Årsredovisning 2002

SSAB ska befästa sin position som ett specialstålsföretag inom handelsstålsområdet med produkter som bl a genom sin hållfasthet, formbarhet eller slitstyrka skapar ett väsentligt mervärde. Mervärdet ska skapas i nära samarbete med kunden och komma såväl kunden som SSAB tillgodo.



Bolagsstämma

Ordinarie bolagsstämma hålls i Oxelösund torsdagen den 24 april 2003 kl 13.00. Rätt att delta på bolagsstämman har den aktieägare som,

dels är registrerad i den utskrift av aktieboken som görs måndagen den 14 april 2003,

dels har anmält sin avsikt att delta på bolagsstämman senast torsdagen den 17 april 2003 kl 12.00.

Förvaltarregistrerade aktier

Aktieägare med förvaltarregistrerade aktier måste ägarregistrera sina aktier för att kunna delta på bolagsstämman. Tillfällig ägarregistrering, s k rösträttsregistrering, bör göras i god tid före den 14 april 2003.

Anmälan

Anmälan om deltagande på bolagsstämman sker per brev, fax eller telefon.

SSAB Svenskt Stål AB, Koncernstab Ekonomi
Box 26208, 100 40 Stockholm
Tel. 08-45 45 700, fax. 08-45 45 705

Vid anmälan uppges namn, personnummer (organisationsnummer) samt adress och telefonnummer.

Anmälan måste ha kommit SSAB tillhanda senast torsdagen den 17 april 2003 kl 12.00, då anmälningstiden går ut.

Nomineringskommitté

Leif Gustafsson, styrelsens ordförande

Björn Franzon, vVD Fjärde AP-fonden

Marianne Nilsson, stf aktiechef Robur

Anders Nyrén, VD Industrivärden

Nomineringskommittén ger bolagsstämman förslag till val av styrelseledamöter och revisorer samt arvode till styrelsen.

Utdelning

Som avstämningsdag för rätt att erhålla utdelning föreslås den 29 april 2003. Utbetalning beräknas då kunna ske genom VPC den 5 maj 2003.

Styrelsen och verkställande direktören föreslår bolagsstämman att utdelning för 2002 lämnas med 6 kr per aktie.

Ekonomisk information

SSAB har för avsikt att lämna följande information för verksamhetsåret 2003:

Rapport för första kvartalet den 24 april 2003

Halvårsrapport den 21 juli 2003

Rapport för de tre första kvartalen den 23 oktober 2003

Bokslutskommuniké den 11 februari 2004

Årsredovisning i mars 2004

SSAB Svenskt Stål AB (publ) Org nr 556016–3429

Joe Brig Art AB, Göteborg.
Foto: Dag Sundberg, Elisabeth Ohlson,
Hans Wretling, Bo Björkdahl, Claes Löfgren.
Tryck: Edita Västra Aros, Västerås 2003.



Innehåll













2 Verksamheten i siffror
3 Strategi och mål
4 Organisation
5 Produktionsflöde
6 Koncernchefens kommentar
8 Höghållfast tunnplåt skapar mervärde för containertillverkare och användare
10 SSAB och miljön
14 Aktien

Förvaltningsberättelse

16 Koncernöversikt
26 SSAB Tunnplåt
30 SSAB Oxelösund
34 Plannja
36 SSAB HardTech
38 Tibnor
40 Övriga bolag

Koncernens och moderbolagets redovisning

41 Koncernens resultaträkning
42 Koncernens balansräkning
43 Koncernens kassaflödesanalys
44 Moderbolagets resultaträkning
45 Moderbolagets balansräkning
46 Moderbolagets kassaflödesanalys
47 Noter
47 Redovisnings- och värderingsprinciper
62 Definitioner
63 Vinstdisposition
64 Revisionsberättelse
65 Koncernledning, koncernstaber och revisorer
66 Styrelse
68 Adresser

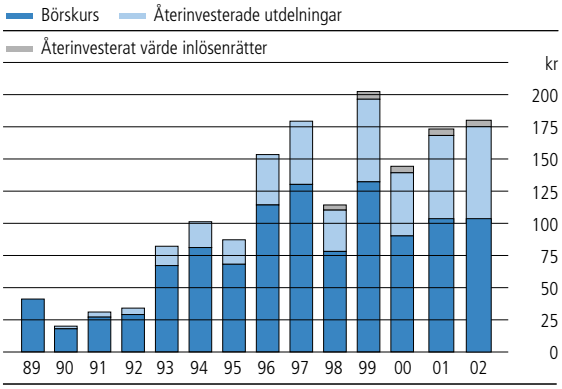
Verksamheten i siffror

	1998	1999	2000	2001	**2002**
Försäljning (Mkr)	17 835	16 807	19 271	19 682	**19 271**
Resultat efter finansnetto (Mkr)	1 424	467	1 870	913	**816**
Investeringar i anläggningar (Mkr)	2 035	1 218	1 701	933	**902**
Kassaflöde (Mkr)	– 604	436	– 406	151	**1 208**
Nettoskuld (Mkr)	1 644	1 728	3 085	3 659	**3 120**
Sysselsatt kapital (Mkr)	12 864	12 747	14 412	14 558	**13 941**
Balansomslutning (Mkr)	17 126	17 255	19 351	19 128	**18 476**
Räntabilitet på sysselsatt kapital före skatt (%)	11	5	15	8	**8**
Räntabilitet på eget kapital efter skatt (%)	8	3	14	6	**6**
Soliditet (%)	58	56	50	51	**53**
Nettoskuldsättningsgrad (%)	17	18	32	38	**32**
Utdelning per aktie (kr) – 2002 förslag	4,50	4,50	5,00	5,00	**6,00**
Vinst per aktie (kr)	8,20	2,50	12,00	6,10	**5,70**
Medelantal anställda	9 661	9 529	9 831	9 809	**9 290**
Produktion av råstål (kton)	3 390	3 398	3 411	3 820	**3 881**

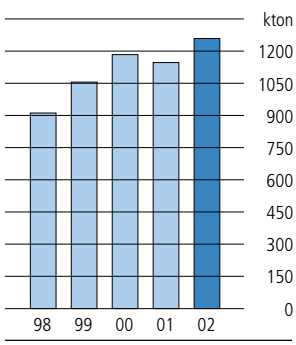
Definitioner framgår av not 21.



Värdeutveckling SSAB-aktien



Leveranser av specialprodukter



Det vänstra diagrammet visar värdeutvecklingen på en aktie i SSAB tecknad för 35 kr i samband med börsintroduktionen 1989. Utdelningar och värdet på erhållna inlösenrätter har antagits återinvesterade i SSAB-aktier. Sedan 1989 har detta givit en genomsnittlig värdeökning på 13% per år.

Leveranserna av specialprodukterna höghållfast tunnplåt och kylda stål ökade med 10% under året.

Strategi och mål



Strategi

SSAB är ett av de medelstora stålföretagen i Västeuropa. Koncernens stålrörelse har utvecklats framgångsrikt genom en medveten nischorientering. Denna strategiska inriktning ska bibehållas genom en stark fokusering på några utvalda produktsegment där en dominerande marknadsposition och hög kostnadseffektivitet kan uppnås.

På närmarknaden där en betydande lägesfördel och goda lönsamhetsförutsättningar finns ska stålrörelsen erbjuda ett fullständigt tunn- och grovplåtssortiment. Koncernens handels- och vidareförädlingsrörelser ska på närmarknaden aktivt utnyttjas så att stålrörelsens redan starka ställning och höga marknadsandelar ytterligare kan stärkas.

På grovplåtsområdet sker satsningen inom kylda stål, dvs slitstål och höghållfasta konstruktionsstål, där koncernen redan idag har en världsledande ställning. Satsningen inom tunnplåtsområdet sker inom höghållfasta stål – speciellt extra och ultra höghållfast tunnplåt – där koncernen är en av de ledande aktörerna i Europa.

Tillväxten i dessa nischer har varit högre än för stålmarknaden generellt och leveranserna av dessa produkter har ökat kraftigt under den senaste femårsperioden, vilket framgår av diagram på föregående sida. De investeringar som gjorts inom koncernens stålrörelse i slutet av 1990-talet och som fullföljdes under 2001 möjliggör en fortsatt stark tillväxt inom dessa nischområden.

Genom att utnyttja kylda stål eller höghållfast tunnplåt ska kunden kunna förbättra sina produkter och därigenom sin lönsamhet. Detta skapande av mervärde är en process som ofta sker i nära samarbete med kunden. Det mervärde som skapas ska komma såväl kunden som SSAB tillgodo och därigenom säkerställa en fortsatt god lönsamhet för koncernen.

Finansiella mål

Kapitalstruktur

Koncernens verksamhet är starkt beroende av konjunkturen. Enskilda investeringsprojekt inom stålrörelsen kan dessutom vara mycket stora varför soliditeten bör vara relativt hög.

Målet är att soliditeten ska uppgå till ca 50% och nettoskuldsättningsgraden till ca 30%.

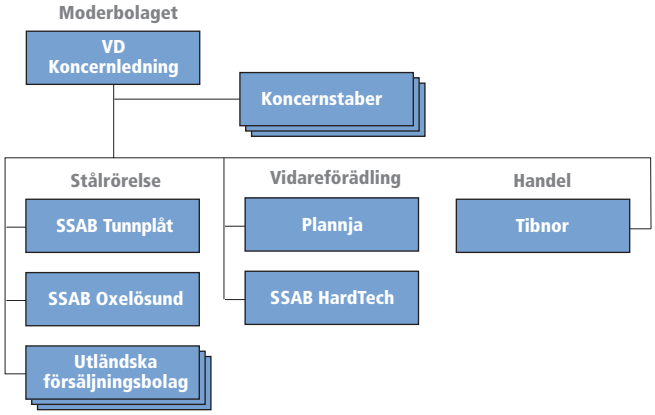
Utdelning

Utdelningen ska anpassas till den genomsnittliga resultatnivån över en konjunkturcykel och långsiktigt utgöra 30–50% av vinsten efter skatt.

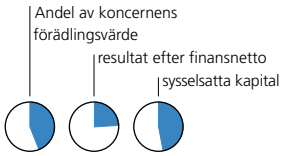
Lönsamhet

För att säkra den långsiktiga utvecklingen och med beaktande av soliditetskravet och utdelningspolitiken är målet att räntabiliteten på eget kapital efter skatt i genomsnitt under en konjunkturcykel ska vara minst 6 procentenheter högre än den tioåriga statsobligationsräntan.

Organisation







SSAB Tunnplåt

SSAB Tunnplåt är Nordens största tillverkare av tunnplåt och en av de ledande aktörerna i Europa inom området höghållfast tunnplåt. Den höghållfasta tunnplåten används bl a inom fordonsindustrin och av krantillverkare. Ordinär tunnplåt används främst inom verkstads- och byggindustrin.



SSAB Oxelösund

SSAB Oxelösund är världens ledande producent av kylda stål, dvs slitstål och höghållfasta konstruktionsstål. Dessa används bl a i entreprenadmaskiner, gruvutrustningar, kranar och broar. Ordinär grovplåt används inom varvs- och allmän verkstadsindustri.



Plannja

Plannja är ett av Europas ledande byggplåtföretag. Plannja vidareförädlar tunnplåt till bl a takpannor och vattenavrinningsprodukter. I ökande omfattning tillverkas också prefabricerade byggelement av sandwichtyp.



SSAB HardTech

SSAB HardTech utvecklar, tillverkar och marknadsför presshärdade säkerhetskomponenter till bilindustrin. Produktprogrammet omfattar sidokrockskydd, stötfångarskenor och detaljer i bilarnas säkerhetsbur.



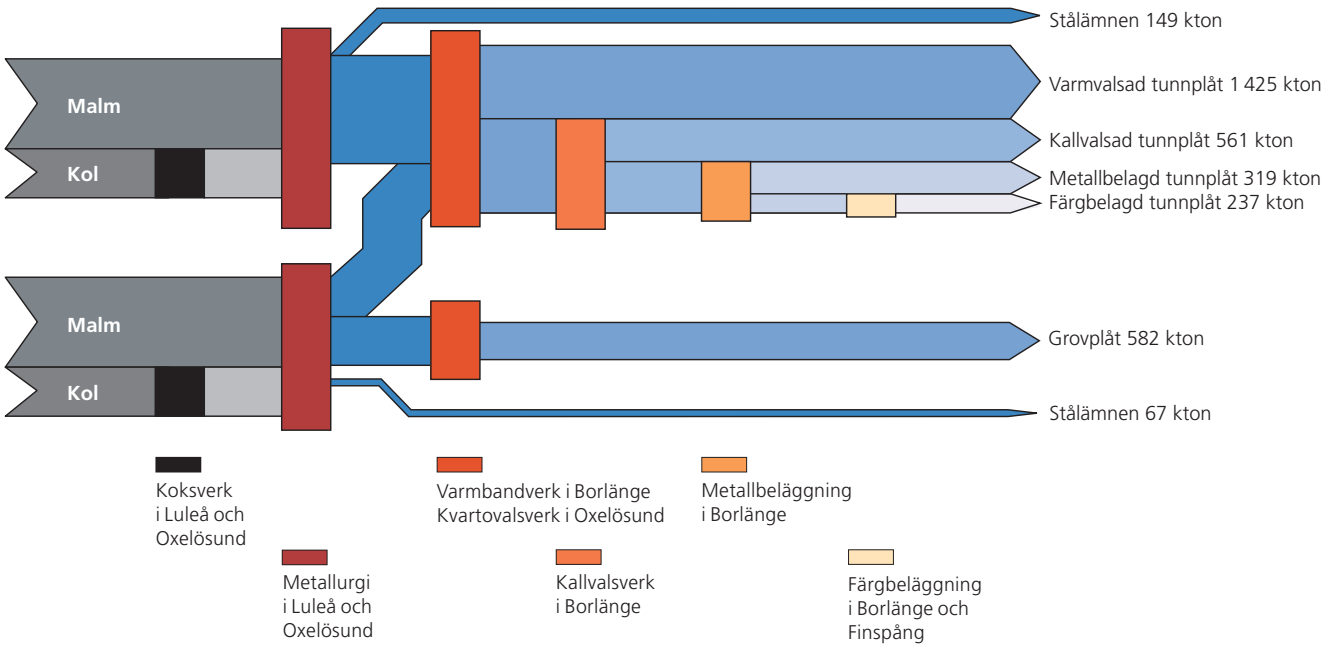
Tibnor

Tibnor är det ledande företaget inom svensk stålhandel med ett sortiment av handelsstål, specialstål, rör och rostfritt stål. Metaller och byggrelaterade produkter kompletterar sortimentet.

Produktionsflöde



Stålrörelsens produktionsflöde





Koncernchefens kommentar

25 år sedan SSAB bildades

2002 var vårt tjugofemte verksamhetsår. 25 år är i och för sig ingen lång tid i stålvärlden. Däremot kan man konstatera att de senaste 25 åren inneburit mycket stora förändringar både för oss och för stålindustrin generellt.

SSAB skapades mitt i en djup stålkris i Västeuropa. De första åren ägnades därför åt att strukturera om stålrörelsen och återskapa en vinstgivande verksamhet. Ett viktigt strategiskt vägval under den här perioden var beslutet att bygga upp en konkurrenskraftig tunnplåtsrörelse.

Efter dessa förändringar började vi generera vinster. Produktprogrammet var dock fortsatt brett och relativt bulkbetonat och skalnackdelarna i tunnplåtsrörelsen kändes betungande.

Ytterligare en kraftig omstrukturering inom stålrörelsen gjordes därför 1987–89. Produktprogrammet koncentrerades till tunn- och grovplåt och kapaciteten inom tunnplåtsrörelsen ökades med ca 50% för att skapa nödvändiga skalfördelar.

Grovplåtsrörelsen hade successivt specialiserats på kylda stål – produkter med extremt god slitstyrka eller extremt hög hållfasthet. I början av 1990-talet tog vi sedan ytterligare ett viktigt strategiskt beslut – att utveckla även tunnplåtsrörelsen som en nischaktör med specialisering på höghållfasta produkter.

Under andra hälften av 1990-talet började vi slå i kapacitetstaket för våra specialprodukter inom såväl tunnplåts- som grovplåtsrörelsen. Vi investerade då 3 500 Mkr för att skapa de anläggningsmässiga förutsättningarna för en fortsatt tillväxt av våra specialprodukter.

Strategin ligger fast

Under de senaste tio åren har leveranserna av våra specialprodukter höghållfast tunnplåt och kylda stål ökat med i genomsnitt 12% per år. Specialprodukterna har därmed svarat för hela tillväxten inom stålrörelsen medan de mer standardbetonade produkterna har minskat något i volym.

Vi har alltså haft framgång med vår fokusering på kylda stål och höghållfast tunnplåt. Dessa marknader är visserligen små – vilket är en förutsättning för att lyckas med en nischstrategi – men de växer med 5–7% per år, dvs snabbare än stålmarknaden generellt.

Vi tror att vi fortsatt kan växa inom dessa nischmarknader. För kylda stål är vi idag den ledande aktören med en global marknadsandel på ca 20%. Inom tunnplåtsrörelsen har marknadsutvecklingen de senaste åren primärt avsett de extremt höghållfasta stålen – extra och ultra höghållfast tunnplåt – där vi skapat en stark position. Under en femårsperiod med start 2002 bör det vara möjligt att öka leveranserna av kylda stål med 50% och av extra och ultra höghållfast tunnplåt med 100%.

Marknadsutvecklingen ska även framöver i stor omfattning göras i samverkan med våra kunder. Det är genom denna samverkan som vi tillsammans kan finna nya lösningar där våra höghållfasta produkter skapar ett mervärde för kunden. Genom att dela detta mervärde ska vi därigenom också kunna vidmakthålla klart bättre marginaler för våra specialprodukter än för standardprodukter.

En annan viktig komponent i vår strategi är hemmamarknaden – Skandinavien – där vi har klara närfördelar jämfört med våra konkurrenter. Där ska vi fortsatt sälja både special- och standardprodukter. På hemmamarknaden spelar våra vidareförädlings- och handelsföretag – Plannja, SSAB HardTech och Tibnor – en viktig roll. Genom dessa företag ska vi kunna vidmakthålla och helst stärka vår redan dominerande ställning.

Ett blandat stålår

2002 blev ett blandat stålår. I ett globalt perspektiv var året relativt starkt. Stålkonsumtionen bedöms ha ökat med 6% till en ny rekordnivå på nästan 830 Mton. Stark tillväxt finner vi dock bara på några få marknader – främst Kina där stålkonsumtionen bedöms ha ökat med mer än 20%. För världen exklusive Kina bedöms däremot tillväxten endast ha uppgått till 2%.

Kina har därmed blivit världens största stålmarknad. Även för våra specialprodukter börjar Kina bli en intressant marknad och under 2002 ökade vår försäljning till Kina med mer än 70% till ungefär 150 Mkr.

I Europa kulminerade stålkonjunkturen i mitten av 2000 och stålförbrukningen började sedan minska om än i en relativt måttlig takt. Denna utveckling fortsatte under första halvåret 2002 varefter stålkonsumtionen stabiliserades.

En minskad stålefterfrågan medförde att priserna kom under press under 2001 och i första kvartalet 2002 var stålrörelsens priser drygt 10% lägre än i genomsnitt under 2001. I det läget började dock de stora producenterna i Västeuropa att prioritera pris istället för volym. Detta medförde att priserna på tunnplåt därefter successivt kunde höjas.

På grund av den svaga inledningen av året blev dock priserna i svenska kronor sammantaget 5% lägre än under 2001. I kombination med högre råvarukostnader

försämrades därför marginalerna i stålrörelsen med 350 Mkr jämfört med 2001.

Fokus på specialprodukter, kostnader och kassaflöde

För att möta lägre marginaler i stålrörelsen fokuserade vi under året på åtgärder för att

- öka volymerna av specialprodukter
- hålla våra fasta kostnader – förädlingskostnaderna – konstanta i absoluta tal trots ökade volymer och en löneinflation på ca 3%
- skapa ett starkt positivt fritt kassaflöde

Vi lyckades öka leveranserna av kylda stål med 6% och av extra och ultra höghållfast tunnplåt med 17% trots att vi – med undantag för Kina – inte hade någon draghjälp från en generellt starkare marknad. Detta innebar att vi för extra och ultrahöghållfast tunnplåt hade en tillväxt i linje med vårt mål att dubblera volymen under en femårsperiod. För kylda stål hade vi en svag utveckling på vår största marknad Tyskland och vi drabbades av tullar på vår export till USA. Även om tillväxten 2002 ligger något i underkant ser jag ingen anledning att revidera vårt mål att öka volymen kylda stål med 50% under en femårsperiod.

Förädlingskostnaderna blev i absoluta tal något lägre än 2001, vilket bl a beror på att produktiviteten i stålrörelsen kunnat ökas med 9% samt att antalet anställda i Tibnor minskats med nära 10%. Kassaflödet slutligen blev drygt 1 200 Mkr – en väsentlig förbättring jämfört med 2001.

Fokuseringen på dessa tre områden gav sålunda resultat och är en viktig förklaring till att vi trots lägre marginaler i stålrörelsen kunde prestera ett resultat som rensat från poster av engångskaraktär var ungefär oförändrat jämfört med 2001.

Utsläppsrätter för koldioxid kan bli ett framtida hot

Inom EU förbereds ett system med utsläppsrätter för koldioxid som omfattar ett antal verksamheter bl a malmbaserad ståltillverkning. Systemet är tänkt att träda i kraft 2005. Utsläppsrätterna ska vara möjliga att köpa och sälja och är ett av de verktyg som avses att användas för att klara åtagandena i Kyotoprotokollet.

Vår ståltillverkning är helt malmbaserad. I all sådan ståltillverkning är kol en nödvändig råvara och några realistiska alternativ finns inte. Därför bildas också koldioxid som en oundviklig biprodukt vid all malmbaserad ståltillverkning. Eftersom kol utgör en stor kostnad har naturligtvis kolbehovet successivt minskats genom olika åtgärder. Vår malmmetallurgi har idag sannolikt de lägsta koldioxidutsläppen i världen per producerat ton stål.

