendan. Kraven skärps och möjligheterna till nationell flexibilitet minskar när EUs lagstiftning blir alltmer harmoniserad och detaljstyrd. Exempel på detta är utformningen av utsläppshandeln för koldioxid efter 2012 och det nya industriutsläpps-direktivet.

Resurseffektivitet har lyfts upp som ett övergripande begrepp som omfattar både energi och andra resurser vilket kommer att initiera regelverk inom energieffektivisering, råvaruanvändning och transporter.

Resurseffektivitet – äntligen

Inom EUs 2020-strategi är ett av huvudområdena resurseffektivitet och under året presenterades en färdplan för resurseffektivitet. Färdplanen fokuserar bl a på hållbar konsumtion och produktion samt betonar att det måste finnas en prissättning och tillräcklig information som gör att konsumenterna väljer rätt produkter. För att styra mot ett sådant beteende behövs indikatorer och miljöbedömningar för produkter och tjänster. Detta är ett svårt område och behöver tid för att utvecklas och mogna, men stålindustrin ser positivt på att fokuseringen på resurseffektivitet ger ett helhetsperspektiv inom miljöpolitiken.

Stål är ett av de mest resurseffektiva materialen med tanke på den mängd stålapplikationer som finns. Dessutom har stålprodukter lång livslängd och stål kan återvinnas i all oändlighet.

Klimatpolitik – en ödesfråga

Under 2011 presenterade EU en färdplan mot ett s k lågkolsamhälle 2050. EU har satt reduktionsmålet för klimatpåverkande utsläpp till 80–95 procent 2050 och färdplanen visar en väg för att nå det målet. För stålindustrin är klimatpolitiken en ödesfråga och en global klimatpolitik är en förutsättning för att europeisk stålindustri ska kunna konkurrera på världsmarknaden. Begränsningar för enbart europeisk stålindustri gör det svårare för branschen att utvecklas i Europa.

Inför nästa period av utsläppshandeln

för koldioxid, 2013–2020, har företagen ansökt om fri tilldelning av utsläppsrätter enligt det regelverk som gäller för konkurrensutsatt industri. Tilldelningen blir begränsad och kommer inte att räcka till företagets förväntade produktion. Skälet till det är de snävt satta riktmärken och det faktum att de flesta anläggningar inte har tillgång till naturgas som bränsle.

Energianvändning är bra

EU presenterade även under året en energieffektiviseringsplan samt förslag till ett energieffektiviseringsdirektiv. Direktivförslaget innehåller flera detaljerade åtgärder som syftar till att EU ska nå det idag icke bindande målet om 20 procent energibesparing inom unionen till 2020. Att målet är formulerat som en absolut minskning är ett problem för energiintensiv industri. För stålindustrin är energi en råvara som i effektiva processer förädlas genom stålprodukterna. De är i sin tur energieffektiva genom att de minskar energibehovet i samhället i sin slutanvändning. Att använda energi på det sättet är bra och innebär att stålet kan fortsätta att vara konkurrenskraftigt på världsmarknaden.

BAT-slutsatser beslutade

EUs utsläppsdirektiv för stora industri-anläggningar (IPPC) har arbetats om och det nya Industriemissionsdirektivet, IED, (Industrial Emissions Directive) trädde i kraft inom EU i januari 2011. Det reglerar bl a vilka krav för utsläpp till luft, mark och vatten som ska gälla för industriell verksamhet. I Sverige kommer IED att tillämpas för befintliga, tillståndspliktiga verksamheter den 7 januari 2014. Stålindustrin är direkt berörd eftersom tillståndet är en förutsättning för verksamheten och svåra eller menliga villkor i tillståndet ger stålindustrin sämre konkurrenskraft på den globala marknaden.

I direktivet finns bl a krav på att de utsläppsvärden som kan uppnås genom att använda bästa möjliga teknik (BAT) blir bindande värden eller villkor i varje stål-företags tillstånd. EU-kommissionen beslutade att referensdokumentet för BAT (BREF) för järn- och ståltillverkning,

som efter en flerårig revidering färdigställdes under 2010, skulle kompletteras med BAT-slutsatser som beskriver villkorsstyrande tekniker och gränsvärden.

I november 2011 beslutades om BAT-slutsatser för järn och ståltillverkning och den 8 mars 2012 var de översatta och publicerade. De börjar gälla omedelbart och efter fyra år ska de vara inkluderade i företagets tillstånd och eventuella nya investeringar ska då vara genomförda. IED-lagstiftningen börja gälla först 2014.

För svensk basindustri är investeringscyklerna avsevärt mycket längre än fyra år. Detta tillsammans med en relativt långsam tillståndprocess kommer att äventyra Sveriges möjligheter att lyckas med det som EU-lagstiftningen kräver. Det är mycket märkligt att BAT-slutsatserna börjar gälla innan lagstiftningen är på plats.

Branschen berörs av ett flertal BREF, där BAT-slutsatser ska tas fram, och i det kommande arbetet måste svensk stålindustri vara betydligt aktivare än man varit tidigare.

Fig 1 Användning av energi och processkol inom svensk stålindustri

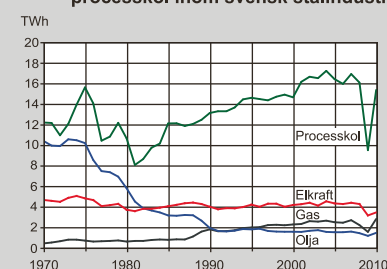
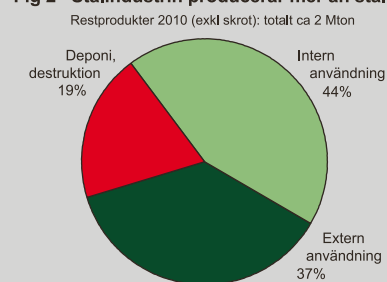


Fig 2 Stålindustrin producerar mer än stål



NYFIKEN *HET*



"En produktidé brukar ta omkring sex år från idé tills den kommit ut på marknaden. Den här tältkonstruktionen i ultrahöghållfast stål har vuxit fram på ett år!"

