

Nr 540.

Av herrar **Lövgren** och **Gavelin**, i anledning av Kungl. Maj:ts proposition, nr 283, angående ytterligare anslag till Norrbottens Järnverk Aktiebolag.

I Kungl. Maj:ts proposition nr 283 föreslås att riksdagen skall anvisa ett belopp av 1,5 miljoner kronor till aktieteckning i Norrbottens Järnverk Aktiebolag i och för färdigställande av redan beslutade och snart färdiga anläggningar samt 1,5 miljoner kronor för utförande av en förreduktionsanläggning eller tillsammans 3 miljoner kronor. En anhållan från styrelsen i Norrbottens Järnverk Aktiebolag om ett anslag å 4,5 miljoner kronor till uppförande av thomasverk har däremot av departementschefen ställts på framtiden. Denna departementschefens inställning erhåller stöd av en av styrelseledamoten Joel Larsson avgiven reservation och av industrikommissionens i propositionen refererade yttrande över styrelsens anslagsäskande. Vi förstå de betänkligheter som kunna föreligga på grund av de ökade kostnader thomasverkets uppförande nu skulle föra med sig jämfört med dem som tidigare beräknats eller som möjligen komma att gälla efter storkrigets slut. Men å andra sidan är det av synnerlig vikt att järnverket kan möta en kommande efterkrigskris med en så differentierad produktion som möjligt. Verkställande direktören, Bertil Åström, har i en till styrelsen för Norrbottens Järnverk Aktiebolag ställd skrivelse av den 9 febr. 1944 utförligt bemött den av styrelseledamoten Joel Larsson avgivna reservationen, och vi vilja här nedan anföra hans synpunkter på thomasverket och malmbasen, då vi hålla före att de skäl han anför äro så tungt vägande att de böra föranleda till ett positivt beslut i fråga om uppförande av thomasverk redan nu:

»*Thomasverket.*

Beträffande thomasverket må i anslutning till direktör Larssons kritik av det beslutade byggandet av detsamma anföras följande:

Vid den marknadsundersökning, som vid tidpunkten för järnverkets planering företogs hos ett flertal svenska järnverk för fastställandet av behovet och intresset för tackjärn, framkom samtidigt ett stort intresse för inköp av göt. Detta götintresse föreligger alltså jämt. Vid undersökningar, som utförts för fastställandet av olika anläggningsdelars räntabilitet under normala tider, då fri prisbildning var rådande, har framkommit, att vinstmöjligheterna ökade med stigande förädling av tackjärnet. Att järnverket enligt direktör Larssons förslag skulle ernå en förbättring av driftsekonomien genom att ersätta thomasverket med en järnsvampsanläggning synes

mig tvivelaktigt, alldenstund järnsvamp är den lägst kända graden av malmförädling och tillhörande kvalitetsklassen extra 1:ma skrot. Att vinstmöjligheterna i regel öka vid stigande förädling är ju ett förhållande som icke endast är känt inom järnindustrien utan jämväl inom all annan industriell verksamhet. Det var bl. a. av denna anledning som styrelsen på sin tid genom att föreslå en förädling av tackjärnet till thomas- och elektrostål respektive omsmältningsmaterial (högkvalitativ järnsvampersättning) ville söka uppnå en bättre räntabilitet än den som enbart tackjärns-tillverkning erbjöde. På grund av vad jag sålunda anfört, kan jag icke dela direktör Larssons uppfattning i denna punkt.

Vid bedömandet av frågan om avsättningsmöjligheter under normala förhållanden på den svenska marknaden för NJA:s del vill jag för övrigt icke underlåta att framhålla tvenne synpunkter, som äro ägnade att inge farhågor, därest tyngdpunkten skulle läggas på försäljning av tackjärn.

För det första: att den mellansvenska järnindustrien i ökad omfattning övergått till att chargera sina martin- och elektrostålugnar med flytande tackjärn. Denna utveckling är helt naturlig, enär densamma innebär ett ingalunda oväsentligt förbilligande av produktionen. Uppenbart är, att genom en dylik omläggning av produktionssättet hos tillämnade köpare av NJA:s martintackjärn ökade avsättningssvårigheter uppstå för vårt tackjärn, enär detta vid användning i dylika verk givetvis kommer att få vidkännas en ingalunda oväsentlig prisreduktion motsvarande tackjärnets omsmältningskostnad i martin- eller elstålugnarna. Denna prisreduktion torde för närvarande kunna beräknas till cirka 7 kronor/ton tackjärn. I detta sammanhang må för övrigt anföras att NJA:s tillverkningslinje *genomgående* bygger på flytande tillverkning, nämligen dels flytande tackjärn till thomasverket och dels flytande thomasmetall till elektrostålverket.

