

Nr 38.

Av herr **Lundberg**, i anledning av Kungl. Maj:ts proposition, nr 70, med förslag till anläggande av ett tackjärnverk i Norrbotten.

Genom Kungl. Maj:ts proposition nr 70 med förslag till anläggning av ett tackjärnverk i Norrbotten har en fråga, som länge varit föremål för statsmakternas uppmärksamhet och som i vida kretsar diskuterats med stort intresse, underställts riksdagens prövning. Frågans stora betydelse ur både principiell och praktisk synpunkt och storleken av de ekonomiska insatser, som enligt propositionen skulle göras av staten, påkalla ett omsorgsfullt övervägande av det föreliggande förslaget. Härvid böra även andra uppslag till lösningen av en för övre Norrlands näringsliv betydelsefull fråga än det, som framlagts i propositionen, bli föremål för prövning. Jag kommer att i det följande framlägga ett positivt förslag i sådant syfte. Dessförinnan måste jag emellertid anföra en del kritiska synpunkter på det i propositionen framlagda förslaget.

De huvudsakliga skälen för anläggandet av det ifrågavarande tackjärnverket angivas vara följande tre:

1) det måste anses önskvärt, att vårt land för sin tackjärnsförsörjning göres oberoende av utlandet; denna synpunkt understrykes på det kraftigaste i nuvarande krisläge;

2) tillkomsten av en tackjärnanläggning i Luleå skulle öka försörjningsmöjligheterna i Norrbottens län, där det regelmässigt möter stora svårigheter att bereda sysselsättning åt den växande befolkningen;

3) det synes föga tilltalande att praktiskt taget all vår malm från lapplandsgruvorna skall exporteras och förädlas i andra länder. Det förefaller i hög grad önskvärt, att ett allvarligt försök göres att inom landet åtminstone till någon del förädla våra rika malmtillgångar i Lappland.

Vad det första av dessa skäl beträffar, nämligen önskvärdheten av att vårt land för sin tackjärnsförsörjning göres oberoende av utlandet, påpekas i propositionen som stöd härför, att Sverige importerar betydande mängder av icke blott handelsjärn utan även av tackjärn. Under åren 1931 till och med 1935 importerades cirka 65,000 ton tackjärn per år, men under år 1937 uppgick importen till icke mindre än 190,000 ton. Under år 1938 sjönk den till 75,000 ton, men under de nio första månaderna innevarande år ha importerats cirka 145,000 ton. I detta sammanhang gör departementschefen i propositionen ett uttalande, att en icke ringa del av denna import torde bestå av tackjärn, som tillverkas med hjälp av exporterad malm från de svenska lapplandsgruvorna. Detta uttalande kan knappast vara riktigt. Malmen från de svenska lapplandsgruvorna går på grund av

sin fosforhalt huvudsakligen till thomasverk i Tyskland, varifrån tackjärn i mycket ringa utsträckning importeras till Sverige.

Det är dock under alla förhållanden önskvärt, att vårt land genom inhemsk tillverkning täcker behovet av tackjärn. Detta behov avser dock icke träkolstackjärn, som i redan befintliga hyttor kan tillverkas i tillräckligt stora kvantiteter, utan kokstackjärn. Tanken att producera träkolstackjärn vid det tilltänkta järnverket i Luleå bör sålunda uppgivas. Av utredningen framgår även och nedan kommer ytterligare att visas, att en sådan tillverkning av träkolstackjärn under normala förhållanden skulle vara fullkomligt ruinerande och att den, om den upprätthölles med konstlade medel, skulle leda till skapande av en ökad arbetslöshet vid de mellansvenska järnverken, där ett flertal träkolsmasugnar sedan många år stått oanvända.

Förslaget att tillverka kokstackjärn har, förutom osäkerheten i de ekonomiska kalkylerna, följande nackdelar. Samtliga malmer i Norrbotten ha en mycket låg manganhalt, och för såväl framställningen av kokstackjärn som träkolstackjärn ha utredningsmännen därför räknat med en tillsats av importerad rik manganmalm. Att som vid de mellansvenska masugnarna använda en tillsats av svenska manganhaltiga järnmalmer vore i Norrbotten en ytterst oekonomisk utväg, då dessa fyndigheter äro belägna långt inne i landet, företrädesvis i Ludvikatrakten, varför fraktsatserna till ett järnverk i Luleå skulle bli utomordentligt höga. Manganhalten i dessa malmer är dessutom i de flesta fall så låg, att mycket stora kvantiteter dylik malm måste användas.