Bengt Löfgren
Triple Steelix

Joakim Nyström
SSAB

Forskning och utbildning

Jernkontorets verksamhet inom forskning och utbildning omfattar den gemensamma stålforskningen, som drivs inom 14 självständiga teknikområden, och samordningen av EU-frågor inom forskningsområdet.

Inom utbildningsområdet ansvarar Jernkontoret för branschens långsiktiga kompetensförsörjning, främst inom material- och processteknisk högskoleutbildning.

Inom teknikområdenas verksamhet bedrivs en omfattande fortbildning i form av seminarier för produktionspersonal, forskare och utvecklingsingenjörer vid medlemsföretagen. Närmare 600 personer från industrin deltar i verksamheten, vilket säkrar en god fortbildning och snabb omsättning av nya forskningsresultat.

Europeisk stålforskning

Precis som tidigare år erhöll Sverige ungefär dubbelt så stort forskningsstöd från Kol- och stålforskningsfonden (RFCS) som vår relativa andel av fonden skulle motsvara. Särskilt Swerea MEFOS AB i Luleå har en hög träffprocent på sina ansökningar.

Existensen av RFCS har dock till följd att det upplevs som svårt för stålindustrin att få anslag ur EUs ramprogram. Under 2011 presenterade EU-kommissionen förslaget till nästa ramprogram, det s k Horisont 2020. I förslaget föreslås ramprogrammet breddas och förenklas, och flera av förslagen till förändringar skulle gagna stålindustrin.

Vilka forskningsområden som stöds av RFCS prioriteras av "European Steel Technology Platform" (ESTEP) och dess "Strategic Research Agenda" (SRA), som sträcker sig till 2030. Här följer Jernkontoret arbetet, och deltar också i den omstartade "Research Committee" (RESCOM), inom Eurofer. ESTEP har nu sex år på nacken och RESCOM har flaggat för att det är dags för en översyn av forskningsagendan.

Gemensam nordisk stålforskning

Den gemensamma stålforskningen vid Jernkontoret hade ungefär samma volym

under 2011 som den haft sedan 2008, med en sammanlagd omsättning om cirka 160 miljoner kronor, varav knappt hälften i form av kontant finansiering av olika forskningsutförare. Av denna har offentliga forskningsfinansiärer svarat för merparten, men även teknikområdena och enskilda företag har skjutit till pengar. Resten av volymen har utgjorts av företagens och Jernkontorets naturinsatser.

Under 2011 avslutades Jernkontorets Energiforskningsprogram, med att genomförd forskning i olika projekt sammanfattades i en syntesrapport och kunskapsläget med avseende på energibesparande insatser sammanfattats i en kunskapsöversikt. Programmet har pågått sedan 2006 och haft finansiellt stöd från Energimyndigheten. De projekt som genomförts inom programmet uppvisar en sammanlagd energibesparingspotential om närmare 1 TWh. Syntesrapporten och kunskapsöversikten pekar också ut områden där mer kunskap skulle kunna ge ytterligare förbättringar.

Under 2012 kommer också de två andra stora forskningsprogrammen vid Jernkontoret, Stålforskningsprogrammet, som stöds av VINNOVA, och Stålkretsloppet, som stöds av Stiftelsen för miljöstrategisk forskning (Mistra) att gå i mål. Det senare har pågått sedan 2004 och strävar efter att förverkliga visionen om en sluten tillverkning och användning av stål i samhället.

Inom Stålforskningsprogrammet kommer totalt 32 projekt att ha genomförts när programmet avslutas. Flera viktiga resultat har uppnåtts, inte minst inom mätteknik där resultaten bidrar till att stål kan tillverkas med bättre precision och högre kvalitet. Det har också gjorts intressanta upptäckter inom utvinning och användning av legeringsämnen. Resultaten kommer att redovisas och diskuteras i en programkonferens i september 2012.

Utanför programmen har enskilda teknikområden genomfört forskningsprojekt i egen regi, och en rad seminarier har hållits inom olika ämnesområden.

Även inom den gemensamma forskningen på Jernkontoret har arbetet med en stålplattform påbörjats. Dokumentet ska sammanställa industrins kunskaps-

behov på kort, medellång och lång sikt och utgöra en referens för forskningssatser, både gemensamma och enskilda inom varje företag för sig. Det ska också användas för kommunikation gentemot forskningsutförare och -finansiärer.

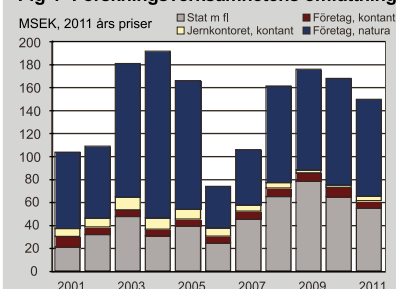
Triple Steelix

Triple Steelix – Industrial region är ett innovationssystem under Jernkontorets huvudmannaskap. Triple Steelix arbetar med att göra stål- och verkstadsindustrin i Bergslagen ännu starkare, genom att få näringsliv, kommuner och högskolor – dvs de så kallade "triple-helix-aktörerna" – i regionen att samarbeta. Att arbeta enligt denna modell, har rönt stor framgång. Under 2011 hade Triple Steelix besök av ett flertal internationella kluster som ville ta del av Triple Steelix arbetssätt.