Vi börjar dock nu närma oss de teoretiskt möjliga gränserna. Potentialen för ytterligare förbättringar är därför begränsad. Om vi ska minska de totala koldioxidutsläppen därutöver måste vi alltså minska ämnesproduktionen. Alternativet är att köpa utsläppsrätter på marknaden men med de bedömningar som gjorts om priset på sådana rätter ökar våra marginalkostnader i så fall med ca 300 kronor per ton – ett belopp som motsvarar hela arbetskraftskostnaden för ett ton stålämne.

Om vi minskar vår stålproduktion kommer dessa volymer att tillverkas någon annan stans i världen – drygt hälften av världens stålproduktion sker i länder utanför Kyotoprotokollet – och då i anläggningar med högre koldioxidutsläpp per producerat ton ämne. Nettoeffekten skulle därmed paradoxalt nog bli att de globala utsläppen av koldioxid ökar.

Fördelningen av utsläppsrätter mellan olika företag och anläggningar kommer att beslutas av varje land inom EU – i och för sig under EU-kommissionens överinseende. Med tanke på de stora ekonomiska konsekvenserna som utsläppsrätterna medför riskerar dock en sådan process att allvarligt snedvrida konkurrenskraften mellan stålföretagen inom EU.

Handeln med utsläppsrätter för koldioxid kan därför bli ett framtida hot för vår malmbaserade ståltillverkning. Vi har framfört våra farhågor till politiker såväl i Sverige som i EU och istället föreslagit ett harmoniserat system inom EU som premierar stålproduktion med låga utsläpp per producerat ton ämne och som belastar produktion med höga utsläpp.

Oförändrat fokus 2003

Även under 2003 kommer vi att fokusera på åtgärder för att öka volymerna av specialprodukter, hålla kontroll på förädlingskostnaderna samt säkerställa positiva kassaflöden.

Vi ska därigenom ytterligare stärka vår konkurrenskraft och vår profil som ett specialstålsföretag inom handelsstålsområdet.



Anders Ullberg

Höghållfast tunnplåt skapar mervärde för containertillverkare och användare

Utvecklingen inom tunnplåtsområdet fokuseras på höghållfasta stål – speciellt extra och ultra höghållfast tunnplåt. Stora investeringar gjordes under slutet av 1990-talet för att skapa förutsättningar för en fortsatt stark tillväxt inom denna nisch. För närvarande pågår dessutom investeringar för att bygga ut kapaciteten för klippning av extra och ultra höghållfast tunnplåt för att därmed kunna öka leveranserna av kundanpassat material.

Utveckling i samverkan med kunden

Utgångspunkten i utvecklingsarbetet är alltid kunden och kundens behov. Genom ett aktivt utvecklingssamarbete med kunden, baserat på kunskap om olika ståls unika egenskaper, skapas ett mervärde. Med hjälp av extra och ultra höghållfast tunnplåt kan vikten minskas på en given konstruktion. Därmed skapas exempelvis ökad lastförmåga, minskad bränsleförbrukning eller avsevärt ökade prestanda för en applikation vid en given vikt.

Det mervärde som skapas ska komma såväl kunden som SSAB tillgodo. En viktig framgångsfaktor för att åstadkomma detta mervärde är att samarbetet inleds tidigt och innan konstruktionens geometri och tillverkningsteknik fastlagts.

Inom tunnplåtsrörelsen finns speciella applikationsingenjörer som tillsammans med konstruktörer och produktionstekniker hos kunden arbetar med produkt- och produktionsutveckling. Applikationsingenjörerna kombinerar sina goda material- och konstruktionskunskaper med en förståelse för kundens förutsättningar och behov. Genom samarbetet med kunderna utvecklas många intressanta produkter där den extra och ultra höghållfasta tunnplåtens avancerade egenskaper kan utnyttjas.

Höghållfast tunnplåt i containrar

Merparten av alla frakter sker i containrar. Containern har en enkel funktionell form och standardcontainrar har i huvudsak sett likadana ut sedan de började användas för snart 50 år sedan.

Kraven på vad en container ska tåla definieras i normer utgivna av handelsorganisationer och enskilda länder. De hårdaste kraven ställs på containrar som enbart används i inrikestrafik eftersom det där handlar om korta transporter med frekventa lastningar och lossningar. Under början av 1980-talet började speciellt stora containrar tillverkas av aluminium. Vikten på dessa containrar kunde då sänkas med drygt 15 procent. Tillverkningskostnaden blev i stort sett den dubbla, men denna merkostnad kunde man tjäna in genom ökad nyttolast. Därför tillverkades snart merparten av alla stora containrar för den nordamerikanska inrikesmarknaden i aluminium. Materialvalet innebar dock ökade underhållskostnader bl a beroende på svårigheten att svetsa aluminium.

I mitten av 1990-talet började SSAB Tunnplåts applikationsingenjörer undersöka möjligheterna att använda höghållfasta stål i containrar. Genom relativt enkla överslagsberäkningar såg man att det fanns en stor potential till förbättringar. Trots att konstruktionen var enkel och kunde förefalla färdigutvecklad så fanns det stora möjligheter att spara vikt genom att utnyttja de höghållfasta stålens egenskaper. En noggrannare analys gav uppslag till konstruktionsförändringar och mer genomtänkta fogningslösningar. Förstyvningsveck användes för att förhindra buckling av den använda tunnare plåten. Dessutom användes optimerade kombinationer av konstruktionsdelar i olika tjocklekar. Arbetet ledde fram till ett koncept för en container tillverkad i extra och ultra höghållfast tunnplåt som inte vägde mer än en container tillverkad i aluminium.

Användarna av containrar insåg att det fanns ytterligare kostnadsmässiga fördelar med att använda en container gjord i extra och ultra höghållfast stål i form av lägre underhållskostnader och längre livslängd. Baserat på deras synpunkter och erfarenheter kunde SSAB Tunnplåt efter ytterligare utvecklingsarbete presentera ett koncept för framtidens containrar.

Jindo Corporation valde extra och ultra höghållfast tunnplåt

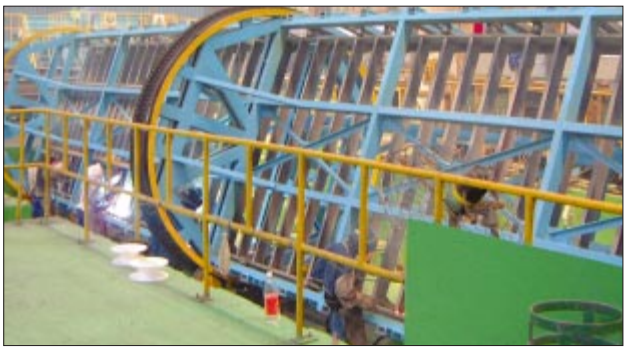
Jindo Corporation är en av världens främsta tillverkare av containrar. Företaget är koreanskt men har produktionsanläggningar i Kina. Jindo började i liten skala använda höghållfast stål i sina containrar i början av 1990-talet. När de sedan genom sina kunder fick höra talas om SSABs idéer om framtidens containrar tog de kontakt och köpte en provleverans av extra höghållfast tunnplåt. Av detta material byggdes sedan en container.

Containern uppfyllde Jindos högt ställda förväntningar och ett samarbete inleddes. Jindo har sedan i nära samspel med SSAB Tunnplåt utvecklat sina konstruktioner och förädlat sitt materialval ytterligare.

Arbetet ledde fram till att Jindo Corporation 1999 kunde presentera en helt ny 53-fots container för inrikes transporter i Nordamerika. I USA har man en nationell











certifiering som ställer höga krav på containrar som används för inrikes transporter. För att få ett typgodkännande krävs att containern klarar 1 000 lyft och förflyttningar samt 3 000 golvbelastningar enligt ett tufft schema.

Jindos container är optimerad efter dessa krav bl a med en helt ny typ av högfrekvenssvetsad I-balk som gör golvkonstruktionen extra stryktålig. Dessutom innehåller takkonstruktionen en speciell profil för att hantera problem med kondens och regnvatten.

Jindos nya 53-fots container tillverkas av de extra och ultra höghållfasta stålen Domex 700W och Docol 700. Genom en kombination av konstruktion och materialval har vikten sänkts till samma nivå som för motsvarande container i aluminium samtidigt som produktionskostnaderna är 40 procent lägre. Jindos undersökningar visar dessutom att underhållskostnaderna blir ca 70 procent lägre än för containrar i aluminium. Vidare påverkas totalekonomin positivt av att containrarna inte behöver stå stilla i väntan på reparationer.

Redan idag finns det över 10 000 sådana 53-fots containrar av extra och ultra höghållfast tunnplåt på marknaden i USA. Inom Jindo Corporation räknar man med att marknadsandelen för företaget närmar sig 50 procent. Jindo Corporation belönades med 2002 års Swedish Steel Prize för sin nya container.

SSAB och miljön

Miljöpolicy

Koncernens miljöpolicy utgör grunden för de insatser som görs på miljöområdet. Miljöpolicyn föreskriver att all verksamhet ska bedrivas på ett resurssnålt och effektivt sätt avseende användning av råvaror, energi och andra naturresurser. Varje dotterbolag har sedan utformat sin miljöpolicy utifrån förutsättningarna för sin egen verksamhet. Ansvaret för miljöarbetet åvilar varje dotterbolagschef.

Stål – ett kretsloppsmaterial

Stål är ett av världens mest använda konstruktionsmaterial. Huvuddelen tillverkas från järnmalm, men ca 40% av produktionen baseras idag på återvunnet skrot och denna andel ökar.

Stål utvecklas ständigt och egenskapsförbättringarna leder bl a till högre hållfasthet och ökad livslängd. Koncernens stålrörelse fokuserar på utveckling av just sådana höghållfasta stål. Dessa stål är starkare och tåligare. Härmed kan vikten i en given konstruktion minska, vilket harmonierar med samhällets krav på effektiv materialanvändning.

De ständiga förbättringarna av stålets egenskaper samt en väl utbyggd återvinning gör att stål uppfyller de grundläggande förutsättningarna för att passa in i ett resurssnålt och miljömedvetet samhälle.

Miljövillkor för verksamheten

Miljövillkoren för produktionsanläggningarna inom koncernen är offentligt prövade. Dessa prövningar har successivt lett till allt högre ställda krav på verksamheterna. Dotterbolagen lämnar årligen in miljörapporter till respektive tillsynsmyndighet. Tillåtna årliga maximala produktionsvolymer framgår av vidstående tabell.

För koncernens verksamhet finns det över 190 olika miljövillkor varav merparten avser stålrörelsen. I villkoren anges gränsvärden och riktvärden för utsläpp, buller, deponier etc. De faktiska utsläppen är i de flesta fall betydligt lägre än de av myndigheterna fastställda utsläppsvärdena.

Inga gränsvärden har överskridits. Koncernen har inte haft några miljörelaterade tvister och har ansvarsförsäkringar som täcker skada för tredje part samt lagstadgad miljöskadeförsäkring. Enligt gjorda inventeringar föreligger inte något aktuellt behov av marksanering som är av ekonomisk betydelse.

Tillåtna produktionsvolymer	Ort	kton
Koks	Luleå	830
	Oxelösund	530
Råjärn	Luleå	2 300
	Oxelösund	1 700
Råstål	Luleå	2 500
	Oxelösund	1900
Varmvalsad plåt	Borlänge	3 200
	Oxelösund	820
Betad plåt	Borlänge	2 500
Kallvalsad plåt	Borlänge	1 400
Glödgad plåt	Borlänge	650
Varmförzinkad plåt	Borlänge	400
Aluzinkbelagd plåt	Borlänge	280
Målade produkter	Borlänge	140
	Luleå	85
	Göteborg	30
	Sundsvall	30
	Köping	12
	Malmö	10
	Finspång	40 milj.m^2
Presshärdad plåt	Luleå	35

Organisation av miljöarbetet

Inom stålrörelsen har det dagliga miljöarbetet samordnats inom särskilda avdelningar. Dessa arbetar nära produktionsavdelningarna och ger råd och stöd rörande yttre miljö. Inom miljöavdelningarna handläggs tillståndsansökningar, bevakas förändringar inom lagar och avtal samt övervakas efterlevnad av miljöpolicyn. Inom vidareförädlings- och handelsstålsrörelserna drivs ofta miljö- och kvalitetsarbetet inom samma avdelning.

Koncernen har ett gemensamt organ för samordning rörande yttre miljö – miljörådet. Rådet består av koncernens tekniske direktör och miljöcheferna från de större dotterbolagen.

I dotterbolagens verksamhetssystem ingår ledningssystem för miljö som en viktig del. Härigenom säkerställs att miljöarbetet är en integrerad del i verksamheten och att relevanta krav ställs, som t ex vid inköp av råvaror, förändring av produkter och produktionsanläggningar eller vid utveckling av produktionsteknik.

En allt viktigare del i dotterbolagens verksamhet är bevakning och kontroll av påverkan på närmiljön. Utsläppen mäts enligt fastställda kontrollprogram och rapporteras till respektive tillsynsmyndighet. Kontrollerna består av emissionsmätningar och recipientkontroller. Allt vanligare blir införandet av kontinuerliga mätningar. Recipientkontrollerna sker bl a genom fiskeribiologiska









Övervakning av utsläpp till luft och vatten samt deras inverkan på djur- och växtliv är viktiga aktiviteter i vardagen.



undersökningar, via bioindikatorer exempelvis mossa eller bottenfauna och via mätning av nedfallande stoft eller vattenprovtagningar.

Miljö är en väsentlig fråga i samhällsdebatten. Därför är information till och dialog med olika grupper i samhället viktigt. Denna dialog sker på en rad olika sätt. Den mest betydande miljöinformationen är dotterbolagens offentliga miljörapporter, som lämnas till respektive tillsynsmyndighet. Miljörapporter kan beställas från miljöavdelningarna på varje ort. Miljöinformation finns också på koncernens hemsida. Möten med myndigheter, miljöorganisationer, miljöjournalister och träffar med allmänheten är också viktiga kommunikationsvägar.

Dotterbolagen deltar i såväl nationell som internationell forskning och utveckling inom miljöområdet. För utveckling av kompetensen inom miljöområdet deltar dotterbolagens miljöexperter i olika nätverk tillsammans med experter från andra stålföretag, institut och universitet. Ett antal medarbetare deltar i miljöforskning inom bl a Jernkontoret, MEFOS, Kompetenscentrum MiMeR och International Iron and Steel Institute.

En viktig del i informationsarbetet är att tillfredställa kundernas krav på kunskap om produkternas miljöegenskaper. Därför har många av koncernens produkter miljödeklarerats, vilket ger kunden en möjlighet att värdera stålet ur miljösynpunkt.

Betydande miljöaspekter

Miljöarbetet inom koncernens dotterbolag har identifierat ett antal betydande miljöaspekter. De viktigaste aspekterna är klimatpåverkan genom utsläpp av koldioxid, luftpåverkan genom bl a utsläpp av kväveoxider och vattenpåverkan genom bl a utsläpp av oljor. Av betydelse är också ett effektivt utnyttjande av råmaterial, energi och transporter. Respektive dotterbolag genomför riktade aktiviteter för att nå förbättringar inom dessa områden.

Koldioxid

Koncernens ståltillverkning är baserad på järnmalm som innehåller syre. För att framställa användbart järn och därefter stål måste syret avlägsnas ur järnmalmen. I den reduktionsprocess som är första steget i all malmbaserad ståltillverkning är kol en nödvändig råvara. Dess uppgift är att ingå förening med järnmalmens syre och frigöra järnet. När syret binds till kolet bildas koldioxid. Koldioxid är därmed en ofrånkomlig biprodukt vid all järnmalmsbaserad ståltillverkning. Forskning rörande alternativa metoder har bedrivits under lång tid. Några nya kommersiellt gångbara processer, vilka antingen är koldioxideffektivare än masugnen eller använder annat reduktionsmedel än kol, har dock fortfarande inte utvecklats. Råjärnsframställningen i koncernen har vid internationella jämförelser visat sig ha låga koldioxidutsläpp.

Råjärnet vidareförädlas till flytande stål och därefter till stålämnen för valsning. Under vidareförädlingen frigörs energi som utnyttjas för att smälta in en tillsats av nästan 20% stålskrot. Detta förfarande gör koncernen till Sveriges största förbrukare av återvunnet stålskrot.

Ett kontinuerligt arbete pågår för att effektivisera råjärnstillverkningen genom att sänka förbrukningen av kol och koks. Härigenom minskar successivt såväl kostnader som utsläpp av koldioxid. Viktiga insatsområden är ökad kolinjektion direkt i masugnen samt att utnyttja energiinnehållet i de gaser som genereras. Emissionerna av koldioxid från koncernens ståltillverkning de senaste fem åren återges i diagrammet nedan.

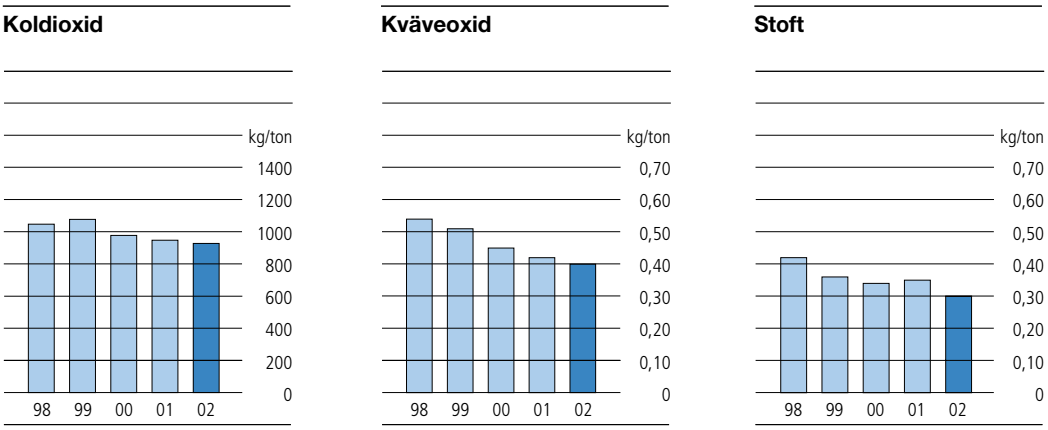
Transporter

Koncernens transporter är anpassade för att ge en så låg miljöbelastning som möjligt. Råvarorna fraktas med båt eller järnväg till stålverken i Oxelösund och Luleå. Färdiga produkter från stålrörelsen fraktas i huvudsak med järnväg eller båt. Mellan stålverken i Luleå respektive Oxelösund och valsverket i Borlänge sker en omfattande järnvägstransport av ämnen. Returfrakter sker sedan med färdig plåt till Plannjas och SSAB HardTechs anläggningar i Luleå och med färdiga produkter till stålhamnen i Oxelösund. En betydande del av volymerna för export går via denna hamn. Transporter till kund från SSAB HardTechs svenska verksamhet sker i huvudsak med järnväg, medan Tibnor och Plannja till stor del levererar med lastbil. Vid upphandling av transporttjänster ställs krav på att transportören bedriver ett aktivt miljöförbättrande arbete.

Restprodukter

Mängden bildade restprodukter per ton färdigt stål minskade något under året. Ambitionen är att återföra restprodukterna till den egna tillverkningen eller att sälja dem som vidareförädlade produkter. Det är endast när dessa vägar inte är möjliga som deponering sker. Idag återvinns ca 90% av restprodukterna.

SSAB Merox är specialiserade på att återta restpro-



dukter och ur dessa utveckla säljbara produkter. Exempelvis används slagg från järn- och stålprocesserna vid vägbyggnad, markstabilisering eller som råvara vid tillverkning av cement och spackel. Järnoxid från betningen av plåt tillvaratas och säljs till bl a elektronikindustrin.

Energiproduktion

Vid tillverkning av järn och stål bildas det energirika gaser. Dessa gaser tas tillvara för produktion av hetvatten för fjärrvärme och elkraft. Den återvunna gasen motsvarar energiinnehållet i drygt 265 000 kubikmeter eldningsolja. I Luleå och Oxelösunds kommuner står hetvatten producerat av energirika gaser från koncernens verksamheter för mer än 90% av värmebehovet i fjärrvärmenätet. Den producerade elkraften, 777 GWh, motsvarar ca 50% av stålrörelsens totala förbrukning av elkraft. Vidare används gaser för värmning av blästerluft för masugnarna, tillverkning av bränd kalk samt värmning av stålskänkar och stålämnen.

Material- och energibalans

Under året tillverkades totalt 3,9 (3,8) miljoner ton råstål som förädlades till 3,5 (3,3) miljoner ton färdiga produkter. Material- och energibalansen för stålrörelsen redovisas i figuren nedan. Vid internationella jämförelser ligger koncernens resurs- och energianvändning samt belastningen på omgivningsmiljön på låga nivåer i förhållande till andra stålproducenter.

Miljöhändelser under 2002

Arbetet med att införa miljöledningssystem enligt ISO 14 001 har fortsatt under året. Vid utgången av 2002 var SSAB Tunnplåt, SSAB HardTech och Tibnor certifierade. Arbetet med certifiering går vidare och för SSAB Oxelösund beräknas arbetet vara slutfört under 2003.

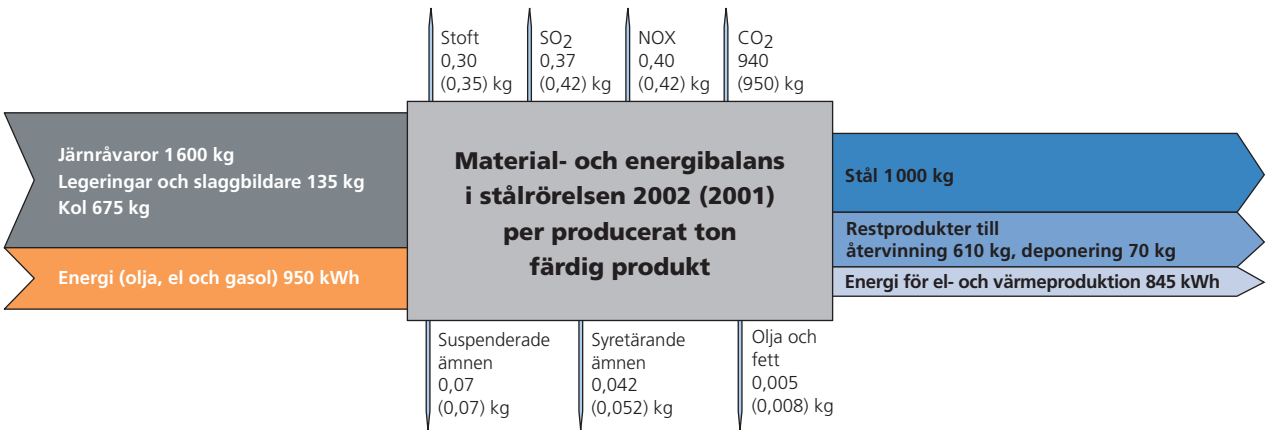
Alla medarbetare är delaktiga i koncernens miljöarbete. Under året har 15% av de anställda genomgått miljöutbildning som ett led i införandet av miljöledningssystem. Under de två senaste åren har därigenom drygt två tredjedelar av de anställda genomgått denna miljöutbildning. Vidare har specialanpassad vidareutbildning inom miljöområdet hållits för olika personalgrupper.