I den kungl. propositionen göres gällande, att tillkomsten av ett tackjärnverk skulle vara av särskild betydelse under den i sammanhang med krigsförhållandet inträdda krisen. Ur beredskapssynpunkt torde emellertid det tilltänkta järnverket i Luleå näppeligen ha någon betydelse. Skulle tackjärnstillförseln från utlandet bli försvårad, torde säkerligen också tillförseln av koks i lika hög grad bli hindrad. Detta gäller även den nödvändiga tillförseln av utländsk manganmalm. Man förstår, att det enligt propositionen är avsett att verket vid avspärrning eller otillräcklig tillförsel av koks skulle övergå till tillverkning av träkolstackjärn. Manganfrågan kommer då återigen i förgrunden, och det måste på nytt betonas, att i Mellansverige en långt större utnyttjad kapacitet av träkolsmasugnar står till förfogande, som utan några större kapitalinvesteringar och utan tidsutdräkt kunde sättas i gång. Det bör i detta sammanhang framhållas, att det föreslagna tackjärnverket skulle, även om byggandet av detsamma kunde omedelbart igångsättas, ej vara i drift förrän allra tidigast om två år.

Beträffande den nuvarande tillverkningen av kokstackjärn i Sverige kan det framhållas, att Oxelösunds masugn, som tidigare tillverkat c:a 80,000 ton kokstackjärn per år, nyligen slutfört vissa förändringar och för närvarande är i drift med en väsentligt ökad dygnsproduktion, som innebär en ökning av verkets årstillverkning till över 100,000 ton. Verket planerar även en utvidgning av sitt koksverk. En ny masugn för 90,000 tons produk-

tion skulle vid Oxelösund kunna byggas för mindre än hälften av kostnaden för det föreslagna verket i Luleå.

Det har vidare försports, att Domnarvets järnverk, som för närvarande tillverkar c:a 200,000 ton kokstackjärn, igångsatt en utvidgning av masugnsanläggningen, som innebär en ökning av verkets kapacitet med 50 %. Avsikten är att liksom för närvarande helt förädla det producerade tackjärnet till färdigt handelsjärn, vilket kommer att innebära, att en avsevärd minskning av vår stora import av detta material inom kort kan påräknas.

Det andra och förmodligen huvudsakliga syftet med förslaget att förlägga ett tackjärnverk till Luleå angives vara att öka försörjningsmöjligheterna i Norrbottens län. Detta syfte är i och för sig mycket behjärtansvärt. Alla försök att inom detta län skapa industriell verksamhet böra sålunda på allt sätt främjas, dock under en viktig förutsättning, nämligen att den tilltänkta verksamheten har naturliga förutsättningar att med tiden bli ekonomiskt bärkraftig. Utan denna förutsättning blir den planerade anläggningen en felinvestering, som länder till skada icke blott för den investerande utan även och framför allt för dem, som skola finna sin utkomst genom den nya verksamheten. Allt nyskapande av industriell verksamhet är förenat med så stort socialt ansvar, att man har rätt att kräva en den mest sorgfälliga prövning av de uppgjorda planerna, innan de sätts i verket.

De i propositionen framlagda kalkylerna äro ur industri-ekonomisk synpunkt icke hållbara. Departementschefen har i beräkningen av anläggningkostnaden godtagit tackjärnsutredningens beräkningar, men med tanke på det nuvarande krisläget ökat desamma med en kostnad av c:a 700,000 kronor, varigenom de totala anläggningkostnaderna för det föreslagna alternativet kommit upp till jämnt 10 miljoner kronor. Skulle byggandet av verket omedelbart igångsättas, måste man räkna med en långt större höjning av anläggningkostnaderna. En ökning med 30 % måste under nuvarande förhållanden betraktas som nödvändig, varför anläggningkostnaden för det föreslagna verket inkl. förlagskapital kommer att stiga till c:a 15 miljoner kronor. Svårigheten att under normala förhållanden förränta en sådan hög anläggningkostnad torde ligga i öppen dag.