I september presenterade VINNOVA en internationell utvärdering av Triple Steelix verksamhet. Resultatet av utvärderingen blev en fortsatt finansiering från VINNOVA med motiveringen: "Triple Steelix är mycket framgångsrikt och har skapat konkreta resultat i form av nya företag och produkter men även systemförändringar. Stark regional samverkan som sträcker sig över 13 kommuner i Bergslagen har etablerats och karakteriseras av ett engagerat målinriktat regionalt ledarskap. Tillväxt och internationell konkurrenskraft genom innovation, samverkan och förnyelse är ledstjärna och fokus ligger på utveckling av små och medelstora företag."

Sammanfattningsvis kan konstateras att Triple Steelix är ett framgångsrikt VINNVÄXT-initiativ med potential att

Fig 1 Forskningsverksamhetens omfattning



uppvisa än mer tydliga resultat vad gäller jobb och tillväxt.

Materialteknisk utbildning

Jernkontoret och svensk stålindustri stöder aktivt, sedan lång tid tillbaka, den material- och processtekniska utbildningen i landet. Insatserna har varit inriktade mot följande program:

- Materialdesign (300 högskolepoäng) vid KTH och vid Högskolan Dalarna (HDa)
- Industriell miljö- och processteknik (300 högskolepoäng) vid Luleå tekniska universitet (LTU).

Jernkontorets fullmäktige beslutade 2008 att ytterligare stärka rekryteringsinsatserna genom att införa ett nytt stipendiesystem från och med hösten 2009. Efter ökat söktryck 2009 minskade tyvärr söktrycket till all teknisk högskoleutbildning 2010, då 90 elever antogs till ”våra” utbildningar. Den nedåtgående trenden fortsatte under 2011, då sammanlagt 80 elever antogs. Däremot fortsatte trenden med stigande kvalifikationer hos de sökande. Sist antagne elev i Stockholm hade 18,5 betygspoäng av 22,5 möjliga (17,5 2010). KTH hade över huvud taget ett bra söktryck med cirka 20 reserver utöver de 51 elever som antogs.

Nationella forskarskolan

Den nationella forskarskolan i bearbetningsteknik vid Högskolan Dalarna, som bl a finansierats av KK-stiftelsen avslutas sista mars 2012. Vid årsskiftet fanns två doktorander kvar i skolan, och båda sikade på att hinna avlägga licentiatexamen inom skolans tidsram.

Samtidigt har arbete inletts kring en ny forskarskola, där Region Dalarna, Region Gävleborg, Högskolan Dalarna och Jernkontoret ingår bland finansiärerna. Vid årsskiftet hade idéer och förslag på tolv projekt inkommit från olika företag. Nio av dessa bedömdes vara tillräckligt genomarbetade för att kunna påbörjas och arbetet med att rekrytera doktorander pågår.

EOSC 2011

I september samlades 250 deltagare från 26 nationer i Stockholm för att närvara vid den sjätte European Oxygen Steelmaking Conference, EOSC 2011. Konferensen är ett nyckelevenemang för syrgasstålsspecialister, även för dem som arbetar med supportsystem, och bland deltagarna fanns samtliga intressenter kring stålet – forskare, leverantörer, representanter från stålindustrin och dess kunder. Fokus



EOSC 2011 samlade 250 specialister på syrgasstålstillverkning från 26 nationer.

låg på praktiska resultat och erfarenheter från forskning och utveckling inom stålverken.

Konferensen var organiserad kring sju teman; Primary steelmaking, Plant operations experiences, Ladle metallurgy, Automation & on-line process analysis, Fundamentals of oxygen steelmaking, Improving steel quality och By-products, recycling and environment.

Varje tema omfattade mellan fem och femton föredrag. Miljörelaterade frågor, såsom ökad användning av stålindustrins restprodukter och minskad användning av primära råvaror, återkom under flera sessioner. Dessa frågor har under senare år fått allt större utrymme på de internationella konferenserna.

Den gemensamma öppningssessionen, som kan ses på www.bambuser.com (Jernkontoret), inleddes av Bo-Erik Pers, Jernkontoret och Göran Carlsson, Swerea MEFOS.

Bergshistorisk forskning

Jernkontorets Bergshistoriska utskott leder den bergshistoriska forskningen och det består av tio ledamöter. Utskottet och dess verksamhet utgör ett betydelsefullt nätverk för forskare, såväl tekniker som humanister, med intresse för branschens historia.

Till utskottet finns knuten en tvärvetenskapligt sammansatt expertkommitté om tjugio personer med huvuduppgift att

följa utvecklingen inom den bergshistoriska forskningen och initiera nya forskningsuppgifter. I expertkommittén ingår även ledamöter från Danmark, Finland och Norge.

Sveriges nationalatlas

Utskottets stora projekt sedan sex år tillbaka har varit att ta fram en nationalatlas. Titeln är Bergsbruket – gruvor och metallframställning. Atlasen gavs ut i september 2011 i både en svensk och en engelsk version samt till en del även på internet. Framställning och utgivning skedde genom Norstedts Kartor AB, med Jernkontoret som huvudman. Atlasen spänner över cirka 4 500 år och omfånget är 216 sidor där cirka två tredjedelar av materialet utgörs av kartor och andra illustrationer. Antalet författare var 36.



Utmärkelse



Patriotiska Sällskapets hedersgåva

Kungliga Patriotiska Sällskapets hedersgåva har under året tilldelats Anna Thorell för långvarig och uppskattad arbetsinsats.

Anna anställdes 1986 vid Jernkontorets statistik- och utredningsavdelning,

men arbetar sedan 1999 på den då nystartade informationsavdelningen som informatör. Hon är även projektledare för Jernkontorets webbplats.

Sällskapet har sedan 1760-talet verkat för ”konsters, slöjders och rikets näringsars uppmuntran” genom att dela ut hedersbelöningar.