En genomförd miljöundersökning i havet utanför verksområdet i Oxelösund redovisades under året. Denna var den femte undersökningen sedan 1975. Analyserna visar på fortsatt sjunkande värden och ligger nu i nivå med Naturvårdsverkets jämförelsevärden för havssediment. Värdena för zink och bly ligger dock trots sjunkande värden ännu på en något hög nivå.

Ett förnyat miljötillstånd erhölls för SSAB Tunnplåts verksamhet i Borlänge som medger att produktionen kan fortsätta att växa i takt med gällande planer. Utredningar om bl a sänkning av buller och utsläpp av kväveoxider från förbränning behöver dock genomföras och redovisas till Miljödomstolen under 2003.

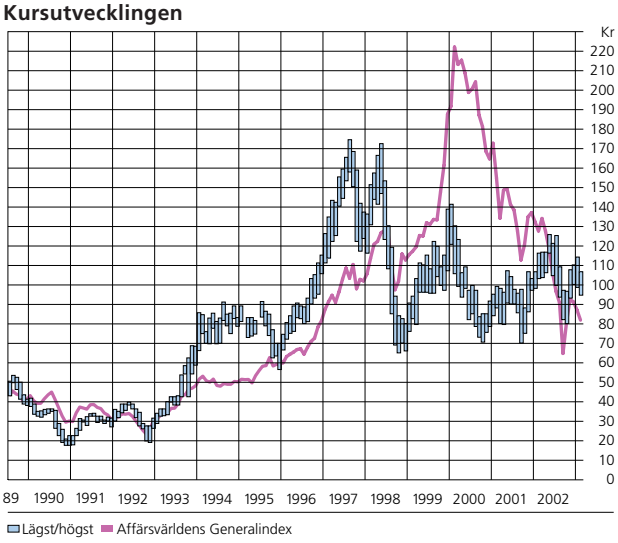
Nya villkor för deponi av restprodukter i Oxelösund erhölls under året. Ny mellantäckning kommer att genomföras under 2003 varefter fortsatt deponering kan ske.

En huv för uppsamling av stoft från tryckning av koks vid koksverket i Luleå togs i drift i december 2001. Denna installation har minskat stoftemissionerna vid tryckning med drygt 70%.

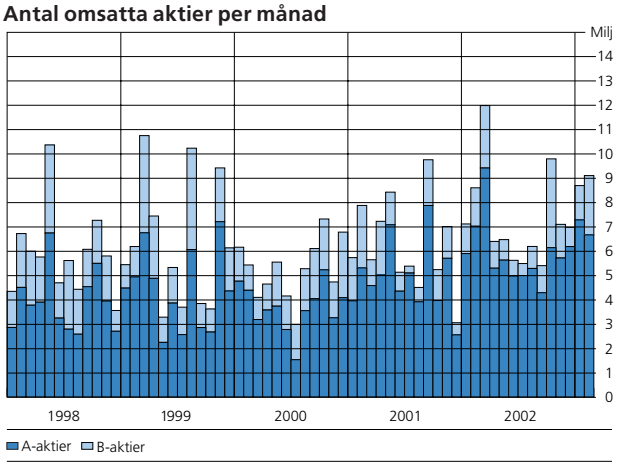


Aktien

Kursutvecklingen



Antal omsatta aktier per månad



Aktiekapital

Aktiekapitalet uppgår till 2 522,4 Mkr fördelat på 100,9 miljoner aktier om nominellt 25 kronor per aktie. Av aktierna är 74,5 miljoner av serie A och 26,4 miljoner av serie B. Samtliga aktier är fria. Varje aktie av serie A medför en röst och varje aktie av serie B en tiondels röst.

Utdelning

Utdelningen ska anpassas till den genomsnittliga resultatnivån över en konjunkturcykel och långsiktigt utgöra 30–50% av vinsten efter skatt.

För verksamhetsåret 2002 föreslås utdelningen uppgå till 6,00 kronor per aktie, dvs 105% av vinsten per aktie. Sedan börsintroduktionen 1989 har därmed utdelningen i genomsnitt motsvarat 40% av vinsten efter skatt.

SSAB på börsen

Aktierna noteras sedan 1989 på Stockholms Fondbörs A-lista och sedan 1994 bland de mest omsatta aktierna. En börspost utgörs av 200 aktier. Sedan våren 1994 har OM ställt ut köp- och säljoptioner på aktierna.

Under året omsattes aktier för drygt 9 200 Mkr. Handel i aktierna förekom samtliga börsdagar och uppgick i genomsnitt till 37 Mkr per dag. Omsatta aktier motsvarade knappt 90% av de utestående aktierna och utgjorde 0,3% av den totala omsättningen på Stockholms Fondbörs A-lista. Omsättningen per månad de senaste fem åren framgår av vidstående diagram.

A-aktien har under året handlats som lägst till 80 kronor och som högst till 125 kronor. Vid årsskiftet var börsvärdet 10 250 (10 100) Mkr.

Ägarstruktur

Industrivärden var vid årsskiftet den kapitalmässigt störste ägaren följd av Robur Aktiefonder, AMF Pension och SEB Fonder. Robur Aktiefonder har minskat sitt aktieinnehav under året medan AMF Pension och SEB Fonder ökat sina. Det utländska ägandet har ökat något.

Antalet aktieägare ökade under året med 5% och uppgick vid årets slut till 31 600. Härav äger 28 900 aktieägare 1 000 aktier eller mindre. De tio största institutionella ägarna äger knappt 50% av antalet aktier.

Antalet aktier och aktiekapitalet har sedan 1989 förändrats enligt följande

År	Förändring av antalet aktier	Antal aktier	Förändring av aktie-kapital (Mkr)	Aktiekapital (Mkr)
1989 Konvertering	+ 1 500 000	26 500 000	+ 150	2 650
1994 Konvertering	+ 5 500 000	32 000 000	+ 550	3 200
1995 Split 4:1	+ 96 000 000	128 000 000	0	3 200
1998 Inlösen	– 15 891 199	112 108 801	– 397	2 803
2001 Nedsättning	– 11 210 880	100 897 921	– 281	2 522

Data per aktie	1998	1999	2000	2001	**2002**
Börskurs 31 dec, A fria, kr	77,50	132,00	90,00	102,50	**103,00**
Vinst, kr	8,20	2,50	12,00	6,10	**5,70**
Vinstmultipel, P/E	9,5	52,8	7,5	16,8	**18,1**
Kassaflöde, kr	– 5,05	3,90	– 3,75	1,50	**11,95**
Eget kapital, kr	88,70	86,50	94,80	96,70	**97,10**
Utdelning, kr *)	4,50	4,50	5,00	5,00	**6,00**
Direktavkastning, %	5,8	3,4	5,6	4,9	**5,8**
Genomsnittligt antal aktier, milj.	119,7	112,1	108,8	101,1	**100,9**
Antal aktier vid årets slut, milj.	112,1	112,1	102,5	100,9	**100,9**

**) Enligt styrelsens förslag för verksamhetsåret 2002.*

Största aktieägare

Andel i % av	kapitalet	rösterna
Industrivärden	12,0	15,6
Robur aktiefonder	9,7	3,3
AMF Pension	6,1	7,8
SEB Fonder	5,4	5,9
LKAB	4,8	6,2
Skandia	4,6	4,1
Handelsbanken fonder	2,9	2,0
Fjärde AP-fonden	2,6	2,8
Andra AP-fonden	2,5	3,0
AFA Försäkringar	1,8	0,9
Nordea Fonder	1,3	1,7
Handelsbankens Pensionsstiftelse	1,2	1,6
Alecta	1,1	0,1
Utländska ägare	13,3	14,3
Övriga	30,7	30,7
	100,0	100,0

Aktiefördelning

Aktieinnehav	Antal	i % av alla aktieägare	i % av aktiekapitalet
1–500	25 092	79,4	7,1
501–1 000	3 828	12,1	3,1
1 001–5 000	2 002	6,3	4,3
5 001–10 000	238	0,8	1,8
10 001–50 000	90	0,9	6,0
50 001–100 000	59	0,1	3,8
100 001–	289	0,4	73,9
Totalt	31 598	100,0	100,0

Tabellerna över största aktieägare och aktiefördelning är baserade på uppgifter från VPC per den 31 december 2002.

Analyser

Under 2002 har bl a nedanstående banker och fondkommissionärer publicerat analyser av SSAB.

Alfred Berg
Carnegie
Danske Securities
Deutsche Bank
Enskilda
Hagströmer & Qviberg
Handelsbanken
HSBC
JP Morgan
Sociéte General
Swedbank
UBS Warburg

Koncernöversikt

Internationell överblick

Enligt IISIs (International Iron and Steel Institute) bedömning ökade stålkonsumtionen i världen under 2002 med 6% till en ny rekordnivå på 829 Mton.

Tillväxten har varit fortsatt stark i Kina. Kina har under de senaste 10 åren ökat sin andel av världsmarknaden från 10% till 25%. Tillväxten i världen utanför Kina uppgick endast till 2%.

I USA kulminerade stålefterfrågan 2000. Efter ett snabbt och kraftigt fall stabiliserades stålförbrukningen därefter på en ca 15% lägre nivå. Under 2002 ökade dock stålförbrukningen något jämfört med 2001.

Stålkonsumtion

Mton	2001	**2002**	Förändr %
EU	140	**138**	– 1
Övriga Europa	35	**38**	+ 9
Fd Sovjetrepubliker	33	**30**	– 9
Nordamerika	117	**118**	+ 1
Japan	73	**72**	– 1
Kina	174	**211**	+ 21
Korea	38	**44**	+ 16
Övriga Asien	87	**95**	+ 9
Övriga länder	83	**83**	0
Totalt	780	**829**	+ 6

Källa: IISI

Europamarknaden

Även stålförbrukningen i Europa kulminerade i mitten av 2000 för att sedan successivt minska. Nedgången har varit relativt mjuk och planade ut under andra hälften av 2002. Stålkonsumtionen 2002 blev därmed något lägre än året innan.

Tunnplåtsmarknaden har efterfrågemässigt följt samma utveckling som stålmarknaden i stort. Under året har efterfrågan på grovplåt minskat något i Kontinentaleuropa medan den ökat något i södra Europa.

Trots att efterfrågan inte ökat har priserna på främst tunnplåt kunnat höjas successivt under året till följd av att de stora stålproducenterna i Europa prioriterat pris före volym.

Svenska marknaden

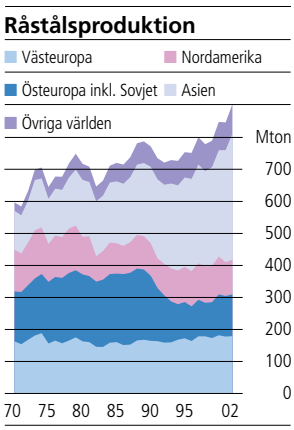
Stålefterfrågan i Sverige har sammantaget varit relativt stabil under 2002. Marknaden för tunn- och grovplåt uppgick oförändrat till knappt 1 800 kton respektive drygt 200 kton. Koncernens marknadsandelar för tunn- och grovplåt ökade något.

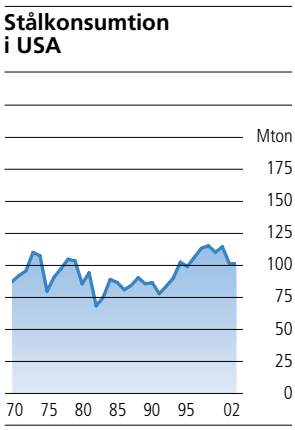
Försäljning

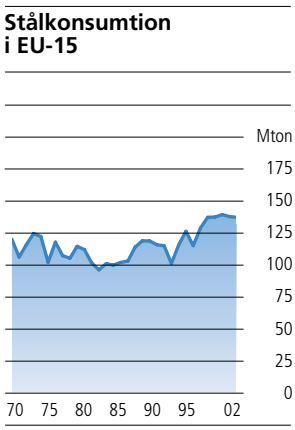
Priserna på tunnplåt i lokala valutor har efter prisfallen 2001 successivt kunnat höjas sedan andra kvartalet medan priserna på såväl kylda stål som ordinär grovplåt varit i stort sett oförändrade.

Sammantaget har dock koncernens stålpriser varit 4% lägre i lokala valutor än föregående år och i svenska kronor 5% lägre. Prisutvecklingen i svenska kronor framgår av nedanstående diagram.

Leveranserna från stålrörelsen ökade med 12% och uppgick till 3 113 (2 771) kton.







Trots en något svag inledning av året ökade leveranserna av höghållfasta tunnplåtsprodukter med 11% jämfört med i fjol. Leveranserna av extra och ultra höghållfast tunnplåt ökade med 17% till 278 (237) kton. Ökningen har främst skett till befintliga kunder i USA och Europa samt till nya kunder i Kina.

Leveranserna av kylda stål ökade under året med 6% till 316 (297) kton. Efterfrågan har varit stark i Sydeuropa och Asien men svag i Tyskland och USA.

Försäljningen av specialprodukterna höghållfast tunnplåt och kylda stål ökade därmed till 5 570 (5 150) Mkr och utgjorde 40 (41)% av stålrörelsens leveranser mätt i volym.

Leveranserna från den Sverigeberoende handelsrörelsen var i stort sett oförändrade medan leveranserna till svenska kunder från stålrörelsen ökade med 2%.

Koncernens försäljning uppgick till 19 271 (19 682) Mkr. Justerat för den under 2001 avyttrade industrivaruhusrörelsen i Tibnor ökade försäljningen med 3%. Högre volymer bidrog med 6 procentenheter medan lägre priser motverkade med 3 procentenheter. Försäljningen per verksamhetsområde framgår av tabellen nedan.

Försäljning per verksamhetsområde

Mkr	2001	%	**2002**	**%**
Stålrörelsen	12 967	60	**13 641**	**64**
Vidareförädling	2 180	10	**2 146**	**10**
Handelsrörelsen	6 475	30	**5 424**	**26**
Koncernjustering	– 1 940	–	**– 1 940**	**–**
Summa	19 682	100	**19 271**	**100**

Stålrörelsens exportandel mätt i volym ökade till 73 (69)%. För koncernen i sin helhet svarade försäljningen utanför Sverige för 65 (57)%, som framgår av följande tabell över försäljningen per geografisk region.

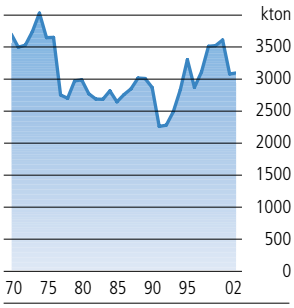
Försäljning per region

Mkr	2001	%	**2002**	**%**
Sverige	8 383	43	**6 771**	**35**
Tyskland	1 610	8	**1 701**	**9**
Danmark	1 552	8	**1 554**	**8**
Storbritannien	1 047	5	**1 373**	**7**
Finland	1 012	5	**1 196**	**6**
Italien	991	5	**1 098**	**6**
Benelux	856	4	**699**	**4**
Övriga EU	1 076	6	**1 181**	**6**
Norge	722	4	**728**	**4**
Övriga Europa	896	5	**1 121**	**6**
Nordamerika	875	4	**923**	**5**
Asien	299	1	**435**	**2**
Övriga marknader	363	2	**491**	**2**
Summa	19 682	100	**19 271**	**100**

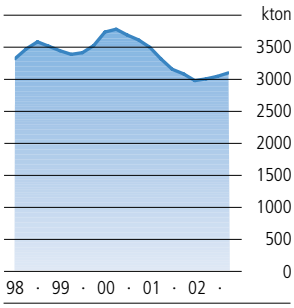
Amerikanska ståltullar

I mars 2002 införde USA skyddstullar på 30% för ett antal importerade stålprodukter. Stålrörelsens leveranser till USA består i stort sett bara av specialprodukter. Undantag från dessa skyddstullar erhölls för flera av de extra och ultra höghållfasta tunnplåtssorterna medan i stort sett inga undantag erhölls för de kylda stålen.

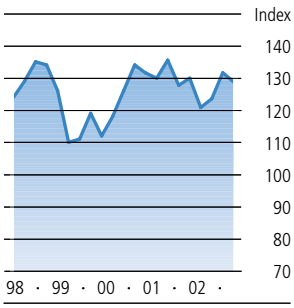
Stålkonsumtion i Sverige



Stålkonsumtion i Sverige
Rullande 12 månader



Prisutveckling
Index 100 = 1988 kv 1



Totalt erhölls undantag motsvarande ca 25% av koncernens export av specialprodukter till den amerikanska marknaden.

Skyddstullarna har införts för en treårsperiod och med successivt minskande tullsatser. I mars 2003 sänks därför tullarna på koncernens stålprodukter till 24%. Till följd av skyddstullarna ökade priserna i USA på främst tunnplåt mycket snabbt och kraftigt under första halvåret. I takt med att de amerikanska stålföretagen ökat sin produktion har dock priserna sjunkit under hösten och var vid årsskiftet 2002/2003 i nivå med de europeiska.

Produktion

För att möta kundernas leveransbehov har produktionen i de tunga linjerna ökats. Produktionen i bredbandverket i Borlänge ökade med 8% och uppgick till 2 675 (2 481) kton. Produktionen i kvartovalsverket i Oxelösund ökade med 9% och uppgick till 582 (535) kton. Råstålsproduktionen ökade ytterligare något från rekordnoteringen 2001 och uppgick till 3 881 (3 820) kton – en ökning med 2%. Sammantaget förbättrades produktiviteten i stålrörelsen till 2,7 (2,8) mantimmar per ton råstål.

Kostnadsutveckling

Kostnaderna i rörelsen minskade till 18 468 (19 037) Mkr. Därav utgjorde 3 951 (4 734) Mkr inköp av produkter för försäljning, vilka huvudsakligen säljs av koncernens handelsföretag Tibnor.

Den resterande kostnadsmassan på 14 517 (14 303) Mkr utgörs i huvudsak av förädlingskostnader, avskrivningar samt kostnader för insatsvaror och energi.

Förädlingskostnaderna består främst av kostnader för den egna personalen samt av köpta tjänster. Dessa kostnader är lönerelaterade. Trots ökad volym i stålrörelsen var förädlingskostnaderna oförändrade jämfört med föregående år och uppgick till 5 864 (5 888) Mkr. Ett antal kostnadssänkande projekt har drivits under året varför effekten av ökade volymer och löneökningar kunnat rationaliseras bort.

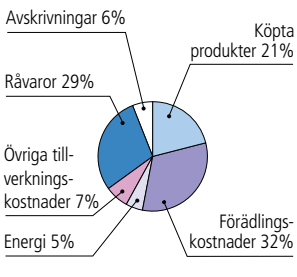
Investeringstakten har minskat efter de senaste årens stora investeringar och låg strax under avskrivningsnivån. Avskrivningarna var i stort sett oförändrade och uppgick till 1 111 (1 141) Mkr.

Vid tillverkning av tunn- och grovplåt är cirka hälften av kostnaderna hänförliga till insatsvaror. Avtal om priser och leveranser för malm och kol träffas årsvis i början av året. Legeringsämnen däremot köps normalt kvartalsvis. Insatsvarorna prissätts på världsmarknaden och priserna, som främst noteras i USD, är starkt beroende av stålkonjunkturen.

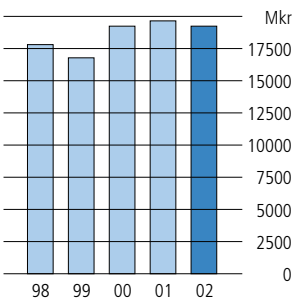
Kol och malm är de dominerande insatsvarorna. Prissänkningen i malm- och kolavtalen var i USD räknat 8% respektive 3%. Inköpen terminssäkrades i mitten av juli och för malm minskade kostnaderna i svenska kronor med 7%. För kol, där avtalen gäller först från 1 april och där de nya priserna på grund av inneliggande lager inte får fullt genomslag förrän under andra halvåret, ökade kostnaderna i svenska kronor med 13%. Kostnaderna för legeringar ökade med 4%.

Koncernens kostnadsstruktur framgår av nedanstående diagram.

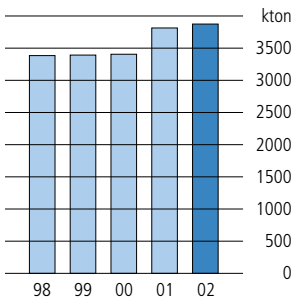
Kostnadsstruktur



Försäljning



Råstålsproduktion



Energi

Kol är ett nödvändigt reduktionsmedel för att ta bort syre ur järnmalmen och utgör en av de viktigaste insatsvarorna vid malmbaserad ståltillverkning. Via kol tillförs också merparten – ca 85% – av energin till stålrörelsen.

I övrigt tillförs energi genom el, olja och gasol. Totalt förbrukade stålrörelsen 1 550 (1 508) GWh elenergi och 1 690 (1 602) GWh olja och gasol under året. Genom att utnyttja de energirika gaser som framkommer vid ståltillverkningen produceras bl a el i det hälftenägda energibolaget Lulekraft och i kraftvärmeverket OK3 i Oxelösund. Under året producerade dessa anläggningar 777 (797) GWh el.