Departementschefen har vidare på sid. 22 i propositionen kalkylerat fram, att det planerade järnverket, om det hade varit i gång under femårsperioden 1934—1938, skulle ha givit en vinst av sammanlagt nära 5 1/2 miljoner kronor. Vinsten är emellertid räknad utan några avskrivningar på anläggningsskapitalet, och den enda kapitalkostnad, som medtagits, är 4 % ränta på anläggnings- och förlagskapital. Att bedöma ett järnverks räntabilitet endast på basis av femårsperioden 1934—1938 är i hög grad vilseledande, då denna period omfattar tre goda järnkonjunkturår, 1934, 1935 och 1936, samt två exceptionellt goda år, 1937 och 1938. Under åren 1936 och 1937 var för övrigt tackjärnsimporten (sammanlagt 357,200 ton) större än den sammanlagda importen under de föregående fem åren, 1931 till och med

1935 (324,800 ton). Om man i stället utgår ifrån en längre period med en fördelning av goda och dåliga år, så skulle sannolikt resultatet i stället för vinst ha blivit en avsevärd förlust för järnverket. Det synes mig också mycket betänkligt att på grundval av högkonjunkturpriser kalkylera fram en räntabilitet för ett företag, som först om två à tre år kan släppa ut sina produkter på marknaden. Det är ju alldeles omöjligt att nu veta någonting om marknadsförhållandena vid den tidpunkt, då verket står färdigt. Det enda man vet är, att de nu framlagda kalkylerna hos varje fackman måste väcka starka betänkligheter och farhågor för att staten, därest anläggningen kommer till stånd, ikläder sig betydande förlustrisker.

Jag upprepar ännu en gång, att tanken på att skapa en industriell verksamhet i Norrbottens län är värd allt stöd. Emellertid torde man icke kunna värja sig för intrycket, att en investering av minst 13 miljoner kronor för att bereda 100 à 125 man sysselsättning är ett projekt, där man saknar de riktiga proportionerna; detta så mycket mer som med all sannolikhet under de första fem åren minst 30 à 40 yrkeskunniga arbetare få hämtas från de mellansvenska järnbruken för att bilda stommen till det nya verkets arbetarstam.

Vad slutligen beträffar det tredje skälet för anläggande av ett järnverk i Norrbotten, eller att det »synes föga tilltalande att praktiskt taget all vår malm från lapplandsgruvorna skall exporteras och förädlas i andra länder», så är detta naturligtvis beaktansvärt, under den förutsättningen att ett mera lönande utnyttjande av malmen kan ske genom förädling i Sverige. Den ekonomiska synpunkten måste emellertid fasthållas och får icke offras för tillgodoseende av andra syften, huru tilltalande än dessa kunna synas vara för den som önskar en utvidgad inhemsk produktion, baserad på våra rika järnmalmstillgångar.

Av vad här anförts framgår, att man från ekonomiska och tekniska synpunkter måste bestämt avstyrka det föreliggande förslaget att bygga ett tackjärnverk i Luleå. En sådan ståndpunkt är så mycket mera motiverad ur den synpunkt, som jag här företräder, som det synes föreligga andra och bättre möjligheter än de i propositionen antydda att i Norrbotten skapa en industriell verksamhet på basis av de lappländska järnmalmerna. — Jag övergår härmed till att skissera ett förslag, som enligt min mening skulle bättre än propositionens tillgodose de önskemål och synpunkter, som motiverat regeringens förslag.

Vid Vitåfors anrikningsverk i Malmberget tillverkas för närvarande över 200,000 ton järnmalmsslig per år av en utomordentlig renhet. Man torde utan överdrift kunna påstå, att denna produkt är den rikaste och renaste järnmalmsslig, som överhuvud taget utvinnes i större skala i hela världen. Vid en framställning av träkolstackjärn enligt propositionen i Norrbotten skulle tillverkningen grundas just på denna produkt, som även i viss utsträckning skulle få användning vid koksdrift. Materialet är både för dyrt och även i vissa avseenden onödigt fint för en dylik tillverkning och borde reserveras för mera högvärdiga ändamål. För närvarande exporteras sligen

till allra största delen. Inom Sverige ha hittills endast 20,000 à 25,000 ton kommit till användning för framställning av s. k. järnsvamp i Höganäs, vilket verk nyligen har utvidgats till en kapacitet av 25,000 ton järnsvamp med ett sligbehov av c:a 35,000 ton. Järnsvampanläggningen i Höganäs har varit i drift sedan år 1911, och produkten har funnit en ökad avsättning vid såväl svenska järnverk som för export. Tillverkningskostnaderna enligt Höganäs-metoden ha emellertid varit så höga, att priset på produkten omöjliggjort en användning annat än för särskilt krävande kvalitetsändamål. Om järnsvamp skulle kunna ställas till förfogande till ett pris, som ungefär motsvarar träkolstackjärnets, skulle en stor efterfrågan på denna produkt omedelbart uppstå från svenska kvalitetsstålverk. Sedan många år tillbaka ha många metallurger såväl i Sverige som i utlandet arbetat på detta svåra problem, och man har gång på gång trott sig vara lösningen nära.