Att mellansvenska järnverksintressenter beslutat uppföra en koksmasugnsanläggning i Köping synes icke heller peka på något allvarligt intresse för NJA:s tackjärn efter kriget eller tala för att NJA bör avhända sig möjligheten att förädla tackjärnet till thomas- och elektrostålgöt.

Med anledning av direktör Larssons synpunkter på thomaskonvertrarna så vill jag framhålla, att såväl denna del som övriga med thomasverket sammanhängande frågor synnerligen ingående diskuterats med de tyska anbudsgivarna å thomasverk, dels vid mitt studiebesök i Tyskland för NJA:s räkning och dels vid ett flertal tillfällen då representanter från ifrågasvarande tyska firmor besökt Sverige. Därvid har det visat sig, att en god lösning av frågan om lämplig konverterstorlek för våra förhållanden kan ske på tvenne sätt och i överensstämmelse härmed äro också föreliggande anbud avgivna.

För det andra: att NJA:s produktion av gjuteritackjärn under normala tider kommer i direkt konkurrens med det importerade kokstackjärnet från Luxemburg och andra liknande utländska kokstackjärnskvaliteter, vilka utförsäljas till mycket låga priser. Detta tackjärn, som icke är av högre kvalitetsklass, är likväl av den beskaffenhet, att det användes av såväl svenska gjuterier som järnverk. Jag kan därför icke finna det vara välbetänkt att avstå från thomasverket och att därigenom lägga tillverkningsprogrammet på sådant sätt, att vi inför en kommande fredskris skulle ställas inför ovan antydda situation av konkurrens med billigt importerat kokstackjärn av lägre kvalitetsklass än NJA:s elektrotackjärn. Ett dylikt sönderbrytande av det för järnverket fastställda programmet skulle enligt

mitt förmenande innebära för anläggningens ekonomi högst allvarliga konsekvenser och ett minst sagt dåligt tillvaratagande av de möjligheter, som stå NJA till buds. Fullföljes däremot järnverkets utbyggnad enligt det av statsmakterna fastställda programmet, skulle järnverket kunna möta en fredskris med helt andra och gynnsammare förutsättningar. Det skulle då ha valfrihet mellan följande alternativ:

- a) Tackjärnstillverkning för avsättning inom landet och export då priserna därför äro gynnsamma;
- b) Tillverkning av thomasgöt för handelsjärntillverkning inom landet;
- c) Förädling av thosmetallen till elektrostålgöt av varje för tillfället efterfrågad kvalitet för såväl den svenska marknaden som exportmarknaden. I sistnämnda fall är givetvis avsikten att tillverkningen genom kombinationen av thomas- och elektrostålprocessen eller den s. k. *duplexprocessen* bedrivs på sådant sätt, att de kvaliteter som bäst passa in i tillverkningsprogrammet och som tillföra järnverket det fördelaktigaste utbytet i första hand komma att tillverkas. Avsikten är sålunda att genom ett rationellt utnyttjande av det för NJA fastställda tillverkningsprogrammet icke tillverka sådana enkla götkvaliteter å vilka fordringarna icke äro större än att vid materialets tillverkning i martin- och stålugnar varjehanda köpskrot av oviss sammansättning kan användas. *NJA:s tillverknings- och leveransprogram innebär en förädling av ett rent råmaterial (malmer) till rena kvalitetsprodukter för sådana ändamål då större anspråk ställas på materialets kvalitet.* För kvalitetsstålindustrien är för en mångfald ändamål ett *garanterat* rent material av största betydelse.
- d) Framställning av ett högvärdigt omsmältningmaterial, järnsvamper-sättning, av elektrostålkvalitet av raffinerad thosmetall.

I motsats till direktör Larsson anser jag alltså av anförda skäl, att det är både möjligt och nödvändigt att skaffa järnverket ett vidare tillverkningsregister. Direktör Larssons mening, att därest thomasverket uppföres endast thomasgöt kommer att tillverkas, kan jag icke biträda, vilket torde framgå av vad jag ovan anförde angående det fastställda tillverkningsprogrammet, vars smidighet ligger i duplexförfarandet, som av direktör Larsson synes ha förbisetts.