Jernkontorets fullmäktige 2012-2013



Martin Lindqvist, ordf
SSAB AB



Pierre Blanchard
Erasteel Kloster AB



Per Engdahl
Höganäs AB



Tom Erixon
Ovako AB



Per Jarbelius
Scana Steel Söderfors AB



Per Hasselström
Uddeholms AB



Mikael Nissle
Boxholm Stål AB



Bo-Erik Pers, vd
Jernkontoret



Jan Pieters
Suzuki Garphyttan AB



Carl-Michael Raihle
Ovako Tube and Ring AB



Karl Gustav Ramström
SSAB AB



Jacob Sandberg
Outokumpu Stainless AB



Joakim Sköld
Böhler-Uddeholm
Precision Steel AB



Jarmo Tonteri
Outokumpu Stainless AB



Olle Wijk
AB Sandvik Materials
Technology

YRKESSTOLT *HET*



"Vårt mål är att eleverna ska få en så pass bra bild av utbildningen, branschen och universitetet att de vill söka till Industriell miljö- och processteknik i Luleå."

*Josefine Enman
Forskare på Luleå tekniska universitet
Projektledare för rekryteringen*

Profilering och rekrytering

Jernkontorets uppgift att stödja medlemsföretagens långsiktiga kompetensförsörjning utförs genom att profilera branschen hos huvudsakligen ungdomar och lärare genom att förbättra kunskaperna om stålet, företagen, civilingenjörsyrket och relevanta högskoleutbildningar.

Rekrytering

Ungdomarnas intresse för stålbranschen är generellt sett blygsamt och söktrycket till högskoleutbildningar med materialteknisk inriktning är knappt och i ett längre perspektiv otillräckligt.

Den viktigaste målgruppen är elever som läser, eller har läst, gymnasiets naturvetenskapliga och tekniska program. De bör dessutom ha läst kemi A, fysik B och matematik E, som sedan 2010 krävs för att bli antagna till ett civilingenjörsprogram. 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.

Gymnasieaktiviteter

Årets rekryteringskampanj riktades traditionsenligt mot gymnasiernas avångsskolor.

Under året genomfördes en samordnad rekryteringskampanj mellan Jernkontoret och de tre högskolorna som nämnts ovan. På riksplanelt verkade Jernkontoret medan högskolorna fokuserade på de regionala gymnasieskolor som traditionellt levererar flest blivande teknologer.

Jernkontoret marknadsförde civilingenjörsprogrammen genom annonskampanjen "Obegripligt eller självklart?". Annonsen publicerades i flera olika versioner som var anpassade till olika medier och skolor, men även riktad till olika målgrupper – gymnasister, vuxna och lärare. Till detta kan läggas ett utskick av direktreklam till cirka 5 000 gymnasieelever i årskurs tre som bedömdes klara behörighetskraven till civilingenjörsprogrammen. Aktiviteten stöddes



av webbplatsen www.materialdesign.se samt genom tre filmer om civilingenjörer och materialdesign som låg på en webbplats för yrkesfilmer, Young Role Models in School (YRMiS).

Högskolorna bjöd in till en eller flera lokala besöksdagar där utbildningsprogrammen och högskolorna presenterades för intresserade gymnasieelever. Dagarna kallades Lundbohmdagen i Luleå, Sefströms Materialdagar i Borlänge och Brinelldagen i Stockholm. Totalt samlade besöksdagarna detta år närmare 150 elever.

Högstadietaktiviteter

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

siktiga profilarbetet. Även om gymnasisterna 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 nationell yrkesinformationsturné i årskurs 9 inför gymnasievalet. Stål- och metallbranschen presenteras på 170 orter i drygt 400 skolor, vilket innebär möten med sammanlagt 40 000 elever.

Stålbucklan är en annan högstadietaktivitet. Det är en årlig turnering i ishockey för flickor i åldrarna 14–16 år. Turneringen sponsras av den svenska



AIK IF vann turneringen Stålbucklan för femte gången. Silvermedaljen gick till Team Sandvik.

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 8–10 april samlades 240 flickor i Stockholm från 61 olika föreningar i Stockholm för att göra upp om Stålbucklan 2011. Tolv lag från hela Sverige deltog och ett lag från Norge. Lagen var både lokalt och regionalt sammansatta; AIK IF (Solna), GötaTraneberg (Stockholm), Team LKAB Luleå HF (Norrbotten), Team Ovako (Hällefors IK, Västmanland), Team Triple Steelix (Västerbotten), Team Sandvik (Gästrikland/Dalarna), Team Sandvik Coromant (Uppland), Team Scana (Oslo, Norge), Team SSAB Oxelösund (Södertälje SK, Sörmland), Team Uddeholm (Ormsta/SDE, Stockholm), Team Ångermanland och Wildcats Steel Stars (Sundsvall/Umeå/Skellefteå).

AIK IF besegrade Team Sandvik med 3–2 i finalen, vilket blev den femte cupsegrern för AIK i Stålbucklan. Team Ångermanland tog bronsplatsen efter match om tredje pris mot Team Ovako. Förstapris var en ”buckla” i rostfritt stål och individuella priser från bl a TeliaSonera.

Knappt hälften av matcherna sändes i realtid över internet och kunde följas på Jernkontorets webbplats.

Turneringen har blivit det mest kända varumärket inom svensk ishockey för flickor. Alla de bästa spelarna i junior- och damlag på OS-, VM- och SM-nivåerna har spelat en eller flera gånger i Stålbucklan.

FerrumCity 3.2

FerrumCity är en nyfikenhetsbaserad fakta-dvd om stål och stålindustri. Den behandlar bl a stålproduktion, återvin-



Jernkontoret anordnade flera Jernkontorsaftnar för teknologerna från KTH och HDa.

ning och -användning, svenska stålföretag på världsmarknaden, materialteknisk utbildning, stålets egenskaper och utveckling mot nya tillämpningar genom forskning samt stålets historia.

