

Nr 255.

Av herr **Wistrand m. fl.**, i *anledning av Kungl. Maj:ts proposition angående ytterligare aktieteckning i Norrbottens Järnverk Aktiebolag m. m.*

I Kungl. Maj:ts proposition nr 322 framlägges ett förslag till utvidgning av det år 1939 beslutade järnverket i Norrbotten. Utöver de 10 milj. kronor, som tidigare anvisats för ändamålet, begäres nu ytterligare ett reservationsanslag av 7 milj. kronor samt garanti för ett förlagslån till ett belopp av 3 milj. kronor. Motiven för dessa ytterligare anslagsyrkanden äro att styrelsen för det nya järnverket funnit, att en övergång från föreslagna koks-blåster-masugnar till elektromasugnar vore önskvärd, samt att en framställning av enbart tackjärn i Norrbotten skulle vara mindre lönande och av mindre betydelse för landets järnförsörjning än ett med thomasverk och elektrostålugn för tackjärnets vidare förädling till mjukt järn utrustat järnverk.

Mot förslaget att överhuvud taget bygga ett järnverk i Norrbotten framfördes såväl före som vid frågans behandling i riksdagen från olika håll mycket starka betänkligheter. De framlagda kalkylerna visade, att, trots genom maskerad statssubvention mycket lågt angivna malmpriser, tillverkningskostnaden för kokstackjärn i Luleå under normala tider skulle bli så hög, att vid normala avskrivningar på anläggningskostnaden driften ej skulle bli lönande. Det är vår övertygelse, att det övervägande antalet av riksdagens ledamöter vid beviljandet av anslaget främst lät sig leda av en önskan att tillmötesgå kraven från Norrbotten om en ökning av industrien i detta län, vilket ansågs vara av stor betydelse för bekämpande av arbetslösheten och för höjande av det allmänna väståndet. Under debatten om anläggningen i Norrbotten framhölls bl. a., att det säkert icke skulle dröja länge, innan ytterligare stora penningbelopp begärdes för anläggningens utvidgning. Det måste dock betraktas som ytterst förvånansvärt, att man redan nu, två år efter frågans behandling i riksdagen och innan ens något byggnadsarbete påbörjats, funnit det lämpligt att komma med krav på en fördubbling av det ursprungligen begärda anslaget. Om propositionen bifalles, kommer detta enligt vår bestämda övertygelse endast att innebära en början till ytterligare anslagskrav, som i ständigt ökat tempo och med allt högre belopp komma att framställas av det nya järnverket.

Att bygga en fristående masugnsanläggning på en plats, där råvarutillgången och möjligheterna till ekonomisk drift och till avsättning på nära håll äro gynnsamma, kan såsom uppslag ej kritiseras. Det har dock tidigare framhållits, att Luleå ej har de förutsättningar, som ur ekonomisk synpunkt kunde motivera en dylik anläggning. Detta misstag vill man nu söka bota genom att förädla tackjärnet till mjukt järn och i stället för tackjärn saluföra göt.

Såvitt bekant finns det emellertid på hela jorden ej ett enda verk, som arbetar med göt som enda slutprodukt.

Det uppges, att bolagets verkställande direktör gjort noggranna marknadsundersökningar och funnit, att en god avsättning för göt skulle kunna finnas vid de mellansvenska järnverken, vilka antingen skulle kunna använda göten för vidare bearbetning i sina valsverk eller smälta om desamma i martinugnar eller elektrostålverk. Industrikommissionen har i sitt yttrande till den kungliga propositionen framhållit, att det vore av stor betydelse, om större kvantiteter av direkt ur malm framställt järnmaterial kunde ställas till de mellansvenska järnverkens förfogande som ersättning för importerat köpskrot, vilket senare råmaterial dels genomgått en successiv försämring beträffande kvaliteten, dels, särskilt under vissa tider, varit svårt att uppbriaga i tillräckliga kvantiteter. Detta förhållande är i full överensstämmelse med verkligheten. Enligt industrikommissionen har emellertid bolagets verkställande direktör uppgivit, att dylikt omsmältningmaterial »även under freds-förhållanden torde kunna levereras till kommersiella priser», och på grundval av enbart detta uttalande har, ehuru med till synes föga entusiasm, industrikommissionen tillstyrkt förslaget.