Från Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag, som sedan flera år tillbaka bedrivit försök i Söderfors med järnsvampframställning enligt bergsingenjör Martin Wibergs metod, meddelas nu, att metoden äntligen är tekniskt löst. Sedan över ett år tillbaka tillverkas vid Söderfors i regelbunden drift järnsvamp enligt denna metod, och under innevarande år har Söderfors' hela ståltillverkning grundats på enbart järnsvamp som utgångsmaterial. Ugnen vid Söderfors är endast byggd för tillverkning av 10,000 ton järnsvamp per år, men trots denna relativt ringa produktion har åtgången av träkol och elektrisk kraft närmast sig de på teoretisk väg beräknade siffrorna. Framställningen av järnsvamp i Söderfors tillgår på följande sätt.

Malmen, som kommer till verket i form av en rik slig, sintras med koks- eller träkolsstybb som bränsle och föres därefter till en schaktugn. I denna schaktugn cirkulerar en reducerande koloxidgas, som borttager syret ur malmen under bildande av kolsyra. Den kolsyrehaltiga gasen återföres till koloxid (karbureras) i en med träkol fylld elektrisk ugn (karburator). När den sintrade malmen sjunker genom schaktet, blir den så småningom uppvärmd och av de starkt koloxidhaltiga gaserna reducerad, d. v. s. befriad från sin syrehalt. Temperaturen hålles så låg, att malmen aldrig kan smälta. Produkten blir ett rent, svampartat järn med låg kolhalt, som direkt kan omsmältas såväl i elektriska som andra metallurgiska ugnar till kvalitetsstål. Vid tillräckligt lågt pris kan produkten ersätta det skrot, vilket som bekant i stor utsträckning användes och även delvis måste importeras för våra handelsjärnverk. Då malmen som nämnts ej smälter vid reduktionen, är det av vikt, att utgångsmaterialet är så fritt från bergart och föroreningar som möjligt. Såsom förut framhållits, existerar det ej i hela världen ett bättre utgångsmaterial för denna tillverkning än den vid Malmberget framställda järnmalmssligen.

På grundval av de vid Söderfors uppnådda resultaten beträffande åtgång av elektrisk energi och träkol samt med användning av de av tackjärnsutredningen angivna malm-, kraft- och träkolspriserna kan följande tillverkningskalkyl för framställning av järnsvamp i Luleå uppställas. Därvid har det befunnits lämpligt att utgå från en årsproduktion av 30,000 ton som en första utbyggnad.

Tillverkningskalkyl.

Sligkostnad.

Sligen anrikas antingen i Malmberget eller Luleå till en järnhalt av 71.5 % och en fosforhalt av max. 0.010 %. Enligt tackjärnsutredningen skulle dylik slig kunna framställas i eget verk vid Luleå till en kostnad av 17.55 kr./ton. Om man i enlighet med departementschefen endast behöver räkna 4 % ränta å det nedlagda anläggningskapitalet för anrikningsverket, blir sligpriset vid en tillverkning av c:a 45,000 ton per år endast 15.72 kr./ton.

Sintringskostnad.

1.03 ton slig å 15.72.....	kr. 16.19
övriga kostnader enligt utredningen.....	» 2.55
tillkommer för extra koks- eller träkolsstybb	» 0.70
	Summa kr. 19.44/ton.

I tackjärnsutredningen har man räknat med att hälften av den erforderliga koks- resp. träkolsstybben skulle falla från vid masugnen använt bränsle. Då vid järnsvampframställning träkolsstybben ej behöver utsällas, måste ytterligare koks- eller träkolsstybb inköpas.

Tillverkningskostnad för järnsvamp, 30,000 ton per år.