Under åren 2005–2011 har drygt 95 000 exemplar av versionerna I–III producerats och distribuerats till främst gymnasieelever samt övrigt utbildningsväsende. Den femte versionen, FerrumCity 3.2, gavs ut i slutet av 2011.

Huvudbidragsgivare till projektet FerrumCity har varit stiftelsen Marcus och Amalia Wallenbergs Minnesfond. Ur denna minnesfond erhöles under året ytterligare 500 000 kronor för utveckling av version 4. Nya områden som kommer att utvecklas är bland annat bearbetning av stål, ökad interaktivitet, lärarstöd samt på sikt webbaserad av huvuddelen av



innehållet. Via webbtjänsten www.utbudet.se eller på Jernkontorets webbplats kan man enkelt beställa FerrumCity.

Teknologmöten 2011

Under hösten anordnade Jernkontoret tre Jernkontorsaftnar där huvuddelen av teknologerna på materialdesignprogrammens samtliga årskurser vid KTH och nio teknologer vid HDa fick träffa verkställande direktörer eller ledande befattningshavare från tre till fyra stålföretag per kväll. Kvällarna genomfördes under gemytliga och ”speeddejting” liknande former, och de inleddes med en kort och ledig presentation från varje företag, varefter stående middag intogs samtidigt som teknologerna samlades gruppvis runt företagens representanter. Sammanlagt deltog över 200 teknologer.

RESULTATRÄKNING	2011	2010
Belopp i tusen kronor		
VERKSAMHETENS INTÄKTER		
Forskningens intäkter		
<i>Avgifter från deltagande företag, anslag från svenska staten, anslag från EU mm</i>	74 001	85 353
Serviceavgifter	19 743	17 290
Hysesintäkter och övriga rörelseintäkter	16 688	11 172
Summa verksamhetens intäkter	110 431	113 816
VERKSAMHETENS KOSTNADER		
Forskningens direkta kostnader	-74 001	-85 353
Forskning och utbildning	-3 298	-2 160
Energi och miljö	-4 550	-3 921
Handelspolitik	-2 635	-2 473
Information och marknadsföring	-6 534	-5 124
Ledning och administration	-12 244	-12 197
Kontorsfastigheten	-6 214	-7 335
Summa verksamhetens kostnader	-109 475	-118 562
RESULTAT FRÅN FINANSIELLA POSTER	-24 411	40 414
BIDRAGSVERKSAMHETEN	-10 708	-12 550
BOKSLUTSDISPOSITIONER OCH SKATT	-1 059	-99
ÅRETS RESULTAT	-35 221	23 019
BALANSRÄKNING	2011	2010
Belopp i tusen kronor		
TILLGÅNGAR		
Anläggningstillgångar	378 221	424 608
Omsättningstillgångar	37 941	24 852
SUMMA TILLGÅNGAR	416 162	449 460
EGET KAPITAL OCH SKULDER		
Eget kapital	378 221	307 361
Skulder	144 021	142 099
SUMMA EGET KAPITAL OCH SKULDER	416 142	449 460

JERNKONTORETS ORGANISATION

Fullmäktiges ordförande
Martin Lindqvist

Verkställande direktör
Bo-Erik Pers

Teknisk direktör
Gert Nilson

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 närbeliggande 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.

Avdelning för information och marknadsföring

Jernkontorets avdelning för information och marknadsföring 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	
	2011	2010
Direktion	2,0	2,0
Information och marknadsföring	2,6	2,6
Bibliotek och bergshistoria	1,7	1,7
Forskning och utbildning	6,2	6,0
Energi och miljö	4,4	4,2
Handelspolitik och statistik	2,0	2,0
Ekonomi och administration	1,8	1,8
Kontorsservice och IT	1,2	1,6
Fastighet	1,9	1,8
Industridoktorander (KTH och HDa)	2,0	2,2
Forskare inom forskningsprogrammen (KTH)	7,3	8,2
Triple Steelix	6,8	6,6
Totalt	39,9	40,6
Personalkostnader, miljoner kronor	34,3	31,6

JERNKONTORETS TEKNIKOMRÅDEN

<i>Teknikområde (TO)</i>	<i>Ordförande</i>	<i>Forskningschef</i>
TO 21 Malmbaserad metallurgi	Kim Michelsson, FnSteel Oy Ab, Lappvik	Robert Vikman
TO 23 Ljusbågsugnsteknik, skänkmetsallurgi	Stefan Gustafsson, Höganäs AB, Höganäs	Robert Vikman/ Lars-Henrik Österholm
TO 24 Gjutning och stelning	Bo Rogberg, AB Sandvik Materials Technology, Sandviken	Lars-Henrik Österholm
TO 31 Band och plåt	Jan-Olof Andersson, Outokumpu Stainless AB, Avesta	Nils-Göran Jonsson
TO 32 Stång och profil	Conny Fredriksson, Fagersta Stainless AB, Fagersta	Nils-Göran Jonsson
TO 33 Tråd	Vakant	Nils-Göran Jonsson
TO 34 Rör	Charlotta Backman, Ovako Tube & Ring AB	Nils-Göran Jonsson
TO 41 Stålutveckling och applikationer	Patrik Ölund, Ovako Hofors AB, Hofors	Alena Nordqvist
TO 43 Rostfria stål	Rachel Pettersson, Outokumpu Stainless AB, Avesta	Robert Vikman
TO 44 Oförstörande provning och mätteknik	Ketil Törresvoll, Scana Steel Björneborg AB, Björneborg	Lars-Henrik Österholm
TO 45 Analytisk kemi	Bo Larsson, AB Sandvik Materials Technology, Sandviken	Lars-Henrik Österholm
TO 51 Energi- och ugnsteknik	Göran Andersson, SSAB EMEA AB, Borlänge	Alena Nordqvist
TO 55 Restprodukter	Björn Haase, Höganäs Sweden AB, Höganäs	Eva Blixt
TO 80 Pulvermetallurgi	Sven Bengtsson, Höganäs AB, Höganäs	Robert Vikman

Den gemensamma forskningen är organiserad inom Jernkontorets fjorton aktiva teknikområden (TO). Styrelsen för respektive teknikområde har till uppgift att inom forskningsområdet besluta om den gemensamma forskningens omfattning, program, finansiering och forskningsuppgifter. Styrelsen bevakar även företagets intressen vad gäller forskning och utveckling vid universitet och högskolor.

