

Regeringens proposition

1980/81: 67

om vissa frågor angående stålindustrin, m. m.

beslutad den 23 december 1980.

Regeringen föreslår riksdagen att anta de förslag som har tagits upp i bifogade utdrag av regeringsprotokoll.

På regeringens vägnar

THORBJÖRN FÄLLDIN

NILS G. ÅSLING

Propositionens huvudsakliga innehåll

I propositionen redogörs för stålindustrins utveckling i Sverige och utlandet. Dessutom presenteras den s.k. utvecklingsplanen för SSAB Svenskt Stål AB. Vidare redovisas regeringens syn på ett antal aktuella problemställningar inom stålbranschen.

I propositionen föreslås ytterligare närmare 104 milj. kr. anvisas till SSAB i form av lån och bidrag bl. a. för en ny ugn till universalvalsverket i Luleå och för att bygga om plastbeläggningslinjen i Borlänge. För att stärka sysselsättningen i Borlänge, Ludvika och Oxelösunds kommuner föreslås 20 milj. kr. bli anvisade i medelstillskott. Slutligen föreslås att lokaliseringstöd skall utgå för att uppföra kommunala industrilokaler i Norbergs kommun.

INDUSTRIDEPARTEMENTET

Utdrag
PROTOKOLL
vid regeringssammanträde
1980-12-23

Närvarande: statsministern Fälldin, ordförande, och statsråden Ullsten, Bohman, Wikström, Friggebo, Mogård, Dahlgren, Åsling, Söder, Krönmark, Burenstam Linder, Johansson, Wirtén, Holm, Andersson, Boo, Winberg, Adelson, Danell, Petri, Eliasson

Föredragande: statsrådet Åsling

Proposition om vissa frågor angående stålindustrin, m. m.

1 Inledning

Riksdagen beslutade den 6 april 1978 att staten skulle finansiellt medverka vid bildandet av SSAB Svenskt Stål AB (prop. 1977/78:87, NU 1977/78:45, rskr 1977/78:198). I bolaget ingår de tidigare stål- och gruvrörelserna i Gränges AB, Norrbottens järnverk AB (NJA) och Stora Kopparbergs Bergslags AB samt Gränges tidigare järnvägsrörelse (TGOJ). Aktiekapitalet i bolaget är fördelat med 50 % på Statsföretag AB och 25 % på vardera av Gränges och Stora Kopparberg. Gränges är numera ett helägt dotterbolag till Electrolux AB. Samarbetet mellan ägarna till SSAB regleras i ett konsortialavtal, som finns intaget som bilaga 4 till prop. 1977/78:87. Riksdagsbeslutet innebar bl. a. att staten tillförsäkrade Statsföretag möjligheter att fullgöra sina förpliktelser enligt avtalet.

Efter rekonstruktionsperioden 1978–1982 bedömdes bolaget enligt de prognoser som gjordes upp i samband med bolagets bildande kunna visa lönsamhet.

Beslutet innebar vidare att SSAB under rekonstruktionsperioden kunde få statliga lån uppgående till högst 3 100 milj. kr. Av detta belopp skulle 1 800 milj. kr. lämnas såsom rekonstruktionslån med villkorlig återbetalning och 1 300 milj. kr. såsom strukturlån för finansiering av investeringar. Villkoren för rekonstruktionslånet skulle vara sådana att lånet under vissa förutsättningar efter viss tid helt eller delvis kunde efterges.

Antalet anställda i SSAB var vid bolagets start den 1 januari 1978 ca 17 800 personer. Redan i samband med att bolaget bildades bedömdes personalen under den närmaste femårsperioden behöva minskas med ca 4 000 personer till följd av förändringar i produktionsinriktning och ökad effektivitet. För att underlätta övertalighetsproblemen har företaget kun-

nat utnyttja det särskilda sysselsättningspolitiska stödet inom stålindustrin m. m. (jfr prop. 1977/78: 58, AU 1977/78: 17, rskr 1977/78: 85). Dessa arbetsmarknadspolitiska insatser motsvarade emellertid endast en del av kostnaderna för övertalig personal. Därför fick SSAB under ett inledande skede utnyttja medel också från rekonstruktionslånet för att täcka de återstående kostnaderna för övertalig personal. I prop. 1977/78: 87 om statligt engagemang inom handelsstålsindustrin, m. m. framhöll jag att i den mån insatser behövde göras för att upprätthålla sysselsättningen i berörda kommuner utöver dem som rymdes inom de resurser som anvädes för SSAB samt för arbetsmarknads- och regionalpolitiska åtgärder borde förslag härom få anmälas särskilt (s. 44).

Styrelsen för SSAB fastställde den 31 maj 1978 en övergripande strukturplan för utveckling av företagets egentliga stälrörelse under den närmaste tioårsperioden. Strukturplanen anger inriktningen för bolagets olika divisioner i ett antal inte tidsangivna åtgärder i form av nedläggningar, omfördelning av produktionen och investeringar. Enligt konsortialavtalet skall verksamheten i SSAB bedrivas efter affärsmässiga och företagsekonomiska principer. I strukturplanen framhåller SSAB att om de åtgärder som bolaget vidtar bedöms vara oacceptabla från samhällsekonomisk synpunkt, bolaget är berett att medverka till andra lösningar enligt det s. k. offersystemet (jfr prop. 1976/77: 100 bil. 17 s. 88). I strukturplanen betonas att statliga insatser är nödvändiga för att möta de regionalpolitiska problem som genomförandet av strukturplanen kommer att medföra, speciellt inom gruvrörelsen. Den av SSAB antagna strukturplanen beräknas ge upphov till betydande personalförändringar i bolaget mellan åren 1978–1987.

Antalet sysselsättningstillfällen som faller bort har av SSAB beräknats till 3 550 och antalet nya arbetstillfällen har beräknats till 2 000. De beräkningar som SSAB har utfört visar att största bortfallet av sysselsättning inträffar under den första delen av perioden, medan antalet nya arbetstillfällen huvudsakligen uppkommer under periodens senare del.

Med hänsyn härtill uppdrog jag den 6 juni 1978 åt generaldirektören Bertil Rehnberg att utreda vissa sysselsättningsfrågor inom SSAB.

Syftet med utredningen var att ange möjligheter att tidigarelägga projekt som ingår i strukturplanen och som medför att nya arbetstillfällen erhålls snabbare än vad som annars skulle ha varit fallet. Avsikten var också att undersöka möjligheterna att fördröja nedläggning av anläggningar för att ge rådrum för sådana åtgärder som kan ge nya arbetstillfällen.

Med utgångspunkt från förslagen i Rehnbergs utredning beslutade riksdagen våren 1979 att ytterligare lån till SSAB skulle få lämnas (prop. 1978/79: 126, NU 1978/79: 43, rskr 1978/79: 369). Medlen är avsedda att överbrygga sysselsättningsbortfallet som uppstår till följd av SSAB:s strukturplan. Sammanlagt anslogs ytterligare 850 milj. kr. som lån för strukturändamål och ytterligare 255 milj. kr. som lån för rekonstruktionsändamål. I

samband med riksdagsbeslutet uttalade riksdagen att regeringen snarast för riksdagen borde presentera en utvecklingsplan för SSAB. I denna plan förutsattes bl. a. ingå ett antal förslag som näringsutskottet hade uttalat sig för (NU 1978/79: 43 s. 23). De åsyftade uttalandena av riksdagen innebar sammanfattningsvis följande.

Borlänge (Domnarvet)

- Medel bör ställas till SSAB:s förfogande i form av ett strukturlån uppgående till 17 milj. kr. för ombyggnad av plastbeläggningslinje i Domnarvet.
- Medel bör ställas till SSAB:s förfogande i form av ett rekonstruktionslån uppgående till 135 milj. kr. för att möjliggöra att den malmbaserade metallurgin vid Domnarvet kan behållas ca ett år längre än vad som förutsatts i SSAB:s sturkturplan, dvs. längst till utgången av år 1982.

Luleå

- Medel bör ställas till SSAB:s förfogande i form av ett sturkturlån uppgående till 4 milj. kr. för att företaget skall kunna delta i arbetet med att utveckla ELRED-processen.
- Det är betydelsefullt att marknadsundersökningar kommer till stånd innan ställning tas till planerna på ett nytt mediumvalsverk i Luleå och att undersökningarna genomförs i samverkan mellan SSAB och berörda svenska mindre handelsstålverk. I detta sammanhang erinras om näringsutskottets uttalande i betänkandet NU 1977/78: 45 (s. 21) om det angelägna i att de mindre handelsstålverken även i framtiden kan bevara sin konkurrenskraft. Utskottet anförde därvid att åtgärder som SSAB vidtar som ett led i sin strukturomvandling inte får utformas så, att de leder till väsentliga svårigheter för de mindre verken. Det statliga engagemanget inom handelsstålsindustrin i form av SSAB får alltså inte medföra att mindre handelsstålverk slås ut och problemen sålunda flyttas från en ort till en annan. Riksdagen anvisade på förslag av utskottet 4 milj. kr. som strukturlån för i första hand marknadsundersökningar. Endast om dessa marknadsundersökningar ger ett positivt resultat bör förprojektering få äga rum och medlen sålunda få tas i anspråk i sin helhet.

Riksdagen gjorde också vissa uttalanden rörande gruvprojekt inom SSAB.

Med anledning av motioner uttalade riksdagen att SSAB – i avvaktan på resultatet av en utredning rörande den mellansvenska gruvindustrin – inte borde låta nedlagda gruvor bli vattenfyllda. Vidare uttalade riksdagen att det kan bli nödvändigt att regeringen tar initiativ för att täcka de kostnader som härigenom uppstår för SSAB (NU 1978/79: 43 s. 17). De gruvor som åsyftades var Häksberg och Blötberget.

Riksdagen uttalade vid samma tillfälle (NU 1978/79:43 s. 16) att mellan-svenska gruvdelegationen borde – i samråd med SSAB och med hjälp av särskilt tillkallad expertis – granska vissa förslag beträffande SSAB:s anläggningar i Grängesberg. Dessa förslag gällde tillverkning av järnsvamp och järnpulver, stöd till ombyggnad av GP-verket till ett kulsinterverk, masugnsförsök med en ny typ av GP-kula och byggande av ett sinterverk vid gruvan. Genom beslut den 30 augusti 1979 lämnade regeringen ett utredningsuppdrag med denna innebörd till mellan-svenska gruvdelegationen.

2 SSAB:s skrivelse

I enlighet med det av riksdagen uttalade önskemålet har SSAB presenterat en plan, benämnd SSAB:s Perspektivplan 1980, i en bilaga till en skrivelse från bolaget till regeringen den 18 september 1980. Jag kommer längre fram i min framställning att redogöra för planen och även i vissa avseenden att kommentera den.

I skrivelsen framhåller SSAB bl. a. följande.

SSAB:s strukturplan från år 1978, strukturplan SSAB 82, ligger i allt väsentligt fast. Vissa revideringar har gjorts på grund av ändrade förutsättningar och de finns angivna i perspektivplanen.

Målet för verksamheten under åren 1980–1982 är att uppnå resultatförbättringar av en sådan storlek att det egna kapitalet kan hållas intakt. Upplåning på den allmänna kapitalmarknaden bedöms därför kunna göras i erforderlig och tidigare planerad omfattning.

För tiden t. o. m. våren 1982 gäller att SSAB:s resurser skall koncentreras till verksamhetsområdena metallurgi samt band- och tunnplåt. Först när dessa enheter har uppnått ekonomisk lönsamhet, kan nya stora investeringar i kvarvarande områden motiveras.

SSAB:s investeringsprogram för perioden 1980–1982 uppgår till ca 3000 milj. kr. Investeringsprogrammet omfattar inte vissa av de projekt för vilka riksdagen anslagit medel våren 1979.

SSAB:s personalpolitiska program innebär bl. a. att uppkommen övertalighet skall minskas under 24 månader efter det att övertaligheten i varje särskilt fall har uppkommit. Personalminskningen i koncernen beräknas för perioden 1980–1982 uppgå till 2200 heltidsbefattningar. Om SSAB:s resultatutveckling inte kan uppnå de angivna målen, kan SSAB bli nödsakat att återkomma till regeringen med särskild hemställan om medel för personalpolitiken.

Förutsättningarna för att genomföra vissa av de projekt för vilka riksdagen anvisat medel föreligger enligt SSAB inte längre. Av de av riksdagen anvisade medlen bedöms i treårsbudgeten 17750000 kr. i form av strukturlån och 178700000 kr. i rekonstruktionslån inte komma att utnyttjas för de

förutsatta ändamålen. SSAB hemställer om att dessa medel på givna villkor enligt prop. 1978/79: 126 ställs till SSAB:s förfogande utan bindning till specificerade projekt. SSAB har för avsikt att till vardera Oxelöinvest AB, Ludvika Industri AB och Dala-Invest AB överföra ca 30 milj. kr. av dessa medel.

SSAB hemställer vidare om att 85 milj. kr. för investering i en ny ugn i universalverket i Luleå som är inräknade i de anvisade medlen för strukturlån omvandlas till rekonstruktionslån med de villkor för sådant lån som finns angivna i prop. 1978/79: 126.

SSAB har erhållit 50 milj. kr. i rekonstruktionslån för att upprätthålla Grängesbergsgruvans produktions- och leveransvolym i avvaktan på byggandet av ett nytt parallellsinterband i Oxelösund. SSAB hemställer om att få utnyttja detta belopp för att upprätthålla produktionen till dess att ett antal projekt som pågår för att säkra gruvans framtid har utvärderats, vilket beräknas ske under år 1981.

Riksdagen har (NU 1978/79: 43 s. 14, rskr 1978/79: 369) uttalat att 17 milj. kr. i form av strukturlån bör ställas till SSAB:s förfogande för investering i plastbeläggningslinje i Domnarvet. SSAB:s styrelse har därför beslutat att genomföra den nämnda investeringen under år 1980. SSAB hemställer därför om ett strukturlån av 17 milj. kr. för investeringen i plastbeläggningslinjen i Domnarvet.

Kostnaderna för att läns-pumpa gruvorna i Håksberg och Blötberget från det att driften lades ned till årsskiftet 1980–1981 beräknas av SSAB till 1 645 000 kr. SSAB hemställer om bidrag med detta belopp som ersättning för läns-pumpning av gruvorna.

SSAB hemställer dessutom att 454 milj. kr. av rekonstruktionslånet av 1 800 milj. kr. behandlas enligt åttonde stycket av anvisningarna till 19 § kommunalskattelagen.

3 Föredraganden

3.1 Stålindustrins utveckling

3.1.1 Internationell utblick

I prop. 1977/78: 87 har jag utförligt redovisat utvecklingen inom stålindustrin t. o. m. år 1977. Min framställning kommer därför nu att begränsas till utvecklingen under åren 1978–1980 samt utsikterna för resten av 1980-talet.

Efterfrågan på stål bestäms i stor utsträckning av den allmänna ekonomiska aktivitetsnivån. Tillväxttakten i världsekonomin påverkas i hög grad av de kraftiga oljeprisökningarna, inflationen och den stora arbetslöshet som råder i flera stora industrialiserade länder. Medan stålförbrukningen, relativt sett, ökar snabbare än ökningen av bruttonationalprodukten i utvecklingsländerna är förhållandet det omvända i den industrialiserade

världen. Stålförbrukningen i industrivärlden går dessutom mot allt högre kvaliteter som medger smäckrare konstruktioner, vilket i sin tur innebär att den s.k. specifika stålförbrukningen är avtagande. Vidare sker ett successivt utbyte av stål mot nya material, t. ex. plast, andra metaller och sammansatta material.

Världens stålproduktion uppgick år 1978 till 713 milj. ton. Detta innebar en ökning med närmare 6% jämfört med år 1977 men med endast 0,5% jämfört med år 1974. Dessa siffror speglar dock inte de kraftiga förskjutningar av produktionen mellan länder och ländergrupper som ägde rum under mitten av 1970-talet. Medan stålproduktionen år 1978 t. ex. översteg 1974 års nivå med 49% i utvecklingsländerna, med 14% i COMECON¹-länderna och med 19% i Kina, så underskred den 1974 års nivå med 6% i Förenta staterna, med 13% i Japan, med 15% i EG²-länderna och med hela 27% i Sverige.

För västvärlden blev år 1978 det fjärde året i följd som kännetecknades av lågkonjunktur på stålmarknaden. Den främsta orsaken till den långvariga internationella lågkonjunkturen för stål var det efterfrågebortfall som inträffade i industriländerna efter högkonjunkturåren 1973–1974 till följd av den svaga utvecklingen av investeringarna i maskiner, byggnader och fartyg. Den minskning av produktionen som stålindustrin i främst de industrialiserade länderna tvingades till på grund av den dåliga efterfrågan, åstadkoms huvudsakligen genom ett lägre kapacitetsutnyttjande snarare än genom nedläggningar. Inom OECD³-området har produktionskapaciteten under åren 1974–1978 ökat, vilket har medfört en ökad obalans mellan kapacitet och efterfrågan. Till följd av den utdragna lågkonjunkturen och den stora överkapaciteten för stål infördes under år 1978 inom EG och Förenta staterna åtgärder för att skydda den egna stålindustrin mot konkurrens utifrån.

Världens stålproduktion uppgick år 1979 till 745 milj. ton, vilket innebar en ökning med 4,2% jämfört med år 1978. År 1979 blev ett år med ökad efterfrågan på stål. Västvärldens konsumtion ökade med 4,3%, EG-ländernas med 6,8% och Sveriges med drygt 8%. Men de grundläggande strukturella problemen kvarstod dock även under år 1979.

En av anledningarna till stålindustrins bekymmersamma efterfrågesituation i västvärlden är som har nämnts den utdragna lågkonjunkturen under senare delen av 1970-talet. Andra faktorer som har påverkat branschen från produktionssidan i riktning mot ökad överkapacitet är teknologiska framsteg, t. ex. införande av stränggiutning, vilka leder till att produktionen har kunnat öka kraftigt samtidigt som antalet anställda har kunnat

¹ Council for Mutual Economic Assistance – Öststaternas ekonomiska samarbetsorganisation.

² De europeiska gemenskaperna.

³ Organization for Economic Cooperation and Development – Organisationen för ekonomiskt samarbete och utveckling.

minska. Ytterligare en orsak till stålkrisen är att nya ställänder kommer till och erövrar marknader på de gamla producentländernas bekostnad. Det sistnämnda förhållandet illustreras av att utvecklingsländernas andel av världsproduktionen har ökat från 7,4% år 1967 till 13,5% år 1979. Denna utveckling antas bestå även under det kommande decenniet.

Belysande för stålindustrins problem är att överkapaciteten i OECD-länderna enligt en studie har beräknats till ca 85 milj. ton. För jämförelsens skull kan nämnas att stålproduktionen i vardera Italien och Frankrike uppgår till ca 20 milj. ton årligen.

För att mildra effekterna av stålkrisen för den egna stålindustrin har exempelvis både Förenta staterna och EG vidtagit ett antal åtgärder. År 1978 införde Förenta staterna s. k. trigger-priser, referenspriser, på importerat stål, i huvudsak handelsstål. Systemet innebär att om ett parti stål skulle komma in till Förenta staterna till ett pris som ligger under referensprissystemet inleder myndigheterna omedelbart en undersökning om bakgrunden till denna "lågrprisimport". Priserna är beräknade efter tillverkningskostnaden hos den mest effektiva producenten – dvs. den japanska stålindustrin – och inkluderar frakt, försäkringskostnader och ett vinstpålägg. Trigger-prissystemet avskaffades den 23 mars i år men återinfördes den 21 oktober. De nya trigger-priserna höjdes med i genomsnitt 12,1% jämfört med den nivå som gällde under årets första månader.

Vidare infördes importkvotering på vissa specialstålqualiteter i juni 1976. Kvoteringarna löpte ut i februari 1980. För att underlätta omstrukturering inom landets stålindustri har Förenta staterna genomfört bl. a. ett program med lånegarantier till mindre stålverk för modernisering och rationalisering. Förenta staterna har också vidtagit åtgärder för att underlätta omställning av friställd arbetskraft inom stålindustrin.

Nyligen har i Förenta staterna presenterats ett nytt statligt stödprogram där grundtanken är att stärka industrins kapitalackumulering och därigenom ge möjlighet till en modernisering av ineffektiva och olönsamma anläggningar.

EG:s krisåtgärder, den s. k. Davignon-planen, syftar också till att skydda den egna stålindustrin under en omvandlingsperiod. Åtgärderna inriktas på att hålla priserna uppe genom t. ex. minimipriser, leveransbegränsningar från företagen, importövervakning m. m. Strukturomvandlingen inom EG har varit betydande. Mellan åren 1974–1979 har antalet anställda inom stålindustrin minskat med 16%, vilket innebär att ca 120 000 arbetstillfällen har försvunnit. Omfattningen av strukturomvandlingen inom EG framgår kanske ännu klarare om man betänker att hälften av minskningen av världsproduktionen mellan åren 1975–1979 har skett inom EG, medan dess andel av världsproduktionen är ca 22%.

Stålkrisen har mycket starkt påverkat sysselsättningsnivån inom resp. länders stålindustri. Jag kan t. ex. nämna att åren 1978 och 1979 minskade antalet arbetstillfällen i Frankrike inom stålindustrin med 22 000. Enbart

under år 1978 minskade antalet arbetstillfällen i Storbritannien med över 20 000 inom stålindustrin. Jag kan som jämförelse till nedskärningarna inom EG nämna att antalet arbetstillfällen inom Förenta staternas stålindustri minskade med ca 100 000 åren 1969–1979.

Jag har tidigare nämnt att stålkonsumtionen inte ökar lika snabbt som tillväxten i världsekonomin på grund av de industrialiserade ländernas stora andel av världens bruttonationalprodukt. Den årliga ökningen av världens stålkonsumtion uppgick åren 1960–1973 till 5,6% och minskade perioden 1973–1978 till 0,6%. År 1979 var ett bra stålår. Utvecklingen under år 1980 har varit mer splittrad men stålkonsumtionen antas bli lägre än år 1979. Utsikterna inför år 1981 pekar på en något högre stålkonsumtion än under år 1980. Vissa prognoser för perioden 1980–1985 pekar emellertid på en årlig ökning av världens stålförbrukning med ca 3%. Ökningen av stålkonsumtionen uppvisar dock stora skillnader mellan olika ländergrupper som framgår av följande tabell.

Världens stålkonsumtion totalt och fördelad på ländergrupper åren 1978 och 1985

Ländergrupp	Konsumtion (i milj. ton)		Genomsnittlig årlig tillväxttakt av stålkonsumtionen (i procent)		
	1978	Prognos 1985	1960–73	1973–78	Prognos 1978–85
Industrialiserade länder	376	445	5,5	-2,9	2,4
Utvecklingsländer	91	135	8,2	8,9	5,8
Statshandelsländer	262	320	5,4	4,5	2,9
Världen totalt	729	900	5,6	0,6	3,1

Källa: T. Kono, Nippon Steel, Steel in the 80's, Paris symposium, February 1980, OECD, s. 77

Inför de mycket dystra framtidsutsikterna för stålindustrin och den redan nu stora överkapaciteten i branschen har EG i oktober 1980 beslutat att införa tvingade produktionsbegränsningar enligt artikel 58 i CECA¹-fördraget. Detta innebär bl. a. att stålproduktionen för fyra stora stålproduktgrupper inom EG måste minska med 13–20% sista kvartalet 1980 och första halvåret 1981. EG:s problem med överkapaciteten har också lett till en betydande strukturomvandling av stålindustrin. Strukturomvandlingen kännetecknas inte bara av stora personella friställningar utan också av att staten på olika sätt har gått in med betydande belopp. Betydande statligt engagemang finns t. ex. i Storbritannien, Frankrike, Belgien och även Italien. Men staten är i stor utsträckning ägare av stålindustrin också i länder som Finland, Spanien och Österrike. Syftet med det statliga engage-

¹ Communauté Européenne du Charbon et de l'Acier—Europeiska kol- och stålgemenskapen

manget har dock varierat. Det har i vissa fall motiverats av att staten har velat bygga upp den inhemska stålindustrin. I andra fall har staten gått in i stålindustrin till följd av att branschen har stått inför betydande svårigheter. För att företagen skall kunna genomföra strukturomvandlingen i socialt acceptabla former har staten tvingats gå in med stora belopp.

3.1.2 Utvecklingen i Sverige

För Sveriges del var år 1978 liksom år 1977 ett dåligt stålår. De totala leveranserna av handelsfärdigt stål uppgick till 3 milj. ton. Järnverkens leveranser av handelsfärdigt stål minskade med närmare 5% till 2,1 milj. ton, vilket belyser den fortsatt låga aktiviteten som rådde inom svensk industri det året. Leveranserna av specialstål ökade med 10% i förhållande till år 1977 och blev 0,6 milj. ton.

Leveranserna av handelsfärdigt stål ökade år 1979 i Sverige med närmare 7% till 3,2 milj. ton, vilket framför allt avspeglar den ökade aktiviteten inom verkstadsindustrin som ökade sin produktion med 10%. De utländska stålverken ökade sina marknadsandelar av handelsstål i Sverige både under år 1978 och 1979. Importens andel av den totala förbrukningen av handelsstål uppgick år 1977 till 54% och ökade år 1978 till 56% och år 1979 till hela 59%. Leveranserna från EG, som svarade för ca 70% av den svenska importen, var år 1979 något större än de svenska verkens leveranser till den svenska marknaden.

Utvecklingen under år 1980 innebär en klar försämring jämfört med år 1979. Nu tillgängliga uppgifter omfattar dock bara första halvåret 1980. Räknat på detta halvår låg tillförseln av handelsstålsprodukter 1,5% under 1979 års nivå. Nedgången faller helt på importen, som minskade med 7%. De svenska producenterna har därmed ökat sina hemmamarknadsleveranser. För specialstålet noteras en tillförselökning med närmare 10% mellan de båda halvåren. Ökningen kan till största delen hänföras till första kvartalet. Importen av specialstål har fortsatt att stiga och ökningen under första halvåret 1980 uppgår till 10%.

Den svenska exporten av handelsfärdigt stål ökade betydligt mindre än importen. Efter att år 1978 ha ökat med knappt 6% i volym ökade exporten år 1979 med 8% till 1,8 milj. ton, varav ökningen till länder inom EG blev knappt 6%.

År 1978 hade handelsstålverken en negativ förräntning på det egna kapitalet på 14%. Året därpå förbättrades resultatet men räntabiliteten uppgick ändå till -5%. Situationen för specialstålsindustrin var betydligt bättre och räntabiliteten år 1979 blev -1%. Lönsamheten innevarande år beräknas bli sämre för både handels- och specialstålsindustrin än under år 1979.

Beslutet om tvingande produktionsbegränsningar inom EG för fjärde kvartalet år 1980 och första halvåret 1981 kommer sannolikt att få konsekvenser även för stålindustrin i Sverige.

Utvecklingen inom stålindustrin i flera av våra viktigare konkurrentländer bekräftar enligt min uppfattning det riktiga i SSAB:s strategiska beslut att anpassa produktionskapaciteten för merparten av bolagets produkter till i huvudsak den nordiska marknaden.

3.2 Utvecklingen inom SSAB

Genom ett omfattande statligt finansiellt stöd bildades SSAB. Riksdagsbeslutet våren 1978 innebar att SSAB under rekonstruktionsperioden kunde få rekonstruktionslån om högst 1 800 milj. kr. och strukturlån om 1 300 milj. kr. Inom ramen för dessa belopp har riksdagen åren 1978, 1979 och 1980 (prop. 1977/78:87, NU 1977/78:45, rskr 1977/78:198, prop 1978/79:100 bil. 17 s. 211–212, NU 1978/79:43, rskr 1978/79:369 och prop. 1979/80:100 bil. 17 s. 328, NU 1979/80:51, rskr 1979/80:323) anslagit sammanlagt 1 600 milj. kr. som lån för rekonstruktionsändamål och sammanlagt 1 300 milj. kr. som lån för investeringsändamål.

Enligt villkoren för rekonstruktionslånet äger SSAB efter beslut av regeringen rätt att för varje räkenskapsår under rekonstruktionsperioden, för vilket bolaget redovisar ett negativt resultat efter planemåliga avskrivningar, finansnetto och fastighetsskatter, lyfta ett belopp som motsvarar nämnda resultat. Det på angivet sätt beräknade resultatet har för SSAB blivit för år 1978 förlust med 670 milj. kr., för år 1979 förlust med 410 milj. kr. och, enligt senaste prognos uppgjord inom SSAB, en beräknad förlust för år 1980 av ca 500 milj. kr. För att täcka SSAB:s förluster beslutade regeringen att till SSAB av rekonstruktionslånet år 1978 utbetala 700 milj. kr., år 1979 utbetala 450 milj. kr. och år 1980 utbetala 450 milj. kr. Detta innebär att 200 milj. kr. i rekonstruktionslån återstår för förlusttäckning åren 1981 och 1982. I budgetpropositionen 1981 (prop. 1980/81: 100 bil 17 s. 159) har regeringen föreslagit riksdagen att dessa återstående 200 milj. kr. anvisas för rekonstruktionsändamål till SSAB.

Strukturlånet har utbetalats med 200 milj. kr. år 1978 och med 1 000 milj. kr. år 1979. SSAB har fått återstående 100 milj. kr. av strukturlånet utbetalade enligt regeringens beslut den 11 december 1980.

Våren 1979 beslutade riksdagen på grundval av Rehnbergs utredning att anslå ytterligare 850 milj. kr. som lån för strukturändamål och 255 milj. kr. som lån för rekonstruktionsändamål. Av dessa belopp har regeringen efter ansökan från SSAB beslutat att innevarande år utbetala 300 milj. kr. i strukturlån. Regeringen har vidare beslutat att utbetala 2,8 milj. kr. i rekonstruktionslån till SSAB för att säkra sysselsättningen för de anställda vid SSAB:s f. d. enhet i Söderfors i Tierps kommun.

Frågan om statligt stöd för att uppföra lokaler för Plannja AB har varit föremål för ett flertal interpellationsdebatter, den senaste den 8 februari 1980. Då nämnde jag att SSAB prövar olika alternativ för att lösa Plannjas lager- och utrymmesproblem. Vidare anförde jag att "billigare och mer

intressanta alternativ än det som ursprungligen angivits har aktualiserats. När de olika alternativen är utredda kommer SSAB att lämna in en ansökan om stöd." Enligt de ursprungliga planerna på investeringar i Plannja skulle bl. a. en investering som uppgår till 75 milj. kr. göras i byggnader vilket bolaget inte var helt övertygat om var den mest ändamålsenliga lösningen på Plannjas lokalproblem. Lösningen på Plannjas lokalproblem är enligt SSAB:s ansökan till regeringen att nuvarande tillverkningslokaler inom Luleå-verkens industriområde byggs till med lokaler och utrustning för lagring och distribution. Investeringsbeloppet för detta utgör ca 55 milj. kr. Regeringen har den 18 september 1980 medgett att investeringen får utföras som beredskapsarbete vilket i det här fallet innebär statliga bidrag motsvarande ca halva investeringsbeloppet.

3.2.1 SSAB:s Perspektivplan 1980

Jag övergår nu till att kortfattat redogöra för innehållet i SSAB:s perspektivplan som bör fogas till regeringsprotokollet i detta ärende som *bilaga 1*. Jag kommer emellertid i det följande att ta upp endast vissa frågor i planen som enligt min mening påverkar bolagets utveckling samt frågor som har samband med bolagets skrivelse till regeringen. I min redogörelse för innehållet i perspektivplanen följer jag dispositionen i densamma. Jag återkommer i det följande till mina överväganden och förslag i dessa frågor.

I inledningen till avsnittet om SSAB:s mål och inriktning betonas att SSAB enligt förutsättningarna för bolagets bildande skall driva rörelse efter affärsmässiga och företagsekonomiska principer. Detta innebär bl. a. att företaget skall uppnå en sådan konkurrenskraft och lönsamhet att det av egen kraft kan fortleva i framtiden.

SSAB:s mål är att på lönsamma villkor försörja svensk och övrig nordisk verkstads- och anläggningsindustri med handelsstål och med kompletterande produkter. Vidare framhålls att det omfattande statliga ekonomiska stödet är avsett att överbrygga den period av omstrukturering som krävs för att företaget skall nå egen bärkraft. Målet för verksamheten under åren 1980–1982 är att uppnå en sådan resultatförbättring att bolagets eget kapital kan hållas intakt.

SSAB:s förlust under åren 1978 och 1979 blev som jag redan har nämnt resp. 670 milj. kr. och 410 milj. kr. Förlusten år 1980 bedöms bli ca 500 milj. kr. En jämförelse med den resultatprognos som gjordes i samband med att bolaget bildades visar att förlusterna under åren 1978–1981 antogs bli resp. 611 milj. kr., 214 milj. kr., 515 milj. kr. och 613 milj. kr. Resultatförsämringen i förhållande till prognosen åren 1978–1980 blir därför ca 240 milj. kr. Vid denna jämförelse bör dock beaktas att konjunkturen och priserna har utvecklats på ett annat sätt än vad som förutsågs i prognosen. Förändringarna i SSAB:s struktur har emellertid skett snabbare och fått ett delvis annorlunda innehåll än vad som antogs i prognosen. Under förut-

sättning att riksdagen för budgetåret 1981/82 anslår ytterligare 200 milj. kr. till rekonstruktionslån, får SSAB:s förlust för år 1981 uppgå till högst ca 220 milj. kr. om målsättningen att bibehålla det egna kapitalet intakt skall uppnås. Jämfört med innevarande år måste resultatförbättringen år 1981 bli ca 280 milj. kr. och i förhållande till prognosen för år 1981 drygt 390 milj. kr.

Emellertid är det svårt att nu bedöma SSAB:s resultat för år 1981. Den pågående krisen inom stålindustrin samt konjunktur nedgången på hemmamarknaden innebär låga priser och sänkta volymer. Detta kan medföra att SSAB:s mål för år 1981 blir svåra att nå trots de betydande effektivitetsförbättringar som strukturomvandlingen leder till. Ytterligare åtgärder för resultatförbättringar kan därför behövas.

Med tanke på bl. a. omfattningen av det samhälleliga stödet till SSAB anser jag det vara högst väsentligt att bolaget vidtar alla nödvändiga åtgärder så att riksdagens målsättning om lönsamhet efter rekonstruktionsperioden infrias. Jag är därför av den bestämda uppfattningen att i SSAB, liksom i andra företag som arbetar efter företagsekonomiska och affärsrättsliga principer, lönsamhetsmålet måste vara överordnat sysselsättningen i ett längre tidsperspektiv.

För SSAB:s del väntas resultatförbättringen uppstå efter år 1982, då de stora investeringarna har genomförts och då merparten av strukturförändringarna är slutförda. Jag har därför goda förhoppningar om att SSAB skall kunna bli ett lönsamt företag fr. o. m. år 1983.

Det är viktigt att förstå innebörden i SSAB:s planering. Utarbetade planer är rullande, dvs. de omprövas årligen i syfte att anpassa verksamheten till förändringar i omvärlden och ändrade affärsförutsättningar. Strukturplanen utgör grunden för SSAB:s långsiktiga planering. Årligen sker en översyn av förutsättningarna för planen. Därvid kan förändringar i förhållande till den ursprungliga planen aktualiseras. Särskilda åtgärdsprogram, t. ex. driftsförändringar eller påskyndande av strukturförändringar, upprättas löpande om resultaten beräknas bli försämrade i förhållande till årsbudget eller treårsbudget på grund av konjunkturella eller andra skäl.

Frågan om SSAB i olika avseenden har avvikit från sin strukturplan har tagits upp i flera interpellationsdebatter. Vad som i stället enligt min mening borde ha diskuterats, är om de förutsättningar som SSAB:s strukturplan byggde på har förändrats och om vidtagna åtgärder var de lämpliga. Det måste självfallet enligt min uppfattning vara varje företags skyldighet att anpassa sin verksamhet till förändringar i företaget omvärld.

SSAB har i detta syfte gjort eller låtit göra ett flertal utredningar. Bl. a. har SSAB genomfört en konkurrensanalys, dvs. en jämförelse mellan SSAB och effektiva europeiska konkurrenter. En teknisk/ekonomisk granskning av strukturplanens åtgärder har gjorts av japanska konsulter från Nippon Steel. Dessutom har en särskild utredning genomförts om marknadsförutsättningar m. m. för ett nytt mediumvalsverk i Luleå.

Utredningarna visar att strukturplanen SSAB 82 i allt väsentligt skall ligga fast. Vissa modifieringar måste dock göras i fråga om några produktområden och projekt, i första hand när det gäller profiler, grovplåt, koksverk och gruvor. Dessutom har marknadsprognoserna nedjusterats något i förhållande till tidigare.

Sedan strukturplanen SSAB 82 presenterats har SSAB ökat sitt ägar-engagemang i grossistledet genom förvärv av 50% av aktierna i Ahlsell Stålgrossisten AB och 100% av aktierna i Tibnor AB. Engagemanget i grossistledet innebär för SSAB:s produktdivisioner ett närmande till det slutliga förbrukarledet. Det är bolagets uppfattning att om samarbete mellan SSAB:s produktionsled och grossisterna sker bör SSAB få bättre möjlighet att uppfylla kundernas krav på kvalitet och leveranssäkerhet.

Resultatutvecklingen hittills och i övrigt ändrade förutsättningar har legat till grund för beslut om resurskoncentration till områdena metallurgi samt band- och tunnplåt. SSAB är av den uppfattningen att mer genomgripande satsningar på övriga områden bör anstå till dess SSAB uppnår en acceptabel resultatnivå i de bärande delarna av företaget, dvs. metallurgi samt band och tunnplåt.

Inom ståltillverkningen svarar metallurgiledet för 65–70% av den slutliga stålproduktens tillverkningskostnader. En förutsättning för SSAB:s lönsamhet är därför att detta led arbetar rationellt och effektivt. Det var också av detta skäl som SSAB:s styrelse hösten 1979 beslutade att avveckla Domnarvets malmmetallurgi den 1 mars 1981 samt att helt övergå till stränggjutning i Luleå och Oxelösund. En konsekvens av det sistnämnda beslutet blev att samtliga götvalsverk inom företaget avvecklades. Även efter nedläggningen av malmmetallurgen i Domnarvet kommer SSAB:s metallurgiska kapacitet att överstiga valsningskapaciteten. Detta innebär att lönsamhet inom metallurgen förutsätter en fortsatt extern försäljning av stålämnen.

SSAB motiverar satsningarna på band- och tunnplåt med att det endast på detta område är möjligt för bolaget att väsentligt öka avsättningen på närmarknaden. Kapaciteten understiger f. n. den svenska förbrukningen. I övriga valsningsled, utom valstråd, finns svensk kapacitet som överstiger förbrukningen och all expansion kräver därför exportökningar. Sådana anser SSAB vara tveksamma av både lönsamhets- och marknadsskäl.

Vid behandlingen av prop. 1978/79:126 beslutade riksdagen att medel bör ställas till SSAB:s förfogande för att möjliggöra att den malmbaserade metallurgen vid Domnarvet kunde behållas ca ett år längre än vad som förutsagts i SSAB:s strukturplan. Några medel härför anvisades inte utan förslag om anvisning av erforderliga medel förutsattes ingå i den utvecklingsplan för SSAB som riksdagen uttryckte önskemål om. SSAB:s styrelse har funnit att en snabb omstrukturering av metallurgen är så central för SSAB:s hela verksamhet att möjligheten till statligt bidrag för senareläggning av avvecklingen inte kan utnyttjas.

För flertalet produkter räknar SSAB nu med lägre marknadsvolymer än vad som förutsågs i SSAB 82. Omräknat till råstålsbehov för den interna ämnesförsörjningen innebär detta för år 1982 ett behov av 2,5 milj. ton jämfört med 2,7 milj. ton i SSAB 82, dvs. en minskning med ca 7%.

Jag övergår nu till att redogöra för vissa av de divisionsvisa program som finns i perspektivplanen.

Inom division *Gruvor* har de strukturförändringar som angavs i strukturplanen från år 1978 nu i stort sett genomförts. SSAB:s gruvdivision omfattar numera anläggningarna i Grängesberg, Stråssa och Dannemora. Till följd av de högre fraktpriserna för konkurrerande malm är de mellansvenska gruvorna nu, trots höga brytningskostnader, konkurrenskraftiga på närmarknaden. Exportförsäljningen är emellertid fortfarande olönsam. Av den sammanlagda produktionen på 2,8 milj. ton avsätts 45% till Oxelösund, 10% till svensk specialstålsindustri och 45% på export. Enligt SSAB:s uppfattning är det största problemet för bolagets gruvor den låga produktiviteten.

En framtidsprodukt för Grängesberg kan enligt SSAB vara granulerad högänrikad slig. En utvärdering av fullskaleförsök med denna produkt planeras under år 1981.

Gruvbrytningen i Stråssa är enligt SSAB helt beroende av avsättningsmöjligheterna till specialstålsindustrin. Om detta behov minskar måste inriktningen för Stråssa omprövas.

I det här sammanhanget vill jag nämna att delegationen för mellansvensk gruvindustri kommer, enligt vad jag har erfarit, att avsluta sitt arbete våren 1981.

I det av riksdagen anvisade anslaget till rekonstruktionslån har inräknats 157 milj. kr. för att bygga ett parallellsinterband i Oxelösund i syfte att möjliggöra ökad användning av Grängesbergsslig. Härvid förutsågs bl. a. utbyggnad av råjärnsproduktionen i Oxelösund. Eftersom en sådan produktionsökning inte längre bedöms erforderlig finns enligt SSAB:s uppfattning inte längre tillräckligt behov av ett nytt sinterband. Ett annat skäl enligt SSAB för att ett sinterband inte kan rekommenderas är att det skulle omöjliggöra en framtida tillverkning av kulsinter i Stråssa för leverans till Oxelösund.

Omstruktureringen inom division *Metallurgi* innebär att den malmbaserade metallurgin koncentreras till Luleå och Oxelösund och den skrotbaserade till Domnarvet. Anläggningen i Domnarvet kommer att vara bland de mest moderna i Europa. Omstruktureringen innebär vidare att från våren 1981 kommer all stålämnesproduktion inom SSAB att stränggjutas. Från kostnadssynpunkt är detta av stor betydelse.

De åtgärder som vidtas vid omstruktureringen betyder att råstålskapaciteten minskar från 4 milj. ton per år 1977 till 3,1 milj. ton per år efter år 1981. Om resp. divisions marknadsmål kan uppnås föreligger ett internt råstålsbehov av 2,3 milj. ton år 1981 och 2,7 milj. ton år 1984. En betydande

de råstålskapacitet finns sålunda tillgänglig för extern försäljning under förutsättning av att stränggjutningskapacitet finns. Den installerade stränggjutningskapaciteten uppgår f. n. till 2.85 milj. ton ämnen och är sålunda lägre än den installerade råstålskapaciteten 3.1 milj. ton.

SSAB bedömer att divisionen *Band och Tunnbrått* bör uppnå en marknadsandel av närmare 50% på den svenska marknaden år 1982 jämfört med 35% år 1979. De ekonomiska analyser som SSAB har utfört pekar på att den ökade avsättningen i första hand bör ske på den svenska marknaden. Hittills beslutade investeringar i band och tunnplåt uppgår till ca 1 600 milj. kr.

Strukturplanens behandling av *Profildivisionen* var preliminär i avvaktan på utredningen om strukturen för den svenska profiltillverkningen. Bl. a. aviserades upprustning av grovvalsverk och universalvalsverk i Luleå. Vidare angavs att ett nytt mediumvalsverk i Luleå kan komma att krävas. Överföring av nuvarande råstillverkning i Domnarvret till Luleå förutsågs också.

Ytterligare utredningar om profiltillverkningen har genomförts under år 1979. Marknadsförutsättningarna för ett nytt mediumvalsverk har utretts. Ett modernt nytt valsverk för balk och profiler har 400 000 ton som lägsta ekonomiska och tekniska kapacitet. Utredningen konstaterar att avsättning av denna produktion är möjlig endast om 70% av produktionen kan exporteras. Export av en så stor kvantitet skulle inkräkta på exportutrymmet för nuvarande svenska verk, såväl inom som utom SSAB. Fortsatt produktion i samtliga nuvarande verk inom profildivisionen blir i detta läge tveksam. Konkurrensen med övriga svenska och nordiska verk skärps även.