Sammantaget uppgick kostnaderna för energi (exkl kol) till 1 001 (977) Mkr. I kostnaden ingick 143 (111) Mkr i form av olika skatter.

Informationsteknologi – IT

IT utnyttjas i stor omfattning såväl inom processtyrning och produktutveckling som inom administrativa processer.

Övervakning och kontroll i ståltillverkning och valsning görs från kontrollrum med hjälp av avancerade program och kraftfulla datorer. Simuleringar av förlopp kan exempelvis göras på en bråkdel av den tid som tidigare togs i anspråk.

Produktutveckling och konstruktion görs med hjälp av bl a CAD/CAM. Inom exempelvis SSAB HardTech konstrueras säkerhetsdetaljer till bilar med tredimensionella CAD-program och krockförlopp testas med avancerade Finita Element Metods-program.

Kundkontakter sker alltmer med hjälp av IT.

Koncernens kostnader för utveckling och underhåll av system uppgick till 122 (110) Mkr och för drift av IT-systemen till 154 (130) Mkr.

SPPs överskottsmedel

Alecta allokerade 1999 totalt 734 Mkr av sitt premieöverskott till bolag inom koncernen. Härav återstod vid årsskiftet 338 Mkr att utnyttja. Bedömd återstående utbetalningstid är 3,5 år och efter nuvärdesberäkning uppgår den bokförda fordran till 323 Mkr varav ca 135 Mkr beräknas utbetalas under 2003.

Poster av engångskaraktär

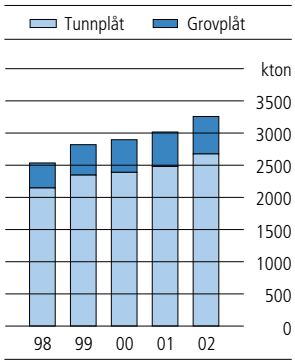
Sammantaget ingår poster av engångskaraktär i resultatet med 0 (78) Mkr.

Poster av engångskaraktär under 2001 bestod av en nedskrivning av hela fordran på Inexa Profils konkursbo på 57 Mkr samt av en reavinst på 135 Mkr vid avyttringen av Tibnors industrivaruhusrörelse.

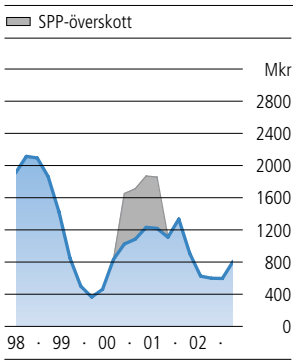
Resultat

Mkr	2001	**2002**
Försäljning	19 682	**19 271**
Kostnader	– 17 554	**– 17 112**
Avskrivningar	– 1 141	**– 1 111**
Poster av engångskaraktär	78	**–**
Intressebolag	3	**– 48**
Rörelseresultat	1 068	**1 000**
Finansnetto	– 155	**– 184**
Resultat	913	**816**

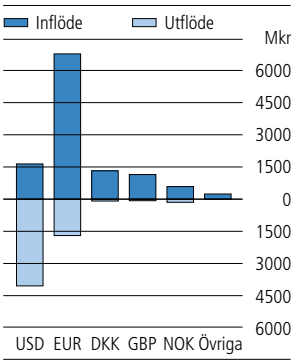
Plåtproduktion



Resultat efter finansnetto
Rullande 12 månader



Valutaflöden



Rörelseresultatet exklusive poster av engångskaraktär var i stort sett oförändrat jämfört med 2001 och uppgick till 1 000 (990) Mkr. Som framgår av tabellen nedan medförde högre volymer i stålrörelsen en förbättring på 330 Mkr medan lägre marginaler i stålrörelsen gav en försämring på 350 Mkr.

Förändring av rörelseresultatet exklusive poster av engångskaraktär

	Mkr
Stålrörelsen	
– Försämrade marginaler	– 350
– Högre volymer	+ 330
Handels- och vidareförädlingsrörelserna	
– Förbättrade marginaler	+ 30
– Lägre volymer	– 10
Lägre förädlingskostnader	+ 24
Lägre avskrivningar	+ 30
Försämrade intressebolagsandelar	– 51
Övrigt	+ 7
Förändring av rörelseresultat	+ 10

Inklusive poster av engångskaraktär på 0 (78) Mkr uppgick därmed rörelseresultatet till 1 000 (1 068) Mkr.

Finansnettot försämrades till –184 (–155) Mkr varför resultatet efter finansnetto uppgick till 816 (913) Mkr.

Lönsamhet och soliditet

Räntabiliteten på sysselsatt kapital före skatt var oförändrad 8 (8)% och på eget kapital efter skatt 6 (6)%. Räntabilitet på eget kapital efter skatt i förhållande till lönsamhetsmålet framgår av nedanstående diagram.

Soliditeten ökade till 53 (51)% och nettoskuldsättningsgraden minskade till 32 (38)%.

Utdelning

Utdelningen föreslås uppgå till 6,00 (5,00) kr per aktie motsvarande 605 (504) Mkr. Höjningen ska ses bl a mot bakgrund av att kapitalstrukturen nu är i linje med de finansiella målen.

Valutarisker

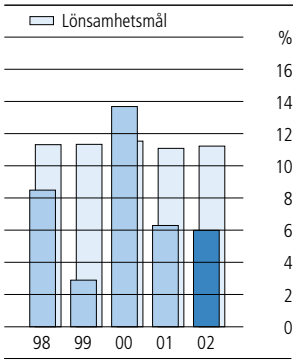
Försäljningen på exportmarknaderna sker huvudsakligen i lokala valutor. Exportförsäljningen skapar valutainflöden i främst europeiska valutor samt i USD.

Inköp av främst malm och kol sker i USD. Därtill kommer valutautflöden till följd av större investeringsupphandlingar, vilka till viss del sker i främmande valutor, främst euro.

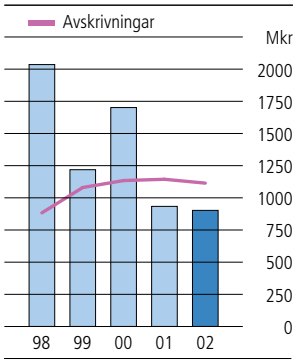
Sammantaget innebär detta att koncernen har ett nettoinflöde av samtliga valutor förutom USD. Nettoinflödet av främmande valutor ökade till följd av ökad exportförsäljning till 5 500 (4 600) Mkr. Koncernens väsentligaste valutaflöden framgår av diagram på föregående sida.

Valutariskerna hanteras av moderbolaget. Dotterbolagen terminssäkrar sina kontrakterade valutaflöden hos moderbolaget. I den mån dessa inte kan matchas mot andra valutaflöden avtäcks valutariskerna främst genom terminskontrakt. Under året säkrades dock inte valutaflödena i USD för inköp av kol och malm förrän i mitten av juli. Eftersom stålrörelsens orderstock normalt endast motsvarar sex–sju veckors produktion innebär

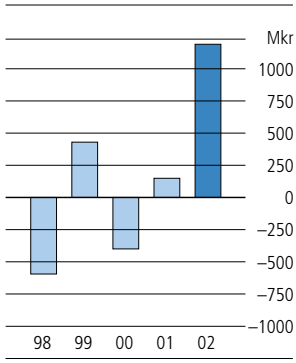
Räntabilitet på eget kapital efter skatt



Investeringar i anläggningar samt avskrivningar



Kassaflöde



koncernens valutapolitik att förändrade valutarelationer relativt snabbt påverkar koncernens resultat. Vid årsskiftet uppgick koncernens samlade valutaterminer till knappt 1,5 miljarder kronor.

Förändringar av valutarelationerna mellan 2001 och 2002 medförde en positiv resultateffekt på ca 50 Mkr.

Skatt

Årets skatt på 231 (277) Mkr består av aktuell skatt på 172 (334) Mkr, uppskjuten skatt på 73 (–61) Mkr samt andel av intressebolagens skatter på –14 (4) Mkr. Den effektiva skattesatsen för koncernen uppgick till 28 (30)%.

Investeringar

Under 2000 togs beslut om en femte presshärdningslinje i SSAB HardTechs anläggning i Luleå och en tredje presshärdningslinje i anläggningen i USA. Investeringarna i de bägge nya presshärdningslinjerna uppgick till drygt 150 Mkr. Produktionen i dessa linjer startade under året. Dessutom togs ett beslut under året att bygga en fjärde presshärdningslinje i anläggningen i USA för ca 100 Mkr. Den linjen beräknas tas i drift i början av 2004.

Under 2001 togs beslut om att investera i ytterligare kapacitet för formatering av höghållfast tunnplåt i Borlänge. Investeringen uppgår till ca 200 Mkr och de nya formatsträckorna beräknas vara i drift i mitten av 2003.

Under 2002 har bl a beslut tagits om investering i en första och andra etapp av en koksverksrenovering i Luleå. Investeringen uppgick till 208 Mkr och genomfördes under året.

Sammantaget fattades beslut om nya investeringar på 957 (670) Mkr.

Investeringsutbetalningarna uppgick till 902 (933) Mkr att jämföra med avskrivningarna på 1 111 (1 141) Mkr.

Balansräkning

Mkr	2001	**2002**
Tillgångar		
Anläggningstillgångar	10 187	**9 668**
Varulager	4 795	**4 585**
Kundfordringar	2 871	**3 082**
Övriga tillgångar	815	**725**
Likvida medel	460	**416**
Summa tillgångar	19 128	**18 476**
Eget kapital och skulder		
Eget kapital	9 753	**9 796**
Minoritetsandelar	173	**162**
Avsättningar	1 873	**1 978**
Långfristiga skulder	2 380	**2 101**
Kortfristiga skulder	4 949	**4 439**
Summa eget kapital och skulder	19 128	**18 476**

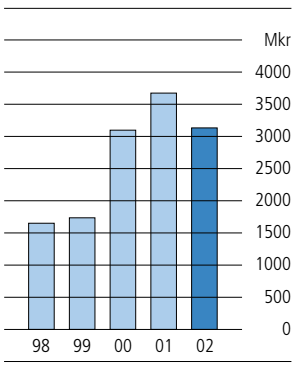
Finansiering och likviditet

Kundfordringarna ökade som följd av den ökade exportförsäljningen något och i relation till försäljningen uppgick de till 16 (15)%.

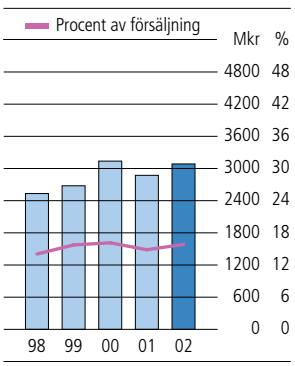
Lagervärdet minskade med 210 Mkr. I relation till försäljningen uppgick varulagret till 24 (25)%.

Kassaflödet i den operativa verksamheten förbättrades med 835 Mkr till 1 065 (230) Mkr. Inklusive effekten av SPP-medlen uppgick kassaflödet till 1 208 (151) Mkr.

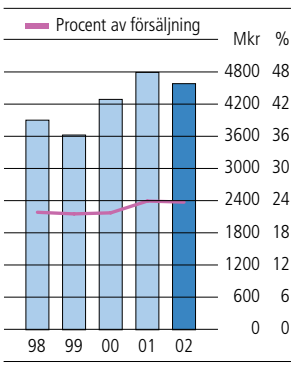
Nettoskuld



Kundfordringar



Varulager



Dotterbolagens försäljning, resultat och räntabilitet på sysselsatt kapital

	Försäljning		Rörelseresultat		Resultat efter finansnetto		Räntabilitet på sysselsatt kapital, %	
Mkr	2001	**2002**	2001	**2002**	2001	**2002**	2001	**2002**
Dotterbolag								
SSAB Tunnplåt	9 600	**10 046**	275	**336**	149	**196**	4	**6**
SSAB Oxelösund	4 882	**5 225**	353	**325**	246	**209**	8	**7**
Plannja	1 326	**1 195**	81	**97**	71	**86**	20	**26**
SSAB HardTech	736	**835**	165	**181**	137	**156**	19	**21**
Dickson PSC	118	**115**	23	**17**	24	**18**	24	**19**
Tibnor [1])	6 475	**5 424**	205	**87**	185	**75**	13	**7**
Övriga	504	**547**	4	**5**	53	**46**	–	**–**
Moderbolaget								
Moderbolaget [2])	–	**–**	– 50	**– 60**	– 18	**79**	–	**–**
Intressebolag	–	**–**	7	**6**	7	**6**	–	**–**
Koncernjustering	– 3 959	**– 4 116**	5	**6**	59	**– 55**	–	**–**
Summa	19 682	**19 271**	1 068	**1 000**	913	**816**	8	**8**

[1]) I Tibnors resultat 2001 ingick reavinsten vid försäljningen av industrivaruhusrörelsen med 135 Mkr.
[2]) Exkl utdelning från dotter- och intressebolag. Resultatet i moderbolaget består främst av administrationskostnader och ett positivt finansnetto.

Koncernens kassaflöde framgår av nedanstående tabell.

Kassaflöde

Mkr	2001	**2002**
Resultat från löpande verksamhet	+ 1 591	**+ 1 832**
SPP-överskott	– 79	**+ 143**
Förändring av rörelsekapital	– 855	**+ 73**
Investeringsverksamhet	– 506	**– 840**
Kassaflöde	+ 151	**+ 1 208**
Finansieringsverksamhet	– 457	**– 1 252**
Förändring av likvida medel	– 306	**– 44**

I investeringsverksamheten 2001 ingick en positiv effekt på 428 Mkr avseende avyttringen av industrivaruhusrörelsen.

Kassaflödet i de olika verksamheterna framgår av nedanstående tabell.

Kassaflöde

Mkr	2001	**2002**
SSAB Tunnplåt	– 189	**+ 196**
SSAB Oxelösund	– 321	**+ 534**
Plannja	+ 54	**+ 92**
SSAB HardTech	+ 36	**+ 75**
Dickson PSC	+ 14	**+ 17**
Tibnor	+ 579	**+ 115**
Övriga dotterbolag	+ 51	**+ 42**
Moderbolaget*)	– 73	**+ 137**
Summa	+ 151	**+ 1 208**

**) exkl investeringar i aktier i dotterbolag*

Det positiva kassaflödet medförde att nettoskulden minskade med 539 Mkr till 3 120 (3 659) Mkr.

Likviditetsrisk

För upplåning på ett till tio års sikt används ett svenskt MTN (Medium Term Note)-program medan ett svenskt certifikatprogram används för kortare upplåning. Lånemöjligheterna inom dessa båda program uppgår till vardera 2 000 Mkr. Därutöver finns även ett Euro Commercial Paper Programme på MUSD 100, som dock inte utnyttjats under året. Det svenska certifikatprogrammet är av Standard & Poor's placerat i ratingkategorin K-1 och MTN-programmet i BBB+. Upplåningen inom MTN- och certifikatprogrammen var vid årets utgång 2 881 (3 557) Mkr.

Bindande kreditlöften finns för att minska risken att framtida kapitalanskaffning eller refinansiering av förfallande lån blir svår eller dyr. Outnyttjade kreditlöften uppgick vid årsskiftet till 2 144 (2 305) Mkr.

De likvida medlen uppgick vid årsskiftet till 416 (460) Mkr.

Ränterisk

Räntebindningstiden på upplåningen varieras med hjälp av ränteterminer. Under 2002 har den genomsnittliga räntebindningstiden för upplåningen sänkts från 22 till 16 månader.

Forskning och utveckling

Nischorienteringen präglar arbetet inom forskning och utveckling. Satsningen på höghållfast tunnplåt och kylda stål ställer stora krav på avancerad materialutveckling, teknisk utveckling i tillverkningsprocessen samt marknadsutveckling.

Utgångspunkten i forsknings- och utvecklingsarbetet är kunden och kundens behov. Genom aktivt utvecklingssamarbete med kunden, baserat på kunskap om olika ståls unika egenskaper, kan ett mervärde skapas för kunden. En viktig framgångsfaktor för att få en optimal konstruktion är att samarbetet inleds tidigt, innan konstruktionens geometri och tillverkningsteknik fastlagts.

Kundernas krav på stål som ett material med väl definierade egenskaper med mycket liten spridning ställer allt högre krav när det gäller stålens tillverkning. Processutvecklingen syftar till att kunna möta kraven genom att tillverka stål med sådana väl definierade egenskaper. Två andra viktiga utvecklingsområden är att sänka tillverkningskostnaderna och minska miljöbelastningen vid tillverkningen.

Inom koncernen har framtagits ett omfattande tekniskt utvecklingsstöd för hur avancerad grov- och tunnplåt bäst ska användas i olika applikationer. Exempel är handböcker i konstruktion, fogning och formning samt beräkningsprogram som DoCalc (dimensionering), WeldCalc™ (svetsning) och WearCalc™ (slitage/nötning). Under kurser och seminarier erbjuds kunderna specialträning inom olika applikationsområden samt får djupare kännedom om det stöd som applikationsingenjörerna kan erbjuda. Dessa delvis unika tjänster är mycket efterfrågade och ingår som ett väsentligt led i marknadsföringen av koncernens produkter.

Koncernen deltar även i gemensamma projekt för utveckling av konstruktioner i stål. En viktig sådan aktivitet under de senaste åren har varit deltagandet i det internationella projektet ULSAB-AVC. Detta projekt, som avslutades under året, visar att avancerade höghållfasta stål är ett konkurrenskraftigt alternativ till andra lättviktsmaterial i personbilar. Genom att använda ca 70% extra och ultra höghållfasta stål har bränsleförbrukningen kunnat sänkas till ca 3,2 liter per 100 km samtidigt som fem stjärnor uppnås i krocksäkerhetstester. SSAB Tunnplåt har sedan många år tillverkat och vidareutvecklat extra och ultra höghållfasta stål och är idag en ledande tillverkare av dessa stål.

Den nya härdlinjen i Oxelösund möjliggör ett fortsatt högt tempo i utvecklandet av nya produkter inom kylda stål med ett mer utökat dimensionsprogram. I utvecklingen av nya kylda stål kombineras avancerad process-, produkt- och marknadsutveckling, allt i syfte att skapa största möjliga kundvärde för tillverkare inom olika branscher. De etablerade stålen vidareutvecklas kontinuerligt. Baserat på djup kunskap om kylda stål har under de senaste åren ett nytt verktygsstål, TOOLOX, utvecklats. TOOLOX lanserades under året som ett härdat verktygsstål med väsentligt bättre bearbetningsegenskaper än vad konkurrerande material erbjuder.

Utveckling av applikationer inom områdena fordons- och byggindustri sker inom vidareförädlingsrörelsen. Forskning och utveckling av presshärdning för tillverkning av säkerhetsdetaljer till fordonsindustrin har fortsatt. Sidokrockskydd och stötfångare har följts upp med utveckling av karossdetaljer som B-stolpar och takbalkar. Presshärdningen ger en unik kombination av hög hållfasthet och avancerad geometrisk utformning. Koncernens ledande ställning inom tak-, vägg- och vattenavrinningsprodukter i stål är ett resultat av ett effektivt utvecklingsarbete i nära samarbete med såväl användare som arkitekter.

Kostnaderna för FoU-verksamheten uppgår till knappt 1% av stålrörelsens omsättning. För den mer grundläggande forskningsverksamheten spelar olika nationella och internationella nätverk en allt större roll. Svensk stålindustris två branschforskningsinstitut, MEFOS och IM, är två viktiga partners i koncernens FoU-nätverk. Dessa båda institut har startat en gemensam filial i Borlänge, till fördel för koncernens FoU-arbete inom bearbetning.

Kunderna ställer krav på att verksamheten har erforderliga kvalitetssystem. Bilindustrins QS 9000 är det kvalitetssystem som ställer de hårdaste kraven. Berörda dotterbolag i koncernen är godkända för att leverera inom ramen för detta kvalitetssystem.

Personal

Medelantalet anställda uppgick till 9 290 (9 809), varav 8 388 (8 968) var anställda i Sverige. Försäljningen av Tibnors industrivaruhusrörelse innebar att 625 personer lämnade koncernen 2001, vilket fått fullt genomslag på medelantalet anställda 2002. Vid årets slut var det totala antalet anställda 9 356 (9 351).

Den strategiska inriktningen med en stark fokusering på material- och applikationskunnande ställer krav på medarbetare med hög kompetens såväl vid kontakt med kunderna som i utveckling och produktion.

Antal anställda vid årets slut

	2001	**2002**	Förändr %
SSAB Tunnplåt	4 338	**4 311**	– 1
SSAB Oxelösund	2 659	**2 645**	– 1
Plannja	483	**481**	– 0
SSAB HardTech	405	**484**	+ 20
Dickson PSC	155	**162**	+ 5
Tibnor	1 199	**1 140**	– 5
Övriga	112	**133**	+ 19
Totalt	9 351	**9 356**	+ 0

Målstyrning, ökad delegering av ansvar och befogenheter, ökad affärsorientering och grupporganisation är några exempel på förändringar som genomförts eller pågår i avsikt att förändra styrningen av verksamheten för att bättre möta den strategiska inriktningen. Förändringsarbetet skapar nya roller för såväl chefer som övriga medarbetare och har genererat ett behov av kompetensutveckling.

Som ett exempel på kompetensutbildning kan nämnas TPU (Totalt Produktivt Underhåll) som är ett arbetssätt där de anställdas ökade inflytande och delaktighet ger ett starkare engagemang, ökad motivation och ökad kompetens. TPU är tänkt att skapa en starkare känsla hos den enskilde för just den maskin/linje han eller hon arbetar vid.

Åldersstrukturen för tjänstemän och kollektivanställda är, som framgår av nedanstående diagram, fortsatt sådan att en stor andel tjänstemän under de närmaste åren kommer att gå i ålderspension.

Ett antal åtgärder har därför vidtagits för att säkerställa ett smidigt generationsskifte och att såväl erfarna som nya chefers ledarskap anpassas till nya krav. Ett arbete drivs sedan några år med att identifiera och utveckla yngre personer med chefspotential. Bland de chefer som fyllt 50 år har under året genomförts ett pilotprogram där avsikten varit att få en ökad fokusering på hur man vill utvecklas de sista 10–15 åren av sin yrkesverksamma tid.