KOMMITTÉER INOM JERNKONTORET

Energirådet

Magnus Pettersson, Höganäs (ordf)
Ben Guss, Fagersta Stainless
Ulf Helgeson, Befesa Scandust
Tomas Hirsch, SSAB EMEA
Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless
Per Krantz, SSAB EMEA
Susanne Lindqvist, Sandvik Materials Technology
Anders Lund, Ovako
Leif Nilsson, SSAB EMEA
Hans Nycander, Boxholm Stål
Gunnar Ruist, Outokumpu Stainless
Joakim Sällström, Outokumpu Stainless
Nicklas Tarantino, Outokumpu Stainless
Hans Ullman, Uddeholm
Alena Nordqvist, Jernkontoret
Helén Axelsson, Jernkontoret (sekr)

Miljörådet

Klas Lundbergh, SSAB EMEA (ordf)
Gun Berglund, SSAB EMEA
Anders Bergman, Höganäs
Henrik Blom, Carpenter Powder Products
Michael Borell, Boliden Mineral
Kristina Branteryd, SSAB EMEA
Mats Carlsson, Ovako
Mats Eriksson, Fagersta Stainless
Ulf Helgeson, Befesa Scandust
Johan Hjerpe, SSAB EMEA
Katarina Hundermark, Ovako
Pelle Hägg, Sandvik Heating Technology
Cecilia Johnsson, Uddeholm
Monica Quinteiro, LKAB
Gunnar Ruist, Outokumpu Stainless
Jenny Sandeberg, Scana
Boel Schylander, Ovako
Maria Sjöberg, Boxholm Stål
Birgitta Sjöden, Outokumpu Stainless

Lars-Gunnar Sjölund, Sandvik Materials Technology
Evalotta Stolt, Vargön Alloys
Joakim Sällström, Outokumpu Stainless
Charlotta Torsner, Erasteel Kloster
Tommy Örtlund, Ovako
Bo Björkman, Luleå tekniska universitet (adj)
Eva Blixt, Jernkontoret (sekr)

Standardiseringsrådet

Bo Larsson, Sandvik Materials Technology (ordf)
Elisabeth Abrahamsson, SSAB EMEA
Björn Holmberg, Outokumpu Stainless
Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
Lars Nilsson, Fagersta Stainless
Maria Norberg, Uddeholm
Roger West, Surahammars Bruk
Christer Karlsson, SIS (adj)
Lars-Henrik Österholm, Jernkontoret (sekr)

Produktekologirådet

Jonas Larsson, SSAB EMEA (ordf)
Mats Carlsson, Ovako
Rutger Gyllenram, Stålbbyggnadsinstitutet
Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless
Elinor Kruse, Teknikföretagen
Klas Lundbergh, SSAB EMEA
Ulf Lundell, Sandvik Materials Technology
Maria Norberg, Uddeholm
Margareta Nylén, Swerea KIMAB
Inger Persson, Höganäs
Maria Sjöberg, Boxholm Stål
Jenny Sund, SSAB EMEA
Helén Axelsson, Jernkontoret (sekr)

Bergshistoriska utskottet

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

Forsknings- och utbildningsrådet

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology (ordf)
Nader Asnafi, Uddeholm
Malin Hallberg, Suzuki Garphyttan
Pasi Kangas, Sandvik Materials Technology
Hans Klang, SSAB EMEA
Jarl Mårtenson, Ovako
Fredrik Gunnarsson, Industriarbetsgivarna
Petri Palmu, Ovako
Peter Samuelsson, Outokumpu Stainless
Peter Sandvik, Rautaruukki
Stefan Sundin, Erasteel Kloster
Hans Söderhjelm, Höganäs
Roger West, Surahammars Bruk
Gert Nilson, Jernkontoret
Bo-Erik Pers, Jernkontoret
Peter Salomon, Jernkontoret
Forskningschefer ur Jernkontoret (adj)
Robert Vikman, 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, Stiftelsen Jernkontorsfonden för bergsvetenskaplig forskning där stipendiater utses av Kungliga Tekniska högskolan 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 2011 till 262 miljoner kronor. Under året utdelades sammanlagt 7,9 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 och Bergsskolan i Filipstad.

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, LTU och HDa 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

Eurofer Board

Bo-Erik Pers, Jernkontoret

Committee of Commercial Affairs

John Larsson, Ovako

External Relations Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Special Steels Committee