Trots att ett nytt valsverk får betydligt lägre driftskostnader än de nuvarande SSAB-verken har utredningen bedömt att dess lönsamhet inte blir tillräcklig så att investeringen som uppgår till mer än 1 000 milj. kr. kan återbetalas. För att verket skall ge ett överskott som täcker kapitalkostnaderna skulle krävas en prisökning på drygt 20% vid i övrigt oförändrad kostnadsnivå. Utredningen har bedömt detta vara orealistiskt med hänsyn till den rådande överkapaciteten i Västeuropa. Dessutom växer inte marknaden för produkterna. Mot denna bakgrund bedömer SSAB i dagsläget det inte vara möjligt att genomföra en investering i ett nytt mediumvalsverk.

Jag anser att SSAB:s mediumverksutredning, som bör fogas till protokollet i detta ärende som *bilaga 2*, på ett övertygande sätt visar att marknadsutrymme saknas för att bygga ett mediumvalsverk i Luleå. Riksdagsmajoritetens beslut att först låta SSAB utreda förutsättningarna för ett mediumvalsverk, innan beslut fattades om inriktning, storlek och kostnader för verket, har visat sig riktigt.

Undersökningar pågår om möjligheterna att förlägga rålsproduktionen till universalvalsverket i Luleå. Beslut har fattats om investering i ett nytt

förpar om 155 milj. kr. i Luleås universalvalsverk. Investeringen pågår. Härigenom sänks kostnaderna i det metallurgiska ledet genom att stränggjutna ämnen kan användas och götvalsverket läggas ned. Fortfarande ger dock verket som sådant inte ett positivt resultat. Principbeslutet har vidare fattats om en ny ugn till universalverket för 85 milj. kr. Denna investering är angelägen för fortsatt drift vid verket.

Emellertid kommer universalverket inte att kunna skapa tillräckliga överskott för att investeringen skall kunna återbetalas. En förutsättning för en investering i en ny ugn är alltså enligt SSAB att investeringskapitalet kan erhållas ränte- och amorteringsfritt. SSAB har gjort en hemställan med denna innebörd.

I följande sammanställning redovisas genomförda, pågående, beslutade och planerade åtgärder.

Antalet anställda inom SSAB kommer under perioden 1978–1987 att minska med totalt ca 3 400 personer. Enligt strukturplanen SSAB 82 skulle nettominskningen komma att uppgå till 1 550 personer enbart av strukturskäl, till vilket skulle komma ytterligare minskningar till följd av samordning och befintlig övertalighet.

I prop. 1977/78: 87 uppskattades personalminskningen under femårsperioden 1978–1982 till ca 4 000 personer. Enligt nu föreliggande perspektivplan kommer minskningen emellertid inte att bli så stor under femårsperioden. Antalet anställda inom SSAB, exkl. Tibnor, bedöms till ca 14 600 personer i slutet av år 1987. Den bedömda utvecklingen per huvudort, uttryckt i antalet registrerade anställda, framgår av följande tabell.

	Perspektivplan 1980		SSAB 82	
	1979-12-31	1987-12-31	1978-01-01	1987-12-31
Luleå	4 705	4 300	4 930	4 400
Borlänge	5 560	4 500	5 610	5 100
Oxelösund	3 890	3 400	3 690	3 750
Ludvika	1 080	750	1 209	600
Övrigt	1 900	1 700	2 623	1 700
	17 135	14 650	18 062	15 550

SSAB har genom kostnadsjämförelser med europeiska stål företag gjort bedömningar av bolagets konkurrenskraft efter det att omstruktureringen är genomförd. Slutsatsen i dessa bedömningar är att flertalet av SSAB:s produkter bör ha möjlighet att konkurrera på en närmarknad efter genomförandet av strukturplanen. För att åstadkomma denna konkurrenskraft krävs dock utöver strukturåtgärderna avsevärda effektivitets- och utbytesförbättringar i produktionen.

Översikt av pågående strukturrenvandning

Ort	Genomförda åtgärder	Pågående åtgärder	Bestutade åtgärder	Planerade åtgärder
Domnarvet	<ul style="list-style-type: none"> - Nedläggning av OBM-stålkonverter - Ny anläggning för trådtillverkning - Nedläggning av koldgjutning - Stängning av en masugn 	<ul style="list-style-type: none"> - Upprustning av elektrostatverk - Investeringar i Projekt Band 82 avseende bredbandverk, kallvalsverk och landemvalsverk m m. Totalkostnad 1542 Mkr. - Investeringar för tillverkning av Aluzink - Utbyggnad Stålmanufaktur 	<ul style="list-style-type: none"> - Avveckling av malm-metallurgin. Nedläggning av hyttor, sinterverk, koldstälverk och götjutning - Nedläggning av mediumvalsverk 	<ul style="list-style-type: none"> - Koncentrering av Dobels plastbeläggningslinjer till Borlänge
Luleå	<ul style="list-style-type: none"> - Avveckling av elektrostatverk - Stängning av sinterverk - Stängning av gjuteri - Nedläggning av planetsvalsverk 	<ul style="list-style-type: none"> - Ny stränggjutningsmaskin för slabs - Upprustning av universalsvalsverk - Upprustning av fivalserkets adjustage - Utbyggnad av Stålmanufaktur - Miljöinvesteringar i koksverk 	<ul style="list-style-type: none"> - Modernisering av masugn 2 i samband med översyn - Nedläggning av götvalsverk - Nedläggning av klippsträcka 	<ul style="list-style-type: none"> - Koncentrering av Plannjas verksamhet i nya lokaler
Oxelösund	<ul style="list-style-type: none"> - Ombyggnad av stränggjutningsmaskin I 	<ul style="list-style-type: none"> - Utbyggnad av Stålmanufaktur - Upprustning av grovplåtillverkning 	<ul style="list-style-type: none"> - Ombyggnad av stränggjutningsmaskin II - Nedläggning av götvalsverk 	<ul style="list-style-type: none"> - Fortsatt upprustning av grovplåtillverkning

Ort	Genomförda åtgärder	Pågående åtgärder	Beslutade åtgärder	Planerade åtgärder
Division gruvor	<ul style="list-style-type: none"> - Nedläggning av gruvverksamheten i Blötberget - Nedläggning av gruvverksamheten i Håksberg - Överlåtelse av verksamheten vid Rättviks Kalkverk - Överföring av personalen till Grängesberg 	<ul style="list-style-type: none"> - Utveckling av granulerad slig 		
Koncernen gemensamt	<ul style="list-style-type: none"> - Samgående med Ahlsell AB i SSAB Ahlsell Stål-grossisten AB - Förvärv av Tibnor-gruppen - Försäljning av Flexiform ABs anläggningar i Söderfors - Förhandlingar om överlåtelse av Ljusne Kätting AB - Kraftvärmeverk i Luleå 	<ul style="list-style-type: none"> - Utredning av framtida profiltillverkning, bl.a. Mediumverks-utredningen - Förhandlingar om ny ägarstruktur för Mineralprocesser 		

SSAB menar att grundförutsättningarna för stålindustrin i Sverige är lika gynnsamma som i konkurrentländerna. Denna uppfattning grundar sig på följande antaganden. Svensk stålindustri har tillgång till inhemsk malm och bör även framdeles kunna utnyttja en del av fördelarna att ligga i närheten av malmtillgångarna. Kostnaderna för elenergi bedöms även fortsättningsvis bli lägre än konkurrenternas. Arbetslönerna i Sverige motsvarar de europeiska ländernas men är högre än i nya stålproducerande länder.

SSAB:s anläggningsstruktur kommer emellertid att vara ogynnsam även efter genomförandet av strukturplanen. Strukturplanens utseende betraktar SSAB som en kompromiss mellan sociala, finansiella, tekniska och marknadsmässiga hänsyn.

SSAB menar att strukturplanen är den bästa lösningen för de närmast kommande tio åren. På längre sikt bör sannolikt den svenska stålindustrins struktur få ett annat utseende. Om storskaletekniken blir bestående måste stålindustrin koncentreras ytterligare. Men den pågående tekniska utvecklingen, framför allt i ny teknik för gjutning och bearbetning, kan innebära en annorlunda anläggningsstruktur i framtiden. I avvaktan på utvecklingen bör även investeringarna i konventionell teknik vara återhållsamma menar SSAB.

SSAB har att ta ställning till inriktningen för vissa kvarstående problemområden inom en period om fem till tio år. Dessa problemområden är långa produkter, grovplåt och koksverk. Jag delar till fullo SSAB:s uppfattning om att en grundläggande förutsättning för nya stora investeringar inom de uppräknade områdena måste vara att lönsamhet dessförinnan har erhållits inom divisionerna Metallurgi samt Band och Tunnbräda. Jag bedömer att satsningar inom övriga områden bör begränsas till nödvändiga reinvesteringar, miljöinvesteringar o. d. till dess att lönsamhet har uppnåtts inom de tidigare nämnda verksamheterna.

3.2.2 SSAB:s framställning

I sin skrivelse den 18 september 1980 framhåller SSAB att om bolagets målsättning för resultatutvecklingen perioden 1980–1982 inte uppnås kan SSAB bli nödsakat att återkomma till regeringen med särskild hemställan om medel för personalpolitiken.

I prop. 1977/78: 87 framhöll jag bl. a. att SSAB under ett inledande skede bör kunna använda viss del av rekonstruktionslånet för att finansiera sitt personalpolitiska program. Jag framhöll vidare att statsmakterna hade beslutat om särskilt sysselsättningspolitiskt stöd inom stålindustrin m. m. (prop. 1977/78: 59, AU 1977/78: 17, rskr 1977/78: 85). Detta stöd, som utgick åren 1978 och 1979, var avsett att komplettera de resurser som företagen själva hade och på så sätt göra det möjligt för företagen att bedriva en personalpolitik som syftade till en omställning i för samhället acceptabla former. Några åtaganden därutöver gjordes inte från statsmakternas sida.

I bolagets skrivelse till regeringen anger SSAB att förutsättningar inte längre föreligger för att genomföra följande projekt.

- Parallelsinterband i Oxelösund (157 milj. kr.)
- Tubexpress i Luleå (20 milj. kr.)
- Särskilda insatser i Tierps kommun (1,7 milj. kr.)
- Datacentral i Grängesberg (15 milj. kr.)
- Mediumverksutredning och förprojektering (4 milj. kr.)

Av dessa projekt har SSAB genomfört en utredning om ett nytt mediumverk i Luleå. För att täcka kostnaderna härför har SSAB erhållit 1 250 000 kr. av de 4 milj. kr. som hade beräknats för ändamålet.

Förutsättningarna för att genomföra de övriga angivna projekten föreligger enligt SSAB inte längre. SSAB hemställer om att de medel som har anvisats av riksdagen för projekten, inkl. återstoden av strukturlånet rörande mediumverksutredningen, dvs. sammanlagt 178 700 000 kr. i rekonstruktionslån och 17 750 000 kr. i strukturlån på givna villkor enligt prop. 1978/79: 126, ställs till SSAB:s förfogande utan bindning till specificerade projekt. SSAB har i sin skrivelse angivit att bolaget har för avsikt att till vart och ett av Oxelöinvest AB, Ludvika Industri AB och Dala-Invest AB överföra ca 30 milj. kr. av dessa medel.

För egen del vill jag anföra följande.

Jag har tidigare redovisat de skäl som enligt SSAB gör att det inte längre är aktuellt att bygga ett nytt parallelsinterband i Oxelösund. Jag delar den uppfattning som SSAB har redovisat. Det sysselsättningsbortfall i Grängesbergsgruvan som uppstår till följd av att investeringen inte genomförs har i Rehnbergs rapport uppskattats till 140 arbetstillfällen åren 1979–1981 och till ytterligare 170 arbetstillfällen åren 1982–1987.

När SSAB bildades tillförde varje ingående bolag en egen dataanläggning. Enligt Rehnbergs rapport ansåg SSAB att det kunde vara ändamålsenligt att sammanföra de tre anläggningarna till en som skulle lokaliseras till Grängesberg. Fullt utbyggd skulle datacentralen komma att sysselsätta ca 60 personer. En förläggning till Grängesberg förutsatte att en byggnad uppfördes för ändamålet.

Av den utredning som SSAB har gjort framgår att det inte är ekonomiskt försvarbart att till Grängesberg lokalisera en datacentral. Nackdelarna uppvägs inte av de fördelar som en samordning skulle innebära. Mot denna bakgrund instämmer jag i SSAB:s uppfattning att de tre dataanläggningarna inte skall sammanföras. Konsekvensen av detta ställningstagande är att ett sysselsättningsstillskott om ca 60 arbetstillfällen uteblir i Grängesberg.

Strävan finns inom SSAB att ta till vara och föra vidare de kunskaper som finns inom företaget vad beträffar såväl själva ståttillverkningen som utrustning för ståttillverkning. Målet är att skapa systemlösningar som skulle kunna säljas även till andra stålproducenter och annan tung industri. Tubexpress är ett sådant exempel och utgör ett system för pneumatiska

transporter av tunga bulkprodukter som t. ex. slig och koks. I Rehnbergs rapport framhölls att SSAB planerade att uppföra en försöks- och referensanläggning i Luleå. Investeringskostnaden hade av bolaget beräknats till 20 milj. kr. Under investeringsfasen skulle ett tiotal personer bli sysselsatta med byggnadsarbete under ett år. Ett lyckat resultat av försöken vid anläggningen skulle innebära möjligheter till produktion för försäljning till utomstående. Avsikten var enligt SSAB att förlägga produktionen till Grängesberg. Från SSAB:s sida framhölls dock att ytterligare underlag var nödvändigt, innan beslut kunde fattas om uppförandet av en anläggning. SSAB har nu genomfört kompletterande studier som visar att det inte längre föreligger några förutsättningar att uppföra referensanläggningen. En rad skäl framförs som stöd för denna uppfattning. Jag anser de angivna skälen bärande för att inte uppföra en referensanläggning för pneumatiska transporter i Luleå.

När det gäller särskilda insatser i Tierps kommun har sysselsättningen för de anställda i f. d. Stora Element AB tryggats genom regeringens beslut den 18 september 1980.

I det av riksdagen för budgetåret 1979/80 beviljade investeringsanslaget Lån till SSAB Svenskt Stål AB för strukturändamål av 819 milj. kr. har räknats in 50 milj. kr. för ett nytt valspar och 85 milj. kr. för en ny ugn till universalverket i Luleå. Investeringen i förparet har igångsatts. Investeringen förbättrar resultatet för universalverket främst genom att en avsevärd driftkostnadsbesparing i det metallurgiska ledet uppnås. Emellertid är överskottet inte tillräckligt för att täcka kapitalkostnaden. Investeringen är dock en förutsättning för fortsatt drift av verket. Igångsättningstillstånd av investering i ny ugn har inte lämnats av SSAB:s styrelse på grund av de tveksamma lönsamhetsutsikterna. En förutsättning för denna investering är att kapitalet i sin helhet erhålls ränte- och amorteringsfritt. SSAB hemställer mot denna bakgrund att 85 milj. kr. ställs till förfogande som rekonstruktionslån med de villkor för detta lån som har angivits i prop. 1978/79: 126.

För egen del vill jag anföra följande.

De åtgärder som SSAB enligt riksdagens beslut våren 1979 skulle genomföra och finansiera med rekonstruktionslån innebar i huvudsak ett sysselsättningsåtagande från bolagets sida. Av detta skäl beslutade riksdagen att dessa rekonstruktionslån inte skulle påverka inlösensvärdena på aktierna i SSAB enligt punkt 7 i konsortialavtalet mellan ägarna, som finns intaget som bilaga 4 i prop. 1977/78: 87. Om investeringar finansieras med rekonstruktionslån enligt de villkor som återges i bilaga 7 i prop. 1977/78: 87 i stället för strukturlån innebär detta att delägarnas inlösensvärden för aktierna minskar med motsvarande belopp. Eftersom universalverket även efter investeringen i en ny ugn inte blir lönsamt finns sakliga skäl att omvandla investeringskostnaden från struktur- till rekonstruktionslån. Jag är emellertid inte beredd att acceptera att beloppet inte skall påverka

inlösensvärdena. Skälet är att investeringen inte motiveras av sysselsättnings-skäl utan genomförs för att få effektivare produktionsflöde. Detta innebär att investeringen leder till att förlusten begränsas genom att resultatet förbättras, vilket i sin tur medför att en mindre del av rekonstruktionslånet än annars måste tas i anspråk för förlusttäckning. Jag förordar sålunda att 85 milj. kr. anvisas som rekonstruktionslån till SSAB enligt de villkor som finns återgivna i bilaga 7 i prop. 1977/78: 87. Samtidigt behöver motsvarande belopp som har anvisats som strukturlån inte tas i anspråk.

I det av riksdagen för budgetåret 1979/80 beviljade investeringsanslaget Lån till SSAB Svenskt Stål AB för rekonstruktionsändamål av 203,5 milj. kr. har inräknats 50 milj. kr. för att upprätthålla gruvornas produktions- och leveransvolym i avvaktan på byggandet av ett nytt parallellsinterband i Oxelösund. Enligt perspektivplanen finns inget behov av ett nytt sinterband. Detta projekt kommer därför inte att genomföras. I perspektivplanen anges i stället ett antal andra projekt som nu pågår för att säkra överlevnaden för gruvorna, främst ny brytningsmetod i Grängesberg samt granulering av höganrikad slig. Om försöken lyckas kommer dessa åtgärder att innebära samma effekter för gruvorna som ett nytt sinterband. I avvaktan på resultatet av försöken är det bl. a. av sysselsättnings-skäl angeläget att produktions- och leveransvolymen trots förluster kan upprätthållas i gruvorna. SSAB hemställer därför att få utnyttja anslagna 50 milj. kr. för att upprätthålla produktionen till dess de angivna åtgärderna har utvärderats, vilket beräknas ske under år 1981.

För egen del vill jag anföra följande.

Som jag redan nämnt, har jag godtagit de skäl SSAB har anfört för att ett parallellsinterband inte bör byggas i Oxelösund. De projekt som SSAB inte kommer att genomföra innebär i huvudsak att sysselsättningen kommer att minska i Grängesberg med närmare 400 arbetstillfällen. SSAB bedriver f. n. ett antal projekt som bolaget hoppas kan komma att säkra överlevnaden för gruvorna. Mot denna bakgrund torde regeringen vara oförhindrad att låta SSAB använda nämnda 50 milj. kr. såsom rekonstruktionslån för att upprätthålla gruvornas produktions- och leveransvolym till dess att de bedrivna projekten har kunnat utvärderas.

Rehnberg föreslog i sin rapport att SSAB skulle få ett strukturlån av 17 milj. kr. för att bygga om plastbeläggningslinjen i Borlänge. Riksdagen har (NU 1978/79: 43, rskr 1978/79: 369) som sin mening uttalat att SSAB bör erhålla ett strukturlån av 17 milj. kr. för att bygga om plastbeläggningslinjen i Domnarvet. SSAB har nu anhållit om detta strukturlån. Mot denna bakgrund förordar jag att SSAB erhåller ett strukturlån av 17 milj. kr. för ändamålet på villkor som finns angivna i bilaga 3 i prop. 1978/79: 126.

Under år 1979 beslutade SSAB att upphöra med gruvbrytningen i Blötberget och Håksberg. Mot denna bakgrund uttalade riksdagen som sin mening att regeringen skyndsamt borde granska den mellansvenska gruv-

industrins läge och föreslå lämpliga åtgärder. I avvaktan på resultatet av en sådan utredning borde SSAB inte låta gruvorna bli vattenfyllda.

SSAB har enligt riksdagens önskemål upprätthållit läns-pumpning av gruvorna efter det att driften lades ned. Om mellansvenska gruvdelegationen i enlighet med SSAB:s yttrande finner att det på grund av marknadsutsiktterna saknas ekonomiska förutsättningar för att återuppta driften i Blötberget och Håksberg avser SSAB att upphöra med läns-pumpningen i dessa gruvor den 31 december 1980. Kostnaderna för läns-pumpningen sedan driften lades ned till årsskiftet 1980-1981 beräknas av SSAB till 1 645 000 kr. SSAB hemställer om bidrag med detta belopp som ersättning för läns-pumpning av gruvorna.

I ett yttrande konstaterar mellansvenska gruvdelegationen att marknadsutsiktterna är sådana att ekonomiska förutsättningar saknas för att återuppta driften i Blötberget och Håksberg. Jag godtar denna bedömning. Jag förordar därför att SSAB erhåller ett bidrag av 1 645 000 kr. som ersättning för kostnader i samband med läns-pumpningen.

SSAB har hemställt om att 454 milj. kr. av rekonstruktionslånet av 1 800 milj. kr. skall behandlas enligt åttonde stycket av anvisningarna till 19 § kommunalskattelagen.

SSAB övertog den 1 januari 1978 de handelsståls- och gruvrörelser och därmed sammanhängande verksamhet som bedrevs av Gränges, NJA och Stora Kopparberg. Enligt riksdagens beslut med anledning av prop. 1977/78: 87 skall SSAB erhålla statliga rekonstruktionslån av sammanlagt 1 800 milj. kr. för att finansiera bolagets förluster under rekonstruktionsperioden.

SSAB äger, efter beslut av regeringen, rätt att för varje år som bolaget visar negativt resultat efter planenliga avskrivningar, finansnetto och fastighetsskatt lyfta ett belopp som motsvarar nämnda resultat ur rekonstruktionslånet och resultatföra beloppet såsom skattepliktig intäkt.

En del av bolagets planenliga avskrivningar utgör emellertid skattemässigt inte avdragsgilla kostnader, vilket medför att SSAB beskattas för motsvarande del av intäktsfört rekonstruktionslån. Detta beror på det sätt vilket SSAB vid dess bildande övertog anläggningstillgångarna från de tidigare ägarna och som finns återgivet i bilaga 3 i prop. 1977/78: 87.

SSAB förvärvade från Gränges och NJA fast egendom och utrustning, m. m. hänförlig till rörelserna. Från Stora Kopparberg erhöles motsvarande anläggningstillgångar genom förvärv av aktierna i AB Doman samt den fordran Stora Kopparberg erhöles då de överlät fast egendom, utrustning m. m. till AB Doman.

Skillnaden mellan köpeskillingen för aktierna och egendomens bokförda värde hos AB Doman utgjorde 454 milj. kr. Ett lika stort belopp har efter aktieförvärvet redovisats som tillgång hos SSAB under rubriken Uppskrivning av maskiner. Avskrivning av denna tillgångspost är inte avdragsgill vid inkomsttaxeringen. Detta får den inte avsedda följden att 454 milj. kr.

av rekonstruktionslånet kommer att träffas av beskattning. Jag förordar därför att denna del av lånet får användas som ett avskrivningslån för förvärv av aktierna i AB Doman. Avskrivningslån skall nämligen enligt åttonde stycket av anvisningarna till 19 § kommunalskattelagen i skattehänseende behandlas som statsbidrag. Sådant bidrag är skattefritt om det används för att bestrida kostnad för vilken avdragsrätt inte föreligger. Med den av mig förordade lösningen torde SSAB:s önskemål vara tillgodosett. Detta innebär dock ingen ändring av konsortialavtalets bestämmelser om parternas inlösensvärden.

3.3 Nya råjärnsprocesser

Försök att ersätta masugnprocessen med nya smältreduktionsprocesser för framställning av flytande råjärn har pågått under flera år. I Sverige har tre olika utvecklingsprojekt nått ett sådant stadium att berörda företag är beredda att pröva metoderna i större skala. De tre processerna är ELRED (Stora Kopparbergs Bergslags AB och ASEA), INRED (Boliden AB) och Plasmasmelt (SKF Steel).

Med de nya smältreduktionsmetoderna eftersträvar man bl. a. att undvika sintring av järnmalmsslig, att ersätta den relativt dyra masugnskoksen med billigt kol och att få fram en metod som ger driftsekonomi även i förhållandevis liten skala.

Genom att ersätta koks med stenkol och sinter med slig skulle råvarukostnaderna per ton flytande råjärn kunna sänkas avsevärt. Det kan sålunda, som framhållits av riksdagen (NU 1979/80: 51, rskr 1979/80: 323), bli möjligt att åstadkomma en lönsam malmbaserad stålproduktion i mindre enheter än vad som f. n. är möjligt. Nya avsättningsmöjligheter för den svenska järnmalmproduktionen kan skapas. Kunskapen om de nya metoderna kan bli intressanta exportobjekt. Svensk verkstadsindustri kan komma att tillverka utrustning för den nya teknologin.

Med hänsyn till bl. a. de stora investeringar som erfordras har berörda företag inte ansett sig själva kunna svara för nästa utvecklingssteg.

SKF Steel Engineering AB ansökte den 31 januari 1980 hos regeringen om statlig finansiering för vidareutveckling av Plasmasmeltprocessen. Ärendet har vad avser ansökan om bidrag med 45 milj. kr. från anslaget E 6. Energibesparande åtgärder inom näringslivet m. m. den 14 februari 1980 överlämnats till statens industriverk. SKF har uppmanats att lämna in ansökan som avser lån med 45 milj. kr. till Fonden för industriellt utvecklingsarbete (Industrifonden).

SKF Steel har i skrivelse till regeringen den 27 februari 1980 bl. a. lämnat vissa synpunkter på hur bolaget med nya råjärnsmetoder skulle kunna lösa den totala materialbalansen för järn och skrot i Sverige.

Ansökningar om lån för vidareutveckling av INRED-processen och Plasmasmeltprocessen har under år 1980 behandlats av Industrifonden.

som i sin handläggning av dessa ärenden också gjort en utvärdering av ELRED-processen och även studerat andra metoder som är under utveckling i utlandet.

Riksdagen uttalade i maj 1980 (NU 1979/80: 51 s. 29) att det är angeläget att arbetet med denna utvärdering sker i snabb takt. Riksdagen uttalade vidare att statliga insatser av betydande storleksordning kan visa sig motiverade. Riksdagen angav också flera fördelar med de nya råjärnsprocesserna, om de blir konkurrenskraftiga.

Jag vill för egen del framhålla följande.

Det är mycket glädjande att svensk industri även på detta område ligger långt framme när det gäller utveckling av ny teknik och nya processer. Det är rimligt att även staten engagerar sig i långsiktigt industriellt utvecklingsarbete inom näringslivet. Industrifonden, som har till ändamål att genom långivning stödja just industriellt utvecklingsarbete, har när det gäller de nya råjärnsprocesserna arbetat efter två huvudlinjer. Dels har den tekniska realiserbarheten undersökts av tre sakkunniga, som var för sig gjort en bedömning för fondens räkning, dels har fonden med hjälp av ett internationellt konsultföretag bedömt de marknadsmässiga förutsättningarna.

Fråga om stöd enligt förordningen (1979: 630) om statligt kreditstöd genom Fonden för Industriellt utvecklingsarbete prövas av Industrifonden. Beslut som innebär att lån lämnas med belopp som överstiger 25 milj. kr. skall underställas regeringen för godkännande. Hittills beviljade lån till Boliden och SKF Steel uppgår till 20 resp. 7 milj. kr.

I sin tidigare redovisade skrivelse till regeringen har SSAB inte hemställt om särskilda medel för att bolaget skall kunna delta i arbetet med att utveckla ELRED-processen. Förklaringen till detta är att Stora Kopparberg och ASEA själva bekostar utvecklingsarbetet.

Jag bedömer mot denna bakgrund att det f. n. inte föreligger behov av ytterligare åtgärder från statens sida beträffande de nya råjärnsprocesserna.

Jag vill i detta sammanhang understryka att utvecklingsarbete av detta slag är långsiktigt till sin karaktär. Det är inte möjligt att lösa kortsiktiga problem inom järn- och stålindustrin med hjälp av nya råjärnsmetoder. Utvecklingsarbetet till färdig halvskalanläggning beräknas ta flera år i anspråk. Först därefter kan användning av metoderna i full skala bli aktuell. Användning av nya metoder att framställa flytande råjärn är sålunda något som bör kunna bli en verklig konkurrensfaktor först mot slutet av 1980-talet. Till dess är vi hänvisade till konventionella metoder att framställa stål. Enligt min bedömning är det möjligt att ytterligare förbättra produktiviteten och ekonomin i nuvarande stålframställningsprocesser. Det är angeläget att branschen parallellt med utvecklingen av nya processer tar till vara även de möjligheter till effektivitetshöjande åtgärder som finns idag.

3.4 Stålindustrins skrotförsörjning

Stålindustrin är i hög grad beroende av tillgången på skrot. För de mindre handelsstålverken och specialstålsindustrin utgör skrot den huvudsakliga råvaran vid stålframställningen. Som utförligt har redovisats för riksdagen (NU 1979/80: 51 s. 17–21) har flera skrotbaserade stålverk i skrivelse den 12 februari 1980 till regeringen påtalat konsekvenserna för den svenska järnhanteringen av SSAB:s avsikt att basera en ökad andel av sin stålframställning på skrot. I skrivelse den 19 februari 1980 till regeringen har SKF begärt besked av regeringen huruvida de negativa effekterna för övriga stålverk av SSAB:s planer på ökad skrotförbrukning påverkar utbetalningen av rekonstruktionslånet till SSAB.

SKF Steel har i skrivelse den 27 februari 1980 till regeringen inkommit med vissa synpunkter på bl. a. den framtida skrotförsörjningen i landet.

Jag har den 26 mars 1980 besvarat skrivelserna från berörda företag. Grundtanken från min sida är att frågan om stålindustrins skrotförsörjning och fördelningsprinciperna bör lösas genom överläggningar mellan företagen i branschen. Två av de berörda företagen har i skrivelse den 14 april 1980 återkommit i frågan och bl. a. understrukit skrotfrågans koppling till frågan om den vidare omstruktureringen av i första hand de mindre handelsstålverken.

F. d. verkställande direktören i AB Järnbruksförnödenheter, Sven Verner-Carlsson, som av mig har utsetts att biträda inom industridepartementet med vissa frågor rörande skrotbranschen, har den 13 maj 1980 överlämnat en promemoria rörande skrotförsörjningen.¹

Riksdagsledamoten Sven G. Andersson har i skrivelse till mig nyligen understrukit det allvarliga i skrotförsörjningssituationen under kommande år och påpekat att SSAB, som är det enda företaget som är flexibelt vid val av råvara (skrot eller råjärn), utan alltför stora företagsekonomiska nackdelar skulle kunna avstå från att använda större mängder köpskrot till förmån för övriga stålverk i landet och ändå klara sin utvecklingsplan. I skrivelsen har vidare framhållits att regeringen nu borde ta sådana initiativ att specialstålindustrins råvarubas tryggas.

I linje med de intentioner som jag har givit uttryck för i mitt nyssnämnda svar till branschen har under våren och sommaren företrädare för stålverken under ledning av Jernkontorets fullmäktiges ordförande, Wilhelm Ekman, överlagt om den framtida skrotförsörjningen.

Jag förutsätter att branschen kommer att nå någon form av överenskommelse om ett långsiktigt avtal om skrotfördelningsprinciperna. Jag kommer att fortlöpande följa utvecklingen på skrotområdet. Så länge en överenskommelse mellan stålverken på detta område är i sikte är jag dock inte beredd att vidta ytterligare åtgärder, t. ex. i form av nya utredningar.

¹ "Tillförsel och skrotförbrukning för perioden 1981–1983". Sven Verner-Carlsson, 1980.04.28 (delvis hemlig enl. § 2 civillförvaltningens sekretesskungörelse)

3.5 De mindre handelsstålverken

Det är nu mer än två år sedan SSAB bildades med statligt finansiellt stöd. Senare krav på att regeringen skulle ta initiativ till en ägarsamordning inom hela handelsstålsindustrin har avslagits av riksdagen.

En utgångspunkt för mitt agerande har varit att företagen själva skall söka åstadkomma nödvändiga och ändamålsenliga strukturförändringar. Diskussioner har också tidvis förts mellan olika handelsstålverk om ett närmare samarbete eller samgående. Jag har även samrått med ett flertal handelsstålverk under det senaste året och har vidare haft överläggningar med de fackliga organisationerna.

Det har vid mina kontakter med branschen framförts krav på att staten måste ta ett övergripande samordningsansvar för den fortsatta omstruktureringen och att statligt finansiellt stöd härvid måste ges även till de mindre handelsstålverken.

I skrivelse den 14 april 1980 till regeringen har Fagersta AB och Halmstads Järnverk AB hemställt bl. a. att regeringen måste ta initiativ till snara och kraftfulla åtgärder för ytterligare strukturering av den svenska handelsstålsindustrin.

Jag kan nu konstatera att företagens planer ännu inte har lett fram till några konkreta omstruktureringsåtgärder. Detta torde delvis hänga samman med att SSAB f. n. helt inriktar sig på sin egen strukturomvandling. I SSAB:s perspektivplan 1980 pekar bolaget å ena sidan på att en total lösning för den svenska strukturen för profilprodukter på sikt är oundviklig. Å andra sidan hävdas att ett samgående mellan SSAB och övriga berörda företag i dagsläget knappast kan underlätta förutsättningarna för en strukturell omställning eftersom SSAB inte i något avseende har bättre förutsättningar än de enskilda företagen att initiera eller genomföra erforderliga strukturåtgärder. Detta innebär att de övriga handelsstålverken själva måste intensifiera ansträngningarna för att få förändringar till stånd.

Genom att SSAB i Perspektivplan 1980 lagt fast att bolaget av marknads-mässiga och finansiella skäl f. n. inte avser att bygga ett nytt mediumvalsverk i Luleå föreligger t. v. inget hot från SSAB om erövring av betydande marknadssegment från den övriga handelsstålsindustrin. Genom SSAB:s beslut att lägga ned mediumverket i Borlänge skapas ytterligare möjligheter för de mindre verken att hävda sin marknadsställning.

Mot bakgrund av vad som sålunda framkommit bl. a. vid det samråd jag haft med företrädare för branschen och de fackliga organisationerna och mot bakgrund av den rådande marknadssituationen är det enligt min mening angeläget att strukturomvandlingsprocessen fortsätter inom handelsstålsindustrin för att branschen skall stå bättre rustad inför framtiden. Jag förutsätter att berörda företag var för sig aktivt bedriver ett strukturrationaliseringsarbete i syfte att förbättra sin konkurrensförmåga och även tar initiativ till gemensamma åtgärder som kan visa sig ändamålsenliga i ett framtida perspektiv.

3.6 Specialstålsindustrin

Delegationen för strukturfrågor inom vissa branscher – strukturdelegationen – har haft till uppgift att under åren 1978 och 1979 dels pröva frågan om lån och lånegaranti för att främja strukturomvandlingen inom specialståls- och stålgiuteriindustrin, dels ta initiativ till, följa och stödja strukturomvandling inom specialstålsindustrin. För långivning har delegationen disponerat ett anslag på 700 milj. kr. varjämte delegationen har bemyndigats att besluta om lånegarantier på sammanlagt 600 milj. kr.

Under verksamhetsperioden 1978–1979 har delegationen beviljat lån med sammanlagt 670 milj. kr. och förklarat sig beredd att ställa garantier på sammanlagt 302,6 milj. kr. Delegationen har – som framförs i delegationens verksamhetsberättelse, vilken bör fogas till regeringsprotokollet i detta ärende som *bilaga 3* – finansiellt stött sammanlagt nio företag. Av lånesumman avser 246,4 milj. kr. lån med villkorlig återbetalningsskyldighet. För att fastställa betalningsskyldigheten för sådana lån skall förhandlingar hållas årligen mellan det läntagande företaget och strukturdelegationen, vilken fr. o. m. den 1 januari 1980 endast har till uppgift att pröva frågor om lån eller lånegarantier som har beviljats med stöd av förordningen (1977: 1123) om statligt stöd till strukturåtgärder inom specialstålsindustrin m. m. (jfr. SFS 1979: 1181).

De statligt stödda investerings- och omstruktureringsaktiviteter som nu pågår inom specialstålsindustrin bör väsentligt förbättra möjligheterna för de flesta företag i branschen att bli långsiktigt livskraftiga. Jag är samtidigt medveten om att det även inom specialstålsindustrin återstår allvarliga problem som måste lösas.

Ett exempel på problemföretag är Surahammars Bruks AB, som under en följd av år har haft stora lönsamhetsproblem. Företaget – som ingår i ASEA-koncernen – tillverkar och försäljer bl.a. tackjärn, elektroplåt, järnvägsmaterial, smide och permanentmagneter. Surahammars Bruk, som är det enda kvarvarande masugnsbaserade specialstålverket i landet, har gruvor, sinterverk och masugn i Spännarhyttan (Norberg) samt stålverk, varmvalsverk, kallvalsverk m. m. i Surahammar. Företaget sysselsätter ca 1 600 personer varav ca 300 i Norberg.

Ända sedan de nya metallurgiska enheterna togs i bruk 1974–1975 har bolaget arbetat med stora ekonomiska problem främst på grund av minskad efterfrågan, sjunkande priser och för lågt kapacitetsutnyttjande. Under perioden 1974–1979 har moderbolaget ASEA enligt vad jag har erfårit skjutit till 288 milj. kr. i koncernbidrag och 68 milj. kr. i aktiekapitaltillskott för att täcka förlusterna.

Som utförligt redovisats för riksdagen i annat sammanhang begärde i november 1979 fem fackliga organisationer – Svenska gruvindustriarbetareförbundet, Svenska industritjänstemannaförbundet, Svenska metallindustriarbetareförbundet, Sveriges arbetsledareförbund och Sveriges civil-

ingenjörsförbund – att regeringen, mot bakgrund av att den fortsatta driften enligt förbunden var hotad, skulle vidta omedelbara åtgärder i syfte att säkerställa en fortsatt försörjning med kvalitetstackjärn (NU 1979/80: 51 s. 17–21). Skrivelsen remitterades till mellansvenska gruvdelegationen, som yttrade sig i december 1979. De fackliga organisationerna inkom med påminnelse i ärendet i december 1979 varefter överläggningar mellan företrädare för de fackliga organisationerna och industridepartementet ägde rum. I skrivelse den 12 februari 1980 rörande skrotförsörjningsproblemen har Fagersta AB, Halmstads Järnverk AB, Sandvik AB och Smedjebackens Valsverks AB även hemställt att regeringen skall föranstalta om åtgärder som innebär bl. a. att konkurrensförutsättningarna för Spännarhyttan blir desamma som för övrig malmbaserad råjärnsproduktion i landet med som följd förbättrad konkurrenskraft för specialstålverken.

Den 14 mars 1980 informerade Surahammas Bruk de fackliga organisationerna om att överhängande fara förelåg för nedläggning av hela verksamheten i Norberg och stålverket i Surahammar till följd av företagets ekonomiska problem.

I skrivelse den 28 mars 1980 – överlämnad vid uppvaktning tillsammans med företrädare för kommunerna och de fackliga organisationerna – har länsstyrelsen i Västmanlands län redovisat den aktuella situationen vid företaget och framhållit bl. a. att regeringen bör medverka till en fullständig bedömning av specialstålsindustrins råjärnsbehov och till ett klarläggande av Surahammas Bruks metallurgiska enheters betydelse som leverantör av kvalitetsråjärn. I en promemoria, överlämnad vid samma tillfälle, har företrädare för de lokala fackliga organisationerna redovisat tänkbara vägar att göra Surahammars Bruk lönsamt. I en samtidigt överlämnad skrivelse från socialdemokraterna i Norberg har krav rests på att göra Spännarhyttan till ett metallurgiskt centrum för specialstålframställningen och på att staten medverkar till en differentiering av näringslivet i Norberg genom att bl. a. flytta vissa kommuner i norra Västmanland till stödområde 4 från nuvarande 2.

I skrivelse den 14 april i år till regeringen har Fagersta AB och Halmstads Järnverk AB återkommit i skrotfrågan och därvid betonat det nära sambandet mellan Spännarhyttan- och skrotfrågan. Företagen har härvid hemställt om bl. a. att genom åtgärder från regeringens sida Spännarhyttan förblir i drift.

Den 10 september 1980 offentliggjorde Surahammars Bruk att företagets styrelse, på grundval av en omfattande utredning som har gjorts inom företaget för att belysa olika alternativ för företagets framtida struktur, samma dag hade uppdragit åt företagsledningen att inleda MBL-förhandlingar med de fackliga organisationerna om ett alternativ som innebär att elektropåttillverkningen i framtiden baseras på köpta ämnen och att masugnen m. m. i Spännarhyttan och del av stålverket i Surahammar läggs ned.

I skrivelse den 17 september 1980 har de centrala fackliga organisationerna återkommit i ärendet och bl. a. som sin mening anfört att konsekvenserna vid en nedläggning av delar av verksamheten vid Surahammars Bruk blir katastrofala för i första hand Norbergs kommun. Då förbunden anser att en sådan utveckling är oacceptabel har de ånyo krävt att regeringen omedelbart vidtar åtgärder för att trygga en fortsatt drift vid de aktuella verken och att initiativ tas till de utredningar och förhandlingar som krävs för att åstadkomma den nödvändiga samordningen mellan specialstålföretagen. Förbunden kräver också i skrivelsen en samhällsekonomisk utvärdering av olika utvecklingsalternativ. Företrädare för fyra av riksdagspartierna från Västmanlands län har i skrivelse till mig i huvudsak ställt sig bakom de fackliga kraven.

Specialstålsindustrins råjärnsförsörjning har studerats tidigare i olika sammanhang. Bl. a. har tre rapporter¹ i ämnet redovisats under åren 1978 och 1979.

Förutsättningarna för studierna har successivt ändrats och de prognoser och rekommendationer som har gjorts av utredarna, bl. a. om ett av specialstålsindustrin samägt Spännarhyttan, har inte realiserats.

Mellansvenska gruvdelegationen har i sitt tidigare nämnda yttrande analyserat försörjningssituationen beträffande kvalitetstackjärn i Mellansverige. Delegationen konstaterar att de kvantiteter raffinerat tackjärn som specialstålverken numera efterfrågar är mycket små. Delegationen delar samtidigt de fackliga organisationernas farhågor för gruvindustrin i Mellansverige om Spännarhyttan läggs ned.

Jag har vid flera tillfällen under året haft kontakter med Surahammars Bruk och moderbolaget ASEÅ. Jag har även haft överläggningar med företrädare för de fackliga organisationerna och de regionala och lokala myndigheterna.

Jag har under våren 1980 låtit närmare sondera intresset för ett långsiktigt engagemang i Spännarhyttan från vissa specialstålverks sida, nämligen Fagersta AB, SKF Steel samt Sandvik AB. Överläggningarna har visat att dessa företag endast är marginellt beroende av leveranser av raffinerat tackjärn från Surahammars Bruk. Det intresse som finns att ha tillgång till råjärn från Surahammars Bruk är inte av det slaget att något engagemang från berörda företags sida anses motiverat. Vid en interpellations- och frågedebatt i riksdagen den 18 april i år har jag närmare utvecklat min syn på denna fråga.

Jag har den 10 oktober 1980 emottagit en namninsamling där 57 man krävt jobben kvar i Spännarhyttan.

Vid överläggningar den 16 oktober 1980 i Norberg med företrädare för

¹ – Specialstålverkens råjärnsförsörjning (Ture Omberg, K-G Bergh: 1978-02-27)
– Malmförsörjningen till mellansvenska råjärnverk (John Näslund, Boris Serning: 1978-08-20)
– Specialstålindustrins råjärnsförsörjning (Ture Omberg: 1979-02-08)

bl. a. länsstyrelsen, berörda kommuner, Surahammars Bruk och ASEA, de fackliga organisationerna och den regionala utvecklingsfonden har jag redogjort för min avsikt att verka för att den förestående strukturomvandlingen kan underlättas genom regionalpolitiska insatser. Moderbolaget ASEA redovisade i grova drag vilken typ av insatser man är beredd att göra för berörda anställda. Sålunda kommer t. ex. samtliga berörda att erbjudas nytt arbete inom ASEA-koncernen. Stora satsningar görs av ASEA för att skapa nya arbetstillfällen i Norberg. Jag har i december 1980 fått en muntlig redovisning från ASEA:s sida om hur arbetet fortskrider. Glädjande nog kan jag konstatera att nya arbetstillfällen redan nu har ställts i utsikt för en mycket stor del av dem som friställs i Norberg. En förutsättning är att lämpliga lokaler kan disponeras i Norberg utöver vad som finns idag.

Vid mötet i Norberg överlämnades till mig en skrivelse undertecknad av företrädare för länsstyrelsen, berörda kommuner och de fackliga organisationerna med krav på en utredning och samlad bedömning av specialstålsindustrin och bl. a. dess framtida råjärns- och råstålsbehov.