Sinter, 1.4 ton	å 19.44	kr. 27.22
Elektrisk kraft, 1 000 kWh	» 0.6 öre	» 6.—
Träkol, 13 hl.....	» 22.— kr./läst	» 14.30
Motorkraft, 25 kWh	» 1 öre	» 0.25
Arbetslöner, 60 man	» 3,350 kr./år	» 6.70
Elektroder, 2 kg	» 0.30	» 0.60
Reparationer, underhåll och diverse.....	»	3.—
Allmänna omkostnader.....	»	4.—
		Summa kr 62.07/ton.

Anläggningskostnad för verket.

Då vid ett järnsvampverk några råvaror ej komma att erhållas med båt, kan det ej löna sig att åtminstone vid en så låg produktion som 30,000 ton per år anlägga en särskild hamn för järnverket, varför kostnaden för denna anläggning, som enligt utredningen skulle uppgå till 1.4 miljoner kronor, ej upptages.

Något anrikningsverk skall enligt departementschefen ej byggas för tillverkning av sligen, varför anläggningen förutom allmänna anordningar inskränker sig till ett sinterverk och en järnsvampugn. Tillräckliga grundvalar finnas ej för att upplägga en säker kalkyl för anläggningskostnaderna, men vad storleksordningen beträffar måste den nära överensstämja med

de beräknade kostnaderna för alt. II a) i tackjärnsutredningen, som omfattar en elektrisk Spigerverksugn för 30,000 ton träkolstackjärn per år. Enligt utredningen skulle denna anläggning exklusive hamn och anrikningsverk kosta 5.5 miljoner kronor. En del av anläggningskostnaderna kan emellertid med säkerhet inbesparas enligt följande:

iordningställande av byggnadsplatsen: minskad kostnad.....	kr. 160,000
träkolsmagasin: minskad kostnad	» 125,000
krossverk för kalksten och manganmalm erfordras ej, bortgår med	» 35,000
gjutmaskin erfordras ej, bortgår med.....	» 250,000
minskad ränteförlust under byggnadstiden	» 20,000
<hr/>	
Summa avdrag kr. 590,000.	

Anläggningskostnaden efter 1936 års priser sjunker således till 4,910,000 kronor. Om i enlighet med föregående anmärkning ett tillägg av 30 % göres i anledning av nuvarande krisförhållanden, skulle anläggningskostnaden stiga till c:a 6,400,000 kronor. Läggas härtill ett förlagskapital av 1,400,000 kronor, blir det totala kapitalbehovet 7,800,000 kronor. Med 4 % ränta och 30,000 tons årsproduktion tillkommer härigenom i kapitalkostnad för järnsvamptillverkning ett belopp av kr. 10.40 per ton.

Järnsvampens tillverkningspris vid verket skulle således uppgå till:

i ren tillverkningskostnad.....	kr. 62.07
samt för kapitalkostnad	» 10.40
<hr/>	
Summa kr. 72.47/ton.	

Om till ovan erhållna tillverkningskostnad lägges 1 krona för frakt till och lastning vid Luleå hamn, skulle järnsvampen kunna levereras fob Luleå för en kostnad av c:a kr. 73: 50. Båtfrakten från Luleå till mellansvenska hamnar utgör c:a 6 kr./ton varifrån järnvägsfrakten till de större järnverken uppgår till i genomsnitt 6 kr./ton. De mellansvenska järnverken skulle således kunna erhålla järnsvampen till ett pris av i runt tal 86 kr./ton.

Om man beräknar tillverkningskostnaden för träkolstackjärn vid det i tackjärnsutredningen föreslagna verket för sådan tillverkning och därvid använder samma malm- och träkolspriser som ovan, skulle denna kostnad uppgå till c:a 96 kr./ton. Om man även i detta alternativ skulle avstå från en hamnanläggning men i enlighet med ovanstående räkna med 30 % ökning av anläggningskostnaden i anledning av nu inträffad dyrtid och beräknar kapitalkostnaden i enlighet med departementschefen, uppgår kapitalkostnaden per ton tackjärn vid 60,000 tons årsproduktion till c:a kr. 12: —. Sammanlagda tillverkningskostnaden för träkolstackjärn skulle således uppgå till kr. 108: — fritt järnverket, motsvarande kr. 121: — vid mellansvenska järnverk. Dessa siffror giva tydligt vid handen, att ur ekonomisk synpunkt tillverkning av järnsvamp måste ställa sig betydligt fördelaktigare än framställning av träkolstackjärn i Norrbotten.