Mathias Ternell, Jernkontoret

Social Affairs Committee

Per Ahl, Industriarbetsgivarna

Committee of Economic Studies

Mathias Ternell, Jernkontoret

Research Committee

Peter Samuelsson, Outokumpu Stainless

Gert Nilson, Jernkontoret

Lars-Henrik Österholm, Jernkontoret

Communications Committee

Peter Salomon, Jernkontoret

Statistics Committee

Jenni Ranham, Jernkontoret

Energy Committee

Alena Nordqvist, Jernkontoret

Climate Change Committee

Helén Axelsson, Jernkontoret

Kim Kärsrud, SSAB

Environmental Committee

Sophie Carler, Jernkontoret

Water Working Group

Sophie Carler, Jernkontoret

Air Quality Working Group

Eva Blixt, Jernkontoret

Material Cycle Working Group

Anna Utsi, Merox

Eva Blixt, Jernkontoret

Chemicals Policy Working Group

Sophie Carler, Jernkontoret

Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

Ingalill Nyberg, Höganäs

REACH Expert Working Group

Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

Product Related Environmental Issues Working Group

Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

Jenny Sund, SSAB

IED 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 Ranham, Jernkontoret

Euroslag

Jeanette Stemme, Merox

Business Europe

IED Taskgroup

Eva Blixt, Jernkontoret

Eurometaux

Water Project Team

Sophie Carler, Jernkontoret

RFCS – Kol- och Stålforskningsfonden

COSCO – Kol- och stålkommittén

Gert Nilson, Jernkontoret

SAG – Den rådgivande gruppen för stål

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

ESTA – European Steel Tube Association

Mathias Ternell, Jernkontoret

World Steel Association

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 Ranham, Jernkontoret

SKGS – Skogen, Kemin, Gruvorna och Stålet

Bo-Erik Pers, Jernkontoret

Helén Axelsson, Jernkontoret

Mathias Ternell, Jernkontoret

Peter Salomon, Jernkontoret

Industrikommittén

FoU-gruppen

Gert Nilson, Jernkontoret

Industriell utveckling

Bo-Erik Pers, Jernkontoret

Svenskt Näringsliv*Arbetsgrupp Miljö*

Eva Blixt, Jernkontoret

Arbetsgrupp Energi och Klimat

Helén Axelsson, Jernkontoret

Alena Nordqvist, Jernkontoret

Handelsgruppen

Mathias Ternell, Jernkontoret

Branschekonomerna

Mathias Ternell, Jernkontoret

Förbundsjuristerna

Mathias Ternell, Jernkontoret

MITF – Metallinformation

Sophie Carler, Jernkontoret

Camilla Kaplin, Outokumpu Stainless

Jonas Larsson, SSAB EMEA

MEFOS – Stiftelsen för Metallurgisk Forskning och MEFOR – Metallurgiska Forskningsbolaget i Luleå AB

Bo-Erik Pers, Jernkontoret (ordf)

Jarl Mårtenson, Ovako

Jonas Bergstrand, SSAB

Gert Nilson, Jernkontoret

Swerea MEFOS AB

Gert Nilson, Uddeholm (ordf)

Elisabet Alfonsson, Outokumpu Stainless

Carl Orrling, SSAB

Bo Rogberg, Sandvik Materials

Technology

Stiftelsen Svensk Järn- och Metallforskning

Bo-Erik Pers, Jernkontoret (ordf)

Hans Klang, SSAB

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Swerea KIMAB – Korrosions- och Metallforskningsinstitutet AB

Bo-Erik Pers, Jernkontoret

Jarl Mårtenson, Ovako

Energimyndigheten*Programråd för PFE*

Helén Axelsson, Jernkontoret

Programråd för Industriprogrammet

Anna Ponzio, Jernkontoret

Naturvårdsverket – samverkansgrupper*Arbetsgrupp Resurseffektivitet*

Eva Blixt, Jernkontoret

Helén Axelsson, Jernkontoret

Arbetsgrupp Miljöavtryck

Helén Axelsson, Jernkontoret

Arbetsgrupp BREF/Sevilla

Eva Blixt, Jernkontoret

Arbetsgrupp Konkurrenskraft

Helén Axelsson, Jernkontoret

SBI – Stålbyggnadsinstitutet

Peter Salomon, Jernkontoret

SIVL – Stiftelsen Institutet för Vatten- och Luftvårdsforskning

Göran Andersson, SSAB

Knutsbergsstiftelsen – Bruksägarnas och allmänna bergslagens inom Nora och Lindeberg mästaredöme stiftelse till bergsbrukets främjande

Mathias Ternell, Jernkontoret

Tomas From, SveMin

Suppleant

Jenni Ranhagen, Jernkontoret

Brukstjänstemannafonden

Torkel Eriksson, Sandvik Materials

Technology

Suppleant

Dominique Ballin, Jernkontoret

Stiftelsen Stora Kopparbergets Gruvråd

Kerstin Fernheden, Jernkontoret

Hugo Carlssons Stiftelse för Vetenskaplig Forskning

Bo-Erik Pers, Jernkontoret (ordf)

Gert Nilsson, Jernkontoret

Jarl Mårtenson, Ovako

Hans Klang, SSAB

Bo Rogberg, Sandvik Materials Technology

Stiftelsen Löwensköldska fonden

Bo-Erik Pers, Jernkontoret (ordf)

Martin Lindqvist, SSAB

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Gerhard von Hofstens Stiftelse

Gert Nilson, Jernkontoret (ordf)

Styrelsen för Bruksindustri-föreningen 2012/2013

Martin Lindqvist, SSAB (ordf)

Per Engdahl, Höganäs

Karl-Gustav Ramström, SSAB

Per Jarbelius, Scana Steel Söderfors

Pierre Blanchard, Erasteel Kloster

Carl-Michael Raihle, Ovako

Bo-Erik Pers, Jernkontoret

Per Hasselström, Uddeholm

Tom Erixon, Ovako

Olle Wijk, Sandvik Materials Technology

Jarmo Tonteri, Outokumpu Stainless

Jan Pieters, Suzuki Garphyttan

Jacob Sandberg, Outokumpu Stainless

Mikael Nissle, Boxholm Stål

Joakim Sköld, Böhler-Uddeholm

Precision Steel

Järnverksföreningen

Mikael Nyquist, Tibnor (ordf)