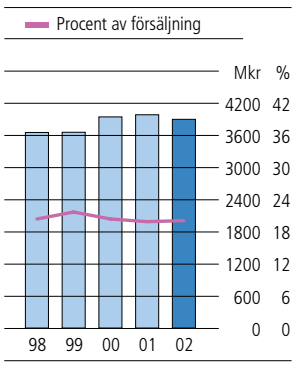
För att möta framtida rekryteringsbehov av välutbildade medarbetare utvecklas även samarbetet med hög- och gymnasieskolor kontinuerligt.

Kungliga Tekniska Högskolan flyttade hösten 2001 sin civilingenjörsutbildning avseende bearbetning av stål till Högskolan Dalarna. Jernkontorets stöttning av studentrekryteringen genom ett stipendieprogram har hittills varit lyckosam, vilket kommer att underlätta framtida rekrytering av kvalificerade ingenjörer.

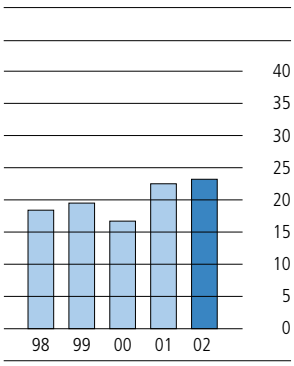
Sedan tidigare finns goda erfarenheter från samarbetet med Luleå Tekniska Universitet. En stor del av nyanställda civilingenjörer till koncernens verksamhet i Luleå rekryteras därifrån.

Personalomsättningen minskade under året och uppgick till 5 (7)%. Sjukfrånvaron fortsatte att öka och uppgick till 5 (4)% för tjänstemän och till 11 (10)% för kollektivanställda. Omfattande analyser över sjukfrånvaron har genomförts och det kan konstateras att en liten grupp långtidssjukskrivna svarar för en mycket stor del av sjukfrånvaron. Delvis förklaras detta av att andelen personal i åldern 60–65 år har ökat. Som en följd av analysresultatet har ett arbete påbörjats med att ytterligare snabba upp rehabiliteringsinsatserna vid längre sjukfrånvaro.

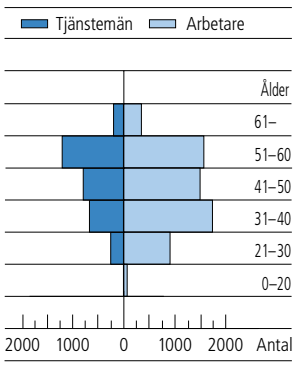
Personalkostnader



Antal olyckor
per miljoner arbetstimmar



Åldersstruktur



I de tunga processavsnitten inom stålrörelsen – koksverk, masugnar, stålverk och valsverk – ställs krav på kontinuerlig drift för att upprätthålla ett högt kapacitetsutnyttjande. Arbetet vid dessa anläggningar sker med skiftgående personal. Ca 40% av de anställda i stålrörelsen arbetar i någon form av skiftgång, främst s k 5-skift.

Inom vidareförädlings- och handelsrörelserna är skiftarbete inte lika vanligt förekommande – ca 10% arbetar där i sådana arbetsformer.

Fortlöpande satsningar sker på säkrare produktionsrutiner och vid ny- och ersättningsinvesteringar förbättras även arbetsmiljön. Olycksfallsfrekvensen låg kvar på nivån från 2001. Arbetsmiljöarbetet följs upp systematiskt via interna revisioner. I revisionerna granskas att arbetsmiljöarbetet sker enligt externa och interna regelverk.

Samtliga anställda omfattas av ett vinstdelningssystem. Systemet startade 1994 och ger rätt till del i vinsten över en miniminivå som 2002 var drygt 900 Mkr. Eftersom vinsten understeg denna nivå utgick ingen vinstdelning för året.

Totalt uppgick kostnaden för löner och sociala avgifter till 3 901 (3 986) Mkr, vilket motsvarade 20 (20)% av försäljningen.

Utsikter för 2003

Stålefterfrågan i Europa har sannolikt nått botten i den nedgångsfas som inleddes 2000. Någon generellt ökad efterfrågan har dock ännu ej noterats men under 2003 förväntas en något högre stålförbrukning i Europa än under 2002.

Volymen i stålrörelsen förväntas öka primärt inom specialprodukterna kylda stål och höghållfast tunnplåt där tillväxtförutsättningarna är goda. I den Sverigeberoende delen av handels- och vidareförädlingsrörelserna bedöms dock inte volymerna förändras markant under 2003.

Inför första kvartalet har priserna för tunnplåt kunnat höjas med ca 4%. För kylda stål och ordinär grovplåt väntas däremot priserna i lokala valutor vara oförändrade.

Marginalerna i stålrörelsen kommer dock även att bero på den fortsatta utvecklingen av den svenska kronan eftersom ca 70% av stålrörelsens leveranser exporteras samt av utvecklingen av råvarukostnaderna – främst för malm och kol. Efter prisnedgångar under 2002 väntas priserna på råvaror i lokala valutor främst USD öka något under 2003.

Förädlingskostnaderna kommer även under 2003 att påverkas av de kostnadssänkande projekt som initierades 2001 och 2002. Förädlingskostnaderna bör därför i stort sett kunna hållas oförändrade under 2003.

Den ungefärliga effekten på resultatet efter finansnetto och på vinsten per aktie av förändringar av väsentliga faktorer framgår av nedanstående tabell.

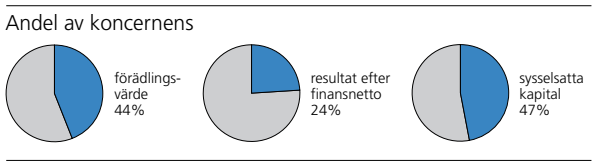
Känslighetsanalys

	Förändring, %	Resultat-effekt, Mkr	Effekt på vinst per aktie, kr
Plåtpris – stålrörelsen	10	1 200	8,60
Volym – stålrörelsen	5	240	1,70
Volym – handelsrörelsen	10	110	0,80
Marginal			
– handelsrörelsen	2%-enh	80	0,55
Lönekostnader	2	80	0,55
Pris – råvaror	10	550	3,90
Elpris	20	50	0,35
Kronindex	10	550	3,90

SSAB Tunnplåt

Mkr	2000	2001	**2002**
Försäljning	9 531	9 600	**10 046**
Resultat	613	149	**196**
Kassaflöde	– 589	– 189	**196**
Investeringar	958	381	**505**
Sysselsatt kapital	6 557	6 766	**6 724**
Räntabilitet (%)	12	4	**6**
Antal anställda	4 527	4 549	**4 502**

Definitioner se not 21



Curt Johansson, VD SSAB Tunnplåt



SSAB Tunnplåt är Nordens största tillverkare av tunnplåt och en av de ledande aktörerna i Europa inom området höghållfast tunnplåt. Tillverkningskapaciteten med nuvarande produktmix uppgår till ca 2,8 miljoner ton per år.

Produktprogrammet omfattar tunnplåt i tjockleksintervallet 0,10–16 mm med en maximal bredd på 1 600 mm. Produkterna marknadsförs under varumärkena Domex, Docol, Dogal, Dobel, Aluzink och Prelaq.

SSAB Tunnplåts strategi bygger på att växa inom området höghållfast tunnplåt – speciellt extra och ultra höghållfast tunnplåt – och där bli den ledande aktören i Europa samtidigt som den dominerande ställningen för hela tunnplåtssortimentet ska bibehållas på hemmamarknaden i Skandinavien.

Användarna kan utnyttja tunnplåtens högre hållfasthet i en konstruktion för att reducera vikten eller med oförändrad vikt öka styrkan. Varmvalsad extra och ultra höghållfast tunnplåt används inom bilindustrin, främst i tunga fordon, och till containrar. Kallvalsad extra och ultra höghållfast tunnplåt används framför allt till säkerhetsdetaljer inom bilindustrin. Där kraven på korrosionsskydd är höga används galvaniserad extra och ultra höghållfast tunnplåt. Konkurrenter inom höghållfast tunnplåt är främst Thyssen Krupp Stahl och Arcelor.

Den ordinära tunnplåten används huvudsakligen inom verkstads-, bygg- och fordonsindustrin. Konkurrenter inom dessa segment är flertalet västeuropeiska stålföretag.

Den tunga produktionen sker på två orter. Den malmbaserade metallurgin med koksverk, masugn och stålverk för produktion av stålämnen ligger i Luleå medan valsning till tunnplåt samt beläggnings- och efterbehandlingslinjer ligger i Borlänge.

En beskrivning av produktionen från råvara till färdig plåt finns på sidorna 28–29.

Kapaciteten i metallurgin i Luleå räcker inte till för att helt försörja tunnplåtstillverkningen. Resterande behov av stålämnen köps därför från systerföretaget SSAB Oxelösund.

Vidarebearbetning genom målning görs även i Finspång och genom formatklippning i dotterbolag i Italien, Danmark, Storbritannien och Nederländerna. Från den 1 januari 2003 ingår Dickson PSC som dotterbolag i SSAB Tunnplåt. Dickson har anläggningar för slittning och formatklippning av tunnplåt i Borlänge och Göteborg.

Intressebolaget Cogent Power är en av de största producenterna av elektroplåt i Europa och Europas största företag för stansning av elektroplåt.

Marknad

Tunnplåt är den största produktgruppen inom handelsstålsområdet och utgör nästan hälften av den europeiska marknaden för handelsstål. Prisbilden för tunnplåt är relativt likartad på de större marknaderna i Europa.

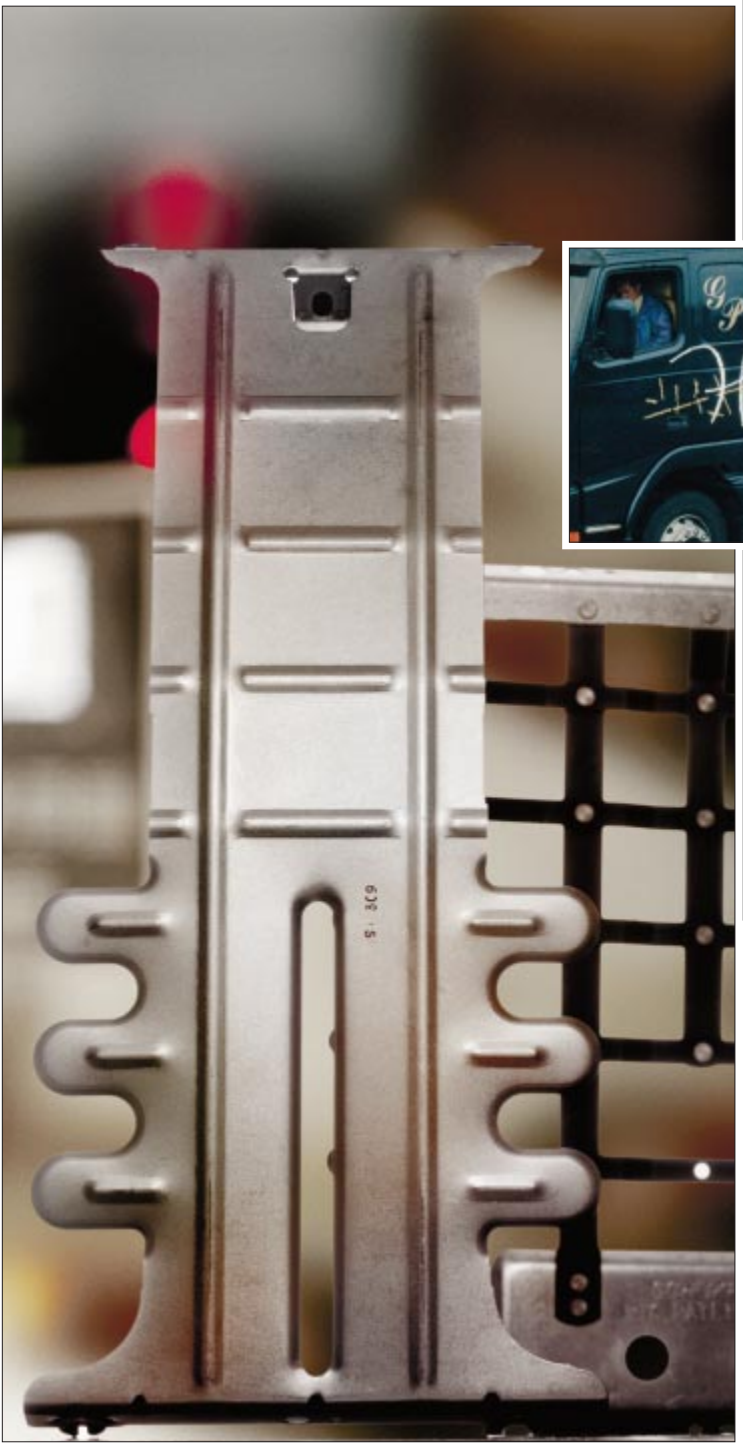
Förbrukningen av tunnplåt i Europa minskade något jämfört med 2001. Efter en svag inledning har priserna sedan andra kvartalet kunnat höjas genom att de stora europeiska stålverken prioriterat pris före volym.

Leveranserna av extra och ultra höghållfast tunnplåt ökade under året med drygt 17%. Ökningen har skett genom ökade leveranser till befintliga kunder i Europa och USA samt till nya kunder i Kina och Sydafrika. Leveranserna av höghållfast tunnplåt totalt ökade med ca 11% till 942 (849) kton.





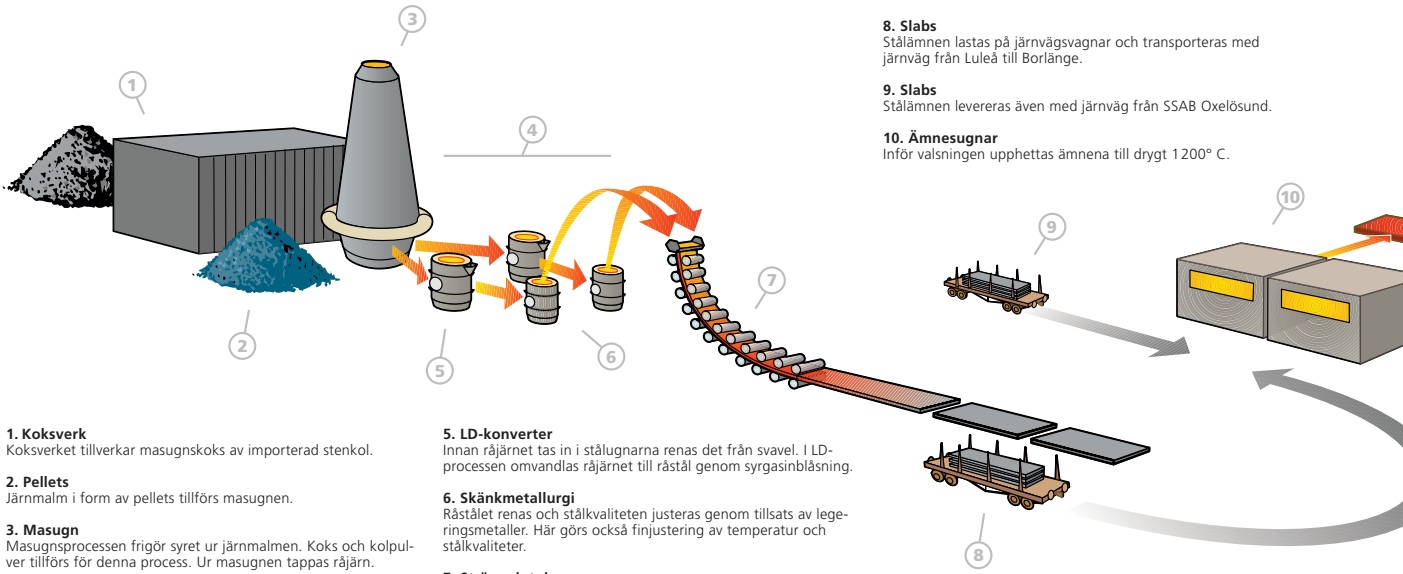








Höghållfast tunnplåt används i applikationer där hög hållfasthet i kombination med låg vikt eftersträvas. De höghållfasta stålen används bl a inom fordonsindustrin främst till tunga fordon, av krantillverkare och till bärande detaljer i containrar. I produktprogrammet ingår såväl varm- och kallvalsad som metall- och färgbelagd plåt. Nästan 40% av leveranserna utgörs av höghållfast tunnplåt.



1. Koksverk
Koksverket tillverkar masugnskoks av importerad stenkol.

2. Pellets
Järnmalm i form av pellets tillförs masugnen.

3. Masugn
Masugnsprocessen frigör syret ur järnmalmen. Koks och kolpulver tillförs för denna process. Ur masugnen tappas råjärn.

4. Stålverk
Råjärnet förädlas till stål. Hela stålverksprocessen från LD-konverter till och med stränggjutning tar cirka tre timmar.

5. LD-konverter
Innan råjärnet tas in i stålugnarna renas det från svavel. I LD-processen omvandlas råjärnet till råstål genom syrgasinblåsning.

6. Skänkmetallurgi
Råstålet renas och stålkvaliteten justeras genom tillsats av legeringsmetaller. Här görs också finjustering av temperatur och stålkvaliteter.

7. Stränggjutning
Flytande stål gjuts till ämnen. Stränggjutningen är en kontinuerlig process där gjutningen sker i ett jämnt flöde. Stålämnen skärs av för transport och bearbetning.

8. Slabs
Stålämnen lastas på järnvägsvagnar och transporteras med järnväg från Luleå till Borlänge.

9. Slabs
Stålämnen levereras även med järnväg från SSAB Oxelösund.

10. Ämnesugnar
Inför valsningen upphettas ämnena till drygt 1200° C.

Sammantaget ökade leveranserna med 12% till 2 538 (2 265) kton. Trots prisökningar i lokala valutor under årets tre sista kvartal var dock genomsnittspriserna i svenska kronor 5% lägre än under 2001.

Tunnplåtsförbrukningen i Sverige var ungefär oförändrad jämfört med föregående år trots en fortsatt svag efterfrågan från telekom och fordonsindustrin. SSAB Tunnplåts leveranser låg kvar på nivån från 2001.

Exportandelen ökade till 68 (64)%. De största marknadernas andelar av leveranserna framgår av nedanstående tabell:

Andel av leveranserna (%)	2000	2001	**2002**
Sverige	42	36	**32**
Tyskland	10	11	**13**
Italien	7	11	**11**
Danmark	11	8	**8**
Storbritannien	6	6	**6**
Frankrike	4	5	**6**
Norge	4	4	**4**
Finland	3	3	**3**
USA	1	3	**3**
Spanien	3	3	**3**
Nederländerna	3	3	**3**
Övriga	6	7	**8**
Total	100	100	**100**

Produktion

Produktionen i bredbandverket ökade med 8% till 2 675 (2 481) kton. Ökningen förklaras främst av att verket körts under vårens långhelger samt av att sommarstoppet kortats med ytterligare en vecka.

Inom metallurgin ökade råstålsproduktionen något till 2 210 (2 180) kton. Leveranserna av råstål till Inexa Profil upphörde under hösten 2001 och allt tillgängligt råstål har därefter gjutits ut som stålämnen. Den härigenom ökade ämnesvolymen kommer successivt att användas för plåtproduktion men under 2002 har ca 150 kton sålts till andra stålföretag.

Produktion Kton	2000	2001	**2002**	Förändring %
Koks	714	705	**636**	– 10
Råstål	1 798	2 180	**2 210**	+ 1
Varmvalsat	1 222	1 285	**1 425**	+ 11
Kallvalsat	567	531	**561**	+ 6
Metallbelagt	355	328	**319**	– 3
Färgbelagt	205	209	**237**	+ 13

Resultat

Resultatet förbättrades med 47 Mkr till 196 Mkr. Resultatförbättringen berodde främst på ökade volymer.

Investeringar

Under 2002 beslutades att genomföra en första och andra etapp av en renovering av koksverket i Luleå. Under 2003 har beslut fattats om att genomföra en tredje och sista etapp av renoveringen. Investeringen uppgår sammantaget till 330 Mkr och beräknas vara genomförd i slutet av 2003.

11. Bredbandverk
Ämnena valsas först i ett förpar till cirka 30 mm tjocklek och rullas sedan upp i en coil box. Därefter sker valsning i sex färdigpar.

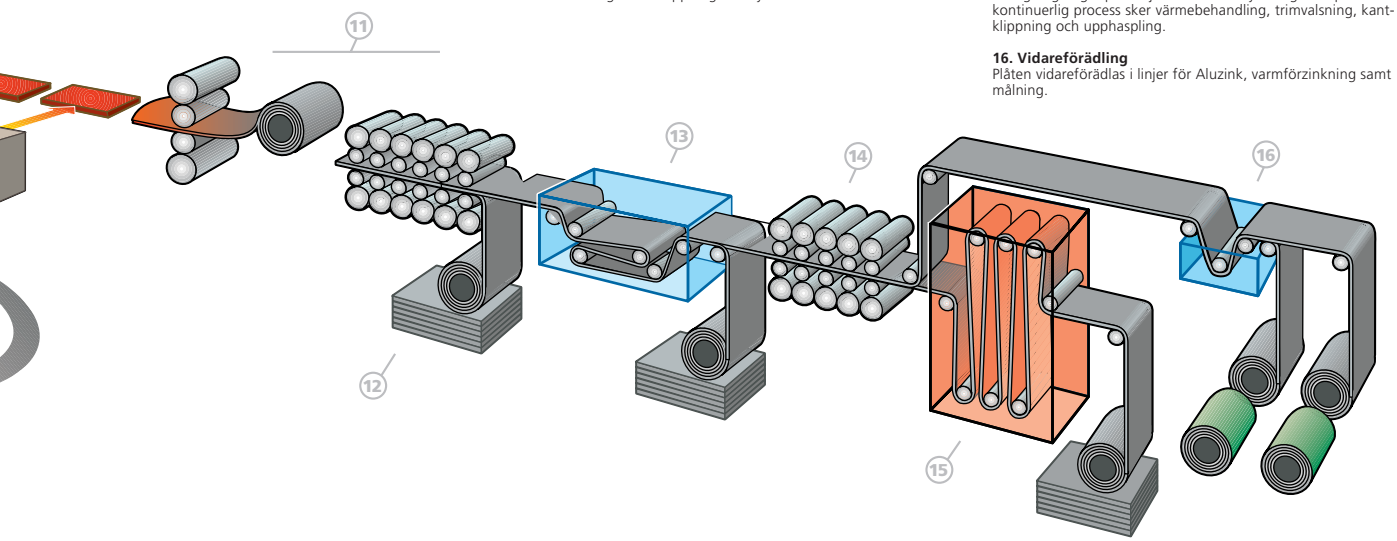
12. Haspel
De varma banden hasplas upp i stora rullar som antingen går vidare till kallvalsning, säljs som varmvalsade rullar eller klipps till formatplåt.