Jag vill i detta sammanhang understryka att stålindustrins problem är väl kartlagda i ett flertal utredningar under senare år. Jag vill erinra om vad 1977 års specialstålutredning (Ds I 1977:3), vilken tillkallades av mig hösten 1976, konstaterade beträffande den metallurgiska basen inom specialstålsindustrin.

Utredningen konstaterade bl. a. följande: (s.74) "Generellt sett råder överkapacitet inom det metallurgiska ledet hos specialstålsindustrin." När det gäller Spännarhyttan/Surahammar konstaterar utredningen (s.75): "Specialstål företagen blir såsom diskuterats inledningsvis i allt mindre utsträckning beroende av malm av speciell kvalitet. Undantag härifrån är främst elektroplåt och kolrikt stål av hög kvalitet. Det är mot denna bakgrund man skall se att landets enda elektroplåttillverkare – Surahammars Bruk – nyligen byggt en masugn i Spännarhyttan, fem mil från Surahammar, och installerat en OMB-konverter i själva Surahammar. Råjärnet transporteras i flytande form per järnväg från Spännarhyttan till Surahammar." Sammanfattningsvis konstaterar utredningen (s.46): "Specialstålsindustrin har inga större svårigheter att klara sin råvaruförsörjning."

De krav på utredningar som då och då kommer är med andra ord redan väl tillgodosedda.

Det som har inträffat sedan utredningen gjordes är att efterfrågan på kvalitetsråjärn har minskat.

Anledningen till att efterfrågan på raffinerat tackjärn har minskat kraftigt är att den sura martinprocessen för vilken denna tackjärnstyp är en nödvändig råvara successivt avvecklats. Detta återspeglas bl. a. i utvecklingen av den svenska produktionen av kolstål med hög kolhalt som minskat från 241 000 ton år 1974 till endast 70 000 ton år 1979. I stället ökas produk-

tionen av elektrostål. Här är möjligheterna att använda tackjärn av tekniska skäl begränsade och huvudråvaran blir därför skrot. Avgörande för processändringen har varit den snabba utvecklingen av metallurgiska metoder att komplettera och kvalitativt förbättra slutprodukten från elektrostålugnarna. Hit hör s. k. skänkgagnar för efterbehandling av det smälta stålet och inte minst införandet av s. k. injektionsmetallurgi. I båda fallen har svensk metallurgisk forskning verksamt bidragit till en snabb utveckling i syfte att öka verkens konkurrensförmåga. I och med att den kvalitativa skillnaden mot martinstålet på detta sätt utjämnas blir bl. a. kostnadsrelationen råjärn-skrot avgörande för processvalet. I den mån man ändå efterfrågar tackjärn kan detta enligt vad jag erfarit köpas till lägre pris på annat håll, t. ex. från SSAB i Luleå, där man ligger bra till när det gäller kostnaden per ton råjärn.

Jag vill också understryka att det för Surahammars Bruks del även i fortsättningen finns goda möjligheter att basera sin produktion på inhemsk malm. Enligt planerna kan Surahammars Bruk nämligen komma att till stor del basera elektrolåttillverkningen på ämnen från SSAB i Oxelösund.

Länsstyrelsen i Västmanlands län har i skrivelse till regeringen den 21 november 1980 påtalat behovet av insatser från företag och samhälle för att mildra verkningarna av sysselsättningsminskningarna i Surahammar och Spännarhyttan. Målsättningen bör enligt länsstyrelsen vara att genom samverkan uppnå en sådan omställning av näringslivet att en balanserad utveckling uppnås i näringsliv och arbetsmarknad på orterna. I en till skrivelsen fogad PM 1980-11-12 har närmare redovisats vilka åtgärder som länsstyrelsen främst anser behöver vidtagas, nämligen bl. a.

- förbättring av villkoren för regionalpolitiskt stöd till Fagerstaregionen och Surahammars kommun.
- industrihotell i Norberg och Surahammar
- ökade resurser till Utvecklingsfonden i Västmanlands län
- förstärkning av länsstyrelsens medelsram för åtgärder i anslutning till länsplaneringen.

Mot bakgrund av vad jag nu anfört är det inte ändamålsenligt att ytterligare låta utreda frågan om hur metallurgin i Spännarhyttan skall kunna bevaras. Berörda företag har klart deklarerat att de kan tillgodose sina råjärns-/råstålsbehov på annat sätt.

Det är nu nödvändigt att med kraft koncentrera resurserna på att klara denna nödvändiga strukturomvandling på ett för berörda anställda och orter acceptabelt sätt. Jag har vid överläggningar nyligen med samtliga närmast berörda parter redogjort för min inställning och vill här upprepa det väsentliga, nämligen att det nu ankommer på Surahammars Bruk och dess moderbolag ASEA att överväga vilka åtgärder som kan vidtas för att omställningen skall kunna ske i acceptabla former. Jag har erfarit att ASEA-koncernen är beredd till långtgående insatser i detta avseende.

Dessa insatser kan väntas bli betydligt underlättade av att Norberg och de närliggande kommunerna Avesta och Fagersta ingår i det regionalpolitiska stödområdet.

Ett annat företag inom specialstålsektorn som har drabbats av allvarliga problem är Nyby Uddeholm AB, som till 90% ägs av Uddeholms AB. Ledningen för Uddeholmskoncernen har nyligen för mig redovisat det beslut styrelsen för Nyby Uddeholm har fattat den 18 november 1980 att inleda MBL-förhandlingar om neddragningen av sysselsättningen med 1 160 personer, varav ca 500 i Torshälla, 450 i Storfors, 150 i Degerfors och 60 i Blombacka. Orsaken till neddragningen är bl. a. att den hittillsvarande utvecklingen inom Nyby Uddeholm är sämre än vad som förutsågs vid bolagets bildande vid halvårsskiftet 1979 och att utsikterna för år 1981 enligt företagets bedömning är otillfredsställande. Bl. a. har företaget fått vidkännas minskad efterfrågan och sjunkande priser på vissa av företagets produktgrupper inom det rostfria området.

De nu aviserade åtgärderna syftar till att förbättra överlevnadsmöjligheterna för övriga delar av företaget.

Det är ännu – med hänsyn till bl. a. förestående MBL-förhandlingar – för tidigt att bedöma de samlade effekterna av företagets olika planerade åtgärder. Utan tvivel kommer dock att krävas insatser såväl av företag som samhälle för att klara sysselsättningen och för att utveckla näringslivet på berörda orter och i berörda regioner. Det är nu för tidigt att ta ställning till omfattningen av dessa insatser. Rent principiellt gäller att denna typ av fråga måste lösas inom ramen för de av riksdagen anvisade medlen för arbetsmarknads- och regionalpolitiken.

Dessa insatser kan väntas bli betydligt underlättade av att berörda orter inom Värmlands resp. Örebro län ingår i det regionalpolitiska stödområdet.

3.7 Särskilda statliga insatser

Jag har tidigare redovisat min syn på utvecklingen inom stålindustrin. Jag har också framhållit att strukturförändringar både är önskvärda och nödvändiga inom såväl special- som handelsstålsindustrin. För egen del tror jag dessutom att de är helt ofrånkomliga med tanke på bl. a. konjunkturutvecklingen inom vår omvärld och den förändrade globala stålkonsumtionen. Strukturförändringarna kommer oundvikligen att leda till ett sysselsättningsbortfall i stålorterna och i gruvorterna i Mellansverige. Enligt min uppfattning, som jag har redovisat i olika sammanhang, ankommer det på företag som vidtar strukturförändringar att inom ramen för sina egna resurser medverka till att få fram ersättningsysselsättning till de orter som kommer att drabbas av sysselsättningsminskning. Självfallet måste samhället också ta sitt ansvar. Genom arbetsmarknads- och i vissa fall regionalpolitiska åtgärder i förening med en väl avvägd ekonomisk politik

måste samhället medverka till att mildra verkningarna av nödvändiga strukturförändringar. Jag anser dessutom att samhället bör uppmuntra och påskynda en diversifiering av näringslivet. En diversifiering av näringslivet innebär nämligen att orternas förmåga att motstå såväl konjunkturella som strukturella förändringar ökar.

De mest allvarliga problemen, sett från regionalpolitiska utgångspunkter och räknat från år 1976 till mitten av 1980-talet föreligger för *Ludvika* kommun. Där beräknas gruvindustrin minska med 1 100 anställda jämfört med läget år 1976 och den övriga industrin har förlorat åtminstone 600 anställda. En viss nyrekrytering har nu börjat inom industrin, men pågående återhämtning beräknas inte medföra mer än något hundratal anställda i ökad sysselsättning.

SSAB:s beslut att inte använda vissa av de av riksdagen anvisade medlen innebär främst konsekvenser för Grängesberg. Det redan tidigare allvarliga läget i *Ludvika* kommun kommer härmed att förvärras. De nu aktuella förändringarna inom SSAB innebär att sysselsättningen minskar med inemot 400 anställda jämfört med tidigare bedömningar. Totalt beräknas sysselsättningen i *Ludvika* kommun minska från 14 300 i dagsläget till ca 13 500 om fem år. Möjligheterna till annan sysselsättning i regionen är begränsade. Kommunen kan därför få en ökning av arbetslösheten som redan nu är mycket hög. Vidare finns det risk för utflyttning av arbetskraft från kommunen vilket leder till en långsiktigt minskad folkmängd.

Ludvika kommun är f. n. inplacerad i stödområde 3. Beslutet grundades bl. a. på antagandet att de projekt för vilka medel anvisats skulle komma till utförande. Trots att läget förvärras är jag dock inte nu beredd att förorda någon förändring av stödområdesinplaceringen. Skälen härför är dels att regeringen redan nu i särskilda fall kan lämna mer stöd till angelägna projekt än vad som normalt gäller för resp. stödområde, dels att kommunen redan tidigare har erhållit 12 milj. kr. för att uppföra industrilokaler (prop. 1978/79: 126, AU 1978/79: 32, rskr 1978/79: 370). Eventuella förändringar av stödområdesinplaceringen bör enligt min mening prövas i ett större sammanhang.

En annan kommun som genom nu väntade förändringar får ett betydande sysselsättningsbortfall är *Norberg*, där nedläggningen av gruvorna och Spännarhyttans stålverk innebär en minskning av industrisysselsättningen med 500 personer jämfört med läget år 1976. Läget i *Norbergs* kommun är emellertid något mindre utsatt jämfört med *Ludvika* kommun så till vida att kommunen ingår i en större regional arbetsmarknad som omfattar också *Avesta*, *Hedemora* och *Fagersta* kommuner. Där finns en bredare industriell bas än i *Ludvika* och större möjligheter till annan sysselsättning inom pendlingsavstånd. Problemen i *Norberg* kan således delvis lösas genom arbetspendling. *Norbergs* kommun är f. n. inplacerad i stödområde 2. Regionalpolitiskt stöd kan därför nu utgå till kommunen. Jag är dessut-

om beredd att föreslå regeringen att lämna regionalpolitiskt stöd till särskilt angelägna projekt i Norbergs kommun med högre subvention än som normalt utgår i stödområde 2. Vidare har nyligen behov av nya industrilokaler i kommunen redovisats för mig. Jag förordar därför att regeringen inhämtar riksdagens bemyndigande att lokaliseringsstöd får utgå till att bygga kommunala industrilokaler i Norbergs kommun för att det redovisade behovet skall kunna tillgodoseas.

För vissa övriga kommuner med betydande sysselsättning inom järnmalmsgruvorna i Mellansverige samt järn- och stålindustrin finns möjlighet att erhålla regionalpolitiskt stöd, eftersom dessa redan ingår i stödområde. Där får ansökningar om stöd prövas enligt nu gällande regler. För kommuner som ligger utanför stödområdena är problemen f. n. inte lika omfattande och akuta som i Ludvika och Norberg. Detta framgår också av en sammanställning, där förändringarna inom den mellansvenska järn- och stålindustrin samt järnmalmsbrytningen under perioden 1976–1980 redovisas. Sammanställningen bör fogas till protokollet i detta ärende som *bilaga 4*. För dessa kommuner får behovet av regionalpolitiskt stöd för omstrukturering av näringslivet prövas efter ansökningar i varje enskilt fall. Härvid prövas behovet av stöd med hänsyn till bl. a. omfattningen av pågående strukturella förändringar och deras betydelse för den lokala arbetsmarknaden.

I det föregående har jag förordat att SSAB erhåller ett strukturlån av 17 milj. kr. för att bygga om plastbeläggningslinjen i Domnarvet. Vidare har jag förordat att bolaget erhåller ett bidrag av 1 645 000 kr. som ersättning för kostnader i samband med läns-pumpning av vissa gruvor.

Av skäl som jag redovisat i det föregående avser SSAB att inte genomföra ett antal projekt för vilka beräknats statliga lån för sammanlagt 196 450 000 kr. av de av riksdagen för budgetåren 1978/79 och 1979/80 anvisade investeringsanslagen Lån till SSAB Svenskt Stål AB för strukturändamål och Lån till SSAB Svenskt Stål AB för rekonstruktionsändamål av sammanlagt 1 105 milj. kr. Jag noterar detta beslut av SSAB:s styrelse att inte genomföra investeringar, där lönsamhetsutsikterna är osäkra, med stor tillfredsställelse.

SSAB har hemställt om att för egen del erhålla drygt 100 milj. kr. av de medel som bolaget inte har för avsikt att utnyttja för angivna ändamål. Bolaget genomför f. n. ett synnerligen omfattande investeringsprogram som leder till stora utbetalningar och påfrestningar på likviditet och soliditet. Jag utgår emellertid ifrån att i den mån ytterligare ägarkapital är nödvändigt för att strukturförändringarna skall ske i önskvärd takt ägarna är beredda att skjuta till detta i proportion till sitt aktieinnehav. Skulle det visa sig att Statsföretag då saknar finansiella möjligheter att bidra med sin andel måste staten som ägare av Statsföretag vara beredd att finansiellt medverka.

Genomförandet av strukturförändringarna inom SSAB kommer att leda till påfrestningar på sysselsättningen i Borlänge, Ludvika och Oxelösunds kommuner. Av detta skäl föreslår SSAB att av de icke utnyttjade medlen bör vart och ett av Oxelöinvest, Dala-Invest och Ludvika Industri få 30 milj. kr. En utvärdering pågår inom regeringskansliet av verksamhet i statligt hel- eller delfinansierade investmentbolag. I avvaktan på att utvärderingen slutförs, bör regeringen disponera sammanlagt 20 milj. kr. för medelstillskott till utvecklingsbolag med verksamhet i Borlänge, Ludvika och Oxelösunds kommuner. Bolagens möjligheter att stärka sysselsättningen på resp. ort kommer härigenom att öka betydligt. Jag förordar att detta belopp anvisas på ett särskilt anslag.

4 Hemställen

Med hänvisning till vad jag nu har anfört hemställer jag att regeringen föreslår riksdagen att

1. till *Lån till SSAB Svenskt Stål AB för rekonstruktionsändamål* på tilläggsbudget II till statsbudgeten för budgetåret 1980/81 under fjortonde huvudtiteln anvisa ett reservationsanslag av 85 000 000 kr.,
2. till *Lån till SSAB Svenskt Stål AB för strukturändamål* på tilläggsbudget II till statsbudgeten för budgetåret 1980/81 under fjortonde huvudtiteln anvisa ett reservationsanslag av 17 000 000 kr.
3. till *Bidrag till SSAB Svenskt Stål AB* på tilläggsbudget II till statsbudgeten för budgetåret 1980/81 under fjortonde huvudtiteln anvisa ett reservationsanslag av 1 645 000 kr.,
4. medge att 454 000 000 kr. av de under anslaget *Lån till ett nytt handelsstålbolag för rekonstruktionsändamål* används som avskrivningslån för förvärv av aktierna i AB Doman i enlighet med vad jag har anfört,
5. medge att lokaliseringsstöd utgår för att uppföra kommunala industrilokaler i Norbergs kommun i enlighet med vad jag har anfört.
6. till *Medelstillskott till vissa utvecklingsbolag* på tilläggsbudget II till statsbudgeten för budgetåret 1980/81 under fjortonde huvudtiteln anvisa ett reservationsanslag av 20 000 000 kr.

5 Beslut

Regeringen ansluter sig till föredragandens överväganden och beslutar att genom proposition föreslå riksdagen att antaga de förslag som föredraganden har lagt fram.

Perspektivplan 1980

1 SSABs mål och planering

SSAB skall enligt förutsättningarna för bolagets bildande driva rörelse efter affärsmässiga och företagsekonomiska principer. Det innebär bl. a. att företaget skall uppnå en sådan konkurrenskraft och lönsamhet att det av egen kraft kan fortleva i framtiden.

SSABs mål är att på lönsamma villkor försörja svensk och övrig nordisk verkstads- och anläggningsindustri med handelsstål samt med kompletterande produkter. Höga marknadsandelar på denna marknad skall eftersträvas för produkter som tillverkas inom koncernen. SSAB skall även via hel- eller delägda handelsföretag marknadsföra produkter från andra svenska eller utländska ståltillverkare för att tillgodose kundernas krav på sortiment, kvalitet och leveranssäkerhet.

SSAB har bildats med statligt ekonomiskt stöd. Stödet är avsett att överbrygga den period av omstrukturering som krävs för att företaget skall nå egen bärkraft. Förändringar för att nå en effektivare produktion innebär med nödvändighet ett minskat behov av arbetskraft. Arbetsstyrkan kommer att minskas samtidigt som produktionsvolymen bibehålls eller ökar.

En sådan strukturomvandling måste emellertid ske med tillbörlig hänsyn till de anställda. I konsortialavtalet mellan SSABs tre ägare regleras SSABs ansvar i detta hänseende. SSAB skall enligt avtalet "med iakttagande av det ansvar gentemot aktieägare, anställda och samhälle som enligt lag och god sed åvilar bolaget, bedriva nämnda rörelser efter affärsmässiga och företagsekonomiska principer. I detta ligger att i den mån statlig myndighet begär att bolaget skall utföra insatser av arbetsmarknadspolitisk art parterna utgår från att särskild ersättning skall begäras härför".

SSABs planering

SSAB arbetar efter olika planer som fastställs i koncernens styrelse. Planerna är rullande, dvs. de omprövas årligen i syfte att anpassa verksamheten till förändringar i omvärlden och ändrade affärsförutsättningar.

I den kapitaltunga industrin krävs stadga och fasthet och verksamheten tål inte ständiga omprövningar. Planeringen för denna typ av industri fordrar i hög grad realism och förutseende.

Perspektivplan

I samband med SSABs bildande antogs en perspektivplan – SSABs strukturplan SSAB-82 – som på 5–10 års sikt anger de åtgärder som SSAB behöver genomföra för att nå lönsamhet. Planen innehåller mark-

nadsbedömningar, produktionsinriktning, investeringar samt andra förändringar i anläggningsstrukturen.

Strukturplanen utgör grunden för SSABs långsiktiga planering. Årligen sker en översyn av förutsättningarna för planen. Därvid kan förändringar i förhållande till den ursprungliga planen aktualiseras.

Enligt den för SSAB gällande arbetsordningen skall långtidsfrågor årligen behandlas i koncernstyrelsen vid sammanträde under våren. Årligen kan dock inte mera omfattande utredningar eller studier göras.

Nästa totala översyn av perspektivplanen sker därför tidigast våren 1982.

Treårsbudget

I treårsbudget preciseras SSABs åtgärder för perioden i ekonomiska termer. Budgeten baseras på de resurser som väntas stå till SSABs förfogande och en bedömning av yttre faktorer, t. ex. marknadsutvecklingen. Planen visar i vilken takt investeringar och motsvarande åtgärder bör och kan genomföras samt den effekt dessa åtgärder har på SSABs resultat, personalbehov, finansieringsbehov m. m.

Anslags- och investeringsbudget

Det första året i SSABs 3-årsbudget utgör företagets årsbudget. Denna innehåller resultatbudget, investeringsbudget, personalbudget och likviditetsbudget.

Beslut om anslag för enskilda projekt fattas löpande under året av styrelsen eller inom divisionerna enligt givna regler.

Särskilda åtgärdsprogram

Särskilda åtgärdsprogram, t. ex. driftsförändringar eller påskyndande av strukturförändringar, upprättas löpande om resultaten beräknas bli försämrade i förhållande till årsbudget eller 3-årsbudget p. g. a. konjunkturella eller andra faktorer.

2 Stålindustrins utveckling

Bakgrund

Under 1950- och 1960-talen hade västvärlden en kraftig ekonomisk tillväxt. Höga industriinvesteringar och stora infrastrukturella satsningar medförde en stark och stigande efterfrågan på stål. De traditionella stålländerna i Europa och USA byggde upp en stor stålkapacitet för att tillgodose denna efterfrågan.

Men också nya stålländer kom till. Låga fraktpriser p. g. a. billig olja gjorde det möjligt att bedriva stålindustri i länder utan egna råvaror i form av malm och kol. Japan är det mest framträdande exemplet. Under 1960-

talet hade Japan en extremt kraftig industriell expansion. Då byggdes även landets stora moderna stålkapacitet. Stålproduktionen i Japan ökade med 14% årligen under 1960-talet.

Japan fick därmed världens effektivaste och mest avancerade stålindustri. Till en början hade landet kostnadsfördelar genom låga arbetslöner. Råvarorna erhöles billigt från nya dagbrottsgruvor, ofta i låglöneländer. Utslagsgivande var emellertid att japanerna helt gick in för storskaledrift i ståltillverkningen samtidigt som man höll en hög teknisk utvecklingsnivå. Till detta kan läggas en effektiv organisation samt högt kunnande och engagemang hos personalen – stålindustrin betraktades som en framtidsbransch och kunde därför lätt rekrytera de bästa teknikerna och ingenjörerna. Allt detta innebar att det japanska stålet ifråga om både kostnader och kvalitet fick en konkurrenskraft överlägsen både Europas och USAs.

Storskaledriften, som ursprungligen kom från USA, installerades visserligen även i de traditionella ställänderna, men dessa länder behöll även en stor del äldre och mindre effektiv kapacitet. Stålpriiserna var goda under uppgångsåren och den äldre kapaciteten gav fortfarande överskott. Den ersattes alltså inte av nya högproduktiva anläggningar av japansk modell.

Samtidigt pågick expansionen av stålindustrin i öststaterna och utvecklingsländerna. Öststaterna har nu blivit självförsörjande. Utvecklingsländernas expansion har bl. a. inneburit att tidigare stålimporterande länder har skaffat egen kapacitet. Dessa länders andel av västvärldens stålproduktion steg t. ex. från 2% 1950 till 12% 1979.

Redan under 1960-talet kunde en försvagning av branschens lönsamhet förmärkas i Västeuropa och USA. Realpriserna på stål hade börjat sjunka som en följd av det ökade utbudet, samtidigt som kostnaderna fortsatte att stiga, inte minst p. g. a. löneutvecklingen. Den japanska industrin började nu att exportera billigt stål. Även om kvantiteterna till att börja med inte var så stora betydde denna export att priserna på världsmarknaden pressades nedåt. Västvärldens industriella expansion och stålefterfrågan började också mattas av.

Denna utveckling kulminerade under 1970-talet i en akut kris för västvärldens stålindustri. Under konjunktur nedgången 1971–72 började företagen redovisa stora förluster. Nedgången följdes tillfälligt av den spekulativa konjunkturtoppen 1973–74. I tron att denna uppgång skulle bli bestående fortsatte många företag sin kapacitetsutbyggnad. När den djupa och långa nedgången inträffade 1975–78 stod stålindustrin med än större överkapaciteter. I den nedåtgående ekonomin försvårades rationaliseringarna. Branschens svåra förluster tvingade fram omfattande statliga åtgärder för att hålla stålindustrin vid liv.

Under överskådlig tid kan man inte förvänta någon egentlig minskning av stålkapaciteten. I första hand läggs mindre och äldre anläggningar ned. Dessa är personalkrävande, men den kapacitet som faller bort kan lätt ersättas med marginella utbyggnader av befintliga verk. I detta samman-

hang kan påpekas att Sverige är ett mycket litet ställand med mindre än 1 % av världens stålproduktion.

3 Krispolitiken

Krisåtgärderna för stålindustrin i USA och Europa har klara protektionistiska inslag. I USA infördes en rad importrestriktioner, inledningsvis som kvantitativa importkvoter. 1978 infördes triggerprissystemet, dvs. en miniminivå för priserna på importerat stål. Åtgärderna har hittills inte nedbringt importen nämnvärt. Triggerpriserna upphörde 1980. Stålindustrin i USA har istället aviserat dumpinganklagelser mot europeiska företag som exporterar stål till priser understigande tillverkningskostnaden.

EGs krisåtgärder enligt de s. k. Simonet- och Davignonplanerna syftade också till att skydda stålindustrin under en omvandlingsperiod. Åtgärderna inriktades på att hålla priserna uppe genom t. ex. minimipriser, leveransbegränsningar från företagen, importövervakning m. m. De enskilda EGländerna har i flertalet fall nationella planer för omstrukturering av industrin. Genom statliga finansiella insatser ändrades ägarstrukturen radikalt i företagen, staten blev t. ex. största ägare i den franska och belgiska stålindustrin. Statliga ekonomiska stöd i enskilda former förekommer också rikligt, ibland i form av förlusttäckning.

Även den japanska industrin drabbades av de försämrade avsettningsmöjligheterna. Företagen klarade sig dock utan svåra förluster, främst därför att en betydande kapacitet togs ur drift. Den avställda kapaciteten var vanligen mer modern än den kapacitet som bibehölls i Europa och USA.

Även om industrin skyddas av krisåtgärderna pågår en radikal struktur-omvandling. Inom EG minskade t. ex. antalet anställda mellan 1974 och 1979 med 120 000, dvs. ca 16%. Ytterligare minskningar i samma storleksordning kan väntas med nu planerade åtgärder.

4 Utvecklingstendensen

Marknad

Inga tecken tyder på att marknadsutsikterna för den västeuropeiska och nordamerikanska stålindustrin kommer att ändras radikalt under överskådlig tid. Den låga eller stagnerande tillväxten av stålefterfrågan i dessa länder kan väntas bestå. För att bryta trenden skulle det krävas en betydande ändring i de industriella förutsättningarna så att behov av nya stålkrävande industriinvesteringar och stora nya infrastrukturella satsningar på nytt uppstår, t. ex. nya kraftverk, gasledning och liknande.

Den västeuropeiska stålindustrin har idag en avsevärd export till utom-

europiska länder. Det är emellertid vanligt att nya industrialiserade länder bygger egen stålkapacitet av strategiska eller försörjningspolitiska skäl. Denna utveckling antas fortsätta och detta får alltså negativa konsekvenser för den västeuropeiska stålindustrins marknadsutrymme. Slutsatsen är att de västeuropeiska expansionsmöjligheterna är begränsade eller mycket osäkra. En fortsatt minskning av kapaciteten är nödvändig.

Råvaror och energi

Allmänt förväntas prisökningar på olja och annan energiråvara. Ökade energipriser kommer att medföra högre fraktkostnader och detta i sin tur kan innebära att det blir en fördel att lokalisera stålindustrin vid de tunga råvarukällorna – ett mönster som gällde innan de billiga frakterna gjorde det möjligt för länder av Japans typ att bli stålnationer. I konsekvens med detta skulle t. ex. Brasilien, Australien, Kina och vissa afrikanska länder bli de nya stora stålnationerna.

För Västeuropas del skulle främst malm- och kolgruveindustrin gynnas av högre fraktpriser. Även om de västeuropeiska gruvorna har högre brytningskostnader än de nya dagbrotten i Brasilien, Australien och Afrika skulle de högre kostnaderna kunna vägas upp av närhetsfördelarna. Stålindustrins situation skulle därmed bli tämligen oförändrad, men ett hot finns i att de länder som kan utnyttja billigare kol och malm blir framtida stora exportörer av stål till västeuropa. Kostnaderna för att frakta detta stål skulle alltså utgöra skyddet för den inhemska västeuropeiska industrin. Den europeiska stålindustrins kostnader för export till avlägsna marknader blir emellertid högre. En slutsats är därför att stålkapaciteten i Europa mer och mer måste anpassas till den inhemska förbrukningen. Eftersom det idag finns en nettoexport kan detta innebära ytterligare minskning av kapacitet och produktion.

Tekniska utvecklingstendenser inom stålindustrin

Under 1960- och 70-talen har utvecklingen inom stålindustrin framför allt koncentrerats på att ta till vara de fördelar som föreligger i massproduktionen av stål i stor skala. Detta har lett till utomordentligt högproduktiva enheter inom såväl de metallurgiska som det bearbetningstekniska området. Mycket tyder nu på att tendensen att bygga allt större enheter för att därigenom uppnå produktivetsfördelar kommer att brytas. Utvecklingen synes nu gå efter två utvecklingslinjer; den ena att eliminera eller förenkla processer och aktiviteter; den andra att med olika åtgärder minska energiförbrukningen.

Inom befintliga enheter förbättras därvid ytterligare produktivitet, utbyte och precision, ofta med hjälp av datastyrning. Utvecklingen leder dessutom i allt högre grad till minskad energiförbrukning i olika stålprocesser och bearbetningssteg.

Utvecklingen av helt nya processtekniker inom stålområdet är som regel

mycket tidskrävande. Erfarenhetsmässigt är det beroende på komplexitetsgraden fråga om tidsperioder på 5–20 år från idé till färdig industriell anläggning.

Under 1970-talet kom det egentligen inte fram några helt nya processer eller tekniker. På pilotstadiet befinner sig emellertid nu i olika forskningsinstitutioner en del processer, av vilka några kan förväntas bli realiserade kommersiellt inom ett antal år. Energiproblematiken kommer sannolikt att skynda på utvecklingen av en del av dessa nya processer.

Sedan länge har man försökt få fram substitut till konventionell koks för beskickning av masugnar. I Japan har man nu kommit mycket långt på en metod att ur billiga icke koksande kol (ångkol) framställa koksbricketter som har likvärdiga egenskaper som normal masugnskoks. Tillverkningen sker via brickettering och destillation i tunnelugn. Förutom låga investeringskostnader ger metoden fördelar ur miljösynpunkt. Nuvarande koksmetoder ger som regel upphov till stora miljöproblem. Japanerna bedömer att tekniken är färdig för introduktion i fullstor skala om ca 5 år.

Inom smältreduktionsområdet är 3 olika processtyper under utveckling i Sverige; ELRED, PLASMASMELT och INRED. Denna reduktionsteknik, som kan vara färdigutvecklad om 10–15 år, innebär att koksning och sintring elimineras vid råjärnsframställningen samtidigt som ångkol kan användas.

Detta skulle kunna innebära en sänkning av tillverkningskostnaderna för råstål med ca 10%. Tekniken kan bli aktuell att införa inom SSAB vid behov av ny tillverkningsutrustning antingen för ökad kapacitet eller som ersättning för föråldrad utrustning i form av koksverk, sinterverk och masugnar.

En ny stålgiutningsteknik som fn är under utveckling i Japan, kan bli aktuell att införa i industriell skala på 5–10 års sikt. Denna teknik innefattar horisontell stränggiutning och höghastighetsgiutning av slabs resp billets/blooms. Dessa giutmaskiner har en väsentligt lägre investeringskostnad än dagens och i vissa fall väsentligt högre produktivitet. Längst har utvecklingen kommit av maskiner för horisontell billetsgiutning, än så länge dock för relativt enkla ståltyper.

En annan processteknik som på sikt skulle kunna eliminera SSABs skalproblem på valsverkssidan är den teknik som utvecklas i Japan, USA och Västeuropa för direktgiutning av band och tråd. Kawasaki Steel utvecklar tex en metod för direktgiutning av bredband i 5 mm tjocklek som på sikt kan eliminera bredbandsvalsningen. Denna teknik kan tidigast vara driftsmässig om 10–15 år. En sådan teknik skulle kunna falla väl in i tiden då SSABs bredbandsverk kan tänkas ha tjänat ut.

Mera näraliggande direktgiutningsteknik utvecklas för tillverkning av extremt tunna band i bredder upp till 300 mm och tjocklek max 0,3 mm för användning i tex transformator kärnor. Även tråd direktgiuts i laboratorieskala fn med sikte på att genom giutning direkt erhålla en mycket klen

tråd för tex användning som cordtråd. Båda dessa metoder kan vara i produktion om 5–10 år.

En direktgjutningsmetod som redan är färdigutvecklad av bla Nippon Steel är tillverkning av armeringsfibrer för betong. Dessa fibrer har en längd på 1–5 cm och en diameter under 1 mm.

Ett alternativ till direktgjutning av band och tråd kan på sikt vara tillverkning av band eller tråd direkt ur järnpulver. Järnpulvret kan därvid vara framställt genom direktreduktion av de ur höganrikningssynpunkt unika svenska sligerna från Malmberget och Grängesberg. Tekniken att tillverka band ur pulver finns redan utvecklad i pilotskala. Skulle en sådan teknik lyckas blir den utomordentligt energisnål. En teknik av detta slag torde inte kunna bli aktuell att införa förrän inom tidigast 10 år.

Inom bearbetningsområdet bedrivs ett omfattande utvecklingsarbete som syftar till att få fram mera kompakta och billiga valsverksutrustningar. Sådant arbete bedrivs även i Sverige. Speciellt intressant är utvecklingen av små valsverk för nedvalsning utan mellanvärmning av grova, stränggjutna ämnen till klenare dimensioner.

Sammanfattningsvis kan konstateras att med hänsyn till den tidsrymd som det tar innan de helt nya tekniker som är på väg kan realiseras kommersiellt finns det ej någon anledning att tveka om riktigheten i de strukturinvesteringar som nu är under genomförande inom SSAB. Vid nästa utvecklingsfas inom koncernen kan däremot en del av de ovan angivna processerna komma till användning och därmed minska SSABs skalnackdelar samtidigt som konkurrensförmåga och lönsamhet kan höjas ytterligare.

5 Grunder för SSABs omstrukturering

Allmänt

I perspektivplanen från 1978, dvs. strukturplanen SSAB 82 samt i treårsbudgeten Plan 81 har tidigare angivits de åtgärder rörande marknad, investeringar och nedläggningar som är nödvändiga för att SSABs lönsamhet skall förbättras.

Som tidigare nämnts omprövas planerna årligen främst genom undersökning av om deras grundläggande förutsättningar har ändrats. Anpassning till nya förutsättningar blir då nödvändig. Nästa stora översyn av planen sker 1982.

Perspektivplanen för 1980–1987 grundas på de allmänna förändringar som skett i förutsättningarna sedan de tidigare planerna gjordes upp, men bygger även på förnyade utredningar om marknad och teknik. Bl. a. har SSAB genomfört en konkurrensanalys, dvs. en jämförelse mellan SSAB och effektiva europeiska konkurrenter. En teknisk-ekonomisk granskning av strukturplanens åtgärder har gjorts av japanska konsulter från Nippon

Steel. Dessutom har en särskild utredning om marknadsförutsättningar m. m. för ett nytt mediumvalsverk i Luleå genomförts.

Utredningarna visar att strukturplanen SSAB 82 i allt väsentligt skall ligga fast. Vissa modifieringar måste dock göras ifråga om några produktområden och projekt, i första hand när det gäller profiler, grovplåt, koksverk och gruvor. Detta kommenteras i de följande avsnitten.

Förändringar gentemot SSAB 82

Marknadsprognoserna gentemot SSAB 82 har nedjusterats något i förhållande till tidigare. Fortfarande är prognoserna osäkra och bör betraktas med försiktighet. Det är väsentligt att marknadsutsikterna bedöms så realistiskt som möjligt, eftersom felbedömningar ger upphov till svåra revideringar av tidigare planer.

Nedjusteringen beror främst på att hittillsvarande prognoser inte kunnat infrias. Sedan SSAB 82 presenterades har SSAB ökat sitt ägarengagemang i grossistledet genom förvärv av 50% i Ahlsell Stålgrossisten och 100% i Tibnor. SSABs marknadsstrategi har dock inte ändrats genom dessa förvärv. För egentillverkade produkter skall höga lönsamma marknadsandelar eftersträvas i Sverige och övriga Norden. Export på lönsamma villkor bör även upprätthållas inom vissa produktområden. Grossistföretagens roll är i likhet med tidigare att försörja svensk marknad med ett brett stålsortiment som på bästa sätt tillgodoser kundkraven, vare sig stålet tillverkas av SSAB eller andra svenska eller utländska producenter. Engagemanget i grossistledet innebär dock för SSABs produktdivisioner ett närmande till det slutliga förbrukarledet, och genom samarbete mellan SSABs produktionsled och grossisterna bör SSAB få bättre möjligheter att uppfylla kundernas krav på kvalitet och leveranssäkerhet. En anpassning av SSABs produktsortiment till kundkraven och till mer rationella produktionsförhållanden blir också möjlig.

Resultatutvecklingen hittills och i övrigt ändrade förutsättningar har legat till grund för ett beslut om resurskoncentration till områdena metallurgi och band och tunnplåt. Mer genomgripande satsningar på övriga områden bör anstå tills SSAB har uppnått en acceptabel resultatnivå. Genom satsning på de två nämnda områdena kan den största resultatförbättringen uppnås.

I ståltillverkningen svarar det metallurgiska ledet för ca 70% av tillverkningskostnaderna. Hela verksamheten är därför beroende av att detta led är effektivt. Inom SSAB är f. n. en stor del av totalförlusterna hänförliga till metallurgin. Dessa förluster orsakas i sin helhet av ogynnsam anläggningsstruktur och brister i materialflödet. Ett snabbt genomförande av strukturplanens åtgärder är därför av yttersta vikt. När det gäller kostnaderna för råvaror och energi har SSAB minst lika god position som europeiska konkurrenter. Förutsättningarna att nå avsevärda förbättringar på den avgörande metallurgiska sektorn är därför oförändrat goda vid ett fullföl-

jande av strukturplanen. Det måste understrykas att SSABs metallurgiska kapacitet även efter nedläggningen av Domnarvets malmmetallurgi överstiger valsningskapaciteten. Lönsamhet inom metallurgin förutsätter därför en fortsatt extern försäljning av stålämnen.

Satsningarna på band och tunnplåt motiveras av att det endast på detta område är möjligt för SSAB att väsentligt öka avsättningen på närmarknaden. Kapaciteten understiger f. n. den svenska förbrukningen. I övriga valsningsled finns svensk kapacitet som överstiger förbrukningen och all expansion kräver exportökningar. Sådana är vanskliga både av lönsamhets- och marknadsskäl.

Ett undantag är valstråd, där svensk import varit stor. SSAB har också expanderat inom detta produktområde.

Utredningarna ger vid handen att strukturplanens lösningar beträffande profiler och grovplåt inte är helt tillfredsställande. Tills vidare bör nuvarande anläggningar brukas med små investeringar. Innan beslut om större satsningar kan fattas måste verksamhetens förutsättningar och inriktning klarläggas bättre.

SSAB har av riksdagen beviljats medel enl. prop. 1978/79: 126 för tidigareläggningar av vissa investeringar m. m. baserat på generaldirektör Bertil Rehnbergs förslag från 1978-12-12. Förnyade utredningar har dock givit vid handen att vissa där angivna projekt ej bör realiseras.

Ett sådant projekt är sinterband i Oxelösund, som är kopplat till utvecklingen inom SSABs gruvor och metallurgin i Oxelösund. Projekten Tubeexpress i Luleå och datacentral i Grängesberg har visat sig vara ekonomisktorealistiska. Dessa frågor behandlas ytterligare i de följande avsnitten om divisioner och dotterbolag.

Vid behandlingen av proposition 1978/79: 126 beslutade riksdagen att SSAB skulle få möjlighet att senarelägga nedläggningen av den malmbaserade metallurgin i Borlänge till 1983. Några medel härför anvisades inte. SSABs styrelse har funnit att en snabb omstrukturering av metallurgin är så central för SSABs hela verksamhet att möjligheten till senareläggning av utvecklingen inte kan utnyttjas.

Beslutade åtgärder för resultatförbättring 1980

SSABs resultatutveckling och finansiella läge för 1980–1982 enligt en första bedömning i oktober 1979 visade, att en kraftig resultatförbättring krävdes för att SSAB under perioden skulle klara sig finansiellt och likviditetsmässigt. Ett åtgärdsprogram beslutades därför av SSABs styrelse 1979. Den viktigaste delen i detta var avveckling av Domnarvets malmmetallurgi per 1981-03-01 samt övergång till 100% stränggjutning i Luleå och Oxelösund. Befintliga götvalsverk avvecklas.

Personalavgången inom SSAB har inte skett i förväntad omfattning och av lönsamhetsskäl måste rationaliseringstakten ökas. Allmän rationalisering inom hela företaget pågår.

Beslut har vidare fattats om att minska SSABs kapitalbindning i lager för att minska den finansiella bördan.

Genom avyttring eller i samverkan med andra företag har SSAB sökt lösningar på problemen i vissa mindre SSAB-enheter, dvs. Ljusne Kätting, Flexiform och Mineralprocesser.

I det följande kommenteras marknadsutvecklingen samt redovisas program för strukturarbetet i divisioner och dotterbolag.

6 Marknaden

Utvecklingen av den svenska stålmarknaden karakteriseras av en kraftigt minskad efterfrågan under 1970-talets andra hälft. Denna sammanhänger främst med varvskrisen men också med det allmänna konjunkturläget under åren 1976–78. Det kan vidare konstateras att importandelen ökat på bekostnad av svenskt material. På den svenska marknaden uppgick SSABs andel till 34 % 1979.

Till en viss del sammanhänger den ökade importandelen med att kapaciteten i Sverige saknas eller är otillräcklig för vissa produkter, t. ex. band och tunnplåt, samt valstråd. I övrigt synes de svenska verken haft svårigheter att hävda sin position på den svenska marknaden. En stor del av produkterna har istället exporterats.

Grossisterna har traditionellt en mycket stark ställning på den svenska handelsstålmarknaden. Av tillförseln sker ca 45 % genom förmedling av grossister eller från deras lager. Övriga 55 % försäljs och levereras direkt från svensk eller utländsk tillverkare till kund. Även om importandelen ökat de senaste åren har grossisternas totala marknadsandel förhållit sig konstant.

I strukturplanen framhölls att ett framgångsrikt genomförande av SSABs omvandling förutsätter ett nära samarbete med grossisterna. Som ett led i denna utveckling bildade SSAB tillsammans med Ahlsell AB i slutet av 1978 ett gemensamt bolag, SSAB Ahlsell Stålgrossisten, i vilket parterna äger 50 % vardera. Under 1979 förvärvade SSAB vidare samtliga aktier i Tibnor AB. Tibnor AB är den största stålgrossisten på den svenska marknaden med ett mycket brett sortiment. Med dessa båda åtgärder bedöms SSAB ha erhållit den kapacitet som erfordras i distributionsledet. Det är SSABs avsikt att de två stålgrossistföretagen även i fortsättningen skall drivas som självständiga bolag.

De marknadsbedömningar som genomfördes då SSABs strukturplan utarbetades låg relativt nära men något under den s. k. handelsstålutredningens noll-alternativ. För fartygsmaterial och armeringsstålprodukter bedömdes dock marknadspotentialen vara väsentligt lägre än i handelsstålutredningen. Sedan strukturplanens marknadsplaner upprättades har drygt två år förflutit. Under denna tid har en viss återhämtning av stålkonsum-

tionen ägt rum, men fortfarande ligger den totala efterfrågan under de värden som då förutsågs. I den nuvarande bedömningen av marknadspotentialen har hänsyn tagits till detta.

För flertalet produkter räknas nu med lägre marknadsvolymer än vad som förutsågs i SSAB 82. Omräknat till råstålsbehov för den interna ämnesförsörjningen innebär detta för 1982 ett behov av 2 500 kton jämfört med 2 700 kton i SSAB 82, dvs en minskning med ca 7%.

7 Divisioner och dotterbolag

Gruvor

Inom division Gruvor har de strukturförändringar som angavs i strukturplanen från 1978 nu i stort sett genomförts. Gruvorna i Blötberget och Håksberg har lagts ned. Rättviks kalkverk såldes under 1979. Betydande personalreduceringar och omplaceringar har genomförts.

Efter dessa förändringar omfattar SSABs gruvdivision anläggningarna i Grängesberg, Stråssa och Dannemora. Den sammanlagda produktionen på 2 800 kton avsätts med 45% till Oxelösund, 10% till svensk specialstålindustri och med 45% på export.

De högre fraktpriserna har långsiktigt förbättrat konkurrensläget på europeisk marknad för de svenska gruvorna. Även de mellansvenska gruvorna är nu, trots höga brytningskostnader, konkurrenskraftiga på närmarknaden.