Bo-Erik Pers, Jernkontoret

Mathias Ternell, Jernkontoret

SERVICEAVGIFTSBETALANDE FÖRETAG, MARS 2012

Företag/anläggning	Antal ^a anställda i Sverige	Metallurg. utrustning	Huvudsakliga produkter	Huvudsakliga ägare ^b
Boxholm Stål AB , Boxholm	65		Kalldragen stång (varav 60% av automatstål)	Schmolz+Bickenbach, Tyskland
Böhler-Uddeholm Precision Strip GmbH , Österrike	290			Voestalpine AG, Österrike
Böhler-Uddeholm Precision Steel AB , Munkfors	185		Kallvalsade precisionsband av olegerat och legerat stål	
Böhler-Uddeholm Saw Steel AB , Munkfors	60		Vidareförädling av band	
Carpenter Powder Products AB , Torshälla	55	E	Gasatomiserade metallpulver	Carpenter Technology Corp., USA (60), Sandvik (40)
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	400			Eramet, Frankrike
Söderfors	110	V	Valstråd och dragen tråd av snabbstål	
Vikmanshyttan	220	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)
FNsteel Hjulsbro AB , Linköping	45		Spännlina	FNsteel Group, Holland [Hombergh Holdings]
Höganäs AB Halmstad	750	E	Atomiserat råpulver	Börsnoterat. Lindéngruppen (21,8), Industrivärden (12,6)
Höganäs	100	P	Järn- och stålpulver	
	650			
Outokumpu Stainless AB Avesta	2225	E A C V	Plåt och band (varm- och kallvalsade) av rostfritt stål	Outokumpu, Finland
Degerfors	870	V	Varmvalsad plåt av rostfritt stål	
Kloster/Långshyttan	550		Precisionsband av rostfritt stål	
Torshälla	185		Kallvalsad plåt och band av rostfritt stål	
	260			
Outokumpu Stainless Tubular Products AB Storfors	95		Svetsade rör av rostfritt stål	
Torshälla	10		Svetsade rör av rostfritt stål	
Molkom	85		Svetsade rördelar	
Örnsköldsvik	170		Svetsade rördelar	
Ovako AB	2375			Triton [Riskkapitalbolag, Jersey]
Ovako Bar AB Smedjebacken	580	E C V	Stång av olegerat och legerat stål	
Boxholm		V	Stång av olegerat och legerat stål	
Ovako Hofors AB Hofors	700	E V F	Ämnen, grov stång av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Hällefors		V	Stång av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Ovako Tube and Ring AB , Hofors	620	F	Rör och ringar av kullager-/legerat konstruktionsstål	
Ovako Bright Bar AB , Upplands Väsby				
Ovako Hellefors AB , Hällefors	290		Vidareförädling av stång och tråd	
Ovako Forsbacka AB , Forsbacka	75		Vidareförädling av stång	
Ovako Cromax AB , Upplands Väsby				
Ovako Hallstahammar AB , Hallstahammar	65		Blank stång och hårdförkromad stång och rör	
Ovako Mora AB , Mora	25		Hårdförkromad stång	
Ramnäs Bruk AB , Ramnäs	100	F	Kätting för offshore-installationer	Vicinay Marine, Spanien
Ruukki Sverige AB , Virsbo	105		Svetsade rör av olegerat stål	Ruukki Holding [Rautaruukki, Finland]
AB Sandvik Materials Technology , Sandviken	4300	E A C V F	Ämnen, stång av rostfritt stål samt borrarstål	Sandvik
Primary Products, Sandviken		V	Sömlösa rör i rostfria material samt speciallegeringar	
Tube, Sandviken		V	Precisionsband och härdade band av rostfritt stål	
Strip, Sandviken				
Wire and Heating Technology Sandviken			Precisionstråd och svetsmaterial	
Sandvik Heating Technology AB , Hallstahammar		E A V	Tråd, band, värmesystem (motståndsmaterial)	
Sandvik Powdermet AB , Surahammar			Komponenter baserade på pulverteknologi (HIP)	Sandvik MT (60) Carpenter Technology Corp, USA (40)
Scana Steel Björneborg AB , Björneborg	270	E F	Friformsmide	Scana Industrier, Norge
Scana Steel Booforge AB , Karlskoga	60	F	Friformsmide, lyftgafflar, värmebehandling	Scana Industrier, Norge
Scana Steel Söderfors AB , Söderfors	160	V F	Valsad och smidd stång, valsade profiler	Scana Industrier, Norge
SSAB Oxelösund	6050	M O C V	Ämnen & grovplåt av höghållfasta slit- & konstruktionsstål	Börsnoterat. Industrivärden (17,6), Swedbank Robur (8,8), LKAB (3,8)
Luleå	2515	M O C	Ämnen till tunnplåt av höghållfast/ultra höghållfast stål	
Borlänge	1240	V	Tunnplåt, även kallvalsad & belagd. ~40% höghållfast stål	
Finspång	2210		Färgbelagd tunnplåt	
	85			
Surahammars Bruks AB , Surahammar	170		Kallvalsad kisellegerad elektroplåt	Cogent Power, Storbritannien [Tata Steel]
Suzuki Garphyttan AB , Garphyttan	350		Oljehärdad ventiltfjädertråd av legerat stål, rostfri fjädertråd	Suzuki Metal Industry, Japan
Uddeholms AB , Hagfors	900	E V F	Produkter av verktygsstål	Voestalpine AG, Österrike
Vargön Alloys AB , Vargön	160		Höghärdad ferrokrom	Yildirim Group, Turkiet, [ETI Investments]

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 Steel 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. 016-15 01 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 (t o m maj 2012)
Munkbrovägen 3 (fr o m juni 2012)
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

FNsteel Hjulbro AB

www.fnsteel.com

Box 344, 581 03 LINKÖPING
tel. 013-32 82 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: Waterfront Building,
Klarabergsviadukten 63, 5 tr.
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 (Outokumpu group):
P.O. Box 140
FI-02201 ESPOO, Finland
Besöksadress: Riihitontuntie 7
tel. +358 9 4211

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 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 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

www.kanthal.com

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

Sandvik Powdermet AB

www.smt.sandvik.com/powdermet

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

Uddeholms 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