13. Betning
I betsträckan tas järnoxid bort från ytan hos de varmvalsade banden genom doppning i saltsyra.

14. Kallvalsverk
I tandemverket kallvalsas de betade banden, vilket ger en tunnplåt med bättre yta och snävare toleranser. Från tandemverket går plåten antingen vidare till glödgning eller till metalliseringslinjerna.

15. Glödgning
Glödgningen ger plåten jämna inre och yttre egenskaper. I en kontinuerlig process sker värmebehandling, trimvalsning, kantklippning och upphaspling.

16. Vidareförädling
Plåten vidareförädlas i linjer för Aluzink, varmförzinkning samt målning.



Investeringen i två nya klippsträckor för formatering av höghållfast tunnplåt pågår. De nya klippsträckorna för tillsammans ca 200 Mkr tas i drift under 2003 och möjliggör då ökade volymer av formaterad extra och ultra höghållfast tunnplåt.

Produkt- och processutveckling

Produktutvecklingen inriktas mot extra och ultra höghållfasta stål både med avseende på ökad hållfasthet och utökat dimensionsområde.

Kallvalsade och metallbelagda extra och ultra höghållfasta stål med mycket god formbarhet har utvecklats för olika applikationer inom fordonsindustrin liksom varmvalsade och kallvalsade extra och ultra höghållfasta rosttröga stål för bl a containers.

Ett stort antal utvecklingsprojekt drivs tillsammans med kunder. Projekten syftar till att hjälpa kunderna att utnyttja fördelarna med de höghållfasta stålen och med dessa utveckla sina applikationer ytterligare. Under året har exempelvis större samarbetsprojekt inom ramkonstruktioner för lastbilar och trailers i varmvalsad extra höghållfast tunnplåt bedrivits. För att stödja utvecklingsverksamheten byggs resurserna kontinuerligt upp inom applikationsteknik och tekniskt kundstöd med fokus på konstruktion, dimensionering och automatiserad tillverkning.

SSAB Tunnplåt har tillsammans med ett trettiotal andra stålföretag deltagit i projektet ULSAB-AVC. Projektet har visat de moderna extra och ultra höghållfasta stålens fördelar i ett bilkoncept med krav på låg vikt i kombination med hög krocksäkerhet.

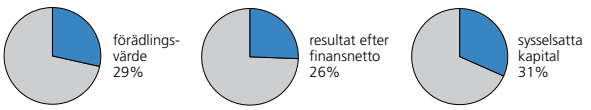
SSAB Tunnplåt delar årligen ut Swedish Steel Prize vilket tilldelas den som på ett innovativt sätt utnyttjat höghållfast tunnplåt. 2002 gick priset till Jindo Corporation i Sydkorea som utvecklat en ny lätt container i extra och ultra höghållfast tunnplåt för landtransporter. Vikten är i nivå med en motsvarande container i aluminium men till en avsevärt lägre kostnad.

SSAB Oxelösund

Mkr	2000	2001	**2002**
Försäljning	4 732	4 882	**5 225**
Resultat	140	246	**209**
Kassaflöde	87	– 321	**534**
Investeringar	560	331	**172**
Sysselsatt kapital	4 234	4 698	**4 459**
Räntabilitet (%)	6	8	**7**
Antal anställda	2 540	2 542	**2 528**

Definitioner se not 21

Andel av koncernens



Anders Werme, VD SSAB Oxelösund



SSAB Oxelösund är världens ledande producent av kylda stål. Med kylda stål avses grovplåt med extra hög hållfasthet och god svetsbarhet i kombination med hög slitstyrka och god formbarhet. Huvudprodukterna inom kylda stål är slitstål, HARDOX, och konstruktionsstål, WELDOX.

HARDOX används i applikationer med stora krav på hårdhet, hållfasthet och seghet i kombination med goda svetsnings- och bockningsegenskaper. Viktiga användningsområden är entreprenadmaskiner och gruvutrustning.

Utmärkande för WELDOX-produkterna är den goda svets- och formbarheten i kombination med hög hållfasthet samt plan- och ytfinhet. Dessa egenskaper ger användarna möjlighet att tillverka lätta och bärkraftiga produkter med god totalekonomi. Konstruktionsstålen används bl a vid tillverkning av kranar, broar och offshoreutrustning.

Konkurrenter inom segmentet kylda stål är främst Thyssen Krupp Stahl och Dillingen i Europa samt Oregon och Algoma i Nordamerika.

Den ordinära grovplåten används inom allmän verkstadsindustri, varvsindustri samt i ökande omfattning inom vindkraftsindustrin. Inom segmentet ordinär grovplåt är flertalet större västeuropeiska grovplåtstillverkare konkurrenter.

Tillverkningen i Oxelösund sker i en integrerad process från järnråvara till färdig grovplåt i tjocklekarna 3–155 mm och i bredder upp till 3 500 mm. En beskrivning av produktionen från råvara till färdig plåt finns på sidorna 32–33. Produktionsapparaten möjliggör leverans av plåt med egenskaper skräddarsydda för olika kunders behov.

Marknad

I syfte att öka försäljningen av kylda stål har under senare år försäljningsbolag etablerats i ett 20-tal länder, huvudsakligen i östra Europa och Asien samt i Sydafrika. Under året startades ett försäljningsbolag i Mexiko.

Etableringen i Kina har varit framgångsrik och volymerna har snabbt ökat till ca 10 kton. För att möta den fortsatt starka efterfrågan i Kina planeras förbättrade logistiklösningar och en ökning av antalet säljare.

Leveranserna av kylda stål ökade under året med 6%. Ökade leveranser till Sydeuropa och Asien kompenserade en minskad efterfrågan på de stora marknaderna i Tyskland och USA. Trots de tullar som infördes i USA våren 2002, har leveranserna fortsatt för att inte lämna kunder utan material då alternativa leverantörer saknas. Priserna på kylda stål i lokal valuta var oförändrade under året. Leveranserna av ordinär grovplåt ökade med 24% till i stort sett oförändrade priser i lokala valutor.

Av leveranserna gick 87% på export. De största marknaderna framgår av följande tabell.

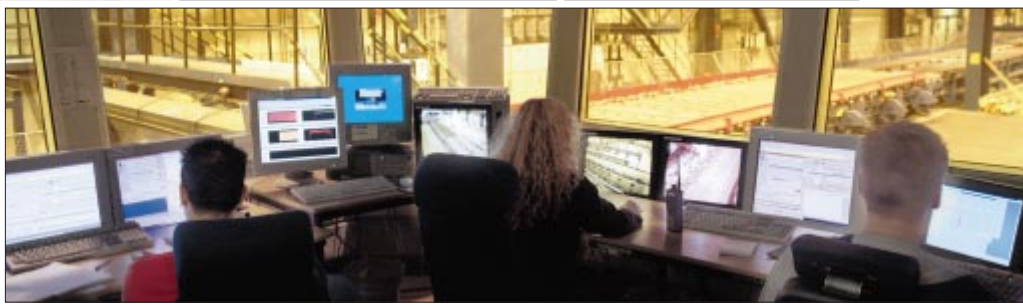
Andel av leveranserna (%)	2000	2001	**2002**
Tyskland	21	17	**18**
Sverige	14	14	**13**
Danmark	8	9	**7**
Italien	5	5	**5**
Norge	6	4	**4**
USA	5	5	**4**
Finland	5	3	**4**
Kanada	3	3	**3**
Sydafrika	1	3	**2**
Asien	5	6	**8**
Övriga EU	17	19	**19**
Övriga	10	12	**13**
Total	100	100	**100**





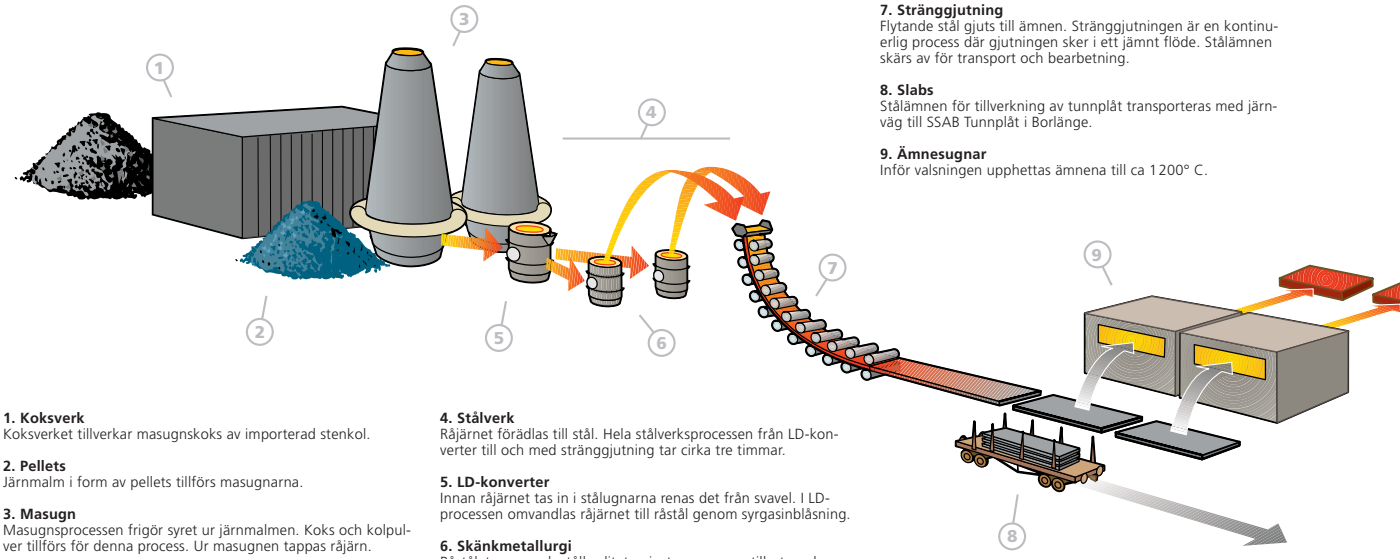








Kylda stål, dvs slitstålen HARDOX och konstruktionsstålen WELDOX, används i applikationer med extrema krav på hållfasthet i kombination med god svetsbarhet eller hög slitstyrka. De kylda stålen säljs över hela världen och används bl a i entreprenadmaskiner, gruvutrustning och mobilkranar. Ca 55% av leveranserna utgörs av kylda stål.



1. Koksverk
Koksverket tillverkar masugnskoks av importerad stenkol.

2. Pellets
Järnmalm i form av pellets tillförs masugnarna.

3. Masugn
Masugnsprocessen frigör syret ur järnmalmen. Koks och kolpulver tillförs för denna process. Ur masugnen tappas råjärn.

4. Stålverk
Råjärnet förädlas till stål. Hela stålverksprocessen från LD-konverter till och med stränggjutning tar cirka tre timmar.

5. LD-konverter
Innan råjärnet tas in i stålugnarna renas det från svavel. I LD-processen omvandlas råjärnet till råstål genom syrgasinblåsning.

6. Skänkmetallurgi
Råstålet renas och stålkvaliteten justeras genom tillsats av legeringsmetaller. Här görs också finjustering av temperatur och stålkvaliteter.

7. Stränggjutning
Flytande stål gjuts till ämnen. Stränggjutningen är en kontinuerlig process där gjutningen sker i ett jämnt flöde. Stålämnen skärs av för transport och bearbetning.

8. Slabs
Stålämnen för tillverkning av tunnplåt transporteras med järnväg till SSAB Tunnplåt i Borlänge.

9. Ämnesugnar
Inför valsningen upphettas ämnena till ca 1 200° C.

Produktion

Plåtproduktionen i kvartovalsverket ökade under året med 9%. Produktionen av kylda stål ökade i den nya härdlinje som togs i drift under hösten 2001. Härdlinjen ger förutsättning att öka tillverkningskapaciteten av kylda stål med 50 procent.

Ämnesproduktionen ökade med 2% till 1 536 kton. Av denna volym har knappt hälften levererats till systerbolaget SSAB Tunnplåt och 4% sålts till andra stålföretag. Resterande ämnesvolym har vidareförädlats till grovplåt i de egna anläggningarna.

Produktion Kton	2000	2001	**2002**	Förändring %
Koks	433	443	**438**	– 1
Stålämnen	1 475	1 508	**1 536**	+ 2
Grovplåt	507	535	**582**	+ 9

Resultat

Resultatet försämrades med 37 Mkr och uppgick till 209 (246) Mkr. Resultatförsämringen är huvudsakligen hänförlig till lägre marginaler.

Investeringar

Under de senaste åren har kraftfulla satsningar genomförts för att möjliggöra en fortsatt tillväxt inom kylda stål. Förutom investeringar i ett nytt kvartovalsverk och en ny härdlinje har betydande resurser satsats även inom marknadsföring och distribution.

I januari 2003 förvärvades ett kraftvärmeverk från Vattenfall. Verket ligger inom SSAB Oxelösunds industriområde och är för sin produktion av fjärrvärme och el helt beroende av överskottsgas från metallurgin.

Utveckling

Resurserna för produktutveckling koncentreras mot de kylda stålen. Med kylda stål vinner användarna flera fördelar, bl a lättare konstruktioner och minskade stilleståndstider för utbyte av slitdelar.

För att tillgodose ett ökande behov av lätta stålkonstruktioner, exempelvis för tillverkare av mobilkranar och betongtransportfordon, utvecklas förbättrade metoder för valsning och härdning av tunnare dimensioner. Utvecklings- och produktionsmöjligheterna inom dessa områden förbättras avsevärt i det nya valsverket och härdverket.

Utvecklingen av de kylda stålen sker i nära samarbete med kunderna och nya förbättrade stål provas ofta i speciellt krävande applikationer hos någon kund. I utvecklingsarbetet engageras både applikationsingenjörer och experter inom såväl utveckling som produktion.

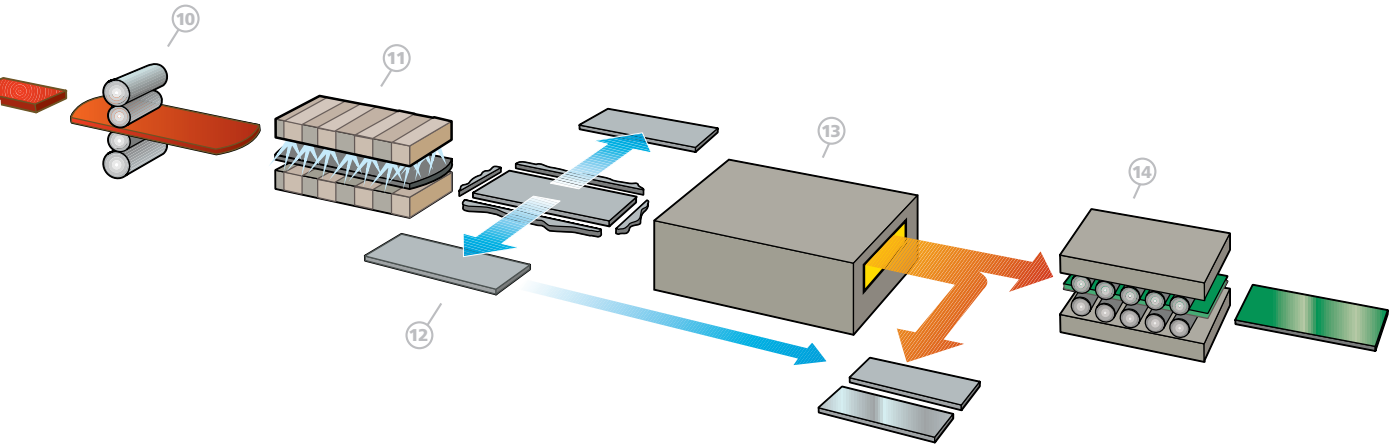
10. Kvartovalsverk
I kvartovalsverket valsas ämnena till grovplåt i tjocklekarna 3–155 mm och i bredder upp till 3 500 mm.

11. Direktkylningsanläggning
För att få rätt seghet och styrka kyls den nyvalsade plåten hastigt med vatten till en bestämd temperatur.

12. Formatering
Plåten märks och klipps till bestämt format i en saxsträcka eller i en gasskärmaskin.

13. Värmebehandling
Plåten seghärdas och anlöps för att uppnå önskad hållfasthet och seghet.

14. Efterbehandling
Merparten av grovplåten blästras och målas.





HARDOX-produkterna uppgraderas kontinuerligt och produktprogrammet utökas med nya produkter. Under början av 2002 lanserades HARDOX HiTuf. HARDOX HiTuf är specialutvecklat för applikationer där extremt höga krav ställs på sprickmotstånd och seghet. Användningsområdena finns främst inom återvinnings- och materialhanteringsindustrin.

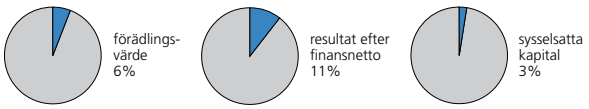
Under året har lansering gjorts av verktygsstålet TOOLOX som är en helt ny produktgrupp. Utvecklingen har gjorts med utnyttjande av erfarenheterna från HARDOX och WELDOX. Fördelarna med TOOLOX jämfört med andra verktygsstål är främst en förbättrad bearbetbarhet. Produkten har under 2002 introducerats på den svenska marknaden och kommer under 2003 att fortsatt introduceras på ett antal europeiska marknader.

Plannja

Mkr	2000	2001	**2002**
Försäljning	1 220	1 326	**1 195**
Resultat	83	71	**86**
Kassaflöde	1	54	**92**
Investeringar	62	20	**28**
Sysselsatt kapital	351	363	**312**
Räntabilitet (%)	26	20	**26**
Antal anställda	431	471	**465**

Definitioner se not 21

Andel av koncernens



t f VD Jan Hedlund. Ny VD fr o m 03-05-01 Thomas Björk



Vidareförädlingsledet har stor strategisk betydelse för koncernens möjlighet att inom tunnplåtsområdet vidmakthålla den starka positionen på hemmamarknaden.

Genom en mångårig satsning på produkt- och marknadsutveckling och genom strategiska företagsförvärv har Plannja blivit ett av Europas ledande byggplåtföretag med en geografisk inriktning mot Norden och Östersjöområdet.

Produktsortimentet utgörs av plan och profilerad byggplåt, plåttakpannor och vattenavrinningsprodukter samt väggelement av sandwichtyp. Produkterna används som bärande konstruktioner och som tak- och väggbeklädnad till både bostäder och industrilokaler. Plannjas marknadsföring och försäljning är inriktad mot såväl entreprenad-, plåtslageri- som konsumentmarknaderna.

Målning av tunnplåt görs till största delen i en egen linje i Luleå. Profilering av byggplåt utförs såväl i Luleå som i dotterbolagen i Danmark, Finland och Polen. Tillverkningen av väggelement är koncentrerad till Luleå och Aalborg medan vattenavrinningsprodukter produceras av dotterbolaget Plannja Siba i Järnforsen.

Utgångsmaterialet för verksamheten är till övervägande del metallbelagd tunnplåt. För en mindre del av produktionen är dock utgångsmaterialet aluminium. Plannjas årsförbrukning av tunnplåt uppgår till ca 85 kton. Huvuddelen av materialförsörjningen sker från SSAB Tunnplåt. Plannjas marknadsandel på entreprenad- och konsumentmarknaden i Sverige uppgick till drygt 30%. Konkurrenter är bl a Haironville, Gasell och Lindab Profile.

Marknad

Efterfrågan på profilerad byggplåt minskade i Sverige till följd av låga bygginvesteringar inom industri och handel. På övriga marknader minskade efterfrågan främst i Danmark medan utvecklingen var fortsatt positiv i Polen och Ryssland.

Försäljningen minskade under året med 10% till 1 195 (1 326) Mkr. Utlandsandelen ökade till 58 (57)%. De största marknaderna framgår av följande tabell.

Andel av försäljning (%)	2000	2001	**2002**
Sverige	47	43	**42**
Övriga Norden	32	36	**36**
EU utanför Norden	10	9	**8**
Övriga	11	12	**14**
Total	100	100	**100**

Resultat

Trots lägre volymer förbättrades resultatet med 15 Mkr till 86 (71) Mkr. Resultatförbättringen berodde främst på högre marginaler och lägre förädlingskostnader.

Investeringar

Plannja har en stark position på marknaderna i Sverige, Norge och Danmark. För att skapa ytterligare tillväxt har fokusering skett på närmarknaderna runt Östersjön. I Finland har under året ett nytt distributionscenter byggts som även ska betjäna den ryska marknaden. I Luleå har investeringar genomförts för att utöka produktsortimentet av sandwichelement.

Utveckling

Sedan början av 1990-talet har Plannja bedrivit utveckling och tillverkning av väggelement av sandwichtyp för olika typer av hallbyggnader. Ökad efterfrågan på prefabricerade sandwichelement har intensifierat utvecklingsarbetet inom detta produktområde och produktsortimentet har utökats med nya väggelement.









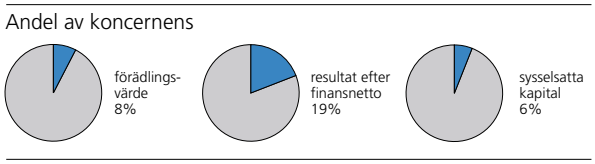


Byggelement i metallbelagd, målad och profilerad tunnplåt används både som bärande konstruktioner och som tak- och väggelement för bostäder, industrilokaler, kontor, skolor m m. Väggelementet Plannja Panel, bjälklagssystemet Plannja Combideck och Plannja Sibas vatten-avrinningsprodukter är exempel på Plannjas inriktning mot kompletta och genomarbetade systemlösningar för både små och stora byggprojekt.