Exportförsäljningen är emellertid fortfarande olönsam. Ett långsiktigt problem är avsättningen av fosforrik malm, som framöver kommer att få minskad marknad i Europa.

Det största problemet för SSABs gruvor idag är den låga produktiviteten.

Överlevnaden för gruvorna är helt beroende av möjligheterna till rationaliseringar, dvs bättre utnyttjande av gjorda investeringar i gruvor, verk och transporter.

Dannemoragruvan har ett gynnsamt läge vid Östersjön och har därmed förutsättningar att fortleva som exportgruva. Även malmsammansättningen är gynnsam för detta ändamål. Ca 50% av produktionen kan avsättas till svenska järnverk. Brytningskostnaderna är emellertid höga bl. a. p. g. a. gruvans geologi med många små malmkroppar. För att gruvan skall fortleva krävs väsentliga produktivitetsökningar och på sikt investeringar för en rationell underjordsbrytning.

Grängesbergsgruvan är den största gruvan i Mellansverige. Nya undersökningar om malmreserven har givit positiva resultat. Produktiviteten i Grängesgruvan är emellertid fortfarande mycket låg trots att förbättringar skett under senare år. Väsentliga förbättringar erfordras för att nå rimlig lönsamhet. För detta krävs bl. a. övergång till en annan brytningsmetod.

Huvudparten av produktionen används som sinterslig. Genom sin fin-kornighet är sligen mindre lämpad för detta ändamål. En betydande extern avsättning behövs också om gruvans produktion skall kunna upprätthållas vid en acceptabel nivå. Sligens sinteregenskaper måste förbättras för att möjliggöra lönsam avsättning.

En framtidsprodukt för Grängesberg kan vara granulerad höganrikad slig. Fullskaleförsök med denna produkt planeras genomföras i Oxelösund samt i vissa utländska verk. Den framtida inriktningen för Grängesberg är till stor del beroende av om dessa försök lyckas. Utvärdering av dessa försök planeras under 1981. Skulle försöken inte lyckas får beslut fattas om andra åtgärder.

Stråssas gruva avsätter huvuddelen av produktionen till svensk specialstålindustri. Malmreserverna i Stråssa beräknas räcka till längst 1990 med nuvarande brytningstakt. Gruvbrytningen i Stråssa är helt beroende av leveranser till specialstålindustrin. Om detta behov minskar måste inriktningen för Stråssa omprövas. En möjlighet är då att minska brytningen under jord, men att utnyttja anriknings- och kulsinterverk för Grängesbergsslig.

Undersökningar pågår f. n. över omfattningen av den sulfidmalmsmineralisering i Håkansboda, som ligger i anslutning till Stråssagruvan. Huruvida denna fyndighet är brytvärd kan ej avgöras förrän tidigast under 1981, då undersökningsarbetena beräknas vara avslutade.

I samband med den s. k. Rehnbergsutredningen rekommenderades byggandet av ett parallellsinterband i Oxelösund för att möjliggöra ökad användning av Grängesbergsslig. Härvid förutsågs bl. a. utbyggnad av råjärnsproduktionen i Oxelösund. Då en sådan produktionsökning ej längre bedöms erforderlig, finns ej längre tillräcklig behov av nytt sinterband. Ett annat skäl till att ett sinterband ej kan rekommenderas är att det skulle omöjliggöra en framtida tillverkning av kulsinter i Stråssa för leverans till Oxelösund.

En rad konkreta projekt för rationalisering av driften samt för bättre orientering mot marknaden pågår inom gruvdivisionen. Vid sidan av dessa projekt följs utvecklingen kontinuerligt inom områden som kan bli framtidsprojekt för gruvorna, t. ex. järnsvamp, järnpulver, pellets för direktreduktion, smältreduktion m. m.

Koksverk

Divisionen har anläggningar i Oxelösund och Luleå. Oxelösundsverket togs i bruk på 1950-talet och har en årskapacitet på ca 400 kton torr avstybbad masugnskoks. Luleåverket togs i drift 1975. Motsvarande årskapacitet uppgår till ca 680 kton.

Råmaterial dvs. kol inköpes f. n. från en del öststater samt USA och Kanada. Kol finns att tillgå från ett flertal andra länder vid sidan av de ovan nämnda. Kol är inte någon bristvara.

Divisionen skall i första hand tillverka masugnskoks för internt bruk samt därefter avsätta resterande kvantiteter och biprodukter på mest lönsamma sätt. Det interna behovet uppgår f. n. till ca 1100 kton/år. Detta behov förväntas bli bestående under 1980-talet enligt nu föreliggande planer.

Divisionens framtida problem ligger i att Oxelösundsverkets anläggningar har en återstående livslängd av endast 6–8 år. Flera olika alternativ för att trygga koncernens framtida koks försörjning diskuteras f. n., däribland ombyggnad i Oxelösund eller tillbyggnad i Luleå liksom även en kombination av dessa åtgärder.

För bedömning av vilket alternativ som bör väljas måste närmare utredningar genomföras. Det bör påpekas att en bedömning av SSABs bästa långsiktiga alternativ i koksfrågan kompliceras av hur utvecklingen av de tidigare nämnda direktreduktionsprocessernas resp. alternativa metoder för framställning av koks kommer att bli. Dock måste SSAB fatta beslut i koksverksfrågan innan vare sig smältreduktionsprocesserna eller ny koksningsteknik är färdigutvecklade. Från de fackliga organisationerna understryks att koks försörjningsfrågan bör prövas 1981, vilket bl. a. skulle innebära en prövning av koksverksinvestering i Oxelösund.

Vid sidan av ovanstående strukturella investeringar föreligger under de närmaste åren behov av betydande miljöinvesteringar.

Metallurgi

Omstrukturen enligt SSAB 82 innebär att den malmbaserade metallurgin koncentreras till Luleå och Oxelösund och den skrotbaserade till Domnarvet. I enlighet härmed lades tillverkningen av elektrostål ned i Luleå vid årsskiftet 1978/79 och samtidigt avställdes sintringsverket i Luleå. I Domnarvet upphörde tillverkningen av stål i OBM-konvertern i slutet av 1978. Nedtrappningen av driften i Domnarvets masugnar och kaldoverk har påbörjats och kommer att vara helt avslutad den 1 mars 1981. Nedläggningen sker något tidigare än vad som förut ansågs vara möjligt.

Den ena stränggjutningsmaskinen i Oxelösund byggdes om under 1979 så att den vid sidan av grovplåtämnen kan tillverka bandämnen för Domnarvet. I Luleå pågår arbetena med den nya slabsmaskinen som beräknas kunna tas i bruk i slutet av 1980. Under 1978–79 påbörjades leveranser av slabs från Oxelösund till Domnarvet, samt fyrkantämnen från Luleå till Domnarvet, med gott resultat. I Domnarvet pågår arbetet med moderniseringen av ljusbågsugnarna.

Vid sidan av strukturplanen har beslut vidare fattats om att bygga om även den andra stränggjutningsmaskinen i Oxelösund. Härigenom kan götverket i Oxelösund läggas ned 1981. Eftersom götverken i Domnarvet och Luleå enligt tidigare beslut kommer att läggas ned kommer från våren

1981 all stålämnesproduktion inom SSAB att stränggjutas. Ur kostnadsynpunkt är detta av stor betydelse.

Enligt de kostnadsanalyser som SSAB har kunnat göra synes SSAB jämfört med kontinentala stålverk redan idag ha förhållandevis låga tillverkningskostnader exkl. kapital för LD-råstål i flytande form. Detta trots skalnackdelar i masugnar och LD-verk. Orsaken till detta är att SSAB kan tillgodoräkna sig fördelarna av att ligga nära malmtillgångarna. Detta motverkas i Luleås fall av merkostnaden för frakter av ämnen och färdigprodukter till marknaden.

Omstruktureringen kan ej eliminera skalnackdelarna men kapacitetsutnyttjandet kommer däremot att bli väsentligt högre.

Ämneskostnaderna är idag höga. Detta orsakas av en stor andel götgjutna ämnen samt ett brett sortiment av stränggjutna ämnen. Strukturplanen innebär att götgjutna ämnen ersätts med stränggjutna ämnen samtidigt som sortimentet begränsas. Därjämte genomförs åtgärder för bättre driftsstabilitet och högre uthyten. Ett framgångsrikt genomförande av strukturplanen och åtgärdsprogrammet bedöms komma att ge SSAB ämneskostnader som är likvärdiga med de bästa kontinentala verken.

När det gäller den skrotbaserade ståltillverkningen kommer anläggningarna i Domnarvet att vara bland de mest moderna i Europa. Den tekniska konkurrenskraften blir därför hög efter omstruktureringen. Den ekonomiska konkurrenskraften blir helt beroende på priset av skrot och elenergi. Skulle SSAB påtvingas en konstlad fördelning av det inhemska skrotet äventyras emellertid den fortsatta driften.

De åtgärder som vidtas vid omstruktureringen betyder att råstålskapaciteten minskar från 4.0 Mton/år 1977 till 3.1 Mton/år efter år 1981. Dessa kapacitetstal torde kunna höjas väsentligt utan investeringar genom ökad effektivitet och årskontinuerlig drift. En ökning på upp emot 400 Kton/år torde vara möjlig att uppnå under gynnsamma förhållanden.

Det beslut som nu tagits i de olika produktdivisionerna innebär, under förutsättning att resp. divisions marknadsmål kan uppnås, ett internt råstålsbehov av 2,3 Mton 1981 och 2,7 Mton 1984. En betydande råstålskapacitet finns sålunda tillgänglig för externförsäljning under förutsättning att avgjutningskapacitet finns.

För att kunna uppnå ett högt kapacitetsutnyttjande i de metallurgiska enheterna är det därför angeläget att den fria kapacitet som finns tillgänglig sedan det interna behovet täckts varaktigt avsättes till externa kunder. Den installerade stränggjutningskapaciteten uppgår f.n. till 2000 Kton slabs, 600 Kton blooms och 250 Kton billets och är sålunda lägre än den installerade råstålskapaciteten, 3.1 Mton. Eftersom billetskapaciteten är en trång sektion skall åtgärder eftersträvas som ökar det interna bloomsbehovet på bekostnad av billetsbehovet. Ur marknadssynpunkt är billets också intressantare eftersom det här finns en varaktig marknad.

Med hänsyn till att det råder brist på stränggjutningskapacitet i förhål-

lande till råstålskapacitet är en investering i en ny billetsmaskin i Luleå av intresse. En sådan investering bör endast komma till stånd om ett avtal om varaktig leverans av billets kan tecknas på en närmarknad. I detta sammanhang bör den snabba utvecklingen av horisontella stränggjutningsmaskiner nog studeras.

Såvida någon väsentlig ökning av stålbehovet inte sker t.ex. genom ökning av externförsäljning av ämnen finns det inte något behov av ökad råstålskapacitet under 1980-talet. Investeringarna skall inriktas på kostnadsänkande och produktorienterade åtgärder. En viktig fråga är att finna en lönsam avvägning mellan kraven på enhetlighet i ämnesproduktionen och kundernas önskemål om ett stort och flexibelt ämnesprogram.

Band och Tunnplåt

Divisionen marknadsför varm- och kallvalsad plåt i format och rullar. Produkterna avsåts främst till byggnads- och verkstadsindustrin.

Marknadspotentialen för divisionens produkter ligger vad avser kallvalsad och metalliserad plåt något lägre än vad som förutsågs då SSAB 82 utarbetades. Marknadsutrymmet är emellertid så stort för dessa produkter att det ej bedöms återverka på den totala avsättningsvolymen för divisionen. Utvecklingen inom personbilsindustrin utgör emellertid en stor osäkerhet, framförallt när det gäller avsättningen av divisionens kallvalsade produkter. Totalt bedöms divisionen uppnå en marknadsandel av närmare 50% på den svenska marknaden 1982 jämfört med 35% 1979. Ekonomiska analyser pekar på att den ökade avsättningen i första hand bör ske på den svenska marknaden.

I strukturplanen beslöts om en koncentration av bandtillverkningen till Domnarvet och nedläggning av bandtillverkningen i planetvalsverket i Luleå. Totalt förutsågs ett investeringsprogram omfattande närmare 2000 Mkr för divisionen som helhet.

Planetvalsverket har lagts ned och av investeringarna har hittills åtgärder beslutats för ca 1 500 Mkr. I strukturplanen angavs att klippsträckan i Luleå som hade låg kapacitet och begränsat dimensionsområde skulle kunna bibehållas. Detta har visat sig vara ej ekonomiskt försvarbart. Bortsett från denna åtgärd föreligger ej några avvikelser från den inriktning som angavs i SSAB 82.

De beslutade åtgärderna innebär väsentliga sänkningar av driftskostnaderna, påtagliga kvalitetsförbättringar samt ökad kapacitet. Sedan dessa åtgärder avslutats 1982, beräknas SSABs kostnader vid leverans till den svenska marknaden ligga på samma nivå som för bästa västeuropeiska verk när det gäller varmvalsade band. För kallvalsade och metalliserade band beräknas motsvarande kostnad komma att ligga något under de västeuropeiska verkens.

Kapaciteten, som i bredbandverket f. n. 725 Kton, ökas genom beslutade åtgärder till ca 1 200 Kton. I varmbandsfärdigställningen där kapacite-

ten f. n. är 250 Kton nås genom fattade beslut den slutliga nivån 450 Kton. Kallvalsverkets kapacitet ökas från 350 Kton till 650 Kton. Metalliseringskapaciteten ökas från 200 Kton till 340 Kton.

Investeringsprogrammet omfattar en del nyutvecklade och intressanta processteg och maskinutrustningar. I bredbandverket installerar SSAB som första verk i Europa en s. k. coil-box som förutom att det sänker investeringskostnaderna i bandverket ger kvalitativa fördelar på produkterna. I kallvalsverkets tandemverk installeras en tillkommande valsstol av en nyutvecklad konstruktion med sex valsar som möjliggör tillverkning av tunt material med goda toleranser. Vidare installeras en ny kontinuerlig glödgningslinje som utvecklats i Japan. Denna medger avsevärt sänkta genomloppstider jämfört med tidigare metoder. Den innebär vidare att kvaliteten på de kallvalsade produkterna kan höjas och att höghållfasta materialtyper kan tillverkas t. ex. för bilindustrin, som önskar viktsreduceringar. Vid ombyggnaden av den ena av metalliseringslinjerna kommer vidare en ny typ av metallisk beläggning att kunna tillverkas. Plåten beläggs därvid med en legering av aluminium och zink, varvid ett korrosionsskydd erhålls som är dubbelt så långvarigt som det hos traditionellt varmförzinkad plåt. Andra fördelar med denna beläggning är ökad värmefåthet och värmereflektion. Tillverkningen sker på licens från Bethlehem Steel. Sammanfattningsvis innebär dessa nyheter intressanta konkurrensfördelar för divisionen.

Utöver vad som erhålls vid de nu beslutade investeringarna kan ytterligare kostnadsänkningar uppnås, bl. a. genom datorisering av kallvalsverket, förbättringar av lagersituationen för kallvalsat material och ökning av poststorlekar genom valsning av större bandrullar. Genom dessa åtgärder får kallvalsverket dessutom en kapacitet på ca 900 Kton per år. Investeringskostnaderna för nämnda åtgärder kan uppskattas till ca 125 Mkr. Beslut om investeringarna bör avvaktas tills erfarenhet vunnits av nu pågående investeringar.

Strukturplanen förutsåg vidare en framtida kapacitetsnivå på 2000 Kton varmvalsade band och en ökning av metalliseringskapaciteten från 340 till 450 Kton. Investeringsbeloppen för dessa åtgärder uppgår till ca 320 Mkr. Dessa utbyggnadssteg som även erfordrar investeringar inom det metallurgiska området torde inte aktualiseras förrän under senare delen av 80-talet. F. n. finns det inte marknadsutrymme för dessa steg.

Grovplåt

Strukturomvandlingen av Sveriges grovplåttillverkning genomfördes omedelbart före SSABs bildande genom nedläggning av Domnarvets och Degerfors grovplåttillverkning. SSAB är Sveriges enda tillverkare av s. k. kvartovalsad grovplåt.

En betydande överkapacitet råder i Europa och speciellt i Norden till följd av varvsindustrins kraftiga nedgång under andra hälften av 70-talet.

Trots att ett antal kvartovalsverk förväntas bli nedlagda under 80-talet bedöms överkapaciteten bli bestående för lång tid framöver. I samma riktning verkar det förhållandet att grovplåt i klenare dimensioner i ökad omfattning också tillverkas i moderna bredbandverk.

Jämfört med SSAB 82 bedöms nu marknaden för fartygsplåt ligga något lägre än vad som då antogs medan industriplåtmarknaden bedöms vara av samma storleksordning. Av divisionens tillverkning väntas 50% av tonnage kunna avsättas i Sverige och övriga Norden, drygt 40% på EG och resten i den övriga världen. Exporten koncentreras till speciella kvaliteter där en viss tillväxt av marknaden finns. I Sverige räknar divisionen med att uppnå 65% av marknaden för industri och fartygsplåt.

Investeringsprogrammet i SSAB 82 inriktades på att höja andelen kvalitetsstål och förbättra produktionsflödet. Kvar står emellertid att kvartovalsverket är vekt och att en väsentlig ombyggnad kan bli nödvändig på sikt. Avsättningsmöjligheterna på marknaden är emellertid sådana att en investering i nytt kvartovalsverk f. n. ej kan anses motiverad. Kvalitetsmässigt utvecklas divisionen mot allt högre andel värmebehandlad plåt. Ett framtida hot utgör utvecklingen av s. k. kontrollerad valsning och direkthårdning efter valsningen, där tillverkare med kraftiga valsverk får väsentliga konkurrensfördelar.

Hittills har investeringar beviljats för 49 Mkr, vilka framför allt inriktats på att förbättra materialflödet i valsverket. För den allmänna upprustningen bedöms ytterligare ca 55 Mkr angelägna under perioden t. o. m. 1982. Dessa investeringar skall tillsammans med redan tagna beslut öka driftsäkerheten och utbytet samt minska sekundaandelen. Vidare syftar de till energibesparingar. Seghärldningskapaciteten höjs dessutom.

För att grovplåtverket på lång sikt skall bli konkurrenskraftigt krävs enligt vad som tidigare framhölls omfattande investeringar bl. a. i ett nytt kvartovalsverk. Dessa blir med nödvändighet starkt kapacitetshöjande och kan med nuvarande bedömning av marknadsutsikterna ej motiveras. Ny prövning av inriktningen görs i nästkommande perspektivplan.

Specialprodukter

Divisionens marknadsprogram omfattar huvudsakligen armeringsstål, valstråd samt järnvägsräls. Hittills har armeringsstålsmarknaden utvecklats på det sätt som antogs i strukturplanen, SSAB 82. Valstrådmarknaden bedöms däremot bli något lägre än tidigare antogs. Trots detta bör det vara möjligt att avsätta samma stålmängd som tidigare angivits. I strukturplanen förutsattes en viss export utanför Norden av rälsprodukter. Med hänsyn till pris- och kostnadsutvecklingen har dock en koncentration av marknadsföringen till Sverige och Norge bedömts vara mera lönsam och inriktningen har därför varit att begränsa produktionsnivån i rälsverket till vad som svarar mot dessa marknadens behov.

Huvuddelen av de investeringar som angavs i strukturplanen har nu

genomförts. Dessa koncentrerades så gott som helt till finvalsverket i Domnarvet och innebär att verket på sikt endast kommer att tillverka valstråd och armeringsstål.

Finvalsverket har försetts med moderna trådblock varigenom vals-trådkvaliteten har kunnat höjas samtidigt som produktiviteten förbättrats. Valstrådsinvesteringen har också medfört fördubblade ringvikter men ännu återstår visst utvecklingsarbete innan tekniken att svetsa samman ringarna till ringvikter upp till 2000 kg är färdigutvecklad. Investeringen har dessutom inneburit kvalitets- och produktivitetsfördelar vid valsning av klent armeringsstål. All tillverkning av armeringsstål inom koncernen har nu koncentrerats till Domnarvets finvalsverk.

Inom valstrådområdet finns intressanta utvecklingsmöjligheter på den nordiska marknaden framför allt inom ett område strax under den högkolhaltiga s. k. kvalitetstråden samt inom det extremt lågkolhaltiga stålområdet. Utvecklingsmöjligheterna inom valstrådområdet är starkt beroende av SSABs förmåga att med hjälp av stränggjutning ta fram erforderliga ämneskvaliteter. Detta arbete bedrivs därför med hög prioritet inom koncernen.

Ambitionen att i en senare etapp engagera divisionen i manufakturingsledet för tråd kvarstår. Dock torde detta steg ej bli aktuellt förrän tidigast 1982.

Inom armeringsstålsområdet uppgår SSABs marknadsandel av svenskt armeringsstål numera till 41 %. Några förändringar av denna förväntas ej. Utvecklingen går dock för divisionens del i allt större utsträckning mot ökad manufakturering vilket är ett sätt att minska importtrycket. Som ett led i denna strävan har en manufakturingsverkstad i Västerås förvärvats. En del intressanta utvecklingar inom området stålarmoring av betong med tråd eller stålfiber följs uppmärksam från divisionen. Utvecklingen av dessa områden kan få återverkningar på själva ståltillverkningen.

Tillverkningen i rälverket har nu i enlighet med SSAB 82 koncentrerats till enbart banmaterial. All annan profilvalsning har överförs till Luleå. Kapaciteten har begränsats till ca 65 Kton per år av de marknadsskäl som tidigare anfördes. Ett långtidsavtal med SJ och Norska Statsbanor (NSB) täcker perioden 1980–83. Enligt SSAB 82 förutsågs en överflyttning av rälstillverkningen till Luleå. De lokaler som på så vis friställes i Domnarvet behövs för expansionen inom Band och Tunnpålat från och med år 1985 enligt nuvarande planer.

Profiler

Divisionen tillverkar och marknadsför ett brett sortiment av balk- och stångstål för byggnads-, verkstads- och varvsindustrin. Tillverkning sker i resp. grov-, universal- och finvalsverket i Luleå samt i mediumvalsverket i Domnarvet.

Marknaden för divisionens produkter har minskat mycket kraftigt från

toppläget 1974 till vad som torde vara en miniminivå 1978. Från denna nivå kan en viss uppgång noteras. Den långsiktiga bedömning av marknaden som görs idag ligger dock något lägre än vad som antogs i SSAB 82. Detta innebär att de totala leveranserna från divisionen i denna plan är något lägre än vad som tidigare antogs.

För produkter till byggnads- och verkstadsindustrin är Norden huvudmarknad. En ökad koncentration till denna marknad är här önskvärd. För varvsindustrin utgör hela Europa divisionens marknad. Divisionen har här en ledande ställning inom grövre profilområdet med en marknadsandel på drygt 30%.

Divisionens valsverk är gamla. Åldern varierar mellan 15–30 år. Den tekniska konditionen är också i flera fall bristfällig. Omvandlingskostnaderna är därför höga, i en del fall dubbelt så höga som i moderna verk. Verkens utformning och det nuvarande produktprogrammet kräver vidare ett brett ämnesregister, vilket är till nackdel vid ståltillverkningen och därmed för koncernens totalekonomi.

Strukturplanens behandling av profildivisionen var preliminär i avvaktan på utredningen om strukturen för den svenska profiltillverkningen. Bl. a. aviserades upprustning av grovvalsverk och universalverk i Luleå. Vidare angavs att ett nytt mediumvalsverk i Luleå kan komma krävas. Överföring av nuvarande rälstillverkning i Domnarvet till Luleå förutsågs också.

Ytterligare utredningar om profiltillverkningen har genomförts under 1979. Marknadsförutsättningar för ett nytt mediumvalsverk har utretts. Ett modernt nytt valsverk för balk och profiler har 400 000 ton som lägsta tekniska och ekonomiska kapacitet. Utredningen konstaterar att avsättning av denna produktion är möjlig endast om 70% av produktionen kan exporteras. Export av en så stor kvantitet skulle inkräkta på exportutrymmet för nuvarande svenska verk, såväl inom som utom SSAB. Fortsatt produktion i samtliga nuvarande verk inom profildivisionen blir i detta läge tveksam. Konkurrenten med övriga svenska och nordiska verk skärps även.

Trots att ett nytt valsverk får betydligt lägre driftskostnader än de nuvarande SSAB-verken har utredningen bedömt att dess lönsamhet inte blir tillräcklig för att investeringen, mer än 1 000 Mkr, kan återbetalas. Ett överskott som täcker kapitalkostnaderna skulle kräva en prisökning på drygt 20% vid i övrigt oförändrad kostnadsnivå. Utredningen har bedömt detta varaorealistiskt med hänsyn till den rådande överkapaciteten i Västeuropa och till att marknaden för produkterna saknar tillväxt.

SSAB kan i dagsläget med hänsyn till nämnda förhållanden inte genomföra en investering i ett nytt mediumvalsverk. Å andra sidan är det nödvändigt att finna vägar att uppnå tillfredsställande lönsamhet för SSABs profiltillverkning.

För SSAB synes den mest rationella lösningen vara en genomgripande

ombyggnad av Luleås finvalsverk. Investeringen beräknas till ca 250 Mkr. Produktsortimentet i verket kommer att ligga inom det klenare mediumverksområdet, dvs. som hittills i konkurrens med övriga svenska profil- och stångvalsverk. F. n. ryms inte en investering av denna storlek inom SSABs finansiella ramar; utvecklingen inom branschen i övrigt kan inte heller klart överblickas i nuläget.

Tills vidare kan finvalsverket i Luleå drivas vidare med smärre förbättringar.

De fackliga organisationerna har framfört att en prövning av den framtida valsverksinriktningen måste göras 1981. Enligt strukturplanen skall på sikt mediumverket i Domnarvet läggas ned. MBL-förhandling pågår. De fackliga organisationerna har härvid påtalat, att vid en nedläggning särskild hänsyn måste tas dels till övertalighetsförhållandena i Domnarvet i övrigt dels till det förhållandet att en för tidig nedläggning skulle medföra att SSAB tappade marknadsandelar därför att delar av produktionen då inte kan överföras till Luleå.

Grovvalsverket i Luleå bedöms med vissa investeringar av storleksordningen 30 Mkr bl. a. i nya strömriktare och ny valsstol kunna konkurrera på den nordiska marknaden. Verket bedöms kunna fortleva in på 1990-talet. För den tidigare diskuterade överföringen av rälstillverkningen till Luleås grovvalsverk efter 1983 krävs bla ett speciellt adjustage för att klara hanteringen av 40 m rälslängder. Kostnaden härför uppskattas till ca 25 Mkr. Sannolikt blir då även vissa andra produktionsbefrämjande investeringar motiverade. Rälstillverkningen skall enligt SSABs planer föras över till Luleå. De ekonomiska möjligheterna att genomföra denna överföring är avhängiga av ett långsiktigt avtal med SJ och NSB. Koncernledningen avser att ta upp förhandlingar med dessa kunder under hösten 1980. Beslut kan därefter fattas.

Undersökningar pågår om möjligheterna att förlägga rälsproduktionen till universalvalsverket i Luleå. Beslut har fattats om investering i ett nytt förpar om 155 Mkr i Luleås universalverk. Investeringen pågår. Härigenom sänks kostnaderna i det metallurgiska ledet genom att stränggjutna ämnen kan användas och götvalsverket läggas ned. Fortfarande ger dock ej verket som sådant ett positivt resultat. Principbeslut har vidare fattats om en ny ugn till universalvalsverket på 85 Mkr. Denna investering är angelägen för den fortsatta driften av verket.

Emellertid kommer universalverket inte att kunna generera tillräckliga överskott för att investeringen skall kunna återbetalas. En förutsättning för investeringen i ny ugn är alltså att investeringskapitalet kan erhållas ränte- och amorteringsfritt.

Dobel AB/Plannja AB

De båda helägda dotterbolagen Dobel och Plannja förädlar kallvalsad plåt genom bl. a. plastbeläggning och manufakturering. De två företagen

har väl utbyggda marknadsorganisationer och utgör därför viktiga kanaler till marknaden för SSABs kallvalsade plåtprogram.

Dobel och Plannja skall även i fortsättningen agera som två skilda företag på hemmamarknaden. Motiven härtill är att det på den svenska marknaden f. n. finns fyra större företag; Plannja, Dobel, Gavleverken och Ahlsell Profil samt en rad mindre svenska och utländska profilerare. En förändring av strukturen genom samgående mellan Plannja och Dobel, skulle medföra risker för förlorade marknadsandelar för SSAB som helhet.

Vinsterna av en samordning bedöms därför ej uppväga förlusten i marknaden. Dessutom finns vissa fördelar med två konkurrerande organisationer genom den stimulans till nytänkande och förnyelse som detta medför.

Även om Dobel och Plannja bibehålls som två organisationer förutses att en viss specialisering successivt sker på olika marknadsområden. Redan existerar till viss del en sådan genom att exempelvis enbart Dobel bearbetar verkstadsindustrin. Vidare förutses att möjligheter till samarbete tas till vara bl. a. när det gäller export, samverkan i branschfrågor, forskning och utveckling i vad avser ytbeläggningsfrågor och kravspecifikationer på stål.

Dobel och Plannja har varit ledande när det gäller utvecklingen av den svenska byggplåtmarknaden. Per capita är den svenska marknaden störst i Europa. Genom bra produkter och hög leveransservice har de lyckats uppnå stora marknadsandelar.

Marknadsutvecklingen för företagens produkter har hittills följt de prognoser som gjordes i strukturutredningen SSAB-82 och det finns f. n. ingen anledning att ändra på desamma.

Planen för de båda organisationerna har som mål att bibehålla den höga marknadsandelen på den svenska marknaden, men även att utvidga marknaden genom viss substituering av andra material inom byggbranschen. På exportmarknaden planeras för viss expansion.

Dobel

Dobel AB vidareförädlar metalliserad tunnplåt genom ytbehandling, formning och manufakturingsprocesser till hel- och halvfabrikat för bygg- och verkstadsindustrin. Huvudparten av tillverkningen marknadsförs och distribueras av det egna bolaget. Distributionen till plåtlagerisektorn sker genom Plåtluna AB, i vilket Dobel har 40% av aktierna. Viss distribution av byggplåt sker genom S. Kämpe AB, som förvärvades i samband med Tibnoraffären.

Divisionen har anläggningar i Borlänge och Ronneby/Kallinge. På vardera orten finns en plastbeläggningslinje samt rullprofileringsanläggningar. I Ronneby finns dessutom en formatlamineringslinje. Plastbeläggningslinjen i Ronneby har låg produktionskapacitet och använder en teknik som ger en kvalitativt sämre produkt än den i Borlänge. I Ronneby har produktionen av kvalitetsskäl successivt minskat och uppgår f. n. till en årstakt av 9 Kton. I Borlänge utnyttjas f. n. på dispens 4-skiftskörning. För 1980 plane-

ras en produktion av 61 Kton. Linjen i Borlänge är 12 år gammal men använder sig av en modern process. Den har under de senaste åren varit i behov av re-investeringar och miljöåtgärder för att minska utsläppen till luft och vatten. Redan beslutade investeringar avser att avhjälpa dessa brister.

En koncentration av plastbeläggningen till Borlänge ger lägre kostnader och större frihet i produktval. Kvalitetssituationen är sådan att fortsatt drift i Ronneby enbart av det skälet är mycket tveksam. Platsbeläggningslinjen i Ronneby skall därför avvecklas samtidigt som kapaciteten i Borlänge höjs. Kvar efter avvecklingen av plastbeläggningslinjen i Ronneby blir endast utrustning för manufakturering. Linjerna utgör komplement till den utrustning som finns i Borlänge.

Utöver ovan anförda åtgärder erfordras mindre investeringar i manufakturutrustning för nya produkter och rationalisering av tillverkningen.

Plannja

Plannja tillverkar olika typer av metalliserade och plastbelagda plåtprodukter för byggbranschen.

Plannjas tillverkning är förlagd till Luleå och till mindre del i Överkalix. Process och maskinutrustning för plastbeläggning, profilering etc. är modern och endast normala re-investeringar bedöms erforderliga inom den tidshorisont som nu diskuteras.

Inom Luleå är verksamheten spridd på ett flertal olika lokaler, såväl inom som utom järnverket. För att säkerställa Plannjas långsiktiga verksamhet måste denna koncentreras och rationaliseras till Luleå. Detta kan ske antingen genom att en helt ny anläggning för lagring, tillverkning och distribution uppförs i Luleå, eller genom att nuvarande tillverkningslokaler inom Luleåverkens industriområde tillbyggs med lokaler och utrustning för lagring och distribution. Det senare alternativet innebär det lägsta kapitalbehovet och är därmed att föredra.

Investeringsbeloppet för detta utgör 52 Mkr, därav torde ca 25 Mkr kunna erhållas som AMS-bidrag.

Stålmanufaktur

SSABs manufakturverksamhet syftar till att öka koncernens lönsamhet genom ökad förädling av stål. På sikt kan denna typ av verksamhet också ge ökad sysselsättning eftersom vidareförädlingen är arbetsintensiv. Med hänsyn till sysselsättningssituationen på de olika huvudorterna finns det därför anledning att stimulera expansion inom manufakturingsledet.

Närheten till SSABs huvudverksamhet ger fördelar ur transport- och lagringssynpunkt och möjligheter att upparbeta material. Det metallurgiska och materialtekniska kunnandet inom koncernen är också tillgångar av betydelse för verksamheten och underlättar utvecklingen av speciella tillverkningstekniker. Presshårdningstekniken är ett sådant exempel. Divi-

sion Stålmanufaktur utnyttjas också för att vid sidan av konventionella handelsstål föra ut till marknaden specialkvaliteter. Exempel på detta utgör borstålen och seghärtningsstålen. Användningen av dess ståltyper kan i en del fall kombineras med speciella tillverkningstekniker.

Huvudparten av divisionens produkter avsättes idag på den inhemska marknaden. En betydande ökning av exporten förväntas dock allteftersom andelen manufaktur av specialstål ökar.

Kallvalsade specialstål tillverkas i Luleå. Manufakturverkstäder för grovplåt finns i Oxelösund. I Luleå finns verkstäder för allmän stålbearbetning bl. a. svetsning av olika typer av konstruktioner t. ex. skopor, balk samt linjer för tillverkning av vägghvelstål. I Borlänge är en manufakturverkstad för tunnplåt under uppbyggnad.

Beslut har fattats om betydande investeringar, närmare 50 Mkr, i maskiner och lokaler på samtliga stålorter. Några större investeringar utöver dessa blir ej aktuella förrän verksamheten efter nu pågående investeringar har kommit in i en stabil period som ger positiva resultat.

Ort	Genomförda åtgärder	Pågående åtgärder	Beslutade åtgärder	1980-1982 Planerade åtgärder
DOMNARVET	<ul style="list-style-type: none"> - Nedläggning av OBM-ståltillverkning - Komplettering av finvalsverket med ny utrustning för trådtillverkning 	<ul style="list-style-type: none"> - Upprustning av elektro-stålverk - Investeringar i bredbandverk, kallvalsverk och tandemvalsverk - Investeringar i metalliseringslinje för tillverkning av Aluzink - Utbyggnad Stålmanufaktur 	<ul style="list-style-type: none"> - Nedläggning av malmmetallurin: hyttor, sinterverk och kaldostälverk - Nedläggning av götämnes-tillverkning 	<ul style="list-style-type: none"> - Koncentrering av Dobels plastbeläggningslinjer till Borlänge - Nedläggning rålsverk mediumverk
LULEÅ	<ul style="list-style-type: none"> - Nedläggning av elektro-ståltillverkning - Stängning av sinterverket - Nedläggning av guteriet - Nedläggning av planetvalsverket 	<ul style="list-style-type: none"> - Ny stränggiutningsmaskin för slabs - Upprustning av universalvalsverk med bl. a. nytt förpar - Upprustning av finvalsverkets adjustage - Miljöinvesteringar i Koksverket - Utbyggnad av Stålmanufaktur 	<ul style="list-style-type: none"> - Modernisering av masugn 2 i samband med omställning - Nedläggning av götämnes-tillverkning 	<ul style="list-style-type: none"> - Koncentrering av Plannjas distributions- och lagerverksamhet - Rålställverkning till Luleå - Upprustning av grovvalsverk och universalvalsverk, bl. a. ny ugn
OXELÖSUND	<ul style="list-style-type: none"> - Ombyggnad av stränggiutningsmaskin I - Nedläggning av martin-ståltillverkning 	<ul style="list-style-type: none"> - Upprustning av grovplåt-tillverkning - Utbyggnad av Stålmanufaktur 	<ul style="list-style-type: none"> - Ombyggnad av stränggiutningsmaskin II - Nedläggning av götämnes-tillverkning 	<ul style="list-style-type: none"> - Fortsatt upprustning av grovplåttillverkning - Fortsatt rationalisering och utveckling av produkter

Ort	Genomförda åtgärder	Pågående åtgärder	Beslutade åtgärder	1980-1982 Planerade åtgärder
DIVISION GRUVOR	<ul style="list-style-type: none"> - Nedläggning av gruvverk- samheten i Blötberget - Nedläggning av gruvverk- samheten i Håksberg - Överföring av personalen till Grängesberg - Överlåtelse av Rättviks Kalkverk 	<ul style="list-style-type: none"> Bildande av SSAB Ahlsell Stålgrossisten AB - Förvärv av Tibnorkon- cern - Överlåtelse av Ljusne Kätting AB Försäljning av Flexiforms AB anläggningar i Söderfors 	<ul style="list-style-type: none"> - Utredning av framtida pro- fitutveckling, bla nytt me- diumvalsverk - Förhandlingar om ny ägar- struktur för Mineralpro- cesser 	
ÖVRIGT				

8 Personalutveckling

Antalet anställda inom SSAB kommer som tidigare redovisats i strukturplanen SSAB 82, att minska under perioden fram till och med 1987. Medräknat personalminskningen hittills (ca 925) kommer antalet anställda att minska med netto ca 3400 personer under perioden 1978-87. Strukturplanen angav en nettominskning med 1550 personer enbart av strukturskäl, till vilket skulle komma ytterligare reduktioner från samordning och befintlig övertalighet.

Rationaliseringsmöjligheterna i befintliga anläggningar har nu granskats. Kompletterande studier har pekat på ett lägre personalbehov inom tidigare planer, bl. a. genom införande av rationellare metoder. Så t. ex. ersätts göt gjutningen i Oxelösund med stränggjutning och satsvis glödning av band i Dömnarvet med en kontinuerlig process. Överlåtelse av enheterna Ljusne Kätting AB, Dickson & Sjöstedt AB samt anläggningarna i Söderfors ger också en personalminskning. Inom gruvrörelsen är planerade minskning dock ej så omfattande som i tidigare planer.

I propositionen om SSAB 1977/78: 87 ingick en preliminär bedömning av personalutvecklingen. Personalminskningen uppskattades då till ca 4000 personer. Den bedömningen gällde en femårsperiod. Enligt nu föreliggande perspektivplan kommer minskningen inte att bli så stor under den tiden. Volymen personalintensiva investeringar i manufakturingsledet har ökat. Frånvaron har ökat och kräver därför att vi har fler anställda.

Den faktiska personalutvecklingen hittills visar en eftersläpning i förhållande till personalbehovet enligt tidigare planer. Den främsta anledningen härtill är att samordningsvinster varit svårare att ta ut helt bl. a. genom relativt låg personalavgång. En sådan eftersläpning i personalminskningen medför att vi har övertalig personal. Den personalpolitik SSAB f. n. tillämpar avser att åstadkomma personalbalans under en utsträckt tidsperiod. Det är därför en given konsekvens att vi får en eftersläpning av detta slag.

Antalet anställda inom SSAB, exkl. Tibnor, bedöms till ca 14650 personer i slutet av 1987. Utvecklingen per huvudort, uttryckt i antal registrerade anställda, bedöms bli enl. nedanstående tabell. Som jämförelse redovisas de bedömningar som gjordes i strukturplanen. Det är viktigt att påpeka att i det senare fallet ingick enbart effekterna av strukturförändringen. Rationaliseringseffekterna togs ej med.

	Perspektivplan 1980		SSAB-82	
	31/12-79	31/12-87	1/1-78	31/12-87
Luleå	4 705	4 300	4 930	4 400
Borlänge	5 560	4 500	5 610	5 100
Oxelösund	3 890	3 400	3 690	3 750
Ludvika	1 080	750	1 209	600
Övrigt	1 900	1 700	2 623	1 700
Summa	17 135	14 650	18 062	15 550

9 Forskning och utveckling

SSAB är internationellt sett ett litet handelsstålsföretag med begränsade möjligheter till egen forskning och utveckling. Det är därför av vikt att det inom SSAB också finns resurser att följa den internationella utvecklingen hos konkurrenter, institut och högskolor för att därigenom kunna köpa och tillgodogöra sig erforderlig basforskning, ny processteknik, nya material etc. F. n. köpes också betydande mängder know-how men också vissa tekniska licenser från utlandet.

Inom SSAB svarar resp. division för forskning och utveckling inom det egna området. För samordning av intern forskning samt styrning och bevakning av extern och koncernövergripande forskning finns dessutom en mindre central forsknings- och utvecklingsenhet. Inom denna enhet finns viss specialistkompetens. SSABs totala kostnader för forskning och utveckling inkl. patent och bibliotekskostnader samt avgifter till institut och föreningar ställda i relation till omsättningen är i nivå med flera av SSABs konkurrenter. Dessa har som regel dock en mycket större omsättning vilket innebär att t. ex. de största japanska stålverken satsar betydande belopp på forskning och utveckling.

Den egna forskningen inom SSAB är så gott som uteslutande av kortsiktig karaktär. Den koncentreras huvudsakligen till material och produktutveckling samt driftsforskning. Driftsforskningen omfattar s. k. troubleshooting och utveckling av befintliga processer där det främsta målet är att sänka kostnaderna och höja kvalitetsnivån. Den är huvudsakligen koncentrerad till det metallurgiska området, eftersom den största potentialen för kostnadsänkning finns inom detta avsnitt.

Utvecklingen av ny processteknik finansierad med egna medel bör endast ske där sådan ej kan köpas utifrån och där SSAB samtidigt kan vinna stora kostnadsfördelar eller kvalitetsförbättringar. Utvecklingsarbete av denna karaktär är till sin natur ofta långsiktigt. SSABs resurser för sådant utvecklingsarbete är för små. Istället följer SSAB den internationella utvecklingen på detta område.

Exempel på kortsiktiga utvecklingsprojekt är åtgärder att sänka energikostnaderna framför allt för produktion av råjärn, råstål och ämnen. Ett större energibesparingsprogram pågår inom SSAB.

Den största besparingspotentialen ligger i en sänkning av bränsleåtgången i masugnarna. Att successivt ersätta olja och koks i masugnarna med injektion av kolpulver är ett annat sätt att sänka energikostnaderna. Att utnyttja en del ångkol i stället för koksande kol kan ytterligare bidra till sänkta kostnader.

Energikostnaderna vid valsning kan minskas genom ökad andel varmcharging samt genom värmeåtervinning vid svalning av varmt material. Sådana metoder är av särskild betydelse för SSAB med hänsyn till att ämnestillverkningen till viss del sker på andra orter än valsningen.

På materialutvecklingssidan är utvecklingen huvudsakligen inriktad på optimering av stålsammansättningen. Som exempel kan nämnas att det f. n. görs en samlad insats att via stålsammansättningen eliminera de värmebehandlingsoperationer som ofta följer på varmvalsningen. Vid sidan härav erfordras också viss basforskning beträffande svets-, hållfasthet-, yt- och korrosionsegenskaper. Denna basforskning är bl. a. ett viktigt stöd till marknadsföringen. Under de närmaste åren kommer den att koncentreras till de höghållfasta ståltyper som efter omstruktureringen kommer att kunna tillverkas i en del av SSABs enheter.

Det har tidigare framhållits att det är viktigt att SSAB följer utvecklingen av processteknik som lämpar sig för tillverkning i mindre skala. Det har också påpekats att ett annat sätt till lönsamhetsförbättring kan vara att tillverka vissa typer av s. k. specialstål i SSABs anläggningar. Många typer skulle såväl ur kostnads- som kvalitetssynpunkt kunna tillverkas av SSAB och marknadsföras genom specialstålföretagens internationella försäljningskanaler. F. n. måste SSABs resurser koncentreras till strukturomvandlingen. Detta innebär att en ny produktinriktning inte kan tas upp förrän de viktigaste strukturåtgärderna är genomförda.