I ett på fastställt sätt utnyttjat produktionsprogram blir ingalunda thomasverkets uppgift oviss utan tvärtom ryggraden i hela anläggningen.

Det är givetvis i nuvarande tidsläge synnerligen svårt för att icke säga omöjligt att med absolut visshet kunna förutse de olika anläggningarnas räntabilitet. Vad man däremot med visshet kan säga är, att om man ersätter thomasverket med järnsvampanläggning, utbyter man en på erfarenhet grundad metod mot ett experiment.

Nackdelen med uppförandet av thomasverk under rådande ekonomiska konjunktur är givetvis kostnadsfördyringen. Mot denna nackdel böra då vägas på ovan anförda skäl de ovissa möjligheterna för tackjärnets avsättning efter kriget i konkurrens med importerade prisbilliga lågvärdiga koks-tackjärns-kvaliteter. På grund av vad som ovan anförts kan jag icke finna att genom direktör Larssons kritik av det fastställda tillverkningsprogrammet några synpunkter framkommit som skulle kunna motivera en nedskärning av järnverkets beslutade tillverkningsprogram genom thomas-processens slopande, respektive uppskjutande på oviss framtid.

Malmbasen.

I slutet av sin skrivelse berör direktör Larsson frågan om malmavtalet. I detta avseende bör anföras följande.

De malmer som stå till NJA:s förfogande enligt det mellan staten och L.K.A.B. träffade s. k. malmavtalet äro av två huvudslag, nämligen dels fosforrika malmer, som lämpa sig för thomasprocessen och på vilka bl. a. de tyska thomasverksanläggningarna och i vårt land Domnarvet basera sina tillverkningar, och dels s. k. fosforfattiga malmer, som användas för tillverkning av basiskt martin- och gjuteritackjärn. Intill utgången av år 1942 har i stort sett den malmkvantitet om 200 000 ton, som enligt malmavtalet står till NJA:s förfogande till självkostnadspris, fördelat sig på följande sätt:

- a) 140 000 ton fosforrika malmer för thomastillverkning
- b) 60 000 ton s. k. fosforrika malmer för tillverkning av basiskt martin- och gjuteritackjärn, sammanlagt

200 000 ton.

Det må anmärkas, att sistnämnda malmers fosforhalt är för hög för tillverkning av högvärdigt exporttackjärn eller däremot svarande kvaliteter exempelvis surt martintackjärn med en max. halt av 0,025 % fosfor.

Med hänsyn till att för varje ton tillverkat tackjärn 1½ ton malm åtgår, innebär detta vid ovanstående tillgång på s. k. fosforfattiga malmer enligt malmavtalet, att vid nuvarande årstillgång av 60 000 ton tackjärn cirka 30 000 ton malm årligen måste köpas i fria marknaden till ett mycket högt pris, som på grund av de utländska köparnas stora intresse för dessa malmer för närvarande uppgår till ungefär det dubbla mot malmavtalets. Merkostnaden belöper sig till ca 14 kronor per ton malm. Med en stigande tackjärnsproduktion, som vi beräkna kunna uppnå i samband med ett förreduktionsförfarande, ökar givetvis i motsvarande grad denna olägenhet, därest dessa malmer överhuvud taget stå att anskaffa i erforderliga kvantiteter.

Ehuru vid årsskiftet från L.K.A.B. erhållits uppgifter som tyda på en ökning i proportionen tillgängliga s. k. fosforfattiga malmer, är det dock ovisst om detta nya utfall av malmbrytningen är att räkna med i fortsättningen.

Under alla förhållanden kvarstår det faktum att dessa s. k. fosforfattiga malmer (riktigare är att kalla dem fosforfattigare malmer) endast möjliggöra tillverkning av såsom tidigare anförts basiskt martintackjärn och gjuteritackjärn.