SSAB HardTech

Mkr	2000	2001	**2002**
Försäljning	580	736	**835**
Resultat	108	137	**156**
Kassaflöde	99	36	**75**
Investeringar	17	127	**103**
Sysselsatt kapital	833	977	**895**
Räntabilitet (%)	19	19	**21**
Medelantal anställda	312	379	**453**

Definitioner se not 21



Thord Jonsson, VD SSAB HardTech



SSAB HardTech utvecklar, tillverkar och marknadsför säkerhetskomponenter till bilindustrin. Verksamheten bygger på tekniken att härda borstål i samband med formpressning. Presshärdningstekniken möjliggör snävare toleranser, förbättrad dimensionsstabilitet samt reducerad vikt.

Produktionen sker i Luleå och i Mason (Michigan, USA) med borstål levererat från SSAB Tunnplåt som ingångsmaterial. Anläggningen i Mason försörjer den nordamerikanska marknaden med sidokrockskydd och stötfångare. Anläggningen i Luleå producerar stötfångare samt sidokrockskydd för främst Europamarknaderna. I Luleå sker dessutom produktutveckling samt utveckling av process- och verktygsteknik.

Krav på låg bränsleförbrukning har inneburit att flertalet biltillverkare satsar på att reducera bilens vikt. I kombination med ökande säkerhetskrav och nya krocknormer ger detta konkurrensfördelar för presshärdade produkter.

Produktprogrammet har successivt utvidgats med stötfångarskenor, karossdetaljer och med mer komplicerade sidokrockskydd där flera funktioner integreras.

Intresset för presshärdade dörrstolpar har ökat genom införande av krockprover med förhöjd barriär där en krock simuleras mellan höga s k stadsjeepar och personbilar. Även försäkringsbolagens tester som görs med högre hastigheter än tidigare bidrar till ett ökat behov av starkare dörrstolpar. Leveranser av presshärdade dörrstolpar och en presshärdad takbåge har under året påbörjats till Volvo XC 90.

Konkurrenter på sidokrockskydd är bl a Benteler och Thyssen och på stötfångarskenor bl a Benteler, Wagon och Hydro Automotive.

Marknad

Leveranserna ökade med 16%. Den kraftigaste volymtillväxten har skett i USA genom leveranser till nya bilmodeller som introducerats under året.

Utlandsandelen uppgick till 87 (82)%. De största marknaderna framgår av följande tabell.

Andel av försäljning (%)	2000	2001	**2002**
USA	31	36	**42**
Tyskland	28	24	**24**
Sverige	15	18	**13**
Portugal	8	7	**6**
Spanien	8	6	**4**
Storbritannien	5	5	**5**
Övrigt	5	4	**6**
Total	100	100	**100**

Avtal om leveranser till nya modeller har under året träffats med bl a Ford, General Motors, DaimlerChrysler, BMW och Volkswagen.

Resultat

Ökade volymer förbättrade resultatet med 19 Mkr till 156 (137) Mkr.

Investeringar

Under året togs en ny produktionslinje i drift i Mason och ytterligare en i Luleå. Linjen i Mason möjliggör produktion av stötfångarskenor även i USA.

Under året har beslut tagits om ytterligare en presshärdningslinje i Mason. Linjen beräknas kunna tas i drift i början av 2004. Beslut har även tagits om byggande av en krockprovningsanläggning i Luleå.



Låg vikt för lägre bränsleförbrukning och höga krav på säkerhet är nyckelbegrepp för bilindustrin. SSAB HardTech har genom sin presshärdningsteknik medverkat i utvecklingen av säkra, lätta och mycket kostnadseffektiva sidokrocksskydd, stötfångarskenor och detaljer i bilarnas säkerhetsbur.

Utveckling

Utvecklingen av säkerhetsdetaljer sker i nära samarbete med ett flertal biltillverkare i både Europa och USA. Presshärdningsteknikens fördelar kan därigenom utnyttjas optimalt.

Utveckling har genomförts av stötfångarsystem som minimerar skadorna på fotgängare vid påkörning. Stötfångarsystemet uppfyller kommande EU-krav och tar dessutom mindre plats i fordonet än konkurrerande system.

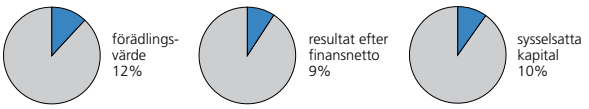
Den nya krockbanan för stötfångarsystem som byggs i Luleå förkortar ledtider och ger lägre kostnader för utveckling av nya produkter.

Tibnor

Mkr	2000	2001	**2002**
Försäljning	6 918	6 475	**5 424**
Resultat *)	213	185	**75**
Kassaflöde	– 218	579	**115**
Investeringar	122	70	**84**
Sysselsatt kapital	1 629	1 441	**1 401**
Räntabilitet (%)	15	13	**7**
Antal anställda	1 731	1 572	**1 057**

*) *I resultatet 2000 ingår inte Tibnors andel av SPP:s överskottsmedel (186 Mkr). Definitioner se not 21*

Andel av koncernens



Mikael Nyquist, VD Tibnor



Tibnor är det ledande företaget inom svensk stålhandel och utgör en viktig försäljningskanal för stålrörelsens produkter på den svenska marknaden. Företaget ägs till 85% av SSAB och till 15% av AvestaPolarit.

Tillförseln av stål till den svenska marknaden sker såväl via stålhandelsföretagen som direkt från svenska och utländska stålverk. Övriga aktörer är olika steel service centers med klipp- och spaltningssträckor och bolag specialiserade inom vissa produktsegment.

Tibnor inriktar sig mot kunder inom verkstads-, process- och byggindustrin. Konkurrenter i Sverige är Bröderna Edstrand och ASVA samt ett antal mindre och oftast specialiserade bolag, som i huvudsak arbetar på en lokal marknad. Tibnors rikstäckande försäljnings-, lager- och distributionsfunktion möjliggör en effektiv försörjning av material och förnödenheter. Genom att erbjuda ett brett sortiment och ett stort utbud av tjänster ingår Tibnor med sitt affärssystem som en naturlig del i kundernas produktionsflöde.

Tibnors försäljning är huvudsakligen stålbaserad och omfattar ett sortiment med handelsstål, specialstål, rör och rostfritt stål. Resterande del utgörs av metaller och byggrelaterade produkter. Stål- och metallprodukterna levereras i ökande omfattning förbehandlade och anpassade för att gå direkt in i kundernas produktion.

Företagets traditionella kärnaffär finns inom områdena handelsstål och rostfritt stål där man erbjuder industrin ett komplett sortiment. Resurser för förbehandling av tunnplåt genom slittning och formatklippning köps av koncernbolaget Dickson. Egna resurser för förbehandling av annat material har byggts upp avseende bl a kapning, blästring, målning och figurskärning.

Inom specialstålsområdet har Tibnor etablerat sig med egna dotterbolag i de övriga nordiska länderna och i Polen. Inom metallverksamheten har en specialisering skett mot handel med metaller för industriellt bruk. Förutom i Sverige har Tibnor inom detta område verksamhet i Danmark och Finland och är Nordens största distributör av råvaror och halvfabrikat av aluminium, koppar, mässing och zink.

Byggindustrin erbjuds ett stålbaserat byggsortiment med koncentration till byggskedena anläggning, grund och stomme. Tibnor är en av Sveriges ledande leverantörer av armeringsprodukter med två anläggningar för tillverkning av inläggningsfärdig armering.

Marknad

Efterfrågan på stålprodukter var dämpad under året. Efterfrågan från personbils- och telekomsektorerna var fortsatt på en låg nivå medan en viss uppgång noterades för tunga fordon. Sammantaget var leveransvolymerna något lägre än 2001.

Tibnors försäljning uppgick till 5 424 Mkr och var exkluderat den under 2001 avyttrade industrivaruhusrörelsen 3% lägre än i fjol.

Försäljning Mkr	2000	2001	**2002**	Förändring %
Stål	1 531	1 672	**1 682**	+ 1
Tunnplåt	1 694	1 486	**1 427**	– 4
Specialstål	621	649	**614**	– 5
Rostfritt	501	487	**463**	– 5
Metall	993	1 012	**967**	– 4
Bygg	244	262	**242**	– 8
Övrigt	18	20	**29**	–
Industrivaruhus	1 316	887	**–**	–
Summa	6 918	6 475	**5 424**	– 16



Med marknadens bredaste sortiment inom handelsstål, specialstål, rör och rostfritt stål och med rikstäckande logistikfunktioner har Tibnor blivit en naturlig del i kundernas produktionsflöde. Stålet levereras blästrat, förmålat, kapat, skuret, klippt eller spaltat för att kunna gå direkt in i kundens produktionsprocess. Metaller och byggrelaterade produkter kompletterar sortimentet.

Resultat

Resultatet i verksamheten uppgick till 75 Mkr. Till följd av den realisationsvinst som uppkom vid försäljningen av industrivaruhusrörelsen föregående år uppgick resultatet 2001 till 185 Mkr.

Investeringar

Under hösten förvärvades Linköpings Stål som bedriver handel med special- och verktygsstål i Linköping. Förvärvet är ett led i en förbättrad distribution till mindre och medelstora kunder. Under december förvärvades en fastighet i Eskilstuna till vilken specialstålsverksamheten successivt har koncentrerats.

Övriga bolag

Resultat efter finansnetto i respektive bolag

Mkr	2000	2001	**2002**
Coronet Finance	61	44	**36**
Cogent Power	66	– 21	**– 229**
Dickson PSC	17	24	**18**
Norsk Stål	– 15	34	**19**
Norsk Stål Tynnplater	15	– 22	**– 6**
Lulekraft	0	0	**0**
Oxelösunds Hamn	7	4	**5**

Coronet Finance

Coronet Finance är ett helägt irländskt dotterbolag som tillgodosett kapitalbehovet i främst de utländska dotterbolagen. Under slutet av 2002 har verksamheten avvecklats och överförts till moderbolaget.

Resultatet minskade till 36 (44) Mkr.

Cogent Power

Bolaget bildades 1991 genom en sammanslagning av SSABs och British Steels verksamheter inom elektroplåtområdet och är en av de största producenterna av elektroplåt i Europa. Cogent Power ägs till 75% av Corus och 25% av SSAB Tunnplåt. Tillverkningen sker i Newport i södra Wales samt i Surahammar. Under 2000 förvärvades det tyska bolaget Kienle&Spiess, det största företaget i Europa för stansning av elektroplåt, med produktion i Tyskland, Storbritannien, Ungern och USA. Antalet anställda uppgick totalt till 2 719.

Svag efterfrågan inom både elektroplåts- och stansningsverksamheten innebar att försäljningen minskade till 3 669 (4 523) Mkr. Resultatet försämrades till – 229 (– 21) Mkr. Resultatförsämringen var hänförlig till både lägre volymer och försämrade marginaler. Ett omfattande åtgärdsprogram genomförs för närvarande. Kostnader för detta åtgärdsprogram uppgående till ca 70 Mkr ingår i årets resultat.

Dickson PSC

Dickson är ett servicecenter som förbehandlar tunnplåt och förser svensk verkstadsindustri med slittade band och formatklippt plåt för direkt användning i kundernas produktion. De största användarna är fordonsindustrin och dess underleverantörer.

Verksamheten i Dickson är av strategisk betydelse för utvecklingen av tunnplåtsaffären i Sverige och Dickson har därför från och med 2003 överförts till SSAB Tunnplåt.

Produktionsenheter med klipp- och slittningsutrustning finns i Borlänge och Göteborg. Antalet anställda uppgick till 158.

Leveransvolymerna var i nivå med 2001. Resultatet minskade till 18 (24) Mkr.

Norsk Stål

Norsk Stål är Norges största stålgrossist med en marknadsandel på ca 40%. Antalet anställda uppgick till 303.

Norsk Stål ägs till 50% vardera av SSAB och Corus.

Ståleferfrågan i Norge minskade inom både varv och offshore och försäljningen minskade till 1 492 (1 577) Mkr. Lägre volymer innebar att resultatet försämrades till 19 (34) Mkr.

Norsk Stål Tynnplater

Norsk Stål Tynnplater är Norges största steel service center med en marknadsandel på ca 70%. Antalet anställda uppgick till 60.

Norsk Stål Tynnplater ägs till 50% vardera av SSAB och Corus.

Efterfrågan i Norge på bearbetad tunnplåt sjönk och försäljningen minskade till 373 (430) Mkr. Lägre kostnader och bättre marginaler innebar dock att resultatet förbättrades till – 6 (– 22) Mkr.

Lulekraft

Lulekraft driver ett kraftvärmeverk i Luleå och ägs till hälften vardera av SSAB och Luleå kommun. Kraftvärmeverket tar tillvara energirika gaser från SSAB Tunnplåts ämnestillverkning och producerade 729 GWh fjärrvärme och 557 GWh elkraft. Fjärrvärmen säljs till Luleå Energi som distribuerar den till ca 20 000 hushåll i Luleå kommun. Elkraften säljs till SSAB Tunnplåt. Antalet anställda uppgick till 31.

Försäljningen ökade till 250 (233) Mkr. Resultatet uppgick till 0 (0) Mkr.

Oxelösunds Hamn

Hamnverksamheten i Oxelösund är en av de större i landet. Hamnen har utmärkta djupförhållanden och spelar en viktig roll för koncernens omfattande införsel av råvaror och export av tunn- och grovplåt.

Oxelösunds Hamn ägs till 50% vardera av SSAB Oxelösund och Oxelösunds kommun. Antalet anställda uppgick till 206.

Försäljningen ökade till 190 (180) Mkr. Resultatet förbättrades till 5 (4) Mkr.

Koncernens resultaträkning

Mkr	2001	**2002**
Försäljning (Not 1)	19 682	**19 271**
Kostnad för sålda varor (Not 2)	– 16 984	**– 16 720**
Bruttoresultat	2 698	**2 551**
Försäljningskostnader (Not 2)	– 1 611	**– 1 301**
Administrationskostnader (Not 2)	– 175	**– 204**
Övriga rörelseintäkter (Not 1)	420	**246**
Övriga rörelsekostnader (Not 2)	– 267	**– 244**
Andelar i intressebolags resultat (Not 3)	3	**– 48**
Rörelseresultat	1 068	**1 000**
Finansnetto (Not 4)	– 155	**– 184**
Resultat efter finansnetto	913	**816**
Skatt (Not 5)	– 277	**– 231**
Minoritetsandelar i årets resultat	– 17	**– 8**
Årets vinst	619	**577**
Vinst per aktie, kr (Not 21)	6,12	**5,72**
Utdelning per aktie, kr – 2002 förslag	5,00	**6,00**
Räntabilitet på sysselsatt kapital före skatt (Not 21)	8%	**8%**
Räntabilitet på eget kapital efter skatt (Not 21)	6%	**6%**

Koncernens balansräkning

Mkr	2001	**2002**
TILLGÅNGAR		
Anläggningstillgångar		
Immateriella anläggningstillgångar (Not 6)	62	**42**
Materiella anläggningstillgångar (Not 7)	9 027	**8 808**
Finansiella anläggningstillgångar (Not 8)	1 098	**818**
Summa anläggningstillgångar	10 187	**9 668**
Omsättningstillgångar (Not 3)		
Varulager mm (Not 9)	4 795	**4 585**
Kundfordringar	2 871	**3 082**
Förutbetalda kostnader och upplupna intäkter (Not 10)	367	**209**
Övriga kortfristiga fordringar (Not 5)	448	**516**
Kassa och bank	460	**416**
Summa omsättningstillgångar	8 941	**8 808**
Summa tillgångar	19 128	**18 476**
EGET KAPITAL OCH SKULDER		
Eget kapital (Not 11)		
Bundet eget kapital:		
Aktiekapital	2 522	**2 522**
Bundna reserver	3 003	**3 164**
Fritt eget kapital:		
Fria reserver	3 609	**3 533**
Årets vinst	619	**577**
Summa eget kapital	9 753	**9 796**
Minoritetsandelar	173	**162**
Avsättningar		
Avsättningar för pensioner	141	**146**
Uppskjuten skatt (Not 12)	1 718	**1 811**
Övriga avsättningar	14	**21**
Summa avsättningar	1 873	**1 978**
Långfristiga skulder (Not 13)	2 380	**2 101**
Kortfristiga skulder (Not 3)		
Skulder till kreditinstitut	1 970	**1 720**
Leverantörsskulder	1 539	**1 415**
Upplupna kostnader och förutbetalda intäkter (Not 14)	1 006	**1 069**
Övriga kortfristiga skulder (Not 5)	434	**235**
Summa kortfristiga skulder	4 949	**4 439**
Summa eget kapital och skulder	19 128	**18 476**
Ställda säkerheter (Not 18)	76	**96**
Ansvarsförbindelser (Not 19)	88	**56**

Koncernens kassaflödesanalys

Mkr	2001	**2002**
AFFÄRSVERKSAMHET		
Resultat från löpande verksamhet		
Försäljning	19 682	**19 271**
Övriga rörelseintäkter	420	**246**
Rörelsens kostnader (exkl avskrivningar)	– 17 896	**– 17 357**
Finansnetto (Not 20)	– 155	**– 184**
Skatt (Not 20)	– 335	**– 172**
Övrigt	– 125	**+ 28**
	+1 591	**+ 1 832**
SPP-överskott		
Erhållna medel	+ 63	**+ 143**
Betald skatt	– 142	**–**
	– 79	**+ 143**
Rörelsekapital		
Varulager (+minskning)	– 706	**+ 211**
Kundfordringar (+minskning)	+ 89	**– 210**
Leverantörsskulder (+ökning)	– 171	**– 125**
Övriga kortfristiga fordringar (+minskning)	– 76	**+ 149**
Övriga kortfristiga skulder (+ökning)	+ 9	**+ 48**
	– 855	**+ 73**
INVESTERINGSVERKSAMHET		
Investeringar i anläggningar	– 933	**– 902**
Förvärv av ny verksamhet (Not 20)	– 9	**– 4**
Försäljning av verksamhet (Not 20)	+ 428	**–**
Återbetalt kapital i intresseföretag	–	**+ 26**
Försäljning av anläggningar	+ 16	**+ 32**
Övriga långfristiga fordringar (+minskning)	– 8	**+ 8**
	– 506	**– 840**
KASSAFLÖDE	+ 151	**+ 1 208**
FINANSIERINGSVERKSAMHET		
Utdelning till aktieägare	– 504	**– 504**
Återköp av egna aktier	– 150	**–**
Förändring av långfristiga lån (+ökning)	+ 486	**– 347**
Förändring av kortfristiga lån (+ökning)	– 242	**– 250**
Skatteskuld (+ökning)	– 32	**– 83**
Övrig finansiering (+ökning)	– 15	**– 68**
	– 457	**– 1 252**
FÖRÄNDRING AV LIKVIDA MEDEL	– 306	**– 44**
LIKVIDA MEDEL (Not 21)		
Behållning den 1 januari	+ 766	**+ 460**
Förändring av likvida medel	– 306	**– 44**
Behållning den 31 december	+ 460	**+ 416**
Avtalad, ej utnyttjad bankkredit	+ 2 305	**+ 2 144**
Disponibla likvida medel	+ 2 765	**+ 2 560**

Moderbolagets resultaträkning

Mkr	2001	**2002**
Bruttoresultat	0	**0**
Administrationskostnader (Not 2)	– 55	**– 64**
Övriga rörelseintäkter (Not 1)	5	**4**
Övriga rörelsekostnader (Not 2)	0	**0**
Rörelseresultat	– 50	**– 60**
Utdelning från dotterbolag (Not 4)	788	**612**
Finansnetto (Not 4)	36	**151**
Resultat efter finansnetto	774	**703**
Periodiseringsfond	84	**93**
Resultat före skatt	858	**796**
Skatt (Not 5)	– 15	**– 45**
Årets vinst	843	**751**

Moderbolagets balansräkning

Mkr	2001	**2002**
TILLGÅNGAR		
Anläggningstillgångar		
Materiella anläggningstillgångar (Not 7)	5	**1**
Finansiella anläggningstillgångar (Not 8)	3 841	**2 938**
Summa anläggningstillgångar	3 846	**2 939**
Omsättningstillgångar (Not 3)		
Fordringar på dotterbolag	5 644	**6 251**
Förutbetalda kostnader och upplupna intäkter (Not 10)	3	**2**
Övriga kortfristiga fordringar (Not 5)	132	**151**
Kassa och bank	295	**242**
Summa omsättningstillgångar	6 074	**6 646**
Summa tillgångar	9 920	**9 585**
EGET KAPITAL OCH SKULDER		
Eget kapital (Not 11)		
Bundet eget kapital:		
Aktiekapital	2 522	**2 522**
Överkursfond	20	**20**
Reservfond	640	**640**
Fritt eget kapital:		
Balanserad vinst	673	**903**
Årets vinst	843	**751**
Summa eget kapital	4 698	**4 836**
Obeskattade reserver (Not 12)	297	**204**
Avsättningar		
Avsättningar för pensioner	6	**6**
Summa avsättningar	6	**6**
Långfristiga skulder		
Skulder till dotterbolag	51	**51**
Övriga långfristiga skulder (Not 13)	2 271	**1 951**
Summa långfristiga skulder	2 322	**2 002**
Kortfristiga skulder (Not 3)		
Skulder till dotterbolag	588	**796**
Skulder till kreditinstitut	1 881	**1 619**
Upplupna kostnader och förutbetalda intäkter (Not 14)	75	**68**
Övriga kortfristiga skulder (Not 5)	53	**54**
Summa kortfristiga skulder	2 597	**2 537**
Summa eget kapital och skulder	9 920	**9 585**
Ställda säkerheter (Not 18)	2	**5**
Ansvarsförbindelser (Not 19)	147	**134**

Moderbolagets kassaflödesanalys

Mkr	2001	**2002**
AFFÄRSVERKSAMHET		
Resultat från löpande verksamhet		
Övriga rörelseintäkter	+ 5	**+ 4**
Rörelsens kostnader (exkl avskrivningar)	– 55	**– 64**
Finansnetto (exkl utdelning dotterbolag) (Not 20)	+ 35	**+ 151**
Skatt (Not 20)	– 14	**– 4**
Övrigt	– 2	**– 1**
	– 31	**+ 86**
SPP-överskott		
Erhållna medel	+ 47	**+ 63**
Betald skatt	– 100	**–**
	– 53	**+ 63**
Rörelsekapital		
Kortfristiga fordringar (+minskning)	– 37	**– 15**
Kortfristiga skulder (+ökning)	+ 54	**– 5**
Kommersiella koncernmellanhavanden	– 5	**+ 4**
	+ 12	**– 16**
INVESTERINGSVERKSAMHET		
Investeringar i anläggningar	– 1	**–**
Försäljning av anläggningar	0	**+ 4**
Investeringar i dotterbolag	+ 560	**+ 760**
Övriga långfristiga fordringar (+minskning)	0	**0**
	+ 559	**+ 764**
KASSAFLÖDE	+ 487	**+ 897**
FINANSIERINGSVERKSAMHET		
Utdelning till aktieägare	– 504	**– 504**
Utdelning från dotterbolag	+ 788	**+ 612**
Återköp av egna aktier	– 150	**–**
Koncernbidrag	–	**– 150**
Förändring av långfristiga lån (+ökning)	+ 477	**– 320**
Förändring av kortfristiga lån (+ökning)	– 272	**– 262**
Finansiella koncernmellanhavanden	– 650	**– 318**
Övrig finansiering (+ökning)	– 16	**– 8**
	– 327	**– 950**
FÖRÄNDRING AV LIKVIDA MEDEL	+ 160	**– 53**
LIKVIDA MEDEL (Not 21)		
Behållning den 1 januari	+ 135	**+ 295**
Förändring av likvida medel	+ 160	**– 53**
Behållning den 31 december	+ 295	**+ 242**
Avtalad, ej utnyttjad bankkredit	+ 2 222	**+ 2 115**
Disponibla likvida medel	+ 2 517	**+ 2 357**

Noter

REDOVISNINGS- OCH VÄRDERINGSPRINCIPER

Redovisningen har upprättats i enlighet med Årsredovisningslagen och Redovisningsrådets rekommendationer och uttalanden.