10 Framtida möjligheter och problem

SSAB har genom kostnadsjämförelser med europeiska stålföretag gjort bedömningar om SSABs konkurrenskraft efter det att omstruktureringen genomförts.

Slutsatsen är att flertalet av SSABs produkter bör ha möjlighet att konkurrera på en närmaknad efter genomförandet av strukturplanen. På exportmarknaden kommer SSAB att ha kostnadsnackdelar. För att åstadkomma denna konkurrenskraft krävs dock utöver strukturåtgärderna avsevärda effektivitets- och utbytesförbättringar i produktionen.

Grundförutsättningarna för stålindustri i Sverige är lika gynnsamma som i konkurrentländerna. Svensk stålindustri har tillgång till inhemsk malm och bör även framdeles kunna utnyttja en del av fördelen att ligga i närheten av malmtillgångarna. Kostnaderna för elenergi bedöms även fortsättningsvis bli lägre än konkurrenternas. Arbetslönerna i Sverige motsvarar de europeiska men är högre än hos nya stålproducerande länder.

SSABs anläggningsstruktur kommer emellertid att vara ogynnsam även efter genomförandet av strukturplanen. Produktion på tre orter är en bestående nackdel. Anläggningarna är fortfarande jämförelsevis små.

Storskaleeffekterna hade bättre kunnat utnyttjas om produktionen hade koncentrerats till en enda ort. I så fall hade emellertid mycket stora investeringar krävts och dessutom en i det närmaste total nedläggning av två produktionsorter. En utbyggnad av produktionen inom var och en av de tre orterna för att nå storskaleeffekter hade inte heller varit möjlig.

eftersom SSABs tillgängliga marknad är för liten. Sturkturplanen får alltså betraktas som en kompromiss mellan sociala, finansiella, tekniska och marknadsmässiga hänsyn.

En av nackdelarna med strukturen är att den specifika energiförbrukningen i SSABs anläggningar blir hög. Treortsproblematiken medger inte heller att möjligheterna till varmt flöde från metallurgi till valsverk kan utnyttjas till fullo.

Tillverkningskostnaderna exkl. kapital för flytande råstål kommer att förbli gynnsamma för SSAB jämfört med konkurrenterna, trots SSABs skalnackdelar. Villkoret är emellertid att SSABs lägesfördel för leverans av malm består. Även för stränggjutna ämnen bedöms kostnaderna bli likvärdiga med de kontinentala verkens, sedan de nu pågående åtgärderna för att öka kapacitetsutnyttjandet och minska ämnessortimentet genomförts.

Kostnaderna för stränggjutna ämnen fördyras emellertid jämfört med konkurrenterna i den mån de behöver fraktas mellan orterna. Produkterna fördyras dessutom i flera av bearbetningsleden. Av de valsade produkterna kommer dock band- och tunnplåt att ha relativt god kostnadsbild även om den blir sämre än hos storskaleverken. Detsamma gäller valstråd. Grovplåt och framför allt profiler får den svagaste konkurrensförmågan främst p. g. a. att valverken inte har tillräckligt god teknisk standard. Produktionen kan förbilligas genom högre tillgänglighet och materialuthytten. Rensning i sortimenten särskilt i de äldre verken bör också kunna bidra till en förbättring. För flertalet produkter inom SSAB bör en acceptabel kostnadsnivå kunna uppnås vid leveranser till närmarknaden.

P. g. a. de förhållandevis goda förutsättningarna att tillverka råstål kan slutsatsen bli att SSAB i första hand borde tillverka ämnen för avsalu. Emellertid saknas f. n. marknadsförutsättningar för detta.

Allmänt

SSABs strukturplan innebär ingen ideal eller slutlig lösning för svensk handelsstålsindustri. Snarare bör planen betraktas som en kompromiss mellan sociala, finansiella, tekniska och marknadsmässiga hänsyn. Tekniskt och ekonomiskt innebär produktionen på tre orter en bestående nackdel. Storskaleeffekterna hade bättre kunnat utnyttjas om produktionen kunnat koncentreras till en enda ort. I så fall hade emellertid mycket stora investeringar krävts, samtidigt med en i det närmaste total nedläggning av två produktionsorter. En utbyggnad av produktionen inom var och en av de tre orterna för att nå storskaleeffekter inom dessa är inte möjlig eftersom SSABs tillgängliga marknad är för liten.

SSAB har mot denna bakgrund funnit att strukturplanen är den bästa lösningen för de närmast kommande tio åren. På längre sikt bör sannolikt den svenska stålindustrins struktur få ett annat utseende. Om storskaletekniken blir bestående måste stålindustrin koncentreras ytterligare. Men den

pågående tekniska utvecklingen, framför allt i ny teknik för gjutning och bearbetning, kan innebära en annorlunda anläggningsstruktur i framtiden. I avvaktan på utvecklingen bör även investeringarna i konventionell teknik vara återhållsamma.

Strukturplanens åtgärder för metallurgi och band och tunnplåt ger SSAB en stark ställning på huvudmarknaderna och bör genomföras i snabbast möjliga takt. För övriga områden är det som tidigare angivits inte lika påkallat med omedelbara stora nyinvesteringar. Inom vissa områden bör inriktningen klarläggas bättre innan beslut kan fattas om nya satsningar.

SSAB har att ta ställning till inriktningen för vissa kvarstående problemområden inom en period om fem till tio år. Som grundläggande förutsättning för nya stora investeringar inom nedan angivna områden bör gälla, att lönsamhet skall uppnås i de bärande delarna av företaget, dvs. metallurgi och band och tunnplåt. Till dess bör satsningarna inom övriga områden begränsas till nödvändiga reinvesteringar, miljöinvesteringar o.dyl.

Vissa kvarstående problemområden

Långa produkter

SSAB har tillverkning av profiler och stångprodukter i sammanlagt fyra valsverk, tre i Luelå samt ett i Domnarvet. Dessutom finns två valsverk i Domnarvet för tillverkning av räls respektive tråd och armeringsstål inom division Specialprodukter. Samtliga verk är gamla och har liten kapacitet.

Marknaden för produkterna har ingen eller låg tillväxttakt.

I Sverige i övrigt finns stångtillverkning i Smedjebackens valsverk, Boxholms AB, Hallstahammars AB, Halmstads Järnverk och Qvarnshammars Jernbruk. De två sistnämnda verken är specialiserade på armeringsstål. Hällefors inom SKF och Forsbacka inom Fagersta AB är i första hand specialstålverk men har även tillverkning av konkurrerande produkter till SSAB och övriga svenska handelsstålverk. Stångstålstillverkningen i Norge och Finland berörs också av åtgärder inom den svenska strukturen. Totalt sett överstiger kapaciteten för stångstålsprodukter i Sverige den inhemska marknaden. Av profiler och stång exporterades 53 % 1979. Ca 40 % av tillförsehn importerades. Tillgänglig kapacitet kunde inte utnyttjas fullt. Exporten var i allt väsentligt olönsam.

En total lösning för den svenska strukturen för profilprodukter är på sikt oundgänglig. Lösningen innebär med nödvändighet nedläggningar och personalinskränkningar. Överkapaciteten inom området är bestående och konkurrenstrycket utifrån är mycket hårt för flertalet verk. Dessa industrier är nästan undantagslöst lokaliserade till orter, där stålverket är den dominerande industrin. Ingen annan industri finns på plats, som kan ta hand om övertalig personal och möjligheterna att finna ersättningsindustri är närmast obefintliga. Till denna i sig svåra situation kommer angelägenheten att koncentrera ståltillverkningen till så få orter som möjligt för att nå resurs- och skalfördelar. Angelägenheten att på sikt koncentrera stång-

stålstillverkningen till orter med långsiktigt bärkraftig metallurgiframställning är därför uppenbar. Dessa omständigheter gör att den ofrånkomliga omvandlingen av denna industrigren kommer att bli smärtsam, kostbar och utsträckt i tiden.

Ett samgående mellan SSAB och övriga berörda företag kan i dagsläget knappast underlätta förutsättningarna för en strukturell omställning – SSAB har icke i något stycke bättre förutsättningar än de enskilda företagen att initiera eller genomföra erforderliga strukturåtgärder. Även om en total lösning för profilstrukturen sålunda är önskvärd kan SSABs nuvarande rationaliseringsprogram för treårsperioden 1980–1982 genomföras utan bieffekter på slutliga lösningar.

Av marknadsmässiga och finansiella skäl kan SSAB inte f. n. rekommendera byggandet av ett nytt mediumvalsverk i Luleå. En alternativ lösning för SSAB kan vara att bygga om befintligt finvalsverk i Luleå. Tills vidare drivs befintligt verk vidare med smärre förbättringar.

Grovplåt

SSABs nuvarande inriktning beträffande grovplåtverket i Oxelösund syftar till rationella produktionsflöden och vidare satsning på högre kvaliteter. Detta mål kommer att nås under den aktuella tidsperioden. Kvar står emellertid att valsstolen, adjustage, ugnsutrustning m. m. på sikt kommer att behöva en genomgripande upprustning. Investeringen härför beräknas till 500 Mkr.

Dessa investeringar är samtidigt starkt kapacitetshöjande. Marknadsutsikterna för en högre kapacitet i Sverige är f. n. obefintliga. Tills vidare kan nuvarande grovplåtverk drivas med vissa mindre kvalitetshöjande investeringar.

Koksverk

SSABs koksverk i Oxelösund har en given livslängd. Principbeslut kommer att behövas inom den närmaste treårsperioden om befintligt verk skall få en genomgripande upprustning. I Luleås koksverk krävs investeringar för förbättring av yttre och inre miljö.

MEDIUMVALSVERK I LULEÅ

Sammanfattning av marknadsutredning m. m. samt projektgruppens förslag

Nytt mediumvalsverk i Luleå Marknadsutredning

1 Bakgrund

SSAB beslutade i juni 1979 att utreda marknadsförutsättningarna för ett nytt mediumvalsverk för stång och profiler i Luleå.

1.1 Nuvarande produktion i SSAB och Sverige

SSAB's nuvarande produktion inom det aktuella produktområdet för ett nytt mediumvalsverk finns f. n. i tre valsverk i Luleå, dvs. grovverk, universalverk och finverk samt i mediumverket i Domnarvet.

Samtliga verk utom universalverket, som byggdes 1965 är 25–30 år gamla. Verkens produktivitet och kostnadsnivå är f. n. underlägsna i jämförelse med moderna verk. Ur kostnadssynvinkel kan därför verken bli konkurrenskraftiga endast på en närmaknad.

Nyligen har beslut fattats om investering i ett nytt förpar till universalverket. Detta medför en kostnadsbesparing främst för det metallurgiska ledet, eftersom verket i ökad utsträckning kan använda billiga stränggjutna ämnen.

De tre verken i Luleå sysselsätter f. n. ca 900 personer, och mediumverket i Domnarvet ca 200 personer. Härtill kommer personal inom administrativ och teknisk service.

Övriga svenska verk inom det aktuella dimensionsområdet är mediumvalsverket i Smedjebackens Valsverk AB (byggt 1973) och mediumvalsverket i Boxholms AB. Hallstahammars AB, mediumvalsverket i Hällefors (byggt 1977) inom SKF och verket i Forsbacka inom Fagersta AB arbetar normalt inom ett annat produktområde än det som skulle bli aktuellt för ett nytt mediumvalsverk och dessa verk skulle därmed inte komma i direkt konkurrens med ett nytt verk.

1.2 SSAB's strukturplan

SSAB's strukturplan, som antogs av företagens styrelse i maj 1978, innehöll sammanfattningsvis följande inriktning för SSAB's profiltillverkning (utdrag enligt bilaga 1):

a) Grovverket i Luleå rustas upp för bl. a. rälstillverkning varvid nuvarande rälsverk i Domnarvet läggs ned. Beräknad investering 95 Mkr.

b) Universalverket i Luleå kompletteras med nytt förpar och ugn för totalt 240 Mkr.

c) Ifråga om medium- och finverksprodukter anmäldes att pågående strukturutredning under ledning av Arne Geijer angående samordning mellan SSAB och övriga svenska verk skulle avvaktas. Vissa slutsatser drogs dock, bl. a. att ett nytt mediumvalsverk i Luleå torde bli aktuellt under början av 1980-talet. Detta verk förutsattes ersätta mediumverket i Domnarvet och finverket i Luleå. Beräknad investering 360 Mkr.

Det förslag som Arne Geijer presenterade i september 1978 innebar bl. a. ett samgående mellan SSAB's stångproducerande enheter och övriga svenska verk. Utredningen har dock inte bildat bas för några förhandlingar mellan de berörda företagen.

SSAB har under 1979 låtit japanska konsulter från Nippon Steel Corporation granska SSABs strukturplan från tekniska utgångspunkter. De japanska konsulternas rekommendationer var bl. a. att profiltillverkningen inom SSAB borde koncentreras till de befintliga verken i Luleå, dvs. till samma ort som metallurgin.

1.3 Tidigare utredningar samt statsmakternas behandling av frågan

Planen på ett nytt valsverk för balk m. m. ingick bl. a. i NJAs investeringsprogram -70 tillsammans med utbyggnaden av metallurgin. Planerna realiserades inte av olika skäl, bl. a. de kraftigt försämrade marknadsutsikterna fr. o. m. 1975. I handelsstålsutredningen (SOU 1977: 15) som lades fram i april 1977, drogs slutsatsen att det inte fanns marknadsutrymme för nya investeringar i valsverk inom det aktuella området i Sverige. Istället borde redan befintlig kapacitet minskas med hänsyn till den tillgängliga marknaden. Förslaget var att finverket i Luleå samt mediumverket i Domnarvet borde läggas ned och produktionen fördelas mellan övriga verk som därigenom kunde få bättre kapacitetsutnyttjande.

I den proposition som låg till grund för SSAB's bildande behandlades relationerna mellan SSAB och övriga verk i villkoren för det statliga rekonstruktionslånet § 3:

”En förutsättning för Bolagets rätt att lyfta belopp enligt § 2 är att Bolaget under rekonstruktionsperioden vidtager strukturella åtgärder i det syfte som angivits i ingressen härövan. Därvid förutsättes att samråd sker med handelsstålsindustrin i övrigt, i syfte att undvika att åtgärder som Bolaget vidtager förorsakar väsentliga problem för andra svenska produktionsenheter i branschen. Det åligger Bolaget att årligen till Industridepartementet lämna en redogörelse för Bolagets utveckling.”

1978 gav regeringen generaldirektör Bertil Rehnberg i uppdrag att utreda möjligheterna till att mildra sysselsättningskonsekvenserna i samband med

genomförandet av SSABs strukturplan. I sitt betänkande "Tidigareläggning m. m. av investeringar inom Svenskt Stål AB 1978-12-12" föreslog Rehnberg bl. a. att SSAB skulle beviljas medel till förprojektering av ett nytt mediumvalsverk i Luleå.

I regeringens proposition 1978/79: 126 angående medel till SSAB för vissa tidigareläggningar av investeringar m. m. föreslogs dock inga sådana medel, då regeringen fann att SSAB inom ramen för sin ordinarie verksamhet kunde finansiera behövliga utredningar, vilka borde göras tillsammans med de övriga svenska handelsstälverken.

Redan innan regeringen lade sin proposition hade ett tiotal motioner om SSAB väckts i riksdagen.

Vissa av dessa behandlade frågan om ett nytt mediumvalsverk. Socialdemokraterna föreslog i partimotion att riksdagen skulle anslå sammanlagt 410 Mkr i lån för byggandet av ett nytt mediumvalsverk i "långsam takt" och på ett sådant sätt att det inte skulle inkräkta på de övriga svenska verkens marknadssituation. Liknande förslag fanns i motioner från arbetarpartiet resp. vänsterpartiet kommunisterna. I motion från centerpartiet yrkades på lån till förprojektering i enlighet med Rehnbergs förslag.

Näringsutskottets majoritet förordade att riksdagen skulle uttala sig för byggandet av mediumvalsverk i Luleå med en kapacitet av högst 208 kton/år samt att riksdagen skulle anvisa SSAB ett lån om 4 Mkr för projektering som skulle påbörjas snarast. Efter det projektering avslutats kunde riksdagen anslå medel för byggandet av verket.

Mot detta uttalande *reserverade* sig vissa ledamöter (c och fp) med följande förslag:

Riksdagen bör uttala att det är betydelsefullt att marknadsundersökningar kommer till stånd innan ställning tas till planerna på ett nytt mediumvalsverk i Luleå. Dessa undersökningar bör genomföras i samverkan mellan SSAB och mindre handelsstälverk. I detta sammanhang erinras om utskottets tidigare uttalande om det angelägna i att de mindre handelsstälverken kan bevara sin konkurrenskraft. Åtgärder som SSAB vidtar som ett led i strukturomvandling får inte utformas så att de leder till väsentliga svårigheter för de mindre verken. Det statliga engagemanget inom handelsstälindustrin får alltså inte medföra att mindre handelsstälverk slås ut och att problem sålunda flyttas från en ort till en annan.

4 Mkr i strukturlån bör anvisas för i första hand marknadsundersökningar. Endast om dessa marknadsundersökningar ger positivt resultat bör förprojektering få äga rum och medlen sålunda få tas i anspråk i sin helhet.

Även två ledamöter från moderata samlingspartiet reserverade sig med särskilt förslag, vilket innebar i stort sett avslag på alla yrkanden om medel till mediumvalsverk eller utredning av ett sådant, dvs. i stort sett i enlighet med regeringspropositionen.

Riksdagen *beslutade* i enlighet med den *reservation* som lämnats av fp och c-ledamöterna.

SSAB's styrelse har med anledning av Rehnbergs förslag, regeringens proposition samt fackliga förslag som sedermera ledde till socialdemokratiska motioner förklarar följande:

Styrelsen för SSAB är beredd att genomföra de åtgärder som anges i generaldirektör Rehnbergs förslag. Styrelsen förutsätter därvid att staten ställer erforderliga medel till förfogande i form av struktur- och rekonstruktionslån. Styrelsen förklarar sig vidare beredd att medverka till sådana lösningar i anslutning till företagets strukturplan som statsmakterna kan komma att besluta med hänsyn bl a till fackrepresentanternas tilläggsförslag och som ej är företagsekonomiskt motiverade utan huvudsakligen är avsedda att förbättra sysselsättningsläget. Styrelsen förutsätter därvid att medel anvisas enligt det sk offertsystemet.

Styrelsen förutsätter att rekonstruktions- och strukturlånen lämnas på sådana villkor att SSAB kan genomföra åtgärderna utan att SSAB's likviditet och resultat påverkas negativt. Styrelsen bemyndigade VD att slutföra förhandlingarna varvid dock den slutliga uppgörelsen skall godkännas av styrelsen. Definitivt beslut om igångsättning av viss investering tages av styrelsen först sedan sedvanligt utredningsunderlag föreligger.

Vid sammanträdet 1979-05-22 konstaterade SSAB's styrelse att riksdagsbeslutet inte kan ses som omedelbart bindande för bolaget utan måste ses som en uppmaning till regeringen att tillsammans med bolaget finna vägar för ett genomförande av riksdagsbeslutet och i samband härmed en företagsekonomisk utvärdering av beslutets innebörd måste läggas till grund för bolagets agerande.

1.4 SSAB's utredning

SSAB's utredning om nytt mediumvalsverk i Luleå har utförts inom de två berörda divisionerna Profiler och Specialprodukter. Arbetet har letts av en styrgrupp under ledning av vice VD Orvar Nyquist. (Projektmedlemmare enligt bilaga 2). Under utredningens gång har resultaten diskuterats med de övriga svenska verken.

Utredningen omfattar en marknadsdel, dvs. SSAB's tillgängliga marknad för mediumverksprodukter inom och utom Sverige, samt en teknisk studie. Inom den tekniska studien har undersökts vilken utformning ett konkurrenskraftigt verk med bästa tekniska standard skall ha. SSAB's utgångspunkter har härvid varit att varje nytt verk inom företaget måste ha bästa tekniska nivå. Inom företaget har tidigare diskuterats vissa alternativ med lägre teknisk standard och därmed också lägre produktionskapacitet.

Då all ny utrustning i SSAB måste ha internationell konkurrenskraft har emellertid några alternativ med lägre teknisk standard inte övervägts och därför inte heller utretts. Utredningen innehåller vidare lönsamhetsstudie, konkurrensanalys samt konsekvenser för övriga svenska verk vid byggandet av ett nytt verk. Resultatet redovisas sammanfattningsvis i det följande.

2 Marknadsutredning

2.1 Produkter

Marknadsutsikterna för ett givet produktsortiment med avsättning såväl i Sverige som på export har undersökts. Valet av produktsortiment har haft två utgångspunkter. Den ena är att sortimentet skall omfatta produkter som för närvarande saknar lämplig tillverkningskapacitet i Sverige. Den andra är att minimikapaciteten i ett modernt valsverk för aktuella produkter, dvs 400 kton/år skall utnyttjas.

Alternativa program har övervägts under utredningens gång, bla ett specialiserat balkprogram med få produkter och program med bredare sortiment. Eftersom det kunde konstateras att ett specialiserat program inte kan få tillräcklig marknad har ett av de bredare programmen valts för studien.

Produktprogrammet är följande:

<i>Produkt</i>	<i>Dimensionsområde mm</i>
HEA-balk	100, 120, 140, 160
HEB-balk	100, 120, 140, 160
IPE-balk	80, 100, 120, 140, 160, 180, 200, 240, 270, 300
UNP-balk	80, 100, 120, 140, 160, 180, 200, 220, 240, 260
USP-balk	80, 100, 120, 140, 160, 180, 200, 220, 240
Vinkelstång, likflänsig	50/50, (55/55), 60/60, (65/65), 70/70, 75/75, 80/80, 90/90, 100/100, 110/110, 120/120, 130/130, 140/140, 150/150
Vinkelstång, olikflänsig	100/50, 100/65, 100/75, 120/80, 130/65, 130/75, 130/90, 150/75, 150/90, 180/90, 200/100
Vinkelstång, NJA-vinkel	200/90, 250/90
Bulbstång	100, 120, 140, 160, 180, 200, 220, 240
Plattstång	100/8—150/25
Universalstång	151/8—250/25

Avsättningsmöjligheterna för dessa produkter har undersökts för Sverige och på export. För studier av marknader där SSAB för närvarande inte har försäljning, dvs främst utvecklingsländer, öststater och de amerikanska kontinenterna har de två internationella stålkonstruktörens Atkins Planning och International Market Research anlåtats. Studier av de nordiska och europeiska marknaderna har genomförts av SSAB's egen projektgrupp.

2.2 Produkternas användare. Tillväxttakt

De produkter som ovan angivits för ett nytt valsverk dvs stång, balk och profiler förbrukas i europeiska länder till 50% eller mer i byggnads- och anläggningsverksenheter och i övrigt inom skilda verkstadssektorer. Maskin-, transport- och varvsindustri är tex stora förbrukare. Bilden varierar något mellan de industrialiserade länderna. Länder med stark stålbyggnadstradition har större andel förbrukning inom byggnadsverksamheten än länder med betongbyggnadstradition. Sverige tillhör den senare kategorin.

Den högsta tillväxttakten inom det aktuella produktområdet finns i länder som är under stark industriell uppbyggnad. I industrialiserade länder är investeringarna i ny infrastruktur huvudsakligen ersättningsinvesteringar och tillväxttakten för stål blir därmed låg eller stagnerande.

Förbrukningen påverkas också av variationer inom viktigare avnämarksbranscher, tex varvs- och bilindustrin.

De industrialiserade europeiska länderna visade tex en mycket stark marknadstillväxt de tio åren närmast efter kriget då de åter byggde upp industri och infrastruktur. Sedan dess har förbrukningen ökat svagt, stagnerat eller minskat med undantag för sådana uppgångsår som 1973/74. Denna uppgång hade dock delvis spekulativ karaktär och kan inte läggas till grund för ett antagande om en stabil efterfrågeökning i dessa länder.

För de västeuropeiska och de industrialiserade länderna förutses ingen nämnvärd marknadstillväxt inom det aktuella produktområdet, såvida inte nuvarande industriella förutsättningar drastiskt förändras. Drastiska förändringar kan vara av slaget krigsutbrott eller andra förändrade förutsättningar som skulle kunna kräva stora nya infrastrukturella satsningar. Utredningen har inte försökt bedöma möjligheterna eller effekterna av sådana förändringar.

Tillväxten är fortfarande hög inom öststaterna och inom vissa utvecklingsländer. Flertalet av dessa länder har emellertid också en kraftig utbyggnad av sin egen stålkapacitet.

2.3 Substitution

Den valsade balken från ett mediumvalsverk har under det senaste årtiondet börjat ersättas av formade balkar med utgångsmaterialet plåt.

Ett exempel är fyrkantrör som tex används som pelare i lättare stålhuskonstruktioner. Valsad balk har dock hittills haft prisfördelar. En ny anläggning för fyrkantrör byggs emellertid av Rautaruukki i Finland och kan komma att påverka den nu rådande balansen mellan fyrkantrör och valsad balk till fyrkantrörens fördel på den nordiska marknaden. Detta gäller även i viss mån svetsad balk där Rautaruukki har en stark position. För närvarande är emellertid endast grov svetsad balk kostnadsmässigt konkurrenskraftig i jämförelse med valsad balk.

De valsade profilerna möter även konkurrens från kallformade profiler. Enligt europeiska bedömare utgör de kallformade profilerna knappast något hot mot de valsade, utan de bör betraktas som kompletterande produkter.

2.4 Avsättningsmöjligheter på skilda marknader

Den svenska handelsstålindustrins huvudmarknad är för närvarande Sverige och övriga nordiska länder, dvs en närmarknad. En betydande export av stångstålprodukter finns också till övriga europeiska länder, medan exporten till öststater och geografiskt avlägsna länder är obetydlig. I den mån export till sistnämnda länder förekommer är den av tillfällig karaktär och ingår inte i etablerade handelsrelationer. Produktion, tillförsel och avsättning framgår av tabell 1 i avsnitt 6.

Utredningen har dragit slutsatsen att produkter från ett nytt valsverk i huvudsak bör avsättas på samma marknader som svensk handelsstålindustri har idag. De studier som genomförts avseende både de nu etablerade marknaderna och möjliga nya marknader för Sverige har samtliga givit samma resultat. Eftersom någon stor marknadstillväxt inte kan väntas på nordisk eller europeisk marknad innebär det samtidigt att det inte finns utrymme för någon ny kapacitet. Ett nytt verk måste alltså ersätta redan befintliga verk som i så fall måste läggas ned.

Marknadsbedömningen utgår från att sådana strukturella förändringar sker. Konsekvenserna för svensk och nordisk struktur sammanfattas i avsnitt 6.

Studien av marknadsförutsättningar baseras vidare på beräkningar av den totala förbrukningen av de skilda produkterna i programmet inom varje studerad marknad. Underlaget har erhållits från statistiska studier och intervjuer av såväl svenska som utländska handelsföretag. Grundmaterialet är konfidentiellt av konkurrensskäl.

Vid beräkningen av möjlig avsättning på skilda marknader har hänsyn tagits till den befintliga tillverkningskapaciteten och kända förändringar av denna, den väntade stålförbrukningen inom respektive marknad samt de aktuella ländernas utrikeshandel och handelspolitik. Det detaljerade grundmaterialet är konfidentiellt av konkurrensskäl. Slutsatserna kommenteras i det följande och kan även sammanfattningsvis utläsas ur tabell 2 i avsnitt 6.

Det nya verkets produktion kan grovt indelas i två produktområden, dvs fartygsmaterial och övriga profil- och stångprodukter. Marknaden för *fartygsmaterial*, som karaktäriseras av specialiserade produkter med få europeiska tillverkare, har bedömts med utgångspunkt från den väntade utvecklingen inom europeisk varvsindustri, dvs efterfrågan på nya fartyg av skilda kategorier.

Marknaden för produktområdet "Övriga profiler" kännetecknas av

många tillverkare och ett brett avsättningsområde. Uppskattningarna av avsättningen hemma och på export baseras alltså på de förutsättningar som angivits i det tidigare, dvs de skilda ländernas förbrukning, produktion och utrikeshandel.

Avsättningen har beräknats som maximal avsättning i genomsnitt över en konjunkturcykel.

2.4.1 Produktområdet övriga profiler

Sverige

Den sammanlagda svenska förbrukningen av aktuella produkter beräknas till ca 260 kton/år. Med hänsyn till övrig svensk produktion och en viss oundviklig import bör det nya mediumverket kunna avsätta ca 100 kton/år i Sverige. (Jfr tabell 2 i avsnitt 6.)

Norge och Finland

SSAB har en etablerad position inom norsk marknad och bör kunna försvara denna. Ett ökat samarbete med Norsk Jernverk när det gäller produktionsfördelning bör komma till stånd. Några omedelbara utbyggnadsplaner i Norge är inte aviserade.

Inom den finska marknaden bör beaktas att statlig exportfinansiering av verkstadsprodukter sker under förutsättning av att maximal andel finskt ursprungsmaterial använts i produktionen. Vidare har COMECON-segmentet en central roll i finsk utrikeshandel. Slutligen bör noteras att vissa balk- och stångprodukter inom Finland p. g. a. Rautaruukkis starka ställning har plåt som utgångsmaterial. Det förutsattes i utredningen att svensk export till Finland av aktuella profilprodukter kan bibehållas.

Sammantaget bör avsättningen till dessa två marknader från ett nytt svenskt verk kunna uppgå till 45–50 kton.

EG

För EG som helhet gäller att svensk export av stål sannolikt inte kan ökas. EG-länderna har i likhet med Sverige drabbats av en stagnerande hemmamarknad samtidigt som den nuvarande, för vissa länder mycket stora, exporten möter hård konkurrens från nya stålproducerande länder. Inom EG pågår en omfattande strukturomvandling. Denna kan emellertid knappast väntas leda till en total minskning av stålkapaciteten. Som exempel kan nämnas att nya verk byggts i Italien och att ARBED-koncernen i Luxemburg avser bygga ett nytt verk som ersättning för äldre verk, som läggs ned. Befintliga moderna verk kan med måttliga investeringar fördubbla kapaciteten. Den totala nominella stålkapaciteten för EG-blocket är 50 Mton inom profil- och stångområdet och utnyttjandet för närvarande beräknas till 60 %. I sammanhanget bör också beaktas den svenska skriftväxlingen med EG, som går ut på att etablerade handelsmönster inte skall förändras, vilket främst innebär att exportnivån ej får öka.

Om detta handelsmönster inte skall ändras betyder det att maximal avsättning från ett nytt svenskt verk till EG kan uppgå till 110–115 kton.

Utomeuropeiska marknader

Sverige har för närvarande mycket begränsad försäljning till marknader utanför Västeuropa. Satsningar på nya marknader kräver marknadsföringsinsatser antingen genom etablering av egna försäljningsbolag eller agenter eller genom att anlita lokala agenturer och handelsföretag. Marknadsföringsinsatser av detta slag är dyrbara och nya exportörer möter för närvarande svår konkurrens från redan etablerade exportörer (främst EG-länder och Japan) i länder med stålimport.

Öststatsmarknaderna, SEV-länderna, erbjuder för närvarande eller framöver inga exportmöjligheter för Sverige. Östländerna har en väl utbyggd stålindustri och är för närvarande självförsörjande som helhet. Marknaden är dock under tillväxt och det finns vissa svårigheter med stålförsörjningen. Ökade maskinbeställningar från EG kan medföra en lättning för västeuropeiska stålmarknaden. Utbyggnaden av kapacitet är å andra sidan mycket kraftig. I Polen, Tjeckoslovakien, Rumänien och DDR byggs stordriftsverk inom det aktuella produktområdet med en sammanlagd nominell kapacitet om 3,0 Mton/år. Det är svårt att erhålla detaljerad statistik från SEV-länderna och bedöma vart avsättningen från de nya verken kommer att gå. Enligt de konsulter som SSAB anlitat kommer produktionen i huvudsak att avsättas inom östblocket, men det finns också möjligheter att kapacitet finns över för lågprisexport till västeuropeiska länder, något som ytterligare skulle innebära påfrestningar för den europeiska stålindustrin. Valutaskäl kan motivera sådan export.

Nordamerika, främst USA, har nettoimport av handelsstål. Även den amerikanska stålindustrin har en pågående strukturomvandling, men inte heller här bör det förutsättas att den leder till kapacitetsminskningar. De senaste indikationerna är i stället att branschen måste förstärkas med modern kapacitet. USA har under stålkrisens år infört en rad importrestriktioner och inga tecken finns på att denna politik kommer att ändras. För Sverige är marknaden vidare geografiskt avlägsen och transportkostnaderna kan betyda att export av lönsamhetsskäl blir utesluten, särskilt som endast små kvantiteter kommer ifråga för svensk del.

På övriga marknader finns växande efterfrågan – främst inom oljeproducerande länder och utvecklingsländer med pågående industrialisering, t. ex. Saudiarabien, Egypten, Marocko, Algeriet, Nigeria och Venezuela. Dessa länder väntas till övervägande delen importera stål under den närmaste tioårsperioden. Exportmöjligheter från Sverige till dessa länder begränsas emellertid av att stora stålproducerande länder redan har etablerad försäljning på dessa marknader. Japan har t. ex. stark dominans i Saudiarabien och andra oljeproducerande länder. Äldre kolonialmakter som Frankrike och England är starka inom sina före detta kolonier. Eng-

land har företrädare inom vissa sådana länder på grund av det gemensamma måttssystemet.

Belgien-Luxemburg uppträder också som en mycket stor stålexportör till afrikanska länder. Både Italien och Spanien, som har en växande stålindustri, ligger geografiskt nära de nämnda nordafrikanska länderna. Också Tyskland har en stark position i de här nämnda länderna.

Svensk export till de nämnda länderna måste alltså ske under stark konkurrens med länder som redan har en etablerad position och vars stagnerande hemmamarknad kräver ökning eller vidmakthållande av export.

Avsättningen på övriga marknader från SSAB torde enligt utredningens bedömning inte överstiga 30 kton/år. Egen etablering genom försäljningsbolag eller agenturer i de aktuella länderna kan inte motiveras av så låga kvantiteter. Eventuellt kan försäljning ske via tradingföretag i t. ex. Tyskland eller Storbritannien.

2.4.2 Fartygsmaterial

Nybyggnation av fartyg beräknas få en återhämtning fr. o. m. 1983 med största ökning fr. o. m. 1985 då ett stort tonnage byggt 1970–75 skall ersättas. Bulk- och tankfartyg kommer att få mindre betydelse än tidigare. Nya typer av fartyg med tyngdpunkt på offshore, utforskning, utvinning av mineraler till havs, flytande fabriker m. m. väntas öka. Avsättningen av fartygsmaterial från SSAB och övriga europeiska producenter, främst Norsk Jernverk, British Steel och västtyska Thyssen väntas ske till de västeuropeiska varven. Eftersom dessa varv i stor utsträckning är statsägda kan en preferens för inhemskt producerat material komma att gälla. Det västeuropeiska behovet av fartygsprofiler har beräknats till 400–450 kton 1987, vilket är en dryg fördubbling i förhållande till 1980. Under förutsättning att SSAB kan hävda sin nuvarande marknadsandel på 30–35%, skulle det sammanlagda tonnaget som kan tillverkas i det tänkta valsverkets dimensionsområde bli ca 100 kton. Därutöver skulle ca 50 kton fartygsmaterial tillverkas i befintliga grovverk i Luleå. SSAB har inte ambitionen att öka sin marknadsandel på fartygsmaterial då detta skulle innebära ett alltför starkt beroende av en marknad som kan bli underkastad stora efterfrågevariationer.

Den samlade avsättningen för ett nytt valsverk, räknat enligt de nu beskrivna förutsättningarna, skulle alltså bli ca 400 kton/år, vilket är ekonomisk minimikapacitet för verk av detta slag.

3 Teknisk studie

3.1 Kapacitet

Teknisk utformning av ett valsverk för det tidigare beskrivna produktprogrammet har utretts under medverkan av det tyska företaget DEMAG.

en av de största tillverkarna av valsverk i Europa. Det valda produktprogrammet är förhållandevis brett och sträcker över dimensioner som tillverkas i valsverk som brukar benämnas både grovverk, mediumverk och i viss mån även finverk. Gränserna mellan dessa verkstyper är alltså flytande.

Kapaciteten i ett valsverk påverkas av produktprogrammets bredd, verkets flexibilitet vid byte av produkter, valsningstiderna i verket samt kapaciteten i de led som föregår eller följer på valsningsoperationerna, t. ex. ämnesvärmning, svalning av valsat material och färdigställning av detta. Många av de nya verk som byggs läggs från början ut så att de led som föregår eller följer på valsningen kan byggas ut och kapaciteten därmed kan ökas kraftigt med begränsade investeringar.

Kapaciteten blir större ju snävare produktprogrammet är, vilket betyder både färre stillestånd vid valsbyten och enklare hantering av färdigprodukter. Moderna kontinuerliga valsverk har högre kapacitet än äldre reversibla verk p. g. a. kortare valstider men också p. g. a. snabba valsbyten. Ett brett program i ett kontinuerligt verk är därför mindre begränsande för kapaciteten än i ett reversibelt verk. SSAB's nuvarande verk inom det berörda produktområdet är av den reversibla typen, medan t. ex. Smedjebackens mediumvalsverk och verket i Hällefors är kontinuerliga verk.

Det verk som har utretts är ett kontinuerligt verk med modernaste tekniska standard. Årskapaciteten med det valda programmet är ca 400 kton/år i treskiftsdrift. Verket skulle kunna läggas ut för en utbyggnad till högre kapacitet, men detta skulle innebära högre investeringskostnader. Den senare redovisade investeringssumman avser alltså ett verk som inte är avsett att byggas ut.

400 kton/år är som tidigare nämnts en miniminivå för kapaciteten i ett nytt verk inom det angivna produktområdet. De tidigare nämnda nya östeuropeiska verken och det planerade ARBED-verket i Luxemburg är utlagda för betydligt högre kapaciteter, dvs. 600–1000 kton/år.

3.2 Processbeskrivning

Samtliga ämnen är stränggjutna blooms i endast tre dimensioner.

De värmes i en stegbalksugn och passerar därefter en utrustning för glödska尔斯rensning.

Förvalsningen sker i ett reversibelt duopar och färdigvalsningen i en kontinuerlig sträcka. Valsstolarna kan ändras från universalpar till duopar vid övergång från balk till profiler.

Hetan kapas i en flygande sax till svalbäddslängder på max 100 m. Efter svalningen riktas stången i fulla svalbäddslängder.

Kapningen utföres i två omgångar, varefter orderlängderna staplas och buntas. Alla färdigprodukter lagras inomhus.

Omställningstiderna kan hållas korta genom att hela valsstolarna i den kontinuerliga sträckan bytes ut vid valsbyten.

Metoden för transport av de färdiga produkterna från färdiglagret till hamnen eller till kund har inte studerats i detta projekt.

3.3 Anläggningsbeskrivning

Ugnen är en övereldad stegbalksugn med kapaciteten 120 ton/tim. Den eldas med en blandning av masugns gas och koksgas.

Det reversibla förparet har valsdiametern 900 mm och valsbelängden 2 200 mm. Den kontinuerliga färdigsträckan består av 6 universalpar och 3 flänsstuckpar vid balkvalsning.

En översikt över verkets layout visas i fig. 1.

Svalbäddens längd 100 m, bredd 27 m.

För kapning finns totalt 4 kallsågar.

I hela byggnaden sitter 22 traverskranar med lyftkraft mellan 10 och 40 ton.

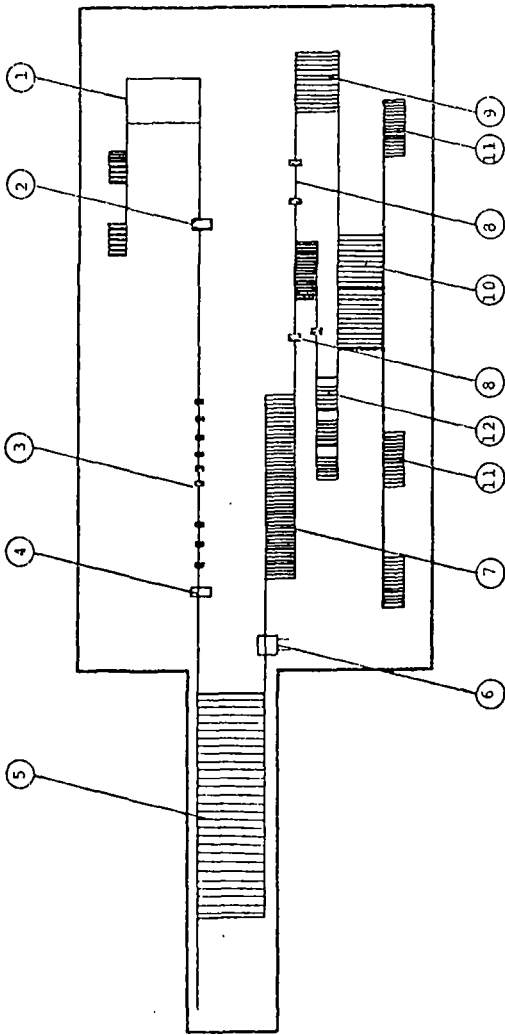
Verkets försörjning av el, vatten, ånga etc. kommer så långt det är möjligt att anslutas till SSAB:s distributionsnät.

Byggnadens max. mått är 450×155 m. Den placeras i öst-västlig riktning på tomten väster om koksverket. Invändigt är de olika aktiviteterna avskilda med mellanväggar för att förbättra arbetsmiljön. Stommen är en stålkonstruktion med väggar av profilerad plåt.

Figur 1

Mediumvalsverk Luleå

Förslag till layout mars 1980



Beteckningar

- 1 Ugn
- 2 Förpar
- 3 Kontsträcka
- 4 Flygande sax
- 5 Svalbädd
- 6 Riktmaskin

Produktprogram

- HE 100-180
 - IPE 80-300
 - U 80-260
 - Platt 80-250
 - Vinkel liks. 50-150
 - Vinkel olika. 100x50-250x90
 - Bulb 100-240
- Kapacitet 400.000 ton/år

3.4 Anläggningskostnad

Kostnaderna är tagna ur en riktpri soffert från DEMAG samt från egna erfarenhetsvärden. De gäller 1980-01-01 i Luleå.

Kostnader för projektgrupp, montagepersonal och utbildning av driftspersonal ingår i investeringskostnaden.

Markanläggningar	15,0 Mkr
Byggnader	155,7
Maskiner inkl. fundament	535,0
Elutrustning	236,0
Temporära åtgärder	3,4
Projektering, kontroll	27,8
Övrigt	6,1
	<hr/>
	979,0 Mkr

Medräknas räntekostnader och prisökningar under byggnadstiden kan investeringssumman beräknas till ca 1 200 Mkr.

3.5 Produktionskapacitet

Produktprogrammet omfattar 359 kton/år.

Med ett genomsnittligt utbyte på 92,7% är behovet av ämnen 387 kton/år. Antalet ämnesdimensioner har nedbringats till endast tre.

160×160 mm	124 kton/år
175×225	175
225×330	88

Verkets kapacitet är 70 ton/tim, totaltid och 92 ton/tim, effektivtid.

Kapacitetsberäkningarna är gjorda med 75% effektivtid, motsvarande 3 873 tim./år.

Under det första året efter driftstarten beräknas produktionen uppgå till 144 kton/år. Under det andra året uppgår den till 270 kton/år och under det tredje året till 350 kton/år, vilket praktiskt taget är full kapacitet.

3.6 Personal

För genomförandet behövs en projektgrupp med egen och inhyrd personal. I det intensivaste skedet uppgår den till 60 personer. Totalt omfattar projektledningen 1 200 manmån.

Byggnads- och montagepersonalen kulminerar under början av det tredje året efter beviljat anslag med 480 personer. Totalt omfattar bygg och montage 7 620 manmån.

Driftpersonalens första skiftlag anställs 3 månader före driftstarten. Under första halvåret efter starten ökas till 2-skift och 3-skift. Vid full produktion sysselsätter verket 330 personer.

3.7 Tidplan

Från beslut att genomföra projektet fram till en definitiv anslagsbegäran tar det 6 månader.

Därefter tar tillverkning av utrustning 26 månader. Montaget tar ytterligare 10 månader och följes av en provdriftsperiod på 4 månader.

Förprojektering till anslagsbegäran	6 mån.
Tillverkning av mek.- och elutrustning	26
Montage	10
Provdrift	4
Tid från beslut till driftstart	46 mån.