Några som helst kalkyler över de tillverkningskostnader, som kunna beräknas för göt, framställda ur elektrotackjärn, via thomas- och elektrostålugn, ha ej framlagts. Ej heller ha några detaljer av den omnämnda marknadsundersökningen beträffande avsättningsmöjligheterna för göt och för omsmältningmaterial lämnats. Det torde vara nödvändigt, att kalkyler framläggas och sakkunnigt granskas, innan ny investering för en dylik tillverkning kommer till stånd. Oss synes i varje fall en tillverkning, som under normala tider skulle kunna leverera göt till kommersiella priser, i förevarande fall föga antaglig. Om man nämligen för ränta och avskrivningar räknar med så låga belopp som 10 procent på anläggnings- och förlagskapital, måste produktionen belastas med 2 milj. kronor per år. Vid en tillverkning av 55,000 ton göt och omsmältningmaterial innebär detta en kostnad enbart i detta hänseende (alltså med *hela* produktions- och distributionskostnaderna otäckta) av ej mindre än 36 kronor per ton göt. Denna siffra talar för sig själv och bevisar, att det nya järnverket ej kan bli räntabelt, utan måste upprätthållas genom direkt subvention från statsmakternas sida. Under normala tider har för omsmältningmaterial (köpskrot av prima kvalitet) för handelsjärnverken betalats ett belopp av 50—60 kronor per ton fritt mellansvenskt verk, var emot göt av handelsjärns kvalitet för utvalsning kostat c:a 100 kronor per ton.

Som förut nämnts, finns det i hela världen ej något fristående järnverk, som har göt som slutprodukt för sin tillverkning. Detta är mycket naturligt. Stålgöt är i motsats till tackjärn ingen stapelvara. Dels måste de kunna levereras i mycket varierande dimensioner, avpassade efter de olika köparnas valsverksutrustning, dels måste göten kunna saluföras i ett mycket stort antal olika kvaliteter — sammansättning med avseende på kol, kisel och mangan — beroende på de ändamål, vartill den slutliga produkten är avsedd. Det är visserligen sant, att en del svenska järnverk under vissa perioder varit

köpare till göt, och dylika ha även levererats från andra verk, som tillfälligtvis haft överskjutande ugnskapacitet till sitt förfogande. Götförsäljningen har emellertid alltid betraktats som en oförmånlig affär, som tillgripits undantagsvis för att undvika arbetslöshet.

Även om Norrbottens Järnverk skulle sända hela sin götproduktion till ett enda valsverk i Mellansverige för utvalsning, skulle det innebära mycket stora svårigheter att, oavsett de höga tillverknings- och fraktkostnaderna från Norrbotten, kunna genomföra en tekniskt och ekonomiskt tillfredsställande drift vid ett dylikt valsverk. För att kunna tillgodose kundernas fordringar på olika sammansättningar och dimensioner på det färdiga materialet skulle man nödgas upplägga ett mycket stort lager av göt, särskilt som isförhållandena i Luleå ju icke medgiva skeppning mer än under ungefär halva året. Hur mycket svårare bli då ej förhållandena, om Norrbottens Järnverk skall ägna sig åt götförsäljning till ett flertal olika svenska järnverk och även för export. Det blir då nödvändigt att dels anskaffa ett mycket stort lager av olika kokiller för erforderliga olika götdimensioner, dels att hålla ett oöverskådligt lager av göt i olika dimensioner och av varierande sammansättning. Enbart räntekostnaderna för de nödvändiga lagren av kokiller och göt måste bli ruinerande för företaget.