Under året har sju nya rekommendationer från Redovisningsrådet börjat tillämpas. Ingen av dessa har haft någon nämnvärd effekt på årets redovisade resultat eller på eget kapital.

Koncernredovisning

Koncernens redovisning omfattar SSAB Svenskt Stål AB och de företag där bolaget direkt eller indirekt äger aktier som motsvarar mer än 50% av rösterna eller där bolaget på annat sätt har ett bestämmande inflytande. Som intressebolag redovisas de företag som inte är dotterbolag men där SSAB äger minst 20% av rösterna eller på annat sätt har ett betydande inflytande. Intressebolag redovisas enligt kapitalandelsmetoden.

Koncernens bokslut upprättas enligt förvärvsmetoden vilket innebär att dotterbolagens egna kapital vid förvärvet, fastställt som skillnaden mellan tillgångars och skulders verkliga värden, eliminerats i sin helhet. I koncernens egna kapital ingår härigenom endast den del av dotterbolagens egna kapital som tillkommit efter förvärvet.

Goodwill och övervärde i anläggningar skrivs av i enlighet med vad som redovisas nedan under anläggningar.

Koncernens utländska dotterbolag har klassificerats som självständiga utlandsverksamheter. De utländska dotterbolagens resultaträkningar räknas om till svenska kronor efter årets genomsnittliga valutakurser medan deras balansräkningar räknas om till svenska kronor efter balansdagens kurser. Uppkomna omräkningsdifferenser förs direkt till koncernens egna kapital.

Vid avyttring av utländska dotterbolag redovisas ackumulerade kursdifferenser, hänförliga till det utländska bolaget som intäkt/kostnad i koncernresultaträkningen. Tillförlitlig historik över dessa kursdifferenser saknas men är dock av ringa omfattning. Ackumulerade kursdifferenser för tiden före 1999 beaktas därför ej.

Från och med 1999 behandlas koncernmässig goodwill avseende de självständiga utlandsverksamheterna som tillgångar i utlandsverksamheten och omräknas därför enligt samma princip som de utländska dotterbolagen. Då denna typ av goodwill är av ringa omfattning har de historiska siffrorna före 1999 inte omräknats.

Internvinster inom koncernen elimineras i koncernredovisningen.

I koncernens kassaflödesanalys redovisas köpeskillingen för förvärvade respektive avyttrade verksamheter under rubriken förvärv av respektive försäljning av bolag/verksamheter. De tillgångar och skulder som de förvärvade respektive avyttrade bolagen hade vid förvärvet respektive försäljningen ingår därför ej i kassaflödesanalysens redovisning av rörelsekapitalförändringar.

Fordringar och skulder i utländsk valuta

Fordringar och skulder i utländsk valuta värderas enligt balansdagens kurs. I de fall kurssäkringar gjorts genom terminskontrakt används istället terminskursen vid värderingen.

Lån som upptagits för att kurssäkra nettotillgångar i utländska dotterbolag redovisas i moderbolaget till anskaffningskurs. I koncernredovisningen upptas dessa lån till balansdagens kurs. Eventuella kursdifferenser med avdrag för uppskjuten skatt förs direkt till eget kapital och kvittas därigenom mot de omräkningsdifferenser som uppkommer vid omräkning av dessa dotterbolags balansräkningar till svenska kronor.

Varulager

Varulagret värderas enligt lägsta värdets princip. Råvaror och produkter i handelsrörelsen värderas till det lägsta av anskaffnings- och återanskaffningsvärdet, medan tillverkade varor värderas till det lägsta av tillverkningskostnad och försäljningsvärde efter avdrag för försäljnings- och administrationsomkostnader. Erforderlig reservering sker för inkuransrisker.

Anläggningar
Anläggningar redovisas efter avdrag för ackumulerade avskrivningar enligt plan. Avskrivningar enligt plan baseras på anläggningarnas anskaffningsvärde och beräknad ekonomisk livslängd. Eventuella lånekostnader läggs inte till anläggningarnas anskaffningskostnad utan kostnadsförs när de uppkommer.

Materiella anläggningstillgångar klassas för beräkning av avskrivningar utifrån beräknad ekonomisk livslängd i grupper enligt följande tabell.

Exempel på objekt	Ekonomisk livslängd år
Fordon, kontorsinventarier och datorer	3–10
Lätta maskiner	7–15
Tunga maskiner	
Masugnars omställning	12–15
Stålugnar, valsverk och kranar	15–20
Masugnar och koksugnar	20–25
Byggnader och markanläggningar	20–50

Immateriella anläggningstillgångar klassas på samma sätt i två grupper där goodwill beräknas ha en ekonomisk livslängd på 5 år och övriga immateriella anläggningstillgångar 3–5 år.

Linjär avskrivningsmetod används för samtliga typer av tillgångar.

Leasade anläggningstillgångar
Kostnaden för anläggningstillgångar som hyrs istället för att ägas redovisas i huvudsak som hyreskostnader (operationell leasing). Om leasingavtalen innehåller villkor som innebär att koncernen åtnjuter de ekonomiska förmåner och bär de ekonomiska risker som förknippas med ägandet till objekten (finansiell leasing) redovisas de bland anläggningstillgångarna i koncernbalansräkningen. Detta gäller dock inte leasing av personbilar och kontorsmaskiner av mindre värde.

Försäljning
Försäljning redovisas vid leverans av varorna till kunden. Försäljningen redovisas med avdrag för mervärdesskatt, rabatter, returer och frakt.

Prissättning mellan koncernföretag
Prissättningen på leveranser av varor och tjänster mellan företag i koncernen sker till jämförbara marknadspriser. Leveranserna av ämnen från SSAB Oxelösund till SSAB Tunnplåt sker dock till en beräknad självkostnad.

Kassaflödesanalys
Kassaflödesanalysen upprättas enligt indirekt metod. Likvida medel i kassaflödesanalysen består av kassa och bank.

Bokslutsdisposition/Uppskjuten skatt
Skattelagstiftningen i Sverige och i vissa andra länder medger konsolidering genom avsättning till obeskattade reserver. Härigenom kan de enskilda företagen i viss utsträckning disponera uppkomna vinster utan att de omedelbart beskattas.

I moderbolaget redovisas i resultaträkningen de förändringar av de obeskattade reserverna som gjorts under året. I moderbolagets balansräkning redovisas de ackumulerade värdena av sådana avsättningar i posten obeskattade reserver.

I koncernredovisningen redovisas däremot inte bokslutsdispositioner och obeskattade reserver. Dessa uppdelas istället i eget kapital och uppskjuten skatt med tillämpning av i varje land aktuell skattesats. Årets förändring av den beräknade uppskjutna skatten i bokslutsdispositionerna redovisas i koncernens resultaträkning som uppskjuten skattekostnad.

Den uppskjutna skatten på övriga temporära skillnader mellan tillgångars eller skulders redovisade respektive skattemässiga värden redovisas som uppskjutna skatteskulder eller uppskjutna skattefordringar.

En uppskjuten skattefordran tas dock upp som tillgång endast i den utsträckning det finns faktorer som övertygande talar för att tillräckliga skattepliktiga överskott kommer att finnas tillgängliga.

Koncernbidrag i moderbolaget
Koncernbidrag samt även skatteeffekten på dessa redovisas direkt mot eget kapital och påverkar således inte resultatet.

1 FÖRSÄLJNING OCH ÖVRIGA RÖRELSEINTÄKTER

Försäljning per produktområde Mkr	Koncernen 2001	**2002**
Varmvalsad tunnplåt	3 955	**4 263**
Kallvalsad och metallbelagd tunnplåt	3 114	**3 222**
Färgbelagd och profilerad tunnplåt	2 947	**2 877**
Grovplåt	3 364	**3 606**
Handelsverksamhet	3 728	**3 596**
Industrivaruhusrörelsen (avyttrad 1 september 2001)	887	**–**
Fordonsdetaljer	736	**835**
Biprodukter	407	**442**
Råstål och ämnen	512	**393**
Övrigt	32	**37**
Summa	19 682	**19 271**

Försäljningens fördelning på rörelsegrenar och geografiska marknader framgår av koncernöversikten sidan 22 respektive 17.

Övriga rörelseintäkter Mkr	Koncernen 2001	**2002**	Moderbolaget 2001	**2002**
Realisationsvinst vid avyttring av industrivaruhusrörelsen	135	**–**	–	**–**
Övrigt	285	**246**	5	**4**
Summa	420	**246**	5	**4**

2 RÖRELSENS KOSTNADER

Kostnadsslag Mkr	Koncernen 2001	**2002**	Moderbolaget 2001	**2002**
Råvaror	5 176	**5 425**	–	**–**
Köpta produkter i stålrörelsen	310	**352**	–	**–**
Köpta produkter i vidareförädlings- och handelsrörelserna	4 424	**3 599**	–	**–**
Energi	977	**1 001**	–	**–**
Personal	3 986	**3 901**	31	**35**
Tjänster	1 552	**1 542**	8	**8**
Avskrivningar	1 141	**1 111**	1	**0**
Övrigt	1 471	**1 537**	15	**21**
Summa	19 037	**18 468**	55	**64**

I tjänster ingår arvoden och ersättningar till revisionsbolag med:

Revisionsarvoden				
PricewaterhouseCoopers	3	**3**	1	**1**
KPMG	1	**1**	–	**–**
Övriga	1	**1**	–	**–**
Summa kostnader för revision	5	**5**	1	**1**

Övriga ersättningar till revisionsbolag				
PricewaterhouseCoopers	1	**2**	0	**0**
KPMG	2	**1**	–	**–**
Övriga	1	**1**	–	**–**
Summa övriga ersättningar	4	**4**	0	**0**

Fortsättning av not 2 på nästa sida.

2 FORTSÄTTNING RÖRELSENS KOSTNADER

Rörelsens kostnader har minskats med följande statliga bidrag:

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Fraktstöd	14	**11**	–	**–**
Övrigt	5	**2**	–	**–**
Summa	19	**13**	–	**–**

Löner, andra ersättningar och sociala kostnader Mkr	Styrelse, verkställande och vice verkställande direktörer 2001	Styrelse, verkställande och vice verkställande direktörer **2002**	Övriga anställda 2001	Övriga anställda **2002**
Moderbolaget [1]	8	**7**	10	**11**
Dotterbolag i Sverige	18	**18**	2 431	**2 356**
Dotterbolag i utlandet				
Danmark	5	**4**	75	**72**
Finland	3	**3**	31	**33**
Frankrike	1	**1**	5	**7**
Italien	2	**1**	19	**15**
Kanada	1	**1**	11	**9**
Nederländerna	1	**1**	7	**8**
Norge	2	**2**	14	**16**
Polen	5	**4**	7	**9**
Sydafrika	0	**0**	8	**5**
Storbritannien	3	**3**	28	**28**
Tyskland	0	**0**	19	**23**
USA	3	**3**	58	**61**
Övriga länder	4	**4**	17	**19**
Summa löner [2]	56	**52**	2 740	**2 672**
Sociala kostnader	21	**33**	1 151	**1 144**
(varav pensionskostnader)	(8)	**(19)**	(172)	**(169)**
Vinstandelar	0	**0**	18	**0**
Summa	77	**85**	3 909	**3 816**

[1] Avser endast den personal som är anställd och verksam inom moderbolaget. Personal i vissa av de större dotterbolagen är formellt anställd i moderbolaget men redovisas till antal (Not 16) och kostnad i respektive dotterbolag.
[2] I summa löner ingår resultatbaserade löner till VD:ar och vVD:ar med 1 (2) Mkr.

Anställningsvillkor för koncernens ledande befattningshavare

Styrelsens ordförande
Styrelsearvode 0,4 (0,4) Mkr.

Verkställande direktörens och övriga koncernledningens löner och ersättningar
Inom styrelsen finns en kompensationskommitté som fastställer lön och villkor för VD samt ger ramar för övriga koncernledningens löner och villkor. I kommittén ingår Leif Gustafsson, Anders G Carlberg och Anders Ullberg. Anders Ullberg deltar ej vid fastställandet av VD's lön och villkor.

VD's och övriga koncernledningens ersättning består av en fast och en rörlig lönedel. Den rörliga lönedelen relateras till koncernens avkastning på eget kapital och kan maximalt uppgå till 45% av den fasta lönen. Någon aktierelaterad ersättning finns ej, men koncernledningen har åtagit sig att på marknaden förvärva optioner i SSAB-aktien för en del av den rörliga lönedelen.

Fortsättning av not 2 på nästa sida.

2 FORTSÄTTNING RÖRELSENS KOSTNADER

Fortsättning anställningsvillkor för koncernens ledande befattningshavare

VD och koncernchef
Totala ersättningar uppgick till 4,4 (4,3) Mkr, varav 0,6 (0,7) Mkr utgjordes av den resultatberoende rörliga lönedelen som utbetalas under kommande år.

Tidigaste pensionsålder är 60 år. Pensionen mellan 60 och 65 år är förmånsbestämd och kommer då att uppgå till 65% av den fasta lönen. Pensionen därefter är avgiftsbaserad och bedöms f n komma att uppgå till ca 40% av den fasta lönen. Åtagandet är täckt av försäkringar. Kostnaden för pensionspremier uppgick till 95% av den fasta lönen. Av pensionskostnaden avsåg 1,1 Mkr retroaktiva pensionspremier avseende 2001. Hela pensionsåtagandet är oantastbart men ovan angivna förmånsnivåer förutsätter att VD är kvar i tjänst till 60 år.

Vid uppsägning från företagets sida är uppsägningstiden 12 månader. Därutöver utgår vid en sådan situation ett avgångsvederlag motsvarande 12 månadslöner. Vid egen uppsägning uppgår uppsägningstiden till 6 månader och i en sådan situation finns ingen rätt till avgångsvederlag.

Koncernledningen i övrigt
Koncernledningen presenteras på sidan 65. Göran Carlsson ingår i koncernledningen från maj 2002 varför hans ersättningar och förmåner medtagits i uppgifterna nedan från den tidpunkten.

Totala ersättningar och förmåner till koncernledningen exklusive VD uppgick till 7,3 (5,5) Mkr, varav 1,0 (0,8) Mkr utgjordes av resultatberoende lönedelar som utbetalas under kommande år.

Pensionsåldern varierar mellan 60 och 65 år. Pensionerna är förmånsbaserade och åtagandena är täckta av försäkringar. Kostnaderna för pensionspremier uppgick till 23% av den sammanlagda fasta lönen.

Vid uppsägning från företagets sida är uppsägningstiden 12 månader. Därutöver utgår vid en sådan situation ett avgångsvederlag motsvarande 12 månadslöner. Vid egen uppsägning uppgår uppsägningstiden till 6 månader och i en sådan situation finns ingen rätt till avgångsvederlag.

3 INTRESSEBOLAG

Resultatandel och andel av eget kapital Mkr	Resultatandel 2001	 **2002**	Andel av eget kapital 2001	 **2002**
Cogent Power Ltd	– 5	**– 57**	399	**292**
Lulekraft AB	0	**0**	10	**10**
Norsk Stål A/S	17	**9**	92	**91**
Norsk Stål Tynnplater A/S	– 11	**– 3**	22	**21**
Oxelösunds Hamn AB	2	**3**	45	**45**
Summa	3	**– 48**	568	**459**

Fordringar på intressebolag Mkr	Koncernen 2001	 **2002**	Moderbolaget 2001	 **2002**
Ingår i balansposterna:				
Kundfordringar	107	**154**	–	**–**
Upplupna intäkter	12	**17**	–	**–**
Summa	119	**171**	–	**–**

Skulder till intressebolag Mkr	Koncernen 2001	 **2002**	Moderbolaget 2001	 **2002**
Ingår i balansposten:				
Leverantörsskulder	29	**42**	–	**–**
Summa	29	**42**	–	**–**

Följande transaktioner med intressebolagen förekom under året:
Cogent Power köpte stål från SSAB Tunnplåt för 266 (266) Mkr. Lulekraft köpte gas från SSAB Tunnplåt för 204 (183) Mkr och sålde elenergi tillbaka för 134 (77) Mkr. Norsk Stål och Norsk Stål Tynnplater köpte stål från stålrörelsen för 187 (191) Mkr. Oxelösunds Hamn sålde hamntjänster till SSAB Oxelösund för 174 (185) Mkr och köpte övriga tjänster för 10 (11) Mkr. Transaktionerna skedde till marknadsmässiga priser.

4 FINANSNETTO

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Finansiella intäkter				
Utdelningar från dotterbolag	–	**–**	788	**612**
Utdelningar från intressebolag	–	**–**	3	**12**
Resultat från övriga värdepapper och fordringar som är anläggningstillgångar				
Utdelning	0	**2**	0	**0**
Ränteintäkter från dotterbolag	–	**–**	38	**32**
Övriga ränteintäkter	24	**18**	16	**13**
Reavinst vid försäljning	0	**0**	–	**–**
Kursdifferenser	0	**0**	–	**–**
Övriga ränteintäkter och liknande intäkter				
Ränteintäkter från dotterbolag	–	**–**	233	**241**
Övriga ränteintäkter	54	**25**	23	**5**
Reavinst vid försäljning	0	**0**	–	**–**
Återvunna nedskrivna placeringar	0	**0**	0	**0**
Kursdifferenser	17	**6**	– 41	**70**
Summa finansiella intäkter	95	**51**	1 060	**985**
Finansiella kostnader				
Räntekostnader till dotterbolag	–	**–**	23	**20**
Övriga räntekostnader	238	**225**	213	**202**
Beräknad finansiell kostnad pensionsskuld	5	**5**	0	**0**
Övrigt	7	**5**	0	**0**
Summa finansiella kostnader	250	**235**	236	**222**
Finansnetto	– 155	**– 184**	824	**763**

5 SKATT

Skattekostnad Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Svensk inkomstskatt	290	**128**	14	**45**
Utländsk inkomstskatt	44	**44**	–	**–**
Summa aktuell skattekostnad	334	**172**	14	**45**
Uppskjuten skatt	– 61	**73**	1	**0**
Andel i intressebolags skatter	4	**– 14**	–	**–**
Redovisad skattekostnad	277	**231**	15	**45**

Fortsättning av not 5 på nästa sida.

5 FORTSÄTTNING SKATT

Avstämning av skattesats %	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Gällande skattesats i Sverige	28	**28**	28	**28**
Skatteeffekt av				
icke avdragsgilla kostnader	1	**2**	0	**0**
icke skattepliktiga intäkter	– 1	**– 1**	– 26	**– 22**
annan skattesats i utländska dotter- och intressebolag	0	**0**	–	**–**
skatter avseende tidigare period	– 1	**– 1**	0	**0**
skatt på försäljning av industrivaruhusrörelsen	1	**–**	–	**–**
underskottsavdrag som ej bedöms kunna utnyttjas	2	**0**	–	**–**
tidigare ej bokförd skattefordran på underskottsavdrag	0	**0**	–	**–**
Effektiv skattesats	30	**28**	2	**6**

Moderbolagets icke skattepliktiga intäkter består i huvudsak av utdelning från dotterbolag.

Aktuella skattefordringar Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Ingår i balansposten:				
Övriga kortfristiga fordringar	64	**107**	12	**20**

Aktuella skatteskulder Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Ingår i balansposten:				
Övriga kortfristiga skulder	74	**35**	–	**–**

6 IMMATERIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR

Koncernen Mkr	Patent, licenser och liknande rättigheter	Hyresrätter och liknande rättigheter	Goodwill	Summa immateriella anläggnings-tillgångar
Anskaffningsvärde vid årets början	88	5	183	276
Inköp	1	0	–	1
Tillkomst genom förvärv av bolag	–	–	2	2
Försäljningar och utrangeringar	– 5	– 1	– 18	– 24
Omklassificeringar	1	– 1	–	0
Omräkningsdifferenser	0	0	– 2	– 2
Anskaffningsvärde vid årets slut	85	3	165	253
Ack avskrivningar vid årets början	55	4	155	214
Försäljningar och utrangeringar	– 4	0	– 18	– 22
Omklassificeringar	0	– 1	–	– 1
Årets avskrivningar	11	0	9	20
Omräkningsdifferenser	0	0	0	0
Ack avskrivningar vid årets slut	62