I början av 1942 framfördes av dåvarande styrelseledamoten disponent Danielsson i stort sett samma förslag som det nu av direktör Larsson framförda. Styrelsens övriga ledamöter och suppleanter stodo emellertid även den gången eniga om det fastställda programmet. Båda parterna bereddes tillfälle att inför regeringen argumentera för sin uppfattning med resultat att regeringen icke fann anledning att giva några nya direktiv till styrelsen. Då direktör Larsson nu framför förslaget har resultatet i vad på styrelsen ankommer blivit detsamma. Mellan dessa båda tillfällen har ingenting annat inträffat i fråga om järnsvamp, än att vissa framsteg lära ha uppnåtts vid Söderfors bruk. Utan att förringa värdet av dessa framsteg, vilka jag tvärtom i NJA:s intresse önskar all möjlig framgång, anser jag dock att dess utnyttjande vid Norrbottens Järnverk är förenat med

de risker som exploaterandet av nya och oprövade metoder alltid för med sig. Å andra sidan är, såsom vid upprepade tillfällen framhållits, ett så stort intresse för NJA:s vidkommande knutet vid en förreduktionsmetod av ena eller andra slaget, att styrelsen säkerligen så fort som möjligt vill, på sätt riksdagen uttalade, i *anslutning till järnverket* söka utnyttja en dylik metod. Men att som direktör Joel Larsson föreslår mot denna metod offra thomasverket och sönderbryta det fastställda programmet, anser jag mig icke kunna tillråda.

Med anledning av vad jag sålunda har anfört, får jag sammanfattningsvis såsom min bestämda uppfattning anföra:

1) Tillgången på s. k. thosasmalm utgör en grundbetingelse för en på lång sikt lönande järnhantering i Norrbotten enligt det fastställda anläggningsprogrammet. I detta program utgör thomasprocessen anläggningens tekniska och ekonomiska ryggrad.

2) Ett uppskjutande av thomasverkets uppförande innebure, att järnverket inför en fredskris icke skulle stå väl rustat för att möta den hårda konkurrensen som då med all sannolikhet är att räkna med.

3) Att avloppsgaserna i syfte att ernå produktionsökning böra komma till användning för förreduktionsändamål. Om detta utfaller väl, skulle en förbättrad driftsekonomi kunna erhållas bl. a. genom en sänkning av de fasta kostnaderna per tillverkat ton tackjärn.

Visserligen äro såsom antytts anläggningskostnaderna för ett thomasverk nu höga, men denna nackdel måste vägas mot de fördelar som ligga uti att NJA står väl rustat vid kommande hårda tider genom den större smidighet, som NJA:s fastställda tillverkningsprogram med thomasverk erbjuder. Genom förutnämnda kombination av thomas- och elstålprocessen eller den s. k. duplexprocessen möjliggöres praktiskt taget tillverkning av alla järn- och stålqualiteter, som kunna komma i fråga såväl på den inhemska som exportmarknaden.

På grund av vad i detta ärende tidigare förekommit och nu anförts anser jag att alla skäl tala för det av styrelsen till statsmakterna framlagda förslaget om att thomasverket utan dröjsmål bör uppföras.

Luleå den 9 februari 1944.

Bertil Åström.»

Produktionsresultatet vid Norrbottens Järnverk under den tid som förflutit sedan ovanstående skrivelse sammanställdes har visat, att de s. k. fosforfattiga malmer med vilka järnverket nu arbetar äro alltför fosforrika för att bilda underlag för ett tackjärn, som under fredstid är konkurrenskraftigt. Mot bakgrunden av detta förhållande och med hänsyn till önskvärdheten av att företaget bör stå så väl rustat som möjligt för att möta en kommande fredskris tillåta vi oss alltså föreslå, att riksdagen såsom ett komplement till anslagsäskandet i Kungl. Maj:ts proposition nr 283 måtte anvisa medel även till uppförande av thomasverk. Vilken form denna medelsanvisning bör få överlämna vi till vederbörande utskott att avgöra. Med hänsyn till den inställning statsmakterna tidigare intagit

när det gällt anslag till Norrbottens Järnverk Aktiebolag vore det måhända följdriktigast, att anslaget för uppförande av thomasverk finge formen av aktieteckning, men det kan naturligtvis också ske i form av lån.

Under hänvisning till det ovan anförda hemställa vi vördsamt,

att riksdagen måtte anvisa ett belopp av 4,5 miljoner kronor till uppförande av thomasverk inom Norrbottens Järnverk i enlighet med tidigare av statsmakterna godkänt byggnadsprogram och att dessa medel antingen anvisas i form av en ökning av aktiekapitalet eller ock i form av lån.

Stockholm den 30 maj 1944.

O. W. Lövgren.

J. Gavelin.