Det skulle kunna frågas, varför ej flera mellansvenska järnverk omedelbart själva börja bygga järnsvampverk enligt det ifrågavarande systemet. Orsakerna till att detta ej kan göras äro dels att de mellansvenska järnmalmena endast i undantagsfall kunna anrikas till så höga järnhalter, som erfordras, dels och framför allt att elektrisk kraft ej står till förfogande till tillräckligt lågt pris. Båda dessa förutsättningar föreligga däremot i hög grad i Norrbotten.

Gentemot en framställning av kokstackjärn i Norrbotten enligt den framlagda propositionen skulle en järnsvampframställning ha följande givna fördelar:

1. För produktens framställning användas uteslutande råmaterial från Norrbotten, nämligen slig, träkol samt elektrisk kraft. Ingen tillförsel av vare sig koks eller manganmalm från utlandet eller kalksten från Gotland är nödvändig.

2. Då även träkol användes för järnsvampframställning enligt Wibergs metod, kommer även en mindre och billigare järnsvampanläggning i Luleå att giva sysselsättning åt ett större antal arbetare än det föreslagna kokstackjärnverket.

I kalkylen har uppgivits, att det erforderliga antalet arbetare vid järnsvampverket för 30,000 ton skulle uppgå till 60 man. För verket erfordras årligen c:a 20,000 läster träkol, för vilkas framställning inkl. framkörning av veden enligt sakkunnigas uppgift skulle erfordras 18 arbetstimmar per läst, vilket, om träkolningen kunde bedrivas året runt, skulle innebära en ytterligare sysselsättning för 140 man för järnsvampverket. I verkligheten kommer träkolningen att bereda tillfälligt, välbehöfligt arbete under höst- och vintermånaderna för ett mycket större antal personer. För träkolens transport, som väl i ganska stor utsträckning bör göras med bilar, tillkomma ytterligare arbetstillfällen.

3. Om staten kunde bidraga till byggande av ett järnsvampverk i fullstor industriell skala i Norrbotten, skulle ej endast en värdefull produkt kunna ställas till de mellansvenska järnverkens förfogande, utan även viktiga erfarenheter kunna samlas till nytta för den vidare utvecklingen av svensk kvalitetsstålproduktion.

I en utredning, som avser ett järnsvampverk i Luleå, böra även Höganäs-metoden och under den senaste tiden andra föreslagna järnsvampmetoder tagas upp till bedömande, och man bör även undersöka, huruvida ej en kombination av en järnsvampanläggning och en elektrisk tackjärnsugn kan ge ett lägre tillverkningspris för tackjärnet. En dylik kombination har vissa tekniska och ekonomiska fördelar och skulle kunna giva verket en ökad konkurrenskraft genom ett vidare försäljningsprogram.

Av ovanstående torde framgå, att förslaget att anlägga ett järnsvampverk i Norrbotten har gynnsamma ekonomiska förutsättningar och även i övriga hänseenden bör kunna bättre tillfredsställa Norrbottens intressen än förslaget om anläggning av ett kokstackjärnverk, vilket till stor del måste baseras på importerade råvaror och som även i förhållande till kapitalutlägget bereder

ett mycket litet antal arbetstillfällen. Det förefaller också möjligt, att en järnsvampanläggning skulle kunna komma till stånd på enskilt initiativ, varvid i första rummet torde kunna påräknas intresse från de mellansvenska järnförädlade industrierna. Om på detta sätt enskilt kapital och enskild företagsamhet kan ställas till förfogande för realiserandet av här föreslagna anläggning, skulle staten besparas en under nuvarande förhållanden betungande kapitalinsats och företaget skulle bliva ett naturligt led i den svenska järnindustriens utveckling.

För närmare undersökning av det här framlagda uppslaget erfordras en utredning, vilken bör föranstaltas av Kungl. Maj:t. Denna utredning bör verkställas med sådan skyndsamhet, att anläggningen av det ifrågasatta verket kan påbörjas inom en nära framtid. Skulle för projektets realiserande erfordras ett statligt ingripande, bör förslag härom framläggas för 1940 års riksdag.

Med återopande av vad sålunda anförts får jag hemställa,

att riksdagen ville, med avslag å det i proposition nr 70 framlagda förslaget om en statlig aktieteckning i Norrbottens Järnverks Aktiebolag, besluta att i skrivelse till Kungl. Maj:t anhålla om skyndsam utredning angående möjligheterna att i Norrbotten anlägga ett verk för framställning av järnsvamp.

Stockholm den 22 november 1939.

Sven Lundberg.