Byggnaden färdigställs så att maskinmontaget kan göras inomhus. Om det är önskvärt att fördela byggnadsarbetena jämnare kan byggnaden påbörjas i förväg efter ett principbeslut om layouten.

4 Lönsamhet

Det nya verkets lönsamhet har beräknats enligt följande förutsättningar. Den genomsnittliga produktionsvolymen har antagits vara ca 320 kton/år. Denna nivå är något lägre än vad verket kan producera vid full kapacitet. För investeringskalkylen har emellertid det ansetts riktigt att räkna med det erfarenhetsmässiga kapacitetsutnyttjandet. Produktionsvolymen i genomsnitt över konjunkturykeln har därför justerats ned i enlighet med detta. Produkterna avsätts på hemmamarknaden och på export enligt de proportioner som angivits i marknadsutredningen. Någon export till utomeuropeiska marknader har emellertid inte antagits då lönsamheten på sådan export blir svag.

Samtliga pris- och kostnadsantaganden har gjorts i 1980 års prisnivå. I kalkylen ingår direkta tillverkningskostnader samt försäljnings-, administrations- och utvecklingsomkostnader. Försäljningspriserna avser de 1980 gällande på aktuella marknader. Produkterna belastas i förekommande fall med fraktkostnader enligt 1980 års nivå.

Ingående ämnen har beräknats till självkostnad inkl. kapitalkostnader vid 90% kapacitetsutnyttjande. Kapitalkostnaderna har beräknats med utgångspunkt från anskaffningsvärde samt 12% ränta på engagerat kapital.

Under de angivna förutsättningarna kommer verket inte att kunna täcka kapitalkostnaderna vid en livslängd på 20 år för maskiner, 30 år på byggnader samt 12% ränta. Därtill kommer ränta på rörelsekapital. Ca 80% av investeringskostnaderna skulle behöva erhållas ränte- och amorteringsfritt för att kapitalkostnader på resterande investeringsbelopp skulle kunna täckas av driftsöverskott.

För att erhålla full kapitalkostnadstäckning skulle följande krävas vid i övrigt oförändrade förutsättningar:

- Försäljningspriserna måste vara drygt 22 % högre än nu gällande prisnivåer med i övrigt oförändrad kostnadsnivå. Det kan noteras att realpriserna på handelsstål sedan 1963 i genomsnitt har utgjort 97 % av detta års prisnivå. I beräkningen har inkluderats 1974. då prisnivån var 43 % högre än basåret 1963.
- Kostnaderna (exkl. kapitalkostnader för anläggningen) måste sänkas med ca 31 % vid oförändrade försäljningspriser, vilket inte är möjligt då tillverknings-, försäljnings-, administrations- och utvecklingskostnader skulle i så fall ligga nära noll. Alternativt skulle ämneskostnaderna sänkas med ca 47 %, vilket inte heller är möjligt.
- Om försäljningspriserna ökar med 10 % från antagen prisnivå, måste kostnaderna (exkl. kapitalkostnader för anläggningen) sjunka till en nivå som är 15 % lägre än beräknat. Med oförändrade ämneskostnader innebär det att tillverknings-, försäljnings-, administrations- och utvecklingskostnader måste sjunka till en nivå som är ca 42 % av beräknade kostnader.
Alternativt skall ämneskostnaderna sänkas med drygt 20 %.

5 Konkurrensförutsättningar

5.1 Kostnader

Vissa jämförelser har gjorts mellan tillverkningskostnaderna för produkterna från det tänkta valsverket och motsvarande tillverkningskostnader hos effektiva europeiska konkurrenter.

De väsentligaste kostnadsposterna för produkterna är:

- ämneskostnader
- omvandlingskostnaderna i valsverk inkl. färdigställning
- kapitalkostnader
- distributions- och fraktkostnader

Ämneskostnaderna i SSAB Luleå förväntas kunna nedbringas vid tillkomsten av ett nytt valsverk genom att högre kapacitetsutnyttjande och färre ämnesdimensioner erhålls i förhållande till nuläget. Därmed kan SSABs ämneskostnader komma att ligga på samma nivå som hos effektiva europeiska konkurrenter. I detta fall har hänsyn inte kunnat tas till kapitalkostnader p. g. a. att olika beräkningsgrunder används av SSAB och konkurrenterna.

Omvandlingskostnaderna i valsverk samt färdigställning påverkas av det totala tonnaget och sortimentets bredd. Eftersom tonnaget i förhållande till effektiva konkurrenter är litet och sortimentet brett kommer det tänkta nya valsverket att få vissa kostnadsnackdelar i jämförelse med dessa. Det bör dock noteras att det nya verkets omvandlingskostnader per ton blir 35–40 % lägre än i nuvarande SSAB-verk med produktprogram och volymer enligt 1980 års budget.

Kapitalkostnaderna per ton för det tänkta nya verket blir avsevärt högre än hos befintliga effektiva konkurrenter, då dessa byggt verk till anläggningskostnader som är betydligt lägre än dagens. Till detta kommer att det tänkta SSAB-verket har litet tonnage. Nu kända planerade verk skulle alltså p. g. a. högre kapacitet också få lägre kapitalkostnader per ton.

Distribution och frakt. Distributionskostnaderna till den svenska marknaden från det nya verket blir låga i förhållande till de europeiska konkurrenternas distributionskostnader till samma marknad. Ca 70% av volymen i det nya verket skulle dock avsättas på export, vilket innebär att produkterna belastas med fraktkostnader till exportmarknaderna. I jämförelse med producenterna på dessa marknader skulle SSAB alltså få tämligen stora kostnadsnackdelar.

Sammantaget kan konstateras att produkter som avsätts på närmarknaden från det nya verket bör kunna få kostnadsfördelar mot importerade produkter, så länge kapitalkostnader inte ingår. På exportmarknaderna kommer SSAB dock att få kostnadsnackdelar jämfört med producent inom respektive land. Inberäknas kapitalkostnader kommer SSAB att ha kostnadsnackdelar på samtliga marknader.

5.2 Kvalitet och utvecklingstendenser

Det nya verket har kvalitetsfördelar jämfört med nuvarande tillverkning, t. ex. vid valsning av tunnväggig balk. Vissa av de balkprodukter som där kan produceras kan inte produceras i nuvarande verk. Detta gäller dock främst produkter där den svenska förbrukningen är relativt liten och som till tämligen stor del skulle exporteras från ett nytt verk. Å andra sidan kan det förväntas att utvecklingen går mot ökad användning av tunnväggiga och lättare profiler.

Varmvalsade profiler bör med nuvarande tekniska utveckling inom varmvalsningstekniken väl kunna hävda sig gentemot kallformade profilprodukter. Några utvecklingstendenser inom tekniken är nya metoder för energibesparing och energiåtervinning. De nya verken bör t. ex. anpassas till att ta emot varma ämnen direkt från stränggjutningen. Varmvalsverken bör alltså byggas på samma plats som ståltillverkningen. Svalbäddar för färdigt material bör byggas så att värmen kan återvinnas. Sådan teknik är under utveckling. Ugnar bör byggas som kan använda andra bränslen än olja, vilket är det dominerande bränslet idag. Värmebehandlingen av färdigt material kan också ske genom mer energisnåla och effektiva metoder.

I själva formningstekniken kan förenklingar ske genom att man strängguter förprofiler direkt och därigenom undgår förvalsningar i valsverket. Detta fordrar dock långa tillverkningsserier och är inte möjligt för verk med brett sortiment.

Krav på både yttre och inre miljö, t. ex. eliminering av luft och vattenföroreningar, värme, buller och drag, kommer också att få betydelse för utvecklingen.

6 Konsekvenser av ett nytt verk för den svenska strukturen

6.1 SSABs verk

Det förutsätts att finverket i Luleå samt mediumverket i Domnarvet läggs ned vid tillkomsten av ett nytt verk i Luleå. Det nya verket tar emellertid också över 40–50% av den nuvarande produktionen i de två grövre verken i Luleå, dvs. universalverket och grovvalsverket. Den fortsatta driften av dessa verk blir alltså beroende av möjligheterna att förlägga annan produktion dit.

Som tidigare redovisats förutses en efterfrågeökning för fartygsprofiler. Vidare skulle grovverkets produktion kunna ökas genom att rälstillverkningen i Domnarvet läggs ned och överflyttas till Luleå. Detta kräver förutom nya investeringar att en acceptabel prisnivå på räls kan säkras genom långtidsavtal med kunderna, dvs. SJ och det norska järnvägsföretaget NSB.

En ökad tillverkning av fartygsmaterial skulle i första hand förläggas till groverket. Rälstillverkning skulle också kunna förläggas till detta verk, men sådan tillverkning kan också vara möjlig i universalverket. I övrigt skulle fortsatt drift i universalverket vara beroende av en ökad produktion av grova profiler som till huvuddelen måste avsättas på export. Detta kräver en hög exportnivå från Sverige.

6.2 Övriga svenska verk

Övriga svenska verk inom det nya verkets dimensionsområde är Smedjebackens mediumvalsverk, Boxholms mediumvalsverk, Hallstahammars verk och Hällefors nya mediumvalsverk. De två sistnämnda verken berörs inte direkt eftersom de har ett anant produktprogram än det nya verket, men de kan indirekt beröras om något av övriga berörda verk skulle övergå till andra produkter för att undvika konkurrens med det nya verket. Halmstads Järnverk och Qvarnshammars Järnbruk berörs inte alls av det nya verket, då de enbart har tillverkning av armeringsstål. Inte heller berörs Boxholms och Smedjebackens finverk i annan mån än att deras export begränsas om den totala exporten av profilprodukter inte kan ökas.

Av tabell 1 framgår produktion, förbrukning samt utrikeshandel med profilprodukter – dvs. allt stångstål – utom armeringsstål och rälsprodukter för år 1979. Som framgår finns för dagen en stor nettoexport av dessa produkter.

Tillkomsten av ett nytt verk skulle inte väsentligt förändra situationen för övriga svenska verk vad gäller avsättningen på svensk marknad (se tabell 2). Avsättningen på svensk marknad från det nya verket motsvarar ungefär samma volym som SSAB-verken har f. n. av profilprodukter exkl. fartygsmaterial. De övriga verken tillverkar inte fartygsmaterial och SSABs expansion på detta område skulle inte påverka dem.

Exporten från de övriga svenska verken är emellertid hög i dagsläget. Dessutom utnyttjas inte deras tillgängliga kapacitet vilket framgår av tabell 2. En produktionsökning i dessa verk skulle behöva avsättas på export. Om det antas att nuvarande exportnivå inte kan ökas – bl. a. med hänsyn till Sveriges relationer till EG-marknaden – skulle exportutrymmet totalt sett minska för de övriga verkens del eftersom det nya verket i Luleå skulle ha högre export än SSAB har idag. De övriga svenska verken skulle alltså få ett minskat marknadsutrymme i förhållande till dagsläget. Detta tillsammans med den nuvarande överkapaciteten innebär att vissa verk skulle behöva läggas ned. En annan faktor är att lönsamheten på export är svag, särskilt export till avlägsna marknader.

Produktionen skulle även kunna ökas genom minskad import. Denna möjlighet begränsas dock av att det svenska grossistledet även försättningsvis kan antas komma att utnyttja förmånliga priserbjudanden från utländska leverantörer. En minskad import från detta led skulle också kunna medföra ökad etablering av agenter för utländska företag i Sverige. En viss import kommer att vara oundviklig för att säkra försörjningen av produkter som inte tillverkas inom landet. Även om den nuvarande importen skulle nedbringas med ca 10% av förbrukningen skulle inte den svenska överkapaciteten kunna elimineras.

Övriga nordiska verk

Det nya verket ligger delvis inom samma produktområde som valsverken i Norsk Jernverk. Eftersom Norsk Jernverk också har tillverkning av fartygsmaterial skulle en ökad produktion inom SSAB också påverka Norsk Jernverk. Även Det Danske Staalvalseverk har produktion inom samma område som det nya verket. I Finland finns motsvarande produktion bl. a. i Imatra och Dalsbruk inom Ovakogruppen. Några större konsekvenser för de övriga nordiska verken torde dock inte ett nytt verk i Luleå föranleda.

Tabell 1. Profilprodukter i handelsstål, dvs. allt stångstål exkl armering och banbyggnadsmaterial. År 1979.
Värden i Kton.

Producent	Totala leveranser	Avsättning Sverige	Norge & Finland	EG	Övriga länder	Total export	Export %
SSAB	315	130	75	100	10	185	59
härav							
-fartygsmaterial	110	30	25	45	10	80	73
Övriga profilprodukter inom nytt mv-område							
SSAB	205	100	50	55	—	105	51
Övriga verk	135	75	10	50	—	60	44
Övriga profilprodukter utom nytt mv							

Producent	Totala leveranser	Avsättning Sverige	Norge & Finland	EG	Övriga länder	Total export	Export %
Övriga verk	250	125	30	65	30	125	50
S:a exkl fartygsmtl	590	300	90	170	30	290	49
Summa totalt	700	330	115	215	40	370	53
Import		230					
Svensk tillförsel		560					

Källor: Svensk Järnstatistik, uppgifter från företagen. SSABs produktion av övriga profiler har i sin helhet förts till produktområdet för ett nytt mediumverk, då ett sådant skulle ersätta merparten av befintlig produktion av sådana produkter. Vissa nu tillverkade produkter faller dock utom det nya verkets område. Siffrorna är avrundade.

Tabell 2. Profilprodukter i handelsstål, dvs. allt stångstål utom armering och banbyggnadsmaterial i fall av ett nytt valsverk i Luleå.
Värden i Kton.

Producent	Totala leveranser	Avsättning Sverige	Avsättning Export	Kapaciteter 3-skift	Aktuella verk
<i>Nytt verk</i>					
SSAB	345			400	
härav					
fartygsmaterial	95	beroende på varvsind. utveckling			
Övriga profiler	250	100	150		
<i>Övriga verk</i>					
mediumverk	Avsättn. Sverige + möjlig export	75	Återstående utrymme enl. 1979 års exportnivå	290	Smedjebacken, Boxholm, Hällefors och Hallstahammar
finverk	345	130	140	260	Smedjebacken, Boxholm, Hällefors och Hallstahammar

Anm. Nytt verk SSAB avser maximal avsättning på Sverige och export. Utrymmet för avsättning Sverige för övriga verk har beräknats med samma förbrukning och import som 1979. Kapaciteterna i Hällefors och Hallstahammar har fördelats lika på medium- och finverk. Dessa verk berörs endast indirekt av ett nytt valsverk i Luleå.

SSABs grovverk förutsätts ha produktion av fartygsmaterial och räls vilket inte har kvantifierats i tabellen. Universalverkets tillverkning skulle begränsas av exportutrymmet och möjlig produktion i detta verk inkluderas därmed i kvantiteten 345 under "övriga verk".

7 Slutsatser och rekommendationer

Utredningen har konstaterat att det kan vara möjligt att avsätta produktionen från ett nytt verk om nuvarande svenska avsättningsvolymerna på export och hemmamarknad i stort sett kan bibehållas. Det nya verket skulle i så fall exportera ca 70% av produktionen. Emellertid kan överkapaciteten i Europa och risk för ökad protektionism medföra att marknadsutsikterna för svensk export försämras. Utredningens slutsats är därmed att det med hänsyn till marknadsutsikterna, nu gällande lönsamhetsbetingelser och SSABs möjligheter att finansiera investeringen saknas förutsättningar att bygga ett nytt valsverk av ovan beskrivet slag i Luleå.

En förbättring av stålefterfrågan med åtföljande prisstegringar är förutsättningar för ökad lönsamhet. SSAB utesluter inte att sådana förbättring-

ar kan inträffa i framtiden även om det nu saknas tendenser i denna riktning. Som framgår av lönsamhetsutredningen krävs mycket stora förändringar i förutsättningarna för att investeringen skall bli bärkraftig.

SSAB kan följaktligen inte rekommendera ett genomförande av projektet i dagens situation. Innan beslut fattas om den framtida inriktningen för profilprodukterna bör andra alternativ utvärderas mer noggrant, bl. a. med hänsyn till den svenska produktionsstrukturen i övrigt.

Det kan konstateras att den svenska strukturen för profiltillverkning med många små verk och höga kostnader inte på sikt kommer att vara konkurrenskraftig. En strukturomvandling måste förutsättas.

Om det med hänsyn till förbättrade marknads- och lönsamhetsutsikter blir akutellt med ett nytt valsverk för profiler i Sverige bör detta verk placeras i anslutning till en långsiktigt bärkraftig metallurgisk tillverkning.

Utdrag ur strukturplan för svenskt stål 1978-05-30

Grova, långa produkter

SSAB är idag i stort sett ensamtillverkare i Sverige av långa, grova produkter av typ balk, räls, profil- och universalstång. Inom SSAB tillverkas produkterna i rälsverket i Domnarvet och i grov- och universalvalsverken i Luleå. Marknaden beräknas inom detta område ha mycket låg tillväxttakt.

Grovvalsverket i Luleå är byggt för valsning av grova profiler. Investeringsprogrammet innebär att svalbädden kompletteras för längre heta-längder. Detta ger bättre rakhet samt möjligheter till rälstillverkning. Adjutageutrustningen förbättras. Rälsverket i Domnarvet bör på sikt läggas ned och tillverkningen av räls överföras till Luleå. Härigenom kan all produktion av grova produkter koncentreras till ett enda valsverk. Med det föreslagna investeringsprogrammet bedöms verket uppnå tillfredsställande konkurrenskraft både kvalitets- och kostnadsmissigt. Totalt uppgår investeringarna i grovvalsverket till ca 95 Mkr.

Universalverket i Luleå är av relativt modern konstruktion men saknar idag såväl en egen värmningsutrustning som eget förpar. Detta ger ett orationellt produktionsflöde där exempelvis förprofilering i andra valsverk med åtföljande omvärmning förekommer. Valsverket kan idag ej utnyttja stränggjutna ämnen, vilket medför otillfredsställande produktkostnader. Inom verkets produktområde föreligger viss substitutionsrisk som kan påverka verkets framtidsmöjligheter.

Utdrag ur strukturplan för svenskt stål 1978-05-30

För att verket överhuvudtaget skall kunna leva vidare måste investeringar genomföras så att verket kan övergå till att utnyttja stränggjutna ämnen. En investering i nytt förpar måste också genomföras om verket skall kunna

få ett rationellt flöde och utnyttjas effektivt. Investeringarna i universalvalsverket beräknas till ca 240 Mkr, varav det omedelbart aktuella investeringsbehovet uppgår till ca 100 Mkr.

Inom det grova produktområdet uppgår den totala investeringsvolymen till ca 330 Mkr. Antalet sysselsatta minskar på sikt med ca 200 personer, främst som en följd av nedläggningen av rälverket i Domnarvet.

Medium- och finverksprodukter

Inom detta produktområde är tillverkskapaciten i Sverige ungefär dubbelt så stor (ca 800 kton) som den svenska marknaden (ca 425 kton 1977). Överkapaciteten är störst inom det klenare sortimentområdet.

Produkterna tillverkas, förutom av SSAB, av de mindre och medelstora handelsstålsverken. Valsverken är i flertalet fall av äldre datum. Inom SSAB tillverkas produkterna i mediumverket i Domnarvet, finverket i Domnarvet samt finverket i Luleå.

Med hänsyn till den komplexa tillverkningsstrukturen i Sverige pågår en för branschen gemensam strukturutredning inom detta område under ledning av förre LO-ordföranden A. Geijer. Denna utredning får självfallet betydelse för SSAB:s egen struktur inom detta produktområde. Vissa slutsatser rörande utvecklingen inom SSAB kan dock redan nu fastslås.

Utdrag ur strukturplan för svenskt stål 1978-05-30

Höjda kvalitetskrav och successivt försämrade produktionsekonomi hos befintliga gamla verk kan komma att kräva, att ett nytt mediumverk byggs i Sverige under första delen av 80-talet. Det är naturligt att SSAB som är största svenska tillverkaren inom området, med sin råstålskapacitet och utrustning för stränggjutning blir det företag som bygger det nya verket. Verket placeras då i Luleå. Kostnaderna för ett nytt mediumverk uppskattas till 360 Mkr.

För att få ett komplett sortiment inom balkområdet bör SSAB ta upp tillverkningen av fyrkantrör på sitt program. Tillväxttakten för fyrkantrör är hög. Detta sammanhänger delvis med att fyrkantrör inom vissa områden substituerar konventionell balk. Marknaden i Sverige uppgår till 65 kton (1977). Band för tillverkningen erhålles från bredbandvalsverket. Verket bör med hänsyn till fraktkostnader för varmvalsade band och färdiga fyrkantrör placeras i Domnarvet. Möjligheten till en placering i Grängesberg skall utredas. Ett nytt verk för fyrkantrör beräknas kosta ca 160 Mkr.

Projektdeltagare i utredning om nytt mediumvalsverk i Luleå

Arbetet har letts av en *styrgrupp* med deltagarna
Orvar Nyquist, Vvd, ordförande

Olav Johannessen, chef Div Koksverk, Luleå

Sven Åke Johansson, chef koncernstab Ekonomi, Stockholm

Bo Lagergren, chef Div Specialprodukter, Borlänge

Herbert Öquist, chef Div Profiler, Luleå

Sekreterare har varit Helve Boman, koncernledningens kansli, Stockholm.

För *marknadsutredningen* har ansvarat Ralph Zachrisson koncernstab Marknad, med bistånd från marknadsenheterna inom divisionerna Profiler och Specialprodukter samt SSABs utländska dotterbolag. För marknadsundersökningar har vidare konsultföretagen Atkins Planning, England, och Industrial Market Research, England, anlåtats.

Teknisk utredning har utförts under ledning av Sven Gunnar Svensson, division Profiler, Luleå med bistånd av bl. a. Bertil Öberg, Curt Johansson, Hans Göran Zetterwall, Hans Sandberg och Jörgen Pehrson, samtliga SSAB. Det västtyska företaget DEMAG har anlåtats för tekniska utredningar beträffande verkets layout, valsningsutrustning, kapacitetsberäkningar m. m.

Tekniska diskussioner har hållits med två andra leverantörer av utrustning, nämligen Morgårdshammar AB och Schloemann-Siemag.

Professor P. O. Strandell vid KTH i Stockholm och forskningschef B. Orrling vid BTF i Luleå har löpande hållits informerade om projektet.

Lönsamhetsutredning har utförts av division Profiler under ledning av Hans Göran Zetterwall.

För *konkurrensstudier* har ansvarat P. O. Boman, chef koncernstab Teknik samt Hans Sandberg och P. O. Björkman, central Forskning och utveckling.

Konsekvenser för övriga nordiska verk har utretts av Olav Johannessen. Diskussioner i denna fråga har förekommit med Smedjebackens Valsverks AB samt Boxholms AB.

Studiebesök har gjorts vid valsverk i bl. a. Västtyskland, Polen, Italien, Sydafrika och Japan.

Referensmaterial

Rapporter

Marknadsutredning, nytt mediumvalsverk i Luleå 1980-03-13. Ansvarig Ralph Zachrisson. Konfidentiell.

Mediumvalsverk i Luleå. Teknisk utredning 1980-03-13. Ansvarig Sven Gunnar Svensson. I utredningsmaterialet ingår lönsamhetsstudie och konkurrensjämförelser. Materialet är delvis konfidentiellt.

Opportunities for a new medium section mill for SSAB. Industrial Market Research Ltd 1980-01-04.

Export opportunities for Medium section mill products. Atkins Planning. Nov. 1979.

Vorplanungsstudie Mittelstahlstrasse für Svenskt Stål AB Luleå. Mannesmann Demag, februari 1980.

Härutöver i form av *PM och arbetsmaterial* reserapporter från besök i utländska och svenska verk samt underlag för beräkningar m.m. från berörda divisioner inom SSAB.

Verksamhetsberättelse för Strukturdelegationen Kalenderåren 1978—1979

Innehållsförteckning

1	Bakgrund avseende specialstålsindustrin	95
a	Internationell bakgrund	95
b	Utvecklingen i Sverige	95
c	Olika typer av strukturåtgärder inom specialstålsindustrin	96
2	Bakgrund avseende gjuteriindustrin	97
3	Strukturdelegationen	99
a	Uppgifter	99
b	Ledamöter, kansli m. m.	99
c	Arbetsätt avseende specialstålsindustrin	99
d	Arbetsätt avseende gjuteriindustrin	100
4	Av strukturdelegationen finansierade projekt	101
a	Sammanfattning	101
b	Redovisning av finansierade projekt inom specialstålsindustrin	101
c	Finansierade projekt inom gjuteriindustrin	103
5	Sammanfattning beträffande gjuteriindustrin	104

Underbilagor

1	Sammanfattning av lånevillkoren m. m.	105
2	Ledamöter, experter och handläggare	106
3	Tablå över beviljade lån och garantier	107
4	Övriga strukturåtgärder samt synpunkter på framtiden för specialstålsindustrin	107

Delegationen för strukturfrågor inom vissa branscher – Strukturdelegationen – har haft till uppgift att under åren 1978 och 1979 *dels* pröva fråga om lån och lånegaranti för att främja strukturomvandlingen inom specialståls- och stålgiuteriindustrin, *dels* ta initiativ till, följa och stödja strukturomvandlingen inom specialstålsindustrin. För långivning har delegationen disponerat ett anslag på 700 milj. kr., varjämte delegationen bemyndigats att besluta om lånegarantier på sammanlagt 600 Mkr. Sedan delegationens angivna verksamhet avslutats får delegationen härmed avge följande verksamhetsberättelse för sin verksamhet under kalenderåren 1978 och 1979.

1 Bakgrund avseende specialstålsindustrin

a *Internationell bakgrund*

Den gynnsamma resultatutvecklingen för världens stålindustri under 1973 och 1974 förledde många företagsledning runt om i världen till starkt uppdrivna förväntningar om den framtida utvecklingen. Mycket ambitiösa investeringsplaner antogs. Tvärtemot vad man antagit kom efterfrågan i stället att minska. Trots att investeringarna skrinlades i största möjliga utsträckning redan inom något eller några år, fick de till följd att produktionskapaciteten ökade varje år under hela lågkonjunkturen. De gamla ställänderna i Västeuropa men också Japan och USA tvingades vidta långtgående åtgärder i form av finansiella stöd, pris- och volymkarteller samt överenskommelser om begränsningar av exporten. Sviterna av lågkonjunkturen är ännu långt ifrån övervunna.

Kapacitetsutnyttjandet i Västeuropa och Japan ligger fortfarande under 1974 års, vilket också bekräftas av att prisutvecklingen inte följt det vanliga konjunkturförloppet. Inte heller för framtiden tror man i allmänhet på någon väsentlig förändring till en för stålindustrin förmånligare utbuds- och efterfrågesituation. Efterfrågeökningen spås bli väsentligt lägre än vad som tidigare ansetts vara huvudtrenden, samtidigt som de s. k. "nya industriländerna" fortsätter att bygga ut kapaciteten. En avvikande uppfattning har anmälts i en amerikansk studie, där man antar att tillgänglig kapacitet i praktiken är lägre än vad som angetts i olika översikter. En måttlig efterfrågeökning skulle därför redan i början på 1980-talet kunna leda till en bristsituation! Om denna rapport förtjänar att tas på allvar återstår att se. Faktum kvarstår dock att felprognosen från världens samlade stålexperts (IISIs Münchenkonferens) år 1974 (alltså efter utbrottet av den s. k. oljekrisen) tillhör modern ekonomisk historias värsta. Historien har under alla omständigheter visat att tvärsäkra prognoser svårligen låter sig göras.

b *Utvecklingen i Sverige*

För Sveriges vidkommande drabbades handelsstålsindustrin först och hårdast, i synnerhet kanske den del som hade varven som huvudsaklig kund. Inom detta avsnitt av stålindustrin är det tvivelsutan befogat att tala om en djupgående strukturell förändring i så måtto att efterfrågan från den viktigaste kundkategorin, de nordiska storvarven, inom loppet av några månader minskade drastiskt. Detta illustrerar också på ett hårdhänt sätt vikten av att korrekt avväga fördelarna med en långtgående specialisering mot risken av att avsätta merparten av sin volym till ett fåtal kunder inom en och samma bransch. För att lösa problemen för de största handelsstälverken bildades som bekant SSAB med staten som hälftendelägare vid sidan av Stora Kopparberg och Gränges, två företag som under senare år avvecklat praktiskt taget allt aktivt engagemang inom stålindustrin.

För specialstålsindustrins del dröjde krisen något längre. En viss inhemsk efterfrågan samt lagerstödet begränsade förlusterna och flertalet företag planerade för en konjunkturuppgång under det andra halvåret 1976. Inte minst den finansiella planeringen förutsatte att lagren då skulle kunna avvecklas, samtidigt som rörelsen skulle börja generera mera kapital. Konjunkturuppgången lät dock vänta på sig ytterligare två år, något som på många håll ledde till ett mycket ansträngt finansiellt läge.

En extremt svag efterfrågan på svenska produkter i kombination med lageravvecklingen ledde till att produktionen av specialstål under 1977 låg på endast 65% av nivån 1974. (Under tolv månadersperioden oktober 1978 t. o. m. september 1979, uppnåddes fortfarande bara 84%.)

I 1977 års specialstålsutredning (DsI 1977: 3) analyserades förutsättningarna för denna industris framtid och flera konkreta förslag presenterades. Utvecklingen av företagens soliditet och likviditet under 1977 hotade emellertid att rasera förutsättningarna för en ordnad omstrukturering. I flera fall saknades de nödvändiga finansiella resurserna för allt annat än de mest elementära behoven.

c Olika typer av strukturåtgärder inom specialstålsindustrin

Under årens lopp har åtskilliga synpunkter framförts rörande önskvärda typer av förändringar inom specialstålsindustrin. Företagen själva, de fackliga organisationerna och statsmakterna har i olika sammanhang och från olika utgångspunkter analyserat problemen och framlagt förslag.

Nedan redovisas olika problem och förslag till åtgärder utan anspråk på inbördes rangordning, som i olika sammanhang framförts i syfte att åstadkomma en bättre branschstruktur.

- Den splittrade *ägarstrukturen* har ansetts utgöra ett hinder för en rationell samordning. Behov av ett statligt "strukturbolag" har också påtalats.
- *Produktionssamordning* utgör undantagslöst en central beståndsdel i alla strukturresonemang, inte minst mot bakgrund av den stora geografiska splittring som kännetecknar branschen. Underförstått bör i första hand företag med så lika sortiment som möjligt föras samman. Detta är liktydigt med en integration i djupled. Ett högt kapacitetsutnyttjande på längre sikt och mindre samlade investeringsutgifter skulle bl. a. stå att vinna. Minskning av personalstyrkan torde i de flesta fall bli oundviklig.
- En utbyggd *marknadsorganisation*, med tillräcklig geografisk, inneboende kompetens och ingående kunskaper om slutförbrukarnas behov, framstår som alltmer väsentliga element med en betydelse minst i nivå med föregående punkt. Insikten om hur kostnadskrävande och tidsödande det är att etablera en sådan har sent om sänder lett till slutsatsen att kapacitetsutnyttjandet och effektiviteten även i denna funktion är av största betydelse.
- I nära anslutning till marknadsorganisationen ligger problemen med den

fysiska *distributionen*, i synnerhet inom företag som exporterar upp till 90% av sin produktionsvolym. Denna hantering är inte bara kostsam utan också extremt kapitalkrävande, något som ytterligare talar för vikten av ett högt kapacitetsutnyttjande.

- Angående den *administrativa funktionen* har synpunkter framförts med vitt skilda inriktningar beroende på vilken betydelse man lagt i ordet "administration". Somliga har ansett att en väsentlig orsak till att konsekvenserna av lågkonjunkturen blev så svåra i vissa företag var företagets bristfälliga system för planering och kontroll av verksamheten. I andra fall skulle kostnaderna för administrationen ha varit för höga. Som ett ytterligare antagande gäller att för att ett redan hårt rationaliserat företag skall kunna gå vidare i sin kostnadsjakt så måste ny reducerbar kostnads massa tillföras med jämna mellanrum, exempelvis genom samgående med andra företag.
- Svenska stålverk har inte sällan en layout med rötter i förra seklet. Detta faktum i kombination med splittrade sortiment har i flera fall lett till att *produktionsflödena* blivit svåröverblickbara och orationella med exempelvis leveransförseningar och hög kapitalbindning som följd. Bland företagsinterna strukturåtgärder hör insatser på detta område till de viktigaste.
- Förändringar i sortimenten antingen genom *produktbyten* eller genom egen *produktutveckling* hör också till de angelägna åtgärderna. Samtidigt som behovet av s. k. uppgradering av sortimenten har påtalats så har man också nyktert konstaterat att god produktionsekonomi förutsätter ett kapacitetsutnyttjande, som inte kan uppnås enbart med hjälp av produkter med s. k. högt teknologiskt innehåll. Tvärtom så kommer under överskådlig framtid svensk stålindustri att vara beroende av relativt anonyma standardprodukter vilka kan levereras av förhållandevis många konkurrenter över hela världen. Här förblir produktionskostnaderna per enhet precis lika utslagsgivande som någonsin.

2 Bakgrund avseende gjuteriindustrin

Inom ramen för de särskilda branschprogrammen påbörjade statens industriverk i samråd med företrädare för stålgjuteribranschen en strukturundersökning år 1975. Efter hand kom undersökningen att omfatta samtliga tolv i landet då verksamma stålgjuterier.

Undersökningens resultat förelåg i början av 1977 och presenterades som en gemensam promemoria benämnd "stålgjuteriernas situation, nuläge och framtid". Promemorian översändes till chefen för industridepartementet 1977.03.09 genom verkets försorg.

I promemorian framhölls angelägenheten att erforderliga förändringar inom stålgjuteriindustrin kan påskyndas och ske i lämplig anslutning till

den aktuella omstruktureringen av specialstålsindustrin. Vidare sägs att eventuella statliga stöd måste inriktas på en förbättrad och på sikt effektiv branschstruktur. Man bedömde att det fanns en betydande risk för överkapacitet inom stålgiuteribranschen – vid normalkonjunktur ca 25% – och därigenom en koncentration till ett färre antal gjuterier som ofrånkomlig. Stålgiuterierna skulle behöva reduceras till hälften för att åstadkomma konkurrenskraftiga produktionsenheter i 80-talets branschstruktur. I den samfälliga bedömningen av branschsituationen deltog giuteriföretagen, branschorganisationerna, fackliga organisationer och statens industriverk.

Den väsentligaste orsaken till den konstaterade obalansen mellan kapacitet och efterfrågeutvecklingen hade sin grund i företagens oförmåga att överblicka branschsituationen åren 1974–75. Så sent som 1976 ansåg giuterierna att investeringsbehovet inom branschen översteg 100 Mkr. Genom samordnad omstrukturering skulle dock betydande inbesparing av investeringsmedel vara möjlig.

Gjuteriernas och verkets framställning till departementet resulterade i regeringens proposition 1977/78:47 om "åtgärder för att underlätta strukturomvandlingen inom specialstålindustrin och stålgiuteriindustrin".

Sedan promemorian skrevs har den svenska hemmamarknaden för stålgiutgods försämrats drastiskt 1976–1979. Nedanstående tabell åskådliggör utvecklingen.

Stålgiuterier

	1974	1975	1976	1977	1978
Antal anställda i branschen	2 000	2 100	1 900	1 700	1 700
Produktion i ton	37 000	35 000	27 000	16 000	15 000
Årston/anställd	16.8	16.7	14.0	9.4	8.8

Utvecklingen i Västeuropa – speciellt Nordeuropa – har varit likartad den svenska – dock ej så markerad.

Som en följd av det dåliga kapacitetsutnyttjandet har förlusterna ökat kraftigt. Inom branschgruppen "höglegerat stålgiutgods" omsattes 1977 180 Mkr och den totala kalkylmässiga förlusten uppgick samma år till 70 Mkr.

Stordriftsfördelar och volymproduktion är avgörande för stålgiuteriernas överlevnad. I jämförelse med konkurrentländerna har Sverige för många lågproducerande anläggningar.

För att komma ur den onda cirkeln är det nödvändigt att balansen mellan hemmamarknadssituationen och kapacitetsutnyttjandet återställs för att giuterierna skall generera vinst.

3 Strukturdelegationen

a Uppgifter

I proposition 1977/78: 47 om åtgärder för att underlätta strukturomvandlingen inom specialstålsindustrin och stålgljuteriindustrin föreslog regeringen inrättandet av en särskild delegation, sammansatt av representanter för företag och anställda i berörda branscher samt staten. Delegationen skulle under begränsad tid, 1978 och 1979, och med hjälp av en låne- och garantiram på 1300 Mkr bidra till att skapa en tillfredsställande långsiktig lönsamhet i de berörda branscherna och därigenom öka tryggheten för de anställda. Delegationen skulle därmed utgöra ett komplement till övriga statliga åtgärder inom lokaliserings- och arbetsmarknadspolitiken.

Sedan riksdagen lämnat regeringen i propositionen begärda bemyndiganden utfärdades den 19 december 1977 dels förordning (1977: 1123) om statligt stöd till strukturåtgärder inom specialstålsindustrin, dels förordningen (1977: 1124) med instruktion för delegationen för strukturfrågor inom vissa branscher. I den förstnämnda förordningen preciserades närmare formerna och villkoren för de olika lånen och garantin. Dessa sammanfattas i *bilaga 1* till denna verksamhetsberättelse. I den sistnämnda förordningen reglerades delegationens uppgifter och verksamhetsformer. Som uppgift angavs att

1. Pröva fråga om lån och lånegaranti enligt förordningen (1977: 1123) om statligt stöd till strukturåtgärder inom specialstålsindustrin m. m.
2. Ta initiativ till, följa och stödja strukturomvandling inom specialstålsindustrin."

b Ledamöter, kansli m. m.

Ordförande i delegationen har varit dåvarande statssekreteraren Gunnar Söder under tiden 1 januari–20 november 1978, statssekreteraren Bengt Westerberg 20 november 1978–20 oktober 1979 och statssekreteraren Robert Nilsson 20 oktober–31 december 1979.

Direktören Lars-Olof Gustavsson, Sveriges Investeringsbank AB, har av delegationen utsetts att verstitälla delegationens beslut. Delegationen har i övrigt haft de ledamöter med ersättare samt experter och handläggare som framgår av *bilaga 2*.

Delegationen har till sitt förfogande haft ett kansli som bestått av tjänstemän hos Investeringsbanken. Banken har mot ersättning ställt erforderliga resurser till delegationens förfogande och har bl. a. åtagit sig att svara för bokföringen och att förvalta låneportföljen.

c Arbets sätt avseende specialstålsindustrin

Enligt propositionen bör delegationen inte bara utreda och behandla inkommande låneansökningar utan också ta initiativ till, följa och stödja angelägna strukturåtgärder. I propositionen omnämns att ett strukturpro-

gram för gjuteriindustrin var under framväxt i industriverkets regi och att delegationen borde få ett motsvarande ansvar för specialstålsindustrin.

I synnerhet de fackliga representanterna i delegationen har påtalat behovet av initiativ när det gäller uppslag till nya strukturprojekt. De har också i olika skrivelser påtalat behov av en strukturplan som lämpligen borde förverkligas bl. a. med hjälp av ett statligt strukturbolag.

Delegationen har dock valt en annan arbetsmetodik. I praktiken har verksamheten huvudsakligen inriktats på att behandla av företagen aktualliserade projekt och därav följande låneansökningar. Härtill kommer att delegationen enligt riksdagsbeslutet enbart haft möjlighet att bevilja lån och garantier och exempelvis saknat anslag för teckning av aktier. Strukturlösningar genom statligt ägande har således inte varit möjliga inom ramen för delegationen.

Delegationen har genom såväl enskilda ledamöter som sina handläggare tagit vissa initiativ till förhandlingar mellan olika företag i konkreta projekt. I andra fall har delegationen tjänat som en medlande part under pågående förhandlingar.

Delegationen har därutöver arbetat med de projekt som varit praktiskt framkomliga vid varje givet tillfälle och som varit ägnade att stärka branschens konkurrensförmåga.

Projektet har därvid analyserats på vanligt sätt när det gäller de företagsekonomiska aspekterna och när det gäller de strukturmässiga så har en prövning skett på basis av den samlade erfarenheten hos delegationens ledamöter, experter, handläggare och tillkallade konsulter.

Delegationen har avstått från att försöka etablera ett strukturprogram för specialstålsindustrin, dels därför att branschen är extremt heterogen och svår att överblicka, dels därför att prognoser som sträcker sig över mer än något år snabbt förlorar i precision.

d Arhetsätt avseende gjuteriindustrin

Delegationens handläggning av utredningar i gjuteriärenden har letts av direktör Lars-Birger Lindh. Statens Industriverk, och verksamheten har varit helt förlagd till Industriverket. Därvid har det arbete fortsatt, som påbörjades med ett branschprogram för stålgjuterierna 1975. Verket har nu sökt att påverka och påskynda strukturomvandlingsprocessen främst genom olika konsultinsatser i branschen. Dessa undersökningar har syftat till att specificera områden och objekt där delegationens finansiella stöd skulle kunna medverka i omstruktureringen. Som resultat av omfattande konsultutredningar presenterades en strukturplan för delegationen i juni 1979. Planen innebär en stark koncentration och kapacitetsminskning av branschen men innehåller även preciserade uppgifter om olika produktionsenheter och företag som bedöms som bärkraftiga i framtiden.

4 Av strukturdelegationen finansierade projekt

a Sammanfattning

I proposition 1977/78: 47 angavs att 450 Mkr. skulle avse investeringslån och 250 Mkr. avse likviditetslån. Sedermera har regeringen på framställning från delegationen medgett att investeringslån fick beviljas för 480 Mkr. och likviditetslån för 220 Mkr.

Under verksamhetsperioden har delegationen beviljat sammanlagt investeringslån på 480 Mkr. och likviditetslån på 190 Mkr., varjämte delegationen förklarat sig beredd att ställa garantier på sammanlagt 302,6 Mkr. Antalet företag som beviljats lån eller garantier är nio, varvid dock Gränges Nyby AB och Nyby Uddeholm AB redovisats som två företag. Investeringslån på 56,4 Mkr. och likviditetslån på 190 Mkr. har lämnats med villkorlig återbetalningsskyldighet, dvs. betalning av ränta och amortering skall ske så snart låntagarens resultat och finansiella ställning så medger. För att fastställa betalningsskyldigheten skall årligen hållas förhandlingar mellan det låntagande företaget och strukturdelegationen i samband med att bolaget fastställer sitt bokslut för närmaste föregående verksamhetsår.

Uppgift om låntagare, belopp och viktigare lånevillkor framgår av *bilaga 3*. De olika projekten redovisas utförligare här nedan under b.

b Redovisning av finansierade projekt inom specialstålsindustrin

1. Nyby Uddeholm AB (NU) har beviljats lån och garantier på sammanlagt 315 Mkr. Staten överförde därutöver 250 Mkr. av det s. k. uddeholmslånet på NU. (Nyby hade före samgåendet av delegationen beviljats 120 Mkr i lån och garantier.) Bolaget ägs till drygt 90% av Uddeholm och till resterande del av Gränges. Det är bildat på Uddeholms divisioner för rostfria produkter i Degerfors (grovplåt), Storfors (rör), Munkfors (tråd) samt f. d. Gränges Nyby AB med bl. a. rostfria kallvalsade tunna band samt rostfria rör på programmet. Syftet har varit att åstadkomma ett brett produktsortiment lämpat att marknadsföras som system omfattande exempelvis plåt, rör och rördelar inkl. svetstråd. Efter hand skall teknikinhållet kunna ökas i dessa paket, något som ytterligare förväntas öka konkurrenskraften. Årsomsättningen blir i starten ca 1800 Mkr. och antalet anställda ca 4000.

Vid strukturdelegationens behandling av projektet lades stor vikt vid att båda ägarbolagen, Uddeholm och Gränges, fått vidkännas mycket stora förluster under senare år. Dessa kunde inte längre anses ha tillräckliga finansiella resurser för att offensivt kunna driva alla sina olika dotterbolag/divisioner. I båda fallen hotade detta att bl. a. gå ut över verksamheterna för rostfria produkter. Genom sammanslagningen kunde i stället en även internationellt sett ansenlig bas vad avser produktion, marknadsföring, sortiment och kompetens etableras.

Man kan i efterhand notera

att det blev fråga om en integration på bredden; det är sannolikt enklare att gå samman om sortimenten kompletterar varandra, eftersom detta lindrigare drabbar produktionen och de anställda.

att båda företagen nyligen genomgått en period av stora interna förändringar; man var m. a. o. tränad i och hade erfarenhet av hur sådana hantearas.

att företagen i mångt och mycket hade en likartad syn på ledningsfrågor i allmänhet.

att ett bolag med en väl utbyggd säljorganisation stod för det slutliga nya åtagandet. Marknadsföringen tenderar att få allt större relativ betydelse.