Det omsmältningsmaterial, som användes vid svenska järnverk, kan uppdelas i tvenne klasser: dels finnes ett behov för ett analytiskt sett mycket rent omsmältningsmaterial för kvalitetsstålverken, dels användas, som industrikommissionen framhållit, stora mängder köpt järnskrot — ofta importerat — vid handelsjärnverken. Vid Höganäs framställes sedan många år tillbaka järnsvamp, vilken fått en given, men begränsad användning vid de svenska kvalitetsstålverken. I konkurrens med Höganäs järnsvamp, som nu försäljes till ungefär samma pris som träkolstackjärn, kunde det i Luleå framställda omsmältningsmaterialet möjligen finna en viss, om än begränsad marknad vid svenska kvalitetsstålverk.

Det stora behovet av ett omsmältningsmaterial föreligger emellertid som förut framhållits ej vid kvalitetsstålverken, utan vid de svenska handelsjärnverken, som arbeta med stora mängder köpskrot som råvarubas. Priset på köpskrot har alltid legat lägre än marknadspriset på kokstackjärn. Man har därför alltid sagt sig, att en järnsvampstillverkning för stor produktion ej kan bli ekonomiskt lönande med mindre än att produktens pris ligger lägre än priset för kokstackjärn. Det måste därför betraktas som självklart, att järnverket i Norrbotten *under normala tider* ej kommer att kunna få någon som helst avsättning för omsmältningsmaterial vid svenska handelsjärnverk. Att man, om verket stode färdigt i dag, skulle under nu rådande undantagskonjunkturer, då skrotimporten är helt avstängd, kunna sälja såväl göt som omsmältningsmaterial med god förtjänst är en annan sak, men då det påtänkta verket ej under några omständigheter kan stå färdigt förrän om ytterligare 2 år, har man ej rättighet att räkna med nuvarande exceptionella förhållanden som ett motiv för den föreslagna utvidgningen av verket.

I detta sammanhang måste det emellertid framhållas, att man för närva-

rande vid de mellansvenska järnverken tillverkar så mycket järn som det överhuvud taget är möjligt med hänsyn till tillgången på träkol och importerat bränsle. Skulle en förbättring av bränslesituationen inträda, har den svenska järnhanteringen stora möjligheter att, när det gäller tillverkning av träkolstackjärn och kvalitetsstål, utan någon som helst ny investeringskostnad kunna öka tillverkningarna i befintliga masugnar och övriga smältugnar. Det är även möjligt att med mycket låga investeringskostnader utöka tillverkningen av kokstackjärn vid flera svenska järnverk. Om bränsle finnes tillgängligt för all outnyttjad smältkapacitet vid svenska masugnar och järnverk, skulle en många gånger större ökning av järnproduktionen kunna åstadkommas än vad Norrbottens Järnverk i nu planerad utsträckning beräknas kunna leverera.

Även om man genom upptagande av en järntillverkning i Norrbotten skulle kunna tillföra landet en ytterligare järnproduktion, måste det framhållas, att även tackjärn skulle vara ett välkommet tillskott för de mellansvenska järnverken. Under nuvarande kristid har man nämligen lärt sig att gå med högre tackjärnstillsättningar än tidigare varit fallet såväl i de basiska martinugnarna som i elektrostålugnarna. Om tackjärnspriset fritt mellansvenska handelsjärnverk blott kunde hållas vid samma nivå som priset för importerat köpskrot, skulle Norrbottens Järnverk ej ha någon svårighet att avsätta sin produktion i form av tackjärn. Skulle under normala tider förhållandena komma att förändras och starkare behov av mjukt omsmältningsmaterial göra sig gällande, finnes det en långt billigare väg att tillverka dylikt material än att gå den särskilt i anläggningskostnader mycket dyrbarare vägen över thomaselektrostål. Under de senaste åren har i Sverige utarbetats ett nytt förfarande av Rennerfelt och Kalling, som innebär en färskning (borttagande av kolet) av tackjärnet. Vid tappningen från masugnen granuleras tackjärnet och införes sedan i en med masugns gas eldad rullugn. Flera dylika anläggningar äro redan i drift i Sverige och ha arbetat med mycket goda resultat. Anläggningskostnaderna för de nödvändiga anordningarna äro utomordentligt små. De torde knappast uppgå till mer än $\frac{1}{10}$ av kostnaderna för thomaskonvertrar och elektrostålugnar för en motsvarande kapacitet. I detta sammanhang vilja vi erinra om att, när det gäller framställning av omsmältningsmaterial, den billigaste vägen är en tillverkning av järnsvamp. I herrar Lundbergs och Nordensons motioner till 1939 års urtima riksdag ha jämförande kalkyler framlagts, som tydligt bevisa denna sak.

Med kännedom om dessa förhållanden finner man, att det enda logiska motiv, som kan ligga bakom styrelsens förslag till det utvidgade järnverket i Norrbotten, måste vara att nå ett steg längre mot det hägrande målet: ett fullständigt järnverk i Luleå. Det är vår övertygelse, att kanske redan innan den nu föreslagna etappen står färdigbyggd, en begäran om ytterligare minst 30 milj. kronor kommer från Norrbottens Järnverk för byggande av valsverk. När dessa valsverk bli färdiga, är det likaledes vår övertygelse, att nya krav på anläggningkapital komma att framläggas för byggande av ytterligare masugnar, thomaskonvertrar och elektrostålugnar, detta av den orsaken, att

en beräknad produktion av c:a 50,000 à 60,000 ton göt per år är alldeles för liten för ett modernt handelsjärnverk, om detsamma skall kunna drivas med ekonomi. Det har visat sig, att Domnarfvets järnverk kunnat komma till goda ekonomiska resultat först när produktionen drivits upp till nuvarande 200,000 ton per år. Under normala tider kostar ett järnverk av denna storleksordning 80 à 100 milj. kronor i anläggningskostnader. Vid dagens priser blir kostnaden säkert närmare 150 milj. Är det riksdagens önskan och är det till fördel för landets näringsliv, att ett på ytterst tivelaktiga ekonomiska förutsättningar grundat järnverk av denna storleksordning kommer till stånd, och måste det ej anses såsom ansvarslöst gentemot svenska folket, som med sina skatter får betala experimentet, att ge sig in på ett äventyr av dessa dimensioner? Anses det lämpligt och nödvändigt att på detta sätt i en framtid stödja Norrbotten, måste det under alla omständigheter dock vara klokare att vänta med anläggningarnas utvidgande, tills normala tider inträffa, då de kunna utföras till betydligt lägre kostnader än under nuvarande kristid.

Slutligen böra framhållas de oerhörda investeringskostnader per sysselsatt arbetare, som förslaget innebär. Redan hittillsvarande plan innebär en investering per sysselsatt arbetare av omkring 100,000 kronor. Den nu ifrågasatta utvidgningen, som i förhållande till anläggningskapitalet skulle få än mindre sysselsättningseffekt, kommer med säkerhet att öka denna summa. Ur social synpunkt skulle därför det äskade beloppet kunna på ett långt framgångsrikare sätt tjäna Norrbotten, om det finge annan användning.

Med stöd av vad som sålunda anförts få vi härmed yrka,

att riksdagen måtte avslå Kungl. Maj:ts proposition nr 322 om ytterligare aktieteckning i Norrbottens Järnverks A. B. m. m.

Stockholm i november 1941.

Karl Wistrand.

Harald Nordenson.

Israel Lagerfelt.

Carl Beck-Friis.

Robert von Horn.

William Nisser.

Gustaf Tamm.

Eilif Sylwan.