2. Uddeholm Strip Steel AB har beviljats lån och garantier på sammanlagt 50 Mkr. De fackliga representanterna har reserverat sig mot beslutet. Bolaget är bildat på Uddeholms division för smala, kallvalsade band i Munkfors med en omsättning på 225 Mkr. och ca 950 anställda. Uddeholm äger 65 % av bolaget och Sandvik resterande 35 %. Produktområdet, där de svenska företagen Uddeholm, Sandvik och SKF Steel är bland de ledande i världen, kännetecknas av en hård internationell konkurrens med åtföljande höga krav på kostnadseffektivitet. Ett högt kapacitetsutnyttjande i alla produktionssteg är härvidlag av vital betydelse och eftersom alla tre tillverkarna drivit mycket lågt belagda varmvalsverk så har ett samarbete på just detta område varit föremål för förhandlingar vid flera tillfällen i olika konstellationer. Exempelvis lär Sandvik och Uddeholm ha diskuterat frågan om samproduktion av varmband redan på 1950-talet. Så sent som 1977 diskuterades ett samarbete mellan Uddeholm och SKF Steel. Ett väl avvägt ägarengagemang från Sandviks sida direkt i Uddeholms kallvalsdivisionsdivision kom att utgöra den bas som kunde anses vara tillräcklig för att Uddeholm skulle våga förlita sig på externa leveranser av de strategiskt sett känsliga varmbanden. Produktionen av varmband kan därmed koncentreras till Sandviken och kapacitetsutnyttjandet där höjas.

3. Björneborgs Jernverks AB har beviljats lån och garantier på sammanlagt 100 Mkr. för investering i en friformsmedja med en kapacitet i nivå med de 5–6 största i Västeuropa. Investeringen föregicks av ett avtal om produktbyten/-avveckling med Bofors och Avesta Jernverk inblandade så att bl. a. en klar arbetsfördelning kunde åstadkommas mellan Bofors och Björneborg på smidesområdet.

4. Det nybildade AB Bofors-Kilsta har beviljats lån och garantier på 125 Mkr. för en investering i världens hittills största smidespress med en presskraft på upp emot 14000 ton.

5. Lån på 35 Mkr. har beviljats Sandvik AB för en investering i en stränggjutningsmaskin för fyrkantämnen (s. k. billets), främst för tråd och sömlösa rör. Projektet, som genomförs helt i Sandviks egen regi, utgör en viktig del i en större omläggning av Sandviks hela stål- och ämnesförsörjning. Sandviks råjärnsproduktion vid hyttan i Guldsmedshyttan avvecklas

och detta behov skall i stället täckas genom bl. a. köp från Spännarhyttan samt en ökad skrotbaserad stålproduktion. Stränggjutningsmetoden har sedan länge prövats för rostfritt material bl. a. i Fagersta och betraktas numera som en investering med helt säkra, stora rationaliseringseffekter.

Bland svenska företag inom den rostfria sektorn har hittills bara Fagersta förfogat över en stränggjutningsmaskin, som f. ö. redan kan betraktas som fullt belagd. Det är därför av största vikt att branschen snarast får tillgång till dels en maskin för fyrkantsämnen (ämnen för rör, tråd och stång), dels en för rektangulära ämnen (för platta produkter), vilken planeras i Avesta. Investeringarna kan med fördel genomföras trots att en ev. slutlig branschstruktur ännu inte utkristalliserats. Att maskinen för fyrkantsämnen förlägs just till Sandviken är också tämligen naturligt, eftersom Sandvik är den dominerande tillverkaren av bl. a. rostfria sömlösa rör.

6. Avesta Jernverks AB har beviljats lån och garantier på sammanlagt 170 Mkr. för en investering i en stränggjutningsmaskin för rektangulära rostfria ämnen (s. k. slabs) för platta produkter som plåt och band. Avesta har sedan 1950-talet varit i färd med att föra över sina anläggningar till ett nytt verksamråde med möjlighet till en mycket rationell produktionslayout. Stränggjutningen är en av de sista viktiga etapperna innan en helt modern produktionslinje kan anses vara fullbordad.

7. Gränges Nyby AB (numera Nyby Uddeholm AB) har beviljats lån och garantier på sammanlagt 120 Mkr. Den största enskilda investeringen utgörs av ny anläggning för produktion av rörämnen på pulvermetallurgisk väg, ett utvecklingsprojekt som väckt stor internationell uppmärksamhet.

Gränges Nyby hade dessförinnan genomgått stora interna förändringar inkluderande nedläggningar av såväl valsverk som produktgrupper.

8. Fagersta AB har beviljats lån på 30 Mkr. för att bl. a. kunna rusta upp sitt trådvalsverk och sitt varmvälsverk med tillhörande ugsenhet. Projektet syftar främst till att förbättra Fagerstas möjligheter att öka sin produktion av rostfri valstråd.

9. Lesjöfors AB har beviljats garantier på 22,6 Mkr. för investeringar i ett s. k. parabelvalsverk och för ombyggnad av sin stränggjutningslinje.

c Finansierade projekt inom gjuterindustrin

Den ökade medvetenheten om branschsituationen, den ekonomiska utvecklingen och de osäkra framtidsutsikterna har inneburit att tidigare investeringsplaner, som skulle ha inneburit kapacitetstillskott, skjutits på framtiden. Företagen har med andra ord tillämpat en "strategi för övervintring". Först under 1979 klarnade strukturbilden. Därmed kunde strategierna konkretiseras i finansiella termer. Delegationen har bifallit två framställningar om finansieringsstöd enligt följande.

– *AB Ljungby Stålgjuteri*. I den ursprungliga gruppen på 12 stålgjuterier fanns två familjeföretag. Ljungby Stålgjuteri är ett av dessa. Gjuteriet är medelstort och har haft god konkurrenskraft under hela 70-talet. Före-

taget ansökte hos delegationen om investeringslån på totalt 5 Mkr. Man behövde bl. a. av miljöskäl ersätta en äldre mekaniserad formningsanläggning. Verkets utredningar tydde på att Ljungby hade en plats i den framtida branschstrukturen. Delegationen biföll bolagets ansökan 1979 och lämnade 2,5 Mkr. i investeringslån och 2,5 Mkr. i garantilån.

- *Fagersta AB – Uddeholms AB/Gjuteridivisionerna*. I ansökan presenterades ett förslag till samgående mellan Uddeholms stålgiuteri i Hagfors och Fagersta stålgiuteri i Österbybruk. Delegationen beslöt att stödja tanken på en sammanslagning och reserverade totalt 25 Mkr. för ändamålet. I ett gemensamt brev, daterat 1980-03-07, meddelades ett beslut att dra tillbaka bolagens ansökan. Som orsak angavs att en sammanslagning ej vore förenad med så stora strukturella vinster att den kunde anses företagsekonomiskt motiverad.

5 Sammanfattning beträffande gjuteriindustrin

Låneansökningarna till delegationen har först under 1979 börjat ta mera konkret form när det gäller stålgiuterierna. Passiviteten tidigare måste tas som ett uttryck för allmän pessimism och handlingsförlamning under trycket av lågkonjunkturen. En annan förklaring kan vara att resultatet av strukturutredningarna först på senare tid förts upp på företagslednings- och koncernnivå, där de strategiska besluten fattats. Förmodligen har man också prioriterat större och till synes viktigare produktområden än stålgiuterierna. Å andra sidan hade knappast någon låneansökan kommit in till delegationen utan verkets förlöpande strukturutredningar och konsultinsatser. Våren 1979 tillsattes från verket en konsult med huvudsaklig uppgift att underlätta förhandlingarna mellan företagen.

På försommaren 1979 var situationen så kritisk och låst att de ledande företagen i branschen såg som den enda möjligheten att staten gick in som delägare i ett paraplybolag. Konstruktionen stöddes även av de anställda som i denna såg en möjlighet att få till stånd en omstruktureringsprocess i ordnade former. Förslaget vann dock ej gehör på den statliga sidan.

Endast i ett fall har struktureffekterna specialstål-stålgiutgods utvärderats, nämligen i projektet Bofors–Avesta–Björneborg. Denna affärsöversenskommelse mellan tre parter fick ett negativt utfall för Bofors stålgiuteri.

Enligt beräkningar som gjordes hösten 1978 skulle stålgiuteriernas investeringsbehov i samband med en omstrukturering av branschen vara omkring 50 Mkr. Av dessa har det hittills tagits i anspråk endast 2,5 Mkr. dvs. ca 0,5% av delegationens hela anslag för investeringslån till specialstålverken och stålgiuterierna. Fördelningen ger knappast en rättvis bild av stålgiuteribranschens egentliga behov.

Som helhet måste konstateras att delegationens medel ej blivit den stimulans för branschen som förväntats.

Resultatet av industriverkets intensiva informationsflöde via konsultutredningar etc. kan mera avläsas i defensiva anpassningsåtgärder.

På det lokala planet blir ofta sysselsättnings- och omställningsproblem mycket svåra, särskilt då man saknar alternativ till gjutgodsproduktion.

Prognoserna tyder på att branschen går in i en ny allvarlig kris 1982–83.

Underbilaga 1

STRUKTURDELEGATIONEN

Sammanfattning

av former och villkor för lån och garantier som beviljats av strukturdelegationen 1978–79 (SFS 1977: 1123).

Delegationen kunde bevilja

- *Investeringslån* för ny-, till- eller ombyggnad av lokaler, för anskaffning av maskiner och för förvärv av fabriksbyggnad. Investeringslånet motsvarade högst 50% sammanlagd investeringkostnad såvida icke särskilda skäl föranledde ett högre lånebelopp. (Beviljat belopp: 480 Mkr.)
- *Likviditetlån* för att stödja företags likviditet i samband med att strukturåtgärder vidtogs, dock endast om åtgärderna annars ej kunde genomföras. (Beviljat belopp: 190 Mkr.)
- *Marknadsföringslån* för angelägna åtgärder som syftade till att främja försäljning av kunnande inom teknik- och marknadsområdena och som annars inte skulle komma till stånd. (En enda sökande beviljades lån, på 10 Mkr, men sökanden avstod från att ta lånet i anspråk.)
- *Lånegaranti* för lån i bank, kreditaktiebolag eller hos annan långivare, som delegationen kunde godkänna, dock endast om tillfredsställande säkerhet för sedvanlig bankkredit sagnades. Lånet skulle gälla investeringar. (Beviljat belopp: 302,6 Mkr.)

Bland lånevillkoren bör följande noteras:

- *Säkerhet* skulle ställas för samtliga lån – även för lån mot delegationens garanti – utom för marknadsföringslån. Säkerheterna utgöres av pantbrev och företagsinteckningar med förmånsrätt efter övriga inteckningar. I ett par fall förekommer begränsad borgen. För marknadsföringslån skulle utfärdas förlagsbevis.
- *Räntan* för samtliga lånetyper är rörlig och skall motsvara räntan för industrigarantilån, dvs. f. n. diskontot plus 3,75%. – Beträffande lån mot delegationens garanti innebär detta att långivande bank har att till staten betala en förlusttäckningsavgift 1% per år på utestående lånebelopp. Beträffande lån mot garanti har regeringen på delegationens framställan förordnat (SFS 1979: 519) att strukturdelegationen äger medge att av kreditinrättning lämnat lån får övertas av annan långivare, varvid lånet må löpa med fast, till det rådande ränteläget anpassad ränta.
- *Räntefrihet* kunde erhållas för investeringslån om särskilda skäl förelåg och i så fall för högst tre år.
- *Lånetiden* är för investeringslån, marknadsföringslån och garantilån högst 10 år från första utbetalning. För investeringslån och garantilån kunde dock om särskilda skäl förelåg lånetiden utsträckas till 20 år med

amorteringsansånd upp till 5 år. (Den längsta beviljade lånetiden blev 15 år och den längsta amorteringsfriheten 4 år.) – För likviditetslån stod det delegationen fritt att fastställa återbetalningstiden; denna bestämmelse kom dock ej att tillämpas eftersom samtliga likviditetslån gavs med villkorlig återbetalningsskyldighet.

- *Villkorlig återbetalningsskyldighet* kunde föreskrivas i fråga om investeringslån, som på grund av sin storlek eller av annat skäl medförde särskilda risker för företaget, och i fråga om likviditetslån om särskilda skäl förelåg. För villkorlånerna (6 lån på sammanlagt 246,4 Mkr.) föreskrev delegationen att amortering och ränta skall betalas så snart låntagarens resultat och finansiella ställning så medger. Låntagarens återbetalningsskyldighet, hänförlig till det senaste verksamhetsåret, fastställs av delegationen efter förhandling med låntagaren.

I övrigt överensstämmer lånevillkoren i stort med dem som tillämpas av banker.

Underbilaga 2

Ledamöter

Statssekreterare Gunnar Söder, ordförande 1978-01-01–1978-11-20	Industridepartementet
Statssekreterare Bengt Westerberg, ordförande 1978-11-21–1979-10-19	Industridepartementet
Statssekreterare Robert Nilsson, ordförande fr. o. m. 1979-10-20	Industridepartementet
Statssekreterare Ingemar Eliasson, vice ordförande	Arbetsmarknadsdepartementet
Generaldirektör Bertil Rehnberg	Arbetsmarknadsstyrelsen
Generaldirektör Erik Pettersson	Statens Industriverk
Bankdirektör Arne Callans	Sveriges Investeringsbank AB
Direktör Erik Höök	Jernkontoret
Utredningssekreterare Allan Larsson, 1978-01-01–1978-09-15	Svenska Metallindustriarbetareförbundet
Utredningssekreterare Olof Rydh, fr. o. m. 1978-09-16	Svenska Metallindustriarbetareförbundet
Ombudsman Bertil Särhagen	Svenska Industritjänstemannaförbundet

Ersättare

Departementsrådet Sune Tjernerström	Industridepartementet
Fil. kand. Bengt Westerberg, 1978-01-01–1978-11-20	Arbetsmarknadsdepartementet
Departementsrådet Arne Carlsson, fr. o. m. 1978-11-21	Arbetsmarknadsdepartementet
Avdelningschef Aksel Spendrup	Arbetsmarknadsstyrelsen
Avdelningschef Bert Ekström	Statens Industriverk
Direktör Lars-Olof Gustavsson	Sveriges Investeringsbank AB
Direktör Lars Herlin	Järnbruksförbundet
Utredningssekreterare Christer Karlsson	Svenska Metallindustriarbetareförbundet
Ombudsman Hadar Rooslien	Sveriges Arbetsledareförbund

Experter

Departementssekreterare Olof Rydh, 1978-01-01–1978-04-15	Industridepartementet
Departementsrådet Sune Tjernström, 1978-07-01–1978-10-31	Industridepartementet
Byrådirektör Lars Starell, fr. o. m. 1979-01-01	Industridepartementet
Departementsrådet Bengt Thufvesson, fr. o. m. 1978-07-01	Industridepartementet
Direktör Lars-Birger Lindh, Gjuterier	Statens Industriverk
Direktör Per Persson, fr. o. m. 1978-07-01	Sveriges Investeringsbank AB

Verkställare av delegationens beslut

Direktör Lars-Olof Gustavsson	Sveriges Investeringsbank AB
Direktör Per Persson, ersättare	Sveriges Investeringsbank AB

Sekreterare

Direktör Jon Lindgren	Sveriges Investeringsbank AB
-----------------------	------------------------------

*Underbilaga 3**Beviljade och accepterade lån och garantier (belopp i Mkr)*

	IL	VIL	VLL	G	Summa
Riksdagens anslag för SD	480,0		220,0	600,0	1 300,0
Avesta Jernverk AB	52,5			117,5	170,0
Björneborgs Jernverk	40,0	30,0	10,0	20,0	100,0
AB Bofors-Kilsta	75,0		50,0		125,0
Fagersta AB	30,0				30,0
Gränges Nyby/Nyby Uddeholm AB	13,6	26,4	30,0	50,0	120,0
Nyby Uddeholm AB	140,0		100,0	75,0	315,0
Lesjöfors				22,6	22,6
AB Ljungby Stålgjuteri	2,5			2,5	5,0
Sandvik AB	35,0				35,0
Uddeholm Strip Steel AB	35,0			15,0	50,0
Summa beslut	423,6	56,4	190,0	302,6	972,6

IL = Investeringslån

VIL = Investeringslån med villkorlig återbetalningsskyldighet

VLL = Likviditetslån med villkorlig återbetalningsskyldighet

G = Garanti för lån hos affärsbank eller liknande

Med villkorlig återbetalningsskyldighet avses att ränta och amortering skall betalas så snart låntagarens resultat och finansiella ställning så medger. Årlig överläggning skall hållas mellan låntagaren och delegationen, varefter delegationen fastställer betalningarnas storlek för året.

Underbilaga 4

I denna bilaga redovisas dels en av delegationens kansli utarbetad översikt över viktigare övriga strukturåtgärder under senare år, dels kansliets synpunkter på framtiden för specialstålsindustrin. Bilagan, som utarbetats på uppdrag av delegationen, har inte behandlats av delegationen.

Viktigare övriga strukturåtgärder under senare år

Stora Kopparberg avyttrade vid årsskiftet 1976/77 sin specialstålsrörelse i Vikmanshyttan och Söderfors till främst Uddeholm men till en mindre del

även Fagersta. Genom att också Bofors under årens lopp gradvis skurit ned sin stålverksamhet, däribland produktion och marknadsföring av verktygsstål, så har Uddeholm slutligen blivit Sveriges huvudsakliga tillverkare av verktygsstål. Bofors stålengagemang är på väg att begränsas till vad som ingår i det nya bolaget Bofors-Kilsta med tillägg för stål- och ämnesförsörjning till denna verksamhet.

Kinnevik förvärvade kring årsskiftet 1978/79 tillräckligt med aktier i Fagersta för att erhålla en andel av röstetalet kring 40%, dvs. ett i praktiken dominerande inflytande. Härigenom öppnades möjligheter för ett samarbete mellan Fagersta och Sandvik. Företagen har många naturliga beröringspunkter i sina sortiment: rör, bergborrar, tråd, hårdmetallprodukter m. m.. Sannolikt kommer Fagersta att kunna dra nytta av den omfattande internationella försäljningsorganisation som Sandvik kunnat bygga upp mycket tack vare sin framgångsrika hårdmetallrörelse.

Industrins försörjningsmönster av råjärn, järnsvamp och skrot har också undergått stora förändringar. Andelen malmbaserat stål har kraftigt sjunkit till förmån för stål framställt från skrot. Flera hyttor och sinterverk har lagts ned. Endast en hytta med inriktning på specialstålsindustrin återstår, nämligen den i Spännarhyttan. SKF Steel är i färd med att ånyo starta upp sitt järnsvampverk i Hofors med användande av en helt ny teknik, nämligen s. k. plasmateknik. Antalet ugnar för surt martinstål har också minskat.

Valsverk för olika ändamål har ställts av i bl. a. Nyby, Hällefors och Söderfors. Nyinvesteringar har genomförts i form av valsverk i bl. a. Avesta, Hällefors och Långshyttan. Förutom stränggjutningsmaskinerna i Avesta och Sandvik planeras en maskin i Degerfors. Ugnsenheter har tillkommit i Långshyttan, Sandvik och Hofors. Fagersta, Nyby och Storfors har investerat i nya anläggningar för svetsade rör. Nybys satsning på pulvermetallurgi har tidigare nämnts.

I synnerhet Uddeholm och SKF Steel har på senare år genomgått omfattande interna förändringar ägnade att bl. a. bättre precisera lönsamhetsansvaret inom resp. organisation. SKF Steel har dessutom lagt ned mycken möda på att ge verksamheten en i förhållande till SKFs övriga verksamhet självständig profil på marknaden.

Bland många ej realiserade uppslag och försök till samgående utgjorde planerna på att sammanföra stålrorelserna inom SKF, Uddeholm och Fagersta de i särklass mest omfattande. Om de hade förverkligats så skulle världens största specialstålsföretag med 18 000 anställda och en omsättning på närmare 5 000 Mkr. ha kommit till stånd. Orsakerna till att så ej blev fallet var många. De olika företagens styrelser och ledningar närmade sig förhandlingarna med skiftande motiv och viljeinriktningar. Bland de 250 personer som var inblandade i förhandlingsarbetet, som pågick mycket intensivt i fyra månader, hade knappast någon personliga erfarenheter av ett så omfattande projekt. Inte minst komplicerades förhandlingarna av att det inom varje företag fanns en säljande sida (exempelvis kvarvarande kullagerdelen inom SKF) och en köpande (det nya bolaget), vilket klöv såväl företagsledningarna som fackliga organisationer i två mer eller mindre utpräglade läger. Vidare berördes ett tjugotal driftsställen, vilket naturligtvis inte bara försvårade förhandlingarna utan också skulle komma att utgöra ett avsevärt administrativt samordningsproblem i framtiden med risk för interna strider och tung byråkrati. Sortimentet skulle också få en bredd och en sammansättning som det skulle ta lång tid att harmoniera.

Det nya bolaget skulle dock kunna ges en anseilig styrka vad avser

marknadsföring, kompetens och produktionsresurser. Det stora flertalet av specialstålsbruken skulle också få en gemensam ägare. Den finansiella styrkan skulle sannolikt också ha blivit bättre än om var och en gått skilda vägar (även om bolag med flera ägare ibland snarast upplever detta som en nackdel).

I efterhand torde få beklaga att projektet inte kunde fullföljas. I synnerhet som en jordmån skapats för andra mer överskådliga och närallgande samarbetsplaner nämligen mellan Uddeholm och Gränges Nyby samt Sandvik och Fagersta via Kinnevik.

Synpunkter på framtiden för specialstålsindustrin

a Den fortsatta omstruktureringen

Osedvanligt många beslut om stora förändringar har fattats under de senaste åren och genomförandet av dessa upptar nu till stor del ledningsresurserna i berörda företag. Därför är några nya stora strukturåtgärder sannolikt inte att vänta under de närmaste åren såvida inte sådana tvingas fram av nya omvälvningar på marknaden. Att en fortsatt omstrukturering dock är nödvändig framgår med all tydlighet av bl. a. den nuvarande otillfredsställande resultatutvecklingen inom branschen och av att efterfrågetillväxten f. n. avtar på flertalet produktområden.

Nedan följer några synpunkter på efter vilka riktlinjer en fortsatt omstrukturering skulle kunna ske.

På den rostfria sidan återfinns numera tre grupperingar: Nyby Uddeholm, Avesta och Sandvik/Fagersta. Något förenklat kan läget beskrivas så att NU har det bredaste sortimentet med tunna band och grovplåt på den platta sidan, sömlösa och svetsade rör i allt från klena till grova dimensioner, svetstråd samt rördelar m. m. Avesta är framgångsrikt främst med sina platta produkter, i synnerhet har den senaste satsningen på ett kallvalsverk med en bredd på ca 2000 mm slagit väl ut. Avestas rörsortiment är inte så brett som vare sig NUs eller Sandvik/Fagerstas. Denna senare gruppering har helt klart sin tyngdpunkt på rörsidan, där Sandvik är ett av de starkaste företagen i världen och där även Fagersta spelar en framträdande roll. Fagerstas produktion av platta produkter har beskrivits som lönsam men en begränsad produktionskapacitet och en högsta bredd på produkterna av 800 mm utgör avsevärda restriktioner.

Ett tänkbart sätt att nå en god effekt på marknaden inom och utom landet skulle kunna vara att den svenska marknadsföringen av rostfria produkter åtminstone övergångsvis sker efter tre olika linjer representerade av de nämnda tre grupperingarna:

- NU med ett brett program innehållande rör och platta produkter
- Sandvik/Fagersta med ett djupt rörprogram
- Avesta med ett djupt program för platta produkter.

Sortimenten skulle kunna kompletteras genom inbördes tillköp, vilket skulle kunna öppna möjligheter för ytterligare produktionssamordning och effektivisering.

Snabbstål tillverkas f. n. av Uddeholm i Söderfors och av Fagersta främst i Långshyttan. Tillsammans utgör deras export en ansevärd andel av den internationella handeln med snabbstål. Exportandelen är från båda företagen hög och den inbördes konkurrensen har varit kännbar, inte minst på exportmarknaderna. Snabbstålsortimentet är bara till vissa delar lönsamt och strukturåtgärder är ofrånkomliga såväl inom som mellan företagen. Frågan bör dock behandlas med varsamhet från exportsynpunkt,

eftersom ett sammanslaget företag på vissa marknader skulle få en så stor andel att den skulle kunna bli svår att behålla. Det ligger nära till hands att dra slutsatsen att Sandvik/Fagersta är bäst lämpade att marknadsföra denna typ av produkter, som marknadsmässigt har så mycket gemensamt med hårdmetallen, där ju Sandvik har en stark ställning i snart sagt hela världen.

Om ett enda företag skall svara för vad som tidigare varit spritt på flera olika organisationer så blir marknadsföringens utformning avgörande för hur stora sammanlagda marknadsandelar Sverige skall kunna behålla. Eftersom exportandelen är mycket hög i detta fall, bör anpassningen till den internationella marknaden få bli avgörande. Annars kan man naturligtvis ifrågasätta nyttan med en alltför långt gången koncentration.

Smala, kallvalsade band tillverkas som nämnts av Uddeholm Strip Steel i Munkfors (ägt av Uddeholm och Sandvik), av Sandvik i Sandviken och av SKF Steel i Bångbro. Skillnaderna i sortiment och produktionsuppläggning mellan SKF Steel och de övriga är sådana att en ytterligare koncentration sannolikt inte är motiverad under nuvarande omständigheter. Sandviks och Uddeholms samarbete har nämligen tyngdpunkten på det mest högkvalitativa sortimentet med det mest komplicerade produktionsförfarandet, medan SKF Steel har ett något enklare sortiment med lägre produktionskostnader som följd. Inte minst inom SKF Steel har stora organisatoriska ingrepp gjorts och alla tre resultatenheter bör nu ges möjligheter att pröva sina nya strategier.

Valstråd produceras huvudsakligen vid två verk i landet, nämligen de i Fagersta och Hofors. Fagersta tillverkar såväl rostfri som kolrik tråd, medan SKF Steel enbart gör den senare. Fagerstas valsverk för detta ändamål skall rustas upp i första hand för att säkerställa en konkurrenskraftig produktion av det rostfria programmet. Även efter dessa planerade investeringar i trådvalsverket kommer Fagerstas konkurrensförmåga på den kolrika valstråden att vara förhållandevis begränsad. Mycket talar för att SKF Steel i Hofors har bättre möjligheter att överleva på sikt bl. a. därför att erforderliga investeringar där för att uppnå en god ställning på marknaden är förhållandevis måttliga. Läget kompliceras dock ytterligare av att koltråden till stora delar har tvivelaktiga lönsamhetsutsikter.

b Andra frågor och iakttagelser för framtiden

Den typ av marknadsföringslån, som delegationen kunde lämna, beviljades i endast ett fall till ett projekt som senare skrinlades. Lånen syftade till att främja försäljning av kunnande inom teknik- och marknadsområdena. I en studie som delegationen lät utföra framkom bl. a. att s. k. know-how-försäljning i de flesta fall är såväl tidsödande som dyrbar. För att bli accepterad på marknaden krävs oftast att referensanläggningar finns, att den tekniska lösningen är bättre och/eller att priset är lägre än konkurrenternas. En verksamhet som ställer stora finansiella krav och där resultaten låter vänta på sig kanske 5–10 år kan dåligt tjäna som räddningsplanka i kristider och kan endast på lång sikt bli ett lönsamt komplement till stålindustrins övriga verksamhet.

Den gradvisa övergången till en numera nästan totalt skrotbaserad stålproduktion har väckt farhågor om den framtida skrotförsörjningen. Åtgärder ägnade att reducera beroendet av skrottillgången och trygga en viss basförsörjning av högkvalitativt råjärn är angelägna.

Strukturrationalisering kan i många fall syfta till att reducera en genom överkapacitet så långt driven konkurrens att en varaktig full kostnadstäck-

ning äventyras. I en, både vad avser produktionsförfaranden, sortimentsammansättning och marknadsföring, så komplex verksamhet som specialstålsindustrin kan det inte uteslutas att även vissa till synes "anti-strukturella" åtgärder kan vara av godo. Möjligen kan exempelvis den samlade svenska exporten (och vinsten därav) ökas om ett svenskt företag tar upp en ny produkt i konkurrens med en annan svensk leverantör. Visserligen bör svensk stålindustri i huvudsak inrikta sig på att stärka sin konkurrenskraft gentemot utländska företag men detta bör vare sig utesluta möjligheten att samarbeta med utländska företag eller att vidta åtgärder som till en del skulle kunna ha en negativ inverkan på andra svenska företag. För att överleva i en internationell konkurrens måste man agera efter de krav denna ställer. Att i alla lägen låta nationella strukturhänsyn bestämma strategin kan vara orimligt.

Samtidigt som en fortsatt omstrukturering av denna industri med all sannolikhet är ofrånkomlig så måste det påpekas att de fortsatta åtgärderna kan komma att bli väl så smärtsamma som vad företagen och de anställda upplevt hittills. Stora produktionssamordningar återstår på såväl det rostfria området, snabbstålet som delar av kolstålet, däribland valstråden.

Såväl ägare, styrelser och företagsledningar som företrädare för de fackliga organisationerna har vidare ett stort ansvar för att den fortsatta omstruktureringen genomförs på ett mera förutseende och balanserat sätt än vad som allmänt sett varit fallet under den senaste lågkonjunkturen.

Det är också väsentligt att korrekta slutsatser dras av de försök till samgående som förevarit men som misslyckats. Vilken roll har ägarintressena, finansierarna, ledningarna och de fackliga organisationerna spelat?

MBL-förfarandet har varit ett nytt inslag vid många förhandlingar. Här torde också viktiga erfarenheter ha vunnits.

Enligt uppgift har varje nytt förslag till samgående vållat oro inte minst bland personal och bland kunder utomlands. På många håll sägs förtroendet för de svenska stålleverantörerna ha skadats. Inte minst har tillkännagivna fusionsförsök, som sedan misslyckats, skapat förvirring och undran. Om dessa iakttagelser vid en närmare prövning visar sig vara korrekta, bör man kanske söka nya mer diskreta former för exempelvis fusionsförhandlingar i framtiden.

c Resultatutveckling och finansiell ställning

Resultatutvecklingen i branschen har under senare år varit osedvanligt pressad. Flertalet företag skulle ha hamnat i akuta problem om de inte kunnat falla tillbaka på andra lönsamma rörelsegrenar eller på tillgångar som skog och kraft.

På denna bilagas sista sida återfinns en sammanställning av bl. a. resultaten efter kalkylmässiga avskrivningar men före finansiella kostnader för den samlade svenska specialstålsverksamheten (dvs. ett resultat fritt från inslag från företagens övriga verksamhetsgrenar). De kalkylmässiga avskrivningarna skall spegla kostnaderna för att återanskaffa anläggningstillgångarna och är i normalfallet större än de planliga avskrivningar som företagen i allmänhet redovisar i sina officiella årsbokslut.

Sammanställningen visar att år 1974 kunde den svenska specialstålsverksamheten täcka sitt kalkylmässiga avskrivningsbehov. Om man emellertid gör ett antagande om att det totalt arbetande kapitalet på ca 7500 Mkr. till en tredjedel finansierats genom räntebärande lån så återstår efter räntekostnader på kanske 250 Mkr. en mycket blygsam vinst att användas för konsolidering, skatt och ersättning till aktieägarna.

För att företagen långsiktigt skall kunna säkerställa återanskaffningen av anläggningstillgångarna inom specialstålrörelsen, fordras sannolikt att den genomsnittliga resultatnivån för en hel konjunkturcykel överträffar även 1974 års resultat. Tyvärr har åren 1975–78 i stället gett mycket stora förluster.

Någon uppgift om specialstålets kalkylmässiga resultat föreligger ännu inte för 1979. Berörda företag kan dock förmodas uppvisa ett sammanlagt resultat före bokslutsdispositioner och skatter inom intervallet 200–250 Mkr. (Resultatbegreppet här kan inte jämföras med det kalkylmässiga, snarare med vad företagen vanligen visar i sina årsredovisningar. Exempelvis Sandvik, SKF och Bofors ingår enbart med sina stålrörelser, medan andra bolag har inslag av såväl kraft som skog, som i vissa fall kraftigt förbättrar resultatet.) Detta tyder på att specialstålrörelserna gått med en kalkylmässig förlust även under 1979. Eftersom det mesta talar för att 1980 års resultat kommer att bli i nivå med 1979 års eller i bästa fall något bättre, blir avkastningen även detta år negativ för den renodlade stålrörelsen. Under det senaste decenniet har alltså branschen sammanlagt gått med stora förluster.

Strukturdelegationens existens är en påminnelse om att de svenska företagen temporärt hamnat i ett finansiellt läge där endast staten varit beredd att bistå med kapital. För att denna situation inte skall permanentas, vilket inträffat i andra västeuropeiska länder, så måste resultatnivån alltså förbättras avsevärt.

Det finns f. n. dock inga säkra tecken på att en sådan ljusning för branschen skulle finnas inom räckhåll under de närmaste åren. Konkurrenterna i Västeuropa och Japan planerar så vitt bekant inga expansionsåtgärder utan nöjer sig med att i bästa fall ersättnings- och rationaliseringsinvestera. Samma recept torde gälla för den svenska specialstålsindustrin under de närmaste åren. Svensk specialstålsindustri får dock fortfarande anses ha ett visst försprång, inte minst i sin marknadsföring, framför flertalet andra länder, ett försprång som dock tenderar att krympa. Att ytterligare utveckla och marknadsanpassa såväl sortiment som organisation framstår därför som andra viktiga element i den framtida strategin.

Svenska specialstålverks¹ utveckling 1974–1980

	Mkr. 1974	1975	1976	1977	1978	Prel. 1979	Indikation 1980
Nettofakturering	5 877	5 731	5 298	5 407	6 234		
Rörelseresultat ² efter kalkylmäs- siga avskrivningar	480	-56	-636	-872	-581	200–250	200–250
Totalt arbetande kapital	7 557	8 837	10 208	11 076	11 614		
Avkastning på totalt arbetande kapital i %	6,4	-0,6	-6,2	-7,9	-5,0		
Antal anställda	32 145	31 591	31 047	27 891	27 374		

¹ Avesta, Bofors, Fagersta, Nyby, Sandvik, SKF Steel, Stora specialstålverken (t. o. m. 1976), Surahammar, Uddeholm.

² För 1979 och 1980 gäller resultat efter planenliga avskrivningar och räntenetto. För Avesta, Fagersta, Surahammar och Uddeholm ingår hela moderbolagets resultat. För Bofors, Sandvik och SKF Steel ingår stålrörelserna.

Sysselsättningsutvecklingen inom järn- och stålindustrin samt järnmalmegruvorna perioden 1976 till 1980.

Järn- och stålindustrin samt järnmalmsbrytningen har under de senaste åren genomgått en djupgående omvandling. Detta har påverkat främst produktionsstrukturen i de olika delbranscherna, men även sysselsättningen vid enskilda anläggningar och berörda regioner. I det följande ges en översikt av sysselsättningsutvecklingen under perioden 1976–1980 med uppdelning på delbranscher.

Uppgifterna från år 1976 är i huvudsak hämtade från handelsstålsutredningen (SOU 1977:15) och från 1977 års specialstålsutredning (Ds I 1977:3). För vissa företag har ändringar i rutinerna för personalredovisning m. m. omöjliggjort en direkt jämförelse mellan tidigare uppgifter och nuläget. Där har därför nya uppgifter för år 1976 inhämtats från företagen. Uppgifterna för år 1980 avser i regel läget i slutet av augusti för totala antalet anställda vid resp. anläggning. I vissa fall har företagen haft svårigheter att lämna dessa uppgifter och där har i stället antalet helårsanställda angivits. Genomgående är dock sysselsättningsdata för år 1980 i stort sett jämförbara med uppgifterna för år 1976. Samtliga uppgifter är avrundade.

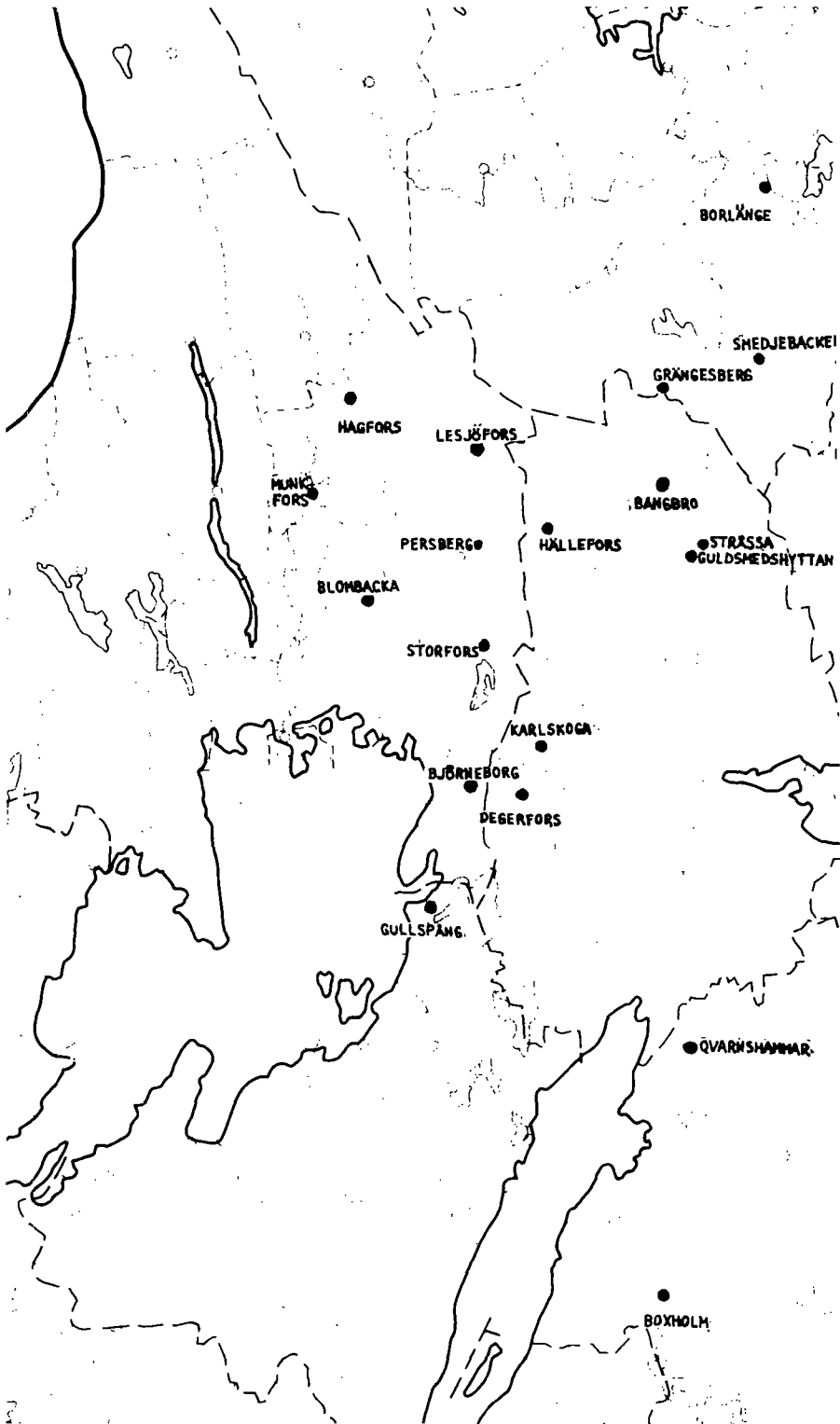
Karta över "orter i mellansverige med järn- och stålindustri samt järnmalmsbrytning år 1980" återfinns på sid. 000–000.

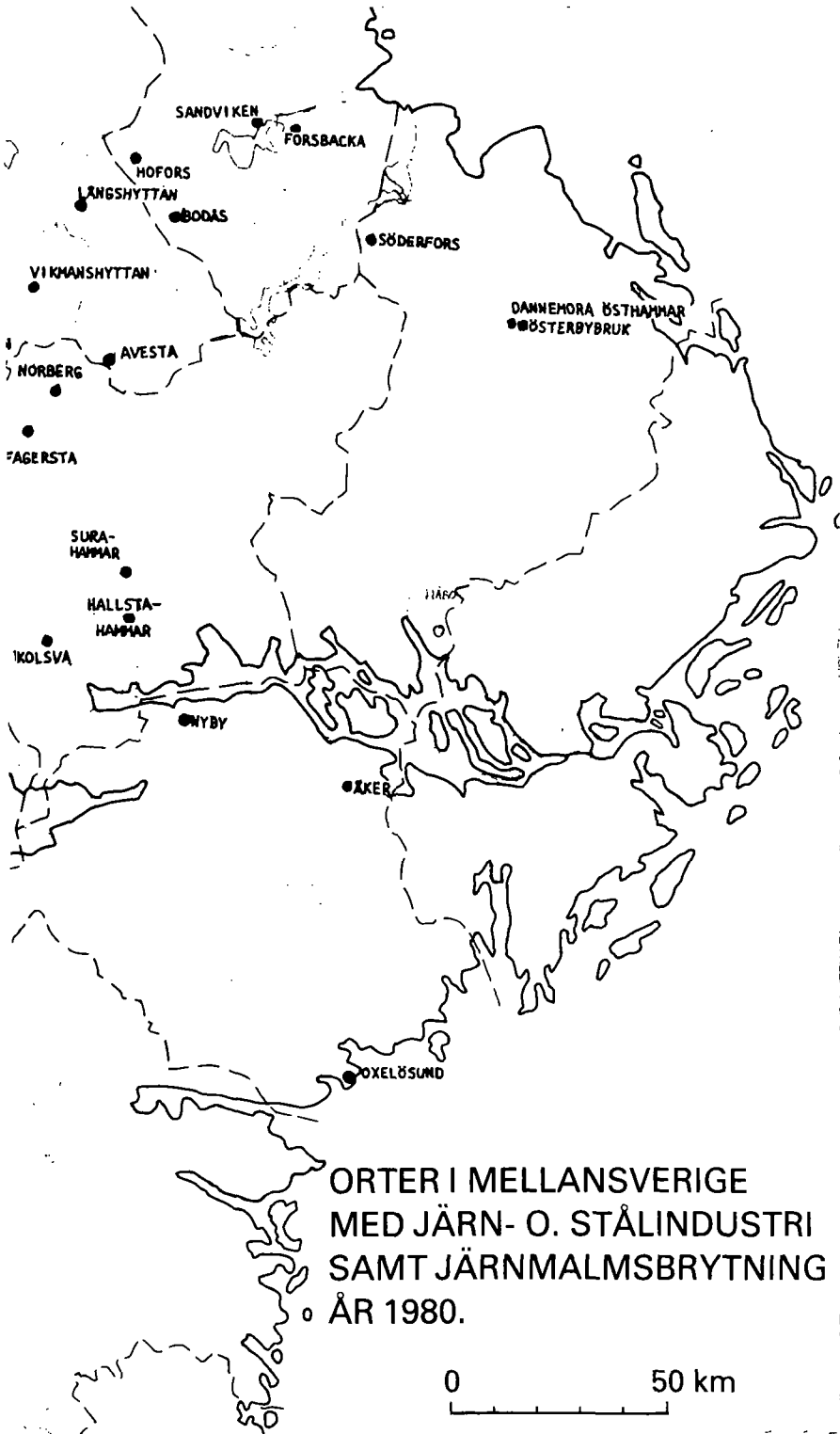
Handelsstålindustrin

Handelsstålindustrin har genomgått stora förändringar efter år 1975 vad gäller såväl ägar- och produktionsstruktur som antalet anställda. Bildandet av SSAB Svenskt Stål AB innebar att de största handelsstålverken och huvuddelen av de mellansvenska järnmalmegruvorna sammanfördes till ett företag. En omfördelning har gjorts så att varje anläggning erhållit en mer specialiserad produktion. Därvid har ett omfattande investeringsprogram genomförts. Företagets sysselsättning har minskat och betydande minskningar återstår.

Situationen för de mindre handelsstålverken är frånsett avvecklingen av Horndalsverken år 1979 i stort sett oförändrad jämfört med läget år 1976.

Utvecklingen framgår av följande tabell.





Tabell 1. Sysselsättningsutvecklingen inom handelsstålverken år 1976–1980.

Kommun	Anläggning	Antal anst. år		Anm.
		1976	1980	
Oxelösund	SSAB, Oxelösunds järnverk	3 750	3 810	
Borlänge	SSAB, Domnarvets järnverk	6 010	5 440	
Luleå	SSAB, Norrbottens järnverk	4 985	4 630	
Boxholm	Boxholm AB	620	590	Stålrörelsen
Motala	Qvarnshammars bruk	90	70	
Ronneby	Kockums järnverk	200	200	Stålrörelsen
	SSAB, Kallinge	60	60	
Halmstad	Halmstads järnverk	910	810	
Gullspång	Gullspångs elektrokemiska AB	50	50	Stålrörelsen
Hallstahammar	Hallstahammars bruk	450	450	
Smedjebacken	Smedjebackens valsverk	1 115	1 030	
Avesta	Horndalsverken/Boxholm AB	220	–	Nedlagt 1979
Totalt		18 460	17 140	

Minskningen av sysselsättningen uppgår till cirka 1300 anställda under fyraårsperioden. SSAB:s aktuella långsiktsplan innebär en personalminskning till år 1987 med 1900 anställda, varav ca 500 i Oxelösund, 1000 i Borlänge och 400 i Luleå. För de mindre handelsstålverken föreligger inga planer som innebär mer påtagliga personalförändringar. I Boxholm beräknas den kvarvarande martinugnen bli tagen ur drift inom ett par år. I övrigt genomförs enbart löpande rationaliseringsåtgärder. Totalt skulle handelsstålindustrin utifrån nu kända förhållanden således minska till slutet av 1980-talet med drygt 2 000 anställda.

Specialstålindustrin

Även specialstålindustrin har de senaste åren genomgått omfattande förändringar i fråga om produktion. Tabell 2 sammanfattar de sysselsättningsförändringar som har skett sedan år 1976.

Den största organisatoriska förändringen är bildandet av Nyby Uddeholm AB år 1979, där Grängesbergskoncernens anläggningar i Torshälla i Eskilstuna kommun sammanfördes med Uddeholmskoncernens anläggningar i Degerfors, Storfors, Blombacka och delar av Munkfors. Dessutom införlivades några dotterföretag med mekanisk verkstadsproduktion. Förändringen innebar en samordning av produktionsresurserna och beräknas medföra omfattande personalförändringar, främst i Torshälla. Betydande personalminskningar hade redan skett i de av fusionen berörda anläggningarna när företagsbildningen skedde våren 1979. Stora personalförändringar har skett även inom Avestakoncernen, i SKF:s ståldivision och inom Sandvik AB, dels på grund av strukturella orsaker, dels genom anpassning till konjunkturläget.

Uppgifterna från företagen inkluderar den personal som är anställd vid resp. ort. Härutöver har företagen försäljningsorganisationer m. m. ute i landet, vilka inte ingår i redovisningen.

Sysselsättningen har sedan år 1976 minskat med 5000 anställda. Av

större förändringar som nu är aktuella kan nämnas den nedläggning som är aviserad för Spännarhyttans stålverk och gruvor samt en minskning av personalstyrkan med ca 300 anställda vid Surahammars bruk. Dessa förändringar påverkar även förutsättningarna för fortsatt produktion vid Stråssa gruva, som har leveranser bl. a. till Spännarhyttan, samt för Guldsmedshyttan. Andra åtgärder är de aviserade personalminskningarna inom Nyby Uddeholm med dels nedläggningen av ståltillverkningen i Torshälla som berör 140 anställda, dels fusionseffekter främst på tjänstemannasidan, som berör 150 till 250 anställda vid samtliga anläggningar. Vidare görs nu en konjunkturmässig nerdragning av personalstyrkan på ett 100-tal anställda, vilka har rekryterats efter år 1979. Rördivisionen bedöms komma att minska med ca 100 tjänstemän i Storfors och Torshälla. Ytterligare rationaliseringsstudier pågår.

Tabell 2. Sysselsättningsutveckling inom specialstålsindustrin perioden 1976-1980.

Kommun	Anläggning	Antal anst. år		Anm.
		1976	1980	
Tierp	Söderfors/Uddeholm AB	800	760	
Östhammar	Österbyverken/Fagersta AB	450	350	
Eskilstuna	Nybybruk/Nyby Uddeholm AB	1 900	1 520	
Strängnäs	Akers styckebruk/Bofors AB	500	450	
Hagfors	Uddeholm AB	2 000	1 990	
Degerfors	Degerfors/Nyby Uddeholm AB	1 500	1 400	
Munkfors	Munkfors/Uddeholm Strip Steel	1 100	950	
	Munkfors, del av /Nyby Uddeholm		150	
Storfors	Storfors/Nyby Uddeholm	800	670	
Karlstad	Blombacka/Nyby Uddeholm	100	60	
Filipstad	Lesjöfors/Lesjöfors AB, Ståldivisionen	210	180	
Kristinehamn	Björneborg AB/Avesta	600	500	
Karlskoga	Bofors Kilstaverken Bofors del av, SKF	2 350	1 090	
			60	
Lindesberg	Guldsmedshyttan/Sandvik AB	300	240	
Hällefors	Hällefors/SKF Stål	1 750	1 520	
Ljusnarsberg	Bångbro/SKF Stål	350	300	
Surahammar	Surahammars bruk AB/ASEA	1 500	1 250	
Norberg	Spännarhyttan/Surahammars bruk	400	240	
Köping	Kohlsva AB/ASEA	690	610	
Fagersta	Fagersta AB	2 800	2 700	
Hedemora	Klosterverken/Fagersta AB	850	850	
	Vikmanshyttan/Fagersta AB	450	60	Totalt ca 300 i nya projekt
Avesta	Avesta AB	3 300	2 600	
Hofors	SKF Stål	3 650	3 090	
Sandviken	Sandvik AB, ståldivisionen	5 950	5 490	
Gävle	Forsbackaverken/Fagersta AB	450	380	
Totalt		34 750	29 460	

Inom Fagerstakoncernen genomförs f. n. förändringar inom råstålsproduktionen och utredning pågår om snabbstålsproduktionen. Förändringarna inom råstålssektorn innebär en minskning av sysselsättningen i Fors-

backa till ca 320 anställda år 1982. Sysselsättningseffekterna av övriga utredningar kan ännu inte bedömas.

Inom Sandvikkoncernen pågår f. n. investeringar som beräknas ge ett sysselsättningstillskott med knappt 500 anställda inom koncernen varav hälften i Sandviken. Inom övriga koncerner pågår i huvudsak rationaliseringsåtgärder.

Gruvindustrin

De svenska järnmalmsgruvorna har drastiskt minskat i antal och sysselsättning under de senaste åren. Minskningen har pågått under en lång följd av år i Mellansverige. År 1965 fanns där ca 30 järnmalmsgruvor i drift och nu återstår enbart fyra gruvor. I tabell 3 visas de gruvor som fanns i drift år 1976 och år 1980 med uppskattningar av antalet sysselsatta vid resp. anläggning resp. år.

År 1976 fanns totalt 23 anläggningar i drift. Antalet angivna anläggningar kan variera beroende på hur näraliggande anläggningar redovisas. Efter år 1976 har 11 gruvor lagts ned och avveckling av driften pågår för två enheter. Vid en gruva pågår prospektering efter andra fyndigheter än järnmalm och för en gruva är nedläggning aviserad. Sysselsättningen vid de åtta gruvor som var i drift år 1980 låg på 7 500 anställda. Minskningen av personalstyrkan har skett både i Mellansverige (1 500 anställda) och i Norrbotten (1 200 anställda). Minskningen i Ludvika kommun uppgår till 650 anställda. Personalstyrkan år 1976 uppgick till 1 600 anställda.

För de mellansvenska gruvorna innebär SSAB:s nuvarande planer en minskning av personalstyrkan vid Grängesbergfälten till 560 anställda år 1987. Om Dannemoragruvan kan få nya kunder som kan kompensera bortfallet av leveranser till Domnarvets malmbaserade metallurgi år 1981 kan sysselsättningen behållas vid ungefär nuvarande nivå. Alternativet är sannolikt en nedläggning, eftersom produktionen knappast kan upprätthållas på en väsentligt lägre nivå än i dagsläget. Läget är osäkert också för Stråssagruvan, som levererar malm till Oxelösund och Spännarhyttan. Leveranserna till Spännarhyttan upphör om den aviserade nedläggningen genomförs. Stråssagruvan måste finna nya marknader för att kompensera bortfallet av leveranser till Spännarhyttan. För malmfälten i Norrbotten föreligger inga preciserade långsiktiga planer av samma slag som för SSAB:s verksamhet. Betydande nyinvesteringar måste dock till för att långsiktigt säkra produktion och sysselsättning i dessa gruvor. Enligt mineralpolitiska utredningens delbetänkande (SOU 1979: 40) Malmer och metaller skulle marknadsförutsättningarna och produktionsmöjligheterna innebära en verksamhet med cirka 5 000 anställda i gruvrörelsen i Norrbotten vid mitten av 1980-talet och en ytterligare reducering till ca 4 500 anställda omkring år 2 000.

Järnpulverframställningen i Höganäs med 350 anställda både år 1976 och år 1980 utgör ett led i produktionsprocessen mellan den produktion som

Tabell 3. Sysselsättningsutvecklingen vid järnmalmegruvorna perioden 1976 till 1980.

Kommun	Anläggning	Antal syssels. år		Anm.
		1976	1980	
Östhammar Filipstad	Dannemora/SSAB	290	240	
	Persberg/Uddeholm	80	10	Avveckling pågår
	Värmlandsberg/Ställberg	40	10	Avveckling pågår
Lindesberg	Stråssa/SSAB	290	210	
Ljusnarsberg	Stripa/Ställberg	40	—	Nedlagd 1977
	Bastkärn/Bastkärns gr AB	60	—	Nedlagd 1978
Norberg	Ställberg/Ställberg	60	—	Nedlagd 1977
	Risberg/Surahammar	50	—	Nedlagd 1977
	Kallmorberg/Surahammar Mimerfälten/Surahammar	40	60	Nedl. aviserad
Skinnskatte- berg	Riddarhyttan/Fagersta	110	30	Prospekte- ring pågår
Borlänge	Idkerberget/Ställberg	50	—	Nedlagd 1977
Falun	Vintjärn/SSAB	70	—	Nedlagd 1978
Hedemora	Smältarmossen/Fagersta	40	—	Nedlagd 1979
Ludvika	Grängesbergfälten	1 320	930	
	Blötberget/SSAB	120	—	Nedlagd 1979
	Håksberg/SSAB	140	—	Nedlagd 1979
Hofors	Vingesbacke/SKF	70	—	Nedlagd 1980
	Bodås/Sandvik	50	40	Försöks- anläggning för berg- borrar
Gällivare	Gällivare/LKAB	2 340	2 000	
Kiruna	Kiirunavaara/LKAB	4 160	3 600	
	Svappavaara (Levenäicmi)	550	460	
	Toullavaara	300	90	
Totalt		10 270	7 680	

normalt sker vid gruvorna och järnframställningen. Järnpulver kan användas som ett malmbaserat substitut till skrot för stålproduktion, vidare som råvara till gjuterier och pressmide. Förutom i Höganäs tillverkas järnpulver i Söderfors samt i Nyby Uddeholms anläggning i Torshälla. Sysselsättningen vid dessa orter är inräknad i redovisningen för resp. specialstålverk.

Sammanfattande regional bedömning

I tidigare redovisning av stål- och gruvindustrins regionala betydelse har sammanställningar gjorts av resp. branschs sysselsättning ställd dels mot den totala industrissysselsättningen i berörda kommuner, dels mot den totala sysselsättningen, mätt över samtliga näringsgrenar. Den statistik över industrin som kan användas är industristatistiken, men den publiceras med relativt lång tidsfördröjning. Officiella uppgifter om den totala sysselsättningen tas enbart fram genom de vart femte år återkommande folk- och bostadsräkningarna. Det finns ändå anledning att grovt beräkna berörda anläggningars andel av både industrissysselsättningen och den totala sysselsättningen i berörda kommuner. Härvid har underlagsmaterialet till länsplaneringen använts. Där gör länsstyrelserna, på grundval av kändedom om lokala förhållanden, sådana bedömningar.

Följande sammanställning ger för samtliga berörda kommuner en grov bild av de här angivna anläggningarnas relativa betydelse, mätt dels i förhållande till industrissysselsättningen i resp. kommun, dels i förhållande till den totala sysselsättningen. Det måste understrykas att beräkningarna grundar sig på bedömningar av det aktuella sysselsättningsläget i kommunerna och inte på någon officiell statistik.

De största sysselsättningsförändringarna mellan 1976 och 1980 har ägt rum i Kopparbergs län, som har fått personalminskningar på 2 400 anställda. I Örebro län uppgår minskningen till 1 900 anställda, Norrbottens län har nu 1 600 färre anställda än år 1976 och i Gävleborgs län är minskningen under samma period 1 200 anställda. I Västmanlands län är nedgången 700 anställda och i Södermanlands och Värmlands län ligger minskningen på 400 personer per län. Procentuellt sett har Örebro och Kopparbergs län haft de största tillbakagångarna. Övriga län har haft mindre sysselsättningsförändringar.

Nu kända förändringar skulle innebära fortsatta personalminskningar i Kopparbergs, Västmanlands, Södermanlands, Norrbottens och Värmlands län. Risken är vidare stor för fortsatt sysselsättningsminskning i Örebro län.

Utvecklingstendenser i vissa kommuner

I det följande lämnas en översiktlig beskrivning av de regioner där berörda branscher har minst 100 anställda. Kommuner som kan sägas ingå i en gemensam arbetsmarknad behandlas i samma sammanhang. Eftersom det allvarliga sysselsättningsläget i Norrbottens län redan nu är väl känt begränsas kommentarerna till kommuner i mellersta och södra Sverige.

I *Tierps och Östhammars kommuner* har tillbakagången inom malmbrytningen och stålverken kompenseras av en tillväxt inom andra delar av industrin. Regionens största arbetsplats är kärnkraftverket i Forsmark, där f. n. 2 200 personer arbetar, varav 500 som driftpersonal. Den senare gruppen beräknas öka med 200 personer när verket är i full drift. Den

Tabell 4. Översikt över järn- och stålindustrins samt järnmalmsbrytningens betydelse år 1980 i skilda kommuner samt sysselsättningsförändringar 1976–1980. Avrundade värden.

Kommun	Antal anställda år 1980	Förändring av antalet anställda år 1976–1980		Andel anställda år 1980 i berörda branscher i % av beräknad sysselsättning inom	
				industrin	totalt
Tierp	760	– 40		27,0	9,5
Östhammar	590	– 150		17,5	6,0
Uppsala län	1 350	– 190	(– 12 %)	–	–
Oxelösund	3 810	+ 60		86,0	50,5
(Nyköping/ Oxelösund)				(39,5)	(11,5)
Eskilstuna	1 520	– 380		9,5	3,5
Strängnäs	450	– 50		16,5	4,5
Södermanlands län	5 780	– 370	(– 6 %)	–	–
Motala	70	– 20		0,9	–
Boxholm	590	– 30		50,0	24,0
Östergötlands län	660	– 50	(– 7 %)	–	–
Ronneby/K-län	260	0	(± 0)	5,5	2,0
Höganäs/M-län	380	0	(0)	16,5	4,0
Halmstad/N-län	810	– 100	(– 11 %)	8,0	2,0
Gullspång/R-län	50	0	(± 0)	3,5	1,5
Karlstad	60	– 40		0,7	–
Kristinehamn	500	– 100		10,5	3,5
Storfors	670	– 130		90,0	39,5
Munkfors	1 100	0		85,0	46,0
Filipstad	200	– 130		0,7	–
Hagfors	1 990	– 10		67,5	26,5
Värmlands län	4 520	110	(– 8 %)	–	–
Degerfors	1 400	– 100		72,0	33,5
Karlskoga	1 150	– 1 200		12,0	6,0
Hällefors	1 520	– 230		74,0	33,0
Ljusnarsberg	300	– 170		26,0	11,5
Lindesberg	450	– 180		10,5	4,0
Örebro län	4 820	– 1 880	(– 28 %)	–	–
Surahammar	1 250	– 250		47,0	27,5
Hallstahammar	450	0		10,0	5,5
Norberg	300	– 190		38,0	12,5
Fagersta	2 700	– 100		69,0	33,5
Skinnskatteberg	30	– 80		–	–
Köping	610	– 80		12,0	4,5
Västmanlands län	5 340	– 700	(– 12 %)	–	–
Borlänge	5 440	– 620		59,5	23,0
Falun	0	– 70		–	–
Ludvika	930	– 650		15,0	6,5
Smedjebacken	1 030	– 90		39,0	20,0
Hedemora	910	– 430		34,5	12,0
Avesta	2 600	– 920		51,0	18,0
Kopparbergs län	10 910	– 2 780	(– 20 %)	–	–
Hofors	3 130	– 640		93,0	53,5
Sandviken	5 490	– 460		55,4	28,0
Gävle	380	– 70		3,5	0,5
(Gävle/Sandviken)	5 870	(– 530)		(29,0)	(9,5)
Gävleborgs län	9 000	– 1 170	(– 12 %)	–	–
Gällivare	2 000	– 340		77,0	24,5
Kiruna	4 150	– 860		80,0	30,5
Luleå	4 630	– 360		56,0	13,5
Norrhottens län	10 780	– 1 560	(– 13 %)	–	–
RIKET	54 830	9 270	(– 14 %)	5,1	1,3

offentliga sektorn har ökat med 1 250 personer mellan åren 1975 och 1979. Pendlingen mellan kommunerna är stor. Ett omfattande pendlingsutbyte sker också med Uppsala kommun. Sysselsättningsgraden i Tierps kommun (se tabell 5) ligger på samma nivå som medelvärdet för regionala centra i stödområdet. Östhammars kommun har en klart högre sysselsättningsgrad än jämförbara kommuner. För båda kommunerna är arbetslösheten klart lägre än för resp. ortstyp.

Genom en viss tillväxt inom andra industribranscher och närheten till Uppsala är dessa kommuner mindre känsliga för framtida ändringar inom stålindustrin och gruvorna än många andra regioner.

I *Oxelösunds och Nyköpings kommuner* domineras industrissysselsättningen av stålverket. Industrissysselsättningen har minskat något på senare år. Den offentliga sektorn har ökat med ca 1 600 anställda. Pendlingen mellan kommunerna är mycket stor. Sysselsättningsgraden ligger något under och arbetslösheten något över medelvärdet för ortstypen utanför stödområdena. En viss befolkningsminskning förutses för kommunerna till följd av en svag sysselsättningstillväxt. Med hänsyn till att industristrukturen har försvagats under de senaste åren utgör den angivna personalminskningen på 500 anställda i Oxelösunds järnverk ett stort problem.

Eskilstuna kommun har under en följd av år haft en vikande industrissysselsättning, främst till följd av en ogynnsam branschstruktur. Industrin har gått tillbaka med mer än 2 000 anställda sedan år 1975. Ökningen av antalet sysselsatta inom den offentliga sektorn, inklusive den nyligen genomförda omlokaliseringen av fortifikationsförvaltningen, uppgår till 2 700. Kommunen har utpendling främst till Strängnäs och Västerås och inpendling från dessa kommuner samt från Flen och Kungsör. Sysselsättningsgraden ligger något under medelvärdet för primära centra utanför stödområdet. Eskilstuna har också en högre arbetslöshet än motsvarande kommuner. Kommunen har en svag sysselsättningstillväxt och man räknar med en i stort sett oförändrad folkmängd under de närmaste åren. De aviserade ändringarna i Torshälla utgör ett väsentligt problem om än av mindre omfattning än de väntade ändringarna i Oxelösund.

Strängnäs kommun har en väl differentierad industri som dock minskat i viss grad under de senaste åren. En osäkerhetsfaktor för den framtida sysselsättningen är emellertid CEA-verken med en olönsam produktion. Kommunen har haft en ökning av den offentliga sektorn med 600 anställda. Sysselsättningsgraden ligger något under motsvarande ortstyp utom stödområdet. Arbetslösheten ligger dock lägre. Kommunen har både in- och utpendling med Eskilstuna och utpendling också till Södertälje och Stockholmsregionen. Inga större ändringar väntas ske inom Åkers Styckebruk. Kommunen har i övrigt en viss sysselsättningstillväxt vilket gör att befolkningen i stort sett håller sig på en oförändrad nivå.

Arbetsmarknaden i *Boxholms kommun* domineras av stålverket. Den offentliga sektorn är liten och har ökat med bara ett 100-tal anställda sedan

år 1975. Kommunen har pendlingsutbyte med främst Mjölby och Tranås. Ensidigheten på den lokala arbetsmarknaden gör att kommunen har en relativt låg sysselsättningsgrad och en arbetslöshet som ligger högre än medelvärdet för jämförbara kommuner. Till följd av en svag sysselsättningsutveckling beräknas folkmängden utvecklas svagt negativt.

Ronneby kommun har en väl differentierad industri och den offentliga sektorn har ökat med drygt 600 anställda sedan år 1975. Pendlingsutbytet är stort med Karlskrona och Karlshamns kommuner. Sysselsättningsgraden är relativt låg men arbetslösheten är också lägre än genomsnittet för motsvarande ortstyp. Genom en viss tillväxt av sysselsättningen beräknas folkmängden kunna ligga på ungefär nuvarande nivå under de närmast kommande åren.

Höganäs kommun har en relativt differentierad arbetsmarknad med Höganäs AB som största arbetsgivare. Järnsvamps- och järnpulverproduktionen sysselsätter en mindre del av koncernens anläggningar i Höganäs. Kommunen har haft en viss ökning av industrisysselsättningen och man väntar en svag fortsatt ökning under de närmaste åren. Den offentliga sektorn har också haft en ökning med 400 anställda sedan år 1975. Kommunen har en stor utpendling främst till Helsingborgs kommun. Sysselsättningsgraden ligger ungefär på samma nivå som medelvärdet för regionala centra utom stödområdet. Arbetslösheten ligger lägre än medelvärdet för motsvarande kommuner. Genom en fortsatt sysselsättningstillväxt beräknas kommunens folkmängd öka jämnt under hela 1980-talet.

Halmstads kommun har under de senaste åren haft tillväxt inom industrin som har kompenserat nedgången vid järnverket. Också för de närmast kommande åren förutses en viss fortsatt tillväxt. Den offentliga sektorn har ökat med 3 100 anställda. Kommunen har ett stort pendlingsutbyte med Laholms, Falkenberg och Hylte kommuner. Sysselsättningsgraden och arbetslösheten ligger på samma nivå som medelvärdet för primära centra. Genom en fortsatt sysselsättningstillväxt inom både industrin och andra näringsgrenar beräknas kommunen få en fortsatt snabb befolkningstillväxt. Regionens expansion och differentierade arbetsmarknad gör att den tämligen väl kan motstå minskningar av sysselsättningen inom enskilda branscher.

Kristinehamns kommun har haft tillbakagång inom industrin. Samtidigt har dock den offentliga sektorn ökat med mer än 650 anställda, vilket gör att totalsysselsättningen beräknas ha ökat. Kommunen har en relativt hög sysselsättningsgrad men också en högre arbetshöshet än genomsnittligt för ortstypen. Kommunen har pendlingsutbyte med Karlstads och Karlskoga kommuner och viss inpendling från Storfors och Gullspångs kommuner. Några större förändringar väntas f. n. inte inom stålverket.

Storfors kommun domineras av stålverket som svarar för nästan hela industrisysselsättningen. Den offentliga sektorn har till skillnad från nästan alla andra kommuner haft en mycket liten tillväxt sedan år 1975. Kom-

munen beräknas trots en vikande sysselsättning få en befolkningstillväxt till följd av inflyttning till områden med pendling till Karlskoga och Kristinehamn. Visst pendlingsutbyte förekommer även med Filipstad. Sysselsättningsgraden ligger något över medelvärdet för kommuncentra i stödområdena. Arbetslösheten ligger ungefär på genomsnittsnivån för ortstypen. Personalrationaliseringarna inom Nyby Uddeholm kommer att medföra en minskning av sysselsättningen vid stålverket i Storfors. Det är därför angeläget att kommunen kan få en tillväxt inom annan industriell verksamhet.

Munkfors kommun har en lika stor dominans av stålindustrin som Storfors för industrisysselsättningen. Däremot har Munkfors en större offentlig sektor, som också har ökat något mer än i Storfors. Pendlingsutbytet sker i första hand med Hagfors. Både sysselsättningsgraden och arbetslösheten i Munkfors kommun ligger högre än medelvärdet för kommuncentra inom stödområdena. Industrisysselsättningen beräknas kunna behållas på en i stort sett oförändrad nivå under de kommande åren och därigenom beräknas också den totala sysselsättningen och befolkningen kunna bibehållas på en i stort sett oförändrad nivå. På samma sätt som för Storfors är en breddad industriell bas angeläget för Munkfors kommun.

Filipstads kommun är regionalt centrum i östra Värmland. Största industriarbetsplats är Wasabröd AB med ca 900 anställda. Lesjöfors AB har totalt knappt 600 anställda i kommunen. Härutöver finns flera mindre och medelstora industriföretag. Kommunen har således en förhållandevis differentierad industrisysselsättning. Den offentliga sektorn som har ca 2 000 anställda har ökat med 250 sedan år 1975. Sysselsättningsgraden i Filipstads kommun ligger något över medelvärdet för regionala centra i stödområdet. Arbetslösheten ligger också något lägre än för jämförbara kommuner. Pendlingsutbytet sker främst med Storfors kommun. Kommunen har under många år haft en befolkningsminskning, vilken genom en vikande sysselsättningsutveckling beräknas fortsätta också de närmaste åren.

Hagfors kommun är regionalt centrum i mellersta Värmland. Kommunen har haft en mindre ogynnsam utveckling av industrin än vad som kunde befaras när stålkrisen bröt ut för fyra år sedan. Den offentliga sektorn i Hagfors kommun är något mindre än industrisysselsättningen och den har ökat med drygt 100 anställda sedan år 1975. Sysselsättningsgraden ligger på samma nivå som medelvärdet för regionala centra i stödområdet. Däremot är arbetslösheten högre. Pendlingsutbytet sker dels med Munkfors, dels med Torsby kommun. Sysselsättningen beräknas minska något under de kommande åren och härigenom beräknas folkmängden minska med ett 100-tal invånare per år.

Degerfors kommun har haft en viss minskning av både industrisysselsättningen och den totala sysselsättningen under de senaste åren. Den offentliga sektorns ökning begränsar sig till ca 100 anställda. Kommunen

har ett omfattande pendlingsutbyte med *Karlskoga*, som också har fått vidkännas en viss tillbakagång inom industrin. Där har dock den offentliga sektorn ökat med ca 600 anställda. Degerfors och Karlskoga kommuner har en sysselsättningsgrad som motsvarar medelvärdet för regionala centra i stödområdet. Arbetslösheten ligger något lägre. På sikt förutses en svag ökning av sysselsättningen. Härigenom beräknas folkmängden minska något. Förändringarna inom *Nyby Uddeholm* torde få vissa konsekvenser för Degerfors. Inom Karlskoga kommun har förändringarna inom ståldivisionen som ledde fram till bildandet av Bofors Kilsta AB inneburit en kraftig nedskärning av verksamheten. Samtidigt bedöms den nybildade enheten ha goda möjligheter att hävda sig, varför ytterligare personalminskningar där knappast bedöms vara aktuella.

Hällefors kommun har stålverket som dominerande arbetsplats. Den offentliga sektorn med ca 850 anställda har en i stort sett oförändrad sysselsättning jämfört med år 1975.

Kommunen har ett isolerat läge med obetydlig pendling. Sysselsättningsgraden ligger över medelvärdet för ortstypen inom stödområdet och arbetslösheten ligger något under motsvarande kommuner. Det ensidiga beroendet av stålindustrin och den svaga tillväxten inom andra verksamheter gör kommunen mycket sårbar för förändringar inom stålverket. Kommunens totala sysselsättning beräknas minska de närmaste åren och det medför en långsiktig minskning av befolkningen med ett 100-tal invånare per år.

Ljusnarsbergs kommun har en förhållandevis mer differentierad industri än de flesta mindre stål- och gruvkommuner. Industrisysselsättningen har dock minskat efter år 1975 och den offentliga sektorn har haft en relativt svag tillväxt. Pendlingsutbyte förekommer med Ludvika och Lindesbergs kommuner. Sysselsättningsgraden ligger lägre än medelvärdet för kommuncentra i stödområdet och kommunen har en betydligt högre arbetslöshet än jämförbara kommuner. Kommunen har en negativ sysselsättningsutveckling och befolkningen beräknas härigenom minska med ett 80-tal personer per år.

Lindesbergs kommun har en väl differentierad industri med flera större och medelstora företag. Antalet offentligt sysselsatta har efter år 1975 ökat med ca 700 anställda. Pendlingsutbytet med Örebro är betydande. Vidare förekommer pendling till och från Arboga, Nora och Ljusnarsbergs kommuner. Sysselsättningsgraden i Lindesbergs kommun är något högre än medelvärdet för regionala centra i stödområdet och arbetslösheten ligger något lägre. En viss sysselsättningstillväxt bedöms som trolig vilket innebär en i stort sett oförändrad befolkning under de närmaste åren. Situationen i Spännarhyttan kan innebära att järnmalmsbrytningen i Stråssa på sikt avvecklas. Vidare kan en del av produktionen i Guldsmedshyttan påverkas negativt. Genom den relativt stabila arbetsmarknaden i Lindesbergs kommun kan vissa förändringar klaras genom arbetspendling.

Hallstahammars kommun har utöver Bulten-Kanthal AB med 3000 anställda flera medelstora företag och en tämligen stabil arbetsmarknad. Den offentliga sektorn har ökat med 300 anställda sedan år 1976. Kommunen har ett stort pendlingsutbyte med Västerås, Köpings och Surahammars kommuner. Sysselsättningsgraden ligger lägre än medelvärdet för kommuncentra utanför stödområdet och arbetslösheten är betydligt högre än för motsvarande kommuner. Kommunen beräknas få en svag sysselsättnings- och befolkningsminskning. Genom närheten till Västerås och goda pendlingsmöjligheter även till Köpings kommun kan vissa sysselsättningsförändringar lösas genom arbetspendling.

Köpings kommun har en stabil industriell bas med flera medelstora anläggningar. Härutöver har Volvo mer än 2000 anställda. Industrin väntas i stort sett hålla sin nuvarande sysselsättning. Den offentliga sektorn har haft en sysselsättningsökning sedan år 1975 med 850 anställda. Pendlingsutbyte förekommer med Kungsörs, Västerås, Hallstahammars och Arboga kommuner. Sysselsättningsgraden ligger på medelvärdet för regionala centra utanför stödområdet. Arbetslösheten ligger dock högre än genomsnittet för ortstypen. Den differentierade arbetsmarknaden i kommunen och goda pendlingsmöjligheter gör att kommunen har långsiktigt stabila utvecklingstendenser. Detta avspeglar sig även i en på sikt ungefär oförändrad befolkning.

I *Surahammars kommun* har stålverket en relativt stor andel av industri-sysselsättningen. Minskningen i stålverkets sysselsättning uppvägs knappt av den ökning som har skett inom den offentliga sektorn. Kommunen har ett pendlingsutbyte med Hallstahammars och Västerås kommuner. Sysselsättningsgraden ligger något under medelvärdet för kommuncentra utanför stödområdet och arbetslösheten är klart högre. I de senast framtagna befolkningsprognoserna beräknas folkmängden öka obetydligt som en följd av en ganska svag sysselsättningstillväxt. Nu aktualiserade förändringar vid stålverket innebär en minskning med ca 300 anställda.

Fagersta kommun har mer än två tredjedelar av sin industrisysselsättning inom stålverket. Kommunen har vidare en framgångsrik verkstadsindustri. Sysselsättningen inom den offentliga sektorn har ökat med 300 anställda efter år 1975. Fagersta har ett omfattande pendlingsutbyte med Surahammars, Norbergs och Skinnskattebergs kommuner samt viss inpendling från Smedjebackens kommun. Sysselsättningsgraden är högre och arbetslösheten är lägre än genomsnittet för regionala centra i stödområdet. Aktuella prognoser förutser en viss sysselsättnings- och befolkningstillväxt i kommunen.

Norbergs kommun har Spännarhyttan som största industri. Härutöver finns några små och medelstora industrier. Den offentliga sektorns ökning på ca 200 anställda motsvarar i stort sett den minskning som har skett inom Spännarhyttan efter år 1976. Härigenom har den totala sysselsättningsutvecklingen varit svag. Detta kan bl. a. avläsas i en låg sysselsättnings-

grad och en hög arbetslöshet i kommunen. Redan i nu offentliga prognoser, som förutsatte en fortsatt drift vid hyttan och gruvindustrin, räknade man med en minskad sysselsättning och en långsamt vikande befolkning i Norbergs kommun. Denna trend förvärras genom de nu offentliggjorda besluten att lägga ned hyttan och gruvorna i Norberg. Den kvarvarande industrin är inte så stor att den kan sysselsätta den arbetskraft som blir arbetslös. En viss ökning av arbetspendlingen kan ske, men detta är inte tillräckligt för att förhindra en kraftig ökning av arbetslösheten, en utflyttning av arbetskraft och en långsiktigt snabbare minskning av folkmängden i kommunen.

Avesta kommun har haft en betydande tillbakagång av industrisysselsättningen efter år 1976. Ökningen på 300 anställda inom den offentliga sektorn har inte täckt mer än en tredjedel av tillbakagången inom stålindustrin. Pendling förekommer med Norbergs och Hedemora kommuner. Sysselsättningsgraden och arbetslösheten ligger i nivå med medelvärdet för regionala centra i stödområdena. Kommunen har haft en långsiktig minskning av befolkningen. En väntad sysselsättningstillväxt gör att folkmängden nu i stort sett stabiliseras på en oförändrad nivå. Förändringarna inom stålindustrin i Avesta kommun torde nu i allt väsentligt vara slutförda. Det finns dock anledning att räkna med fortsatta rationaliseringsåtgärder varigenom antalet anställda långsamt minskar.

Hedemora kommun har ett relativt väldifferentierat näringsliv. Industri- sysselsättningen uppvisar en viss tillväxt. Vid Vikmanshyttan har man nu nått en sysselsättningsnivå på 300 anställda. Klosterverken i Långshyttan har ca 850 anställda. Den offentliga sektorn har ökat med 800 anställda. Pendling förekommer till och från Avesta, Sätters och Borlänge kommuner. Hedemora kommun har en högre sysselsättningsgrad och gynnsammare arbetslöshetssiffror än medelvärdet för regionala centra i stödområdet. Kommunen beräknas genom en ökad sysselsättning kunna få en viss befolkningsökning de kommande åren.

Borlänge kommun har utöver Domnarvets järnverk en betydande sysselsättning inom flera industribranscher. Flera mekaniska verkstäder arbetar delvis som underleverantörer till Domnarvet medan andra har utvecklats för specialistproduktion med anknytning till stål- och verkstadsindustrin. Härutöver finns flera småindustrier vilka sammantagna gör att kommunen har en tämligen differentierad industristruktur. Den offentliga sektorn ökade med 1 200 anställda mellan år 1975 och våren 1979. Därefter har tillkommit den personal som arbetar vid statens vägverk och trafiksäkerhetsverket, tillhoppa ca 1 000 anställda. Borlänge har en betydande inpendling från samtliga angränsande kommuner och utpendling främst till Falun och Sätters kommun. Sysselsättningsgraden ligger på samma nivå som genomsnittet för primära centra i stödområdena. Arbetslösheten ligger lägre än för flertalet primära centra. Kommunen beräknas trots den väntade minskningen av sysselsättningen vid Domnarvet med ca 1 000 anställda att få en ökning av den totala sysselsättningen med ca 300 per år.

Ludvika kommun har haft en minskning av sysselsättningen inom gruvindustrin med 650 anställda sedan 1976. Därutöver har kommunens andra stora arbetsplats, ASEA, haft en personalminskning i storleksordningen 600 anställda under ett par år. Industrin i övrigt har haft en i stort sett oförändrad sysselsättning. Ökningen inom den offentliga sektorn har inte varit tillräcklig för att kompensera denna tillbakagång inom industrin. Även för de kommande åren förutses en fortsatt minskning inom gruvindustrin och det innebär att arbetsmarknaden i kommunen ytterligare försämras. Kommunen har pendling till och från Borlänge och Ljusnarsbergs och Smedjebackens kommuner. Sysselsättningsgraden ligger lägre än genomsnittet för regionala centra i stödområdet och arbetslösheten är väsentligt högre. Den fortsatta tillbakagången både inom industrin och totalt väntas leda till en fortsatt befolkningsminskning i storleksordningen 100 personer per år till mitten av 1980-talet.

Utvecklingen i *Smedjebackens kommun* är nära förbunden med förändringar i Ludvika kommun. Det avspeglar sig såväl i fråga om sysselsättningsgrad som arbetslöshetssiffror som också i Smedjebackens kommun är ogynnsamma. Kommunen har en dominans av gruvindustri, stålverket och verkstadsindustri. Den offentliga sektorn är relativt liten och den har haft en ökning på 240 anställda efter år 1975. På samma sätt som för Ludvika kommun förutses en svag sysselsättningsutveckling och en långsiktig minskning av befolkningen med ca 100 invånare per år.

Hofors kommun har haft en minskning av befolkning och sysselsättning i en lång följd av år, trots relativt goda pendlingsmöjligheter till Sandviken. Stålverket dominerar helt industrisysselsättningen och kommunen har i övrigt ett svagt utvecklat näringsliv. Den offentliga sektorn har haft en svag tillväxt under senare delen av 1970-talet. Sysselsättningsgraden i Hofors kommun ligger något över medelvärdet för kommuncentra i stödområdet. Arbetslösheten är dock relativt låg. Det ensidiga beroendet av en stor anläggning gör kommunen mycket sårbar för de förändringar som sker vid stålverket. På samma sätt som för liknande kommuner i Bergslagen är en breddning av näringslivet angelägen. Med nu aktuella utvecklingstendenser beräknas folkmängden fortsätta att minska under de kommande åren.

Sandvikens kommun utgör jämte Gävle en gemensam arbetsmarknad med stor pendling mellan kommunerna. Stålverket i Sandviken är en av Sveriges största arbetsplatser. Ståldivisionen har haft en minskning av sysselsättningen. Antalet anställda beräknas nu öka med ca 250 fram till år 1984. Andra industribranscher har haft en viss tillbakagång. Denna har dock vägts upp av en betydligt större tillväxt inom den offentliga sektorn. Regionen har en relativt differentierad arbetsmarknad även om andelen anställda i basindustrier är påfallande hög. Sysselsättningsgraden i Gävle/Sandviken ligger i nivå med medelvärdet för primära centra i stödområdena. Arbetslösheten ligger något högre.

Genom en långsiktig tillväxt av den totala sysselsättningen beräknas folkmängden kunna bibehållas på en i stort sett oförändrad nivå. Den relativt breda industriella basen förefaller ha en sådan sammansättning att tillbakagångar i vissa anläggningar i tämligen stor utsträckning kan kompenseras av ökningarna vid andra anläggningar. Härutöver har regionen genom sin roll som primärt centrum viktiga servicefunktioner för länet, vilket gör att det också där sker en viss tillväxt, inom såväl privat som offentlig service.

Tabell 5. Bakgrundsdata om kommuner med järn- och stålindustri samt järnmalmsbrytning år 1980.

Kommun/Område	Folk- mängd år 1979	Prognos år 1984	Beräknad total sysselsättning år 1979	Beräknad syssel- sättningsgrad män+kvinnor 16-64 år, 1979	Relativ arbets- löshet män+kvi 12 män. genomsnitt nov. 79-okt. 80
Tierp	20 632	19 956	8 007	71.0	1.6
Östhammar	20 889	21 371	9 960	73.0	0.9
Oxelösund	14 281	14 327	7 532	74.0	2.4
Nyköping/Oxelösund	78 199	77 012	32 781	72.0	1.9
Eskilstuna	90 414	91 399	43 254	75.0	2.7
Strängnäs	23 415	24 367	9 881	74.0	1.6
Boxholm	5 858	5 646	2 466	72.0	1.4
Motala	41 945	41 785	19 610	75.0	2.9
Ronneby	30 270	30 164	12 132	71.0	1.8
Höganäs	22 130	23 411	7 130	75.0	1.2
Halmstad	75 663	77 419	37 294	75.0	1.7
Gullspång	6 771	6 911	2 898	75.0	2.2
Karlstad	73 904	74 489	39 474	73.0	2.7
Kristinehamn	27 166	26 779	13 912	77.0	2.2
Storfors	5 424	5 410	1 864	72.0	2.5
Munkfors	5 223	5 185	2 424	73.0	3.2
Hagfors	17 782	17 477	7 564	71.0	4.1
Filipstad	14 811	14 528	6 668	74.0	2.4
Degerfors	12 239	12 160	4 341	70.0	1.9
Karlskoga	37 070	36 762	18 981	76.0	2.0
Hällefors	10 702	10 228	4 595	72.0	1.7
Ljusnarsberg	7 021	6 674	2 739	69.0	3.7
Lindesberg	24 917	25 147	11 231	74.0	2.0
Köping	27 291	27 316	13 085	74.0	2.3
Hallstahammar	18 424	17 552	8 324	71.0	2.6
Surahammar	11 493	11 421	4 538	71.0	3.2
Fagersta	15 294	15 763	8 059	77.0	1.9
Norberg	6 790	6 423	2 383	67.0	2.5
Avesta	26 471	26 570	12 200	72.0	2.9
Hedemora	17 084	17 390	7 724	73.0	1.6
Borlänge	46 318	47 815	23 646	73.0	1.7
Falun/Borlänge	96 397	99 789	47 811	74.0	1.6
Ludvika	31 976	31 483	14 319	71.0	3.8
Smedjebacken	13 358	12 790	5 186	69.0	3.4
Hofors	13 483	12 907	6 053	71.0	2.3
Sandviken	43 139	43 041	19 558	72.0	2.3
Gävle	87 364	87 373	41 264	73.0	2.7
Gävle/Sandviken	130 503	130 414	60 822	73.0	2.4
Gällivare	24 661	23 874	10 946	67.0	6.1
Kiruna	30 177	28 753	13 690	66.0	6.4
Luleå	67 190	65 500	34 850	72.0	3.1
Fyrkanten	143 669	140 137	65 585	70.0	3.3

Kommun/Område	Folk- mängd år 1979	Prognos år 1984	Beräknad total sysselsättning år 1979	Beräknad syssel- sättningsgrad män+kvinnor 16-64 år, 1979	Relativ arbets- löshet män+kvi 12 mån. genomsnitt nov. 79-okt. 80
Summa stödområden, PC				73.0	2.3
PC utom stödområdet				75.0	1.7
Summa stödområden, RC				71.0	2.9
RC utom stödområdet				75.0	1.7
Summa stödområden, KC				70.0	2.6
KC utom stöd, exkl SS				74.0	1.5
Riket	8 303 010	8 389 820	3 880 086	74.0	1.8

Källa: Arbetslöshetsdata: AMS.

Övriga data: Underlag till länsplaneringen.

Ann: Prognoserna bygger på förhållanden kända varen 1980.

Innehåll

Proposition	1
Propositionens huvudsakliga innehåll	1
1 Inledning	2
2 SSAB:s skrivelse	5
3 Föredraganden	6
3.1 Stålintustrins utveckling	6
3.1.1 Internationell utblick	6
3.1.2 Utvecklingen i Sverige	10
3.2 Utvecklingen inom SSAB	11
3.2.1 SSAB:s perspektivplan 80	12
3.2.2 SSAB:s framställning	20
3.3 Nya råjärnsprocesser	25
3.4 Stålintustrins skrotförsörjning	27
3.5 De mindre handelsstålverken	28
3.6 Specialstålsindustrin	29
3.7 Särskilda statliga insatser	34
4 Hemställan	37
5 Beslut	38
Bilaga 1 Perspektivplan 1980 Svenskt Stål	39
Bilaga 2 Mediumvalsverk i Luleå, sammanfattning av marknadsutredning m. m. samt projekt- gruppens förslag	70
Bilaga 3 Verksamhetsberättelse för Struktur- delegationen	94
Bilaga 4 Sysselsättningsutvecklingen inom järn- och stålintustrin samt järnmalmegruvorna perioden 1976 till 1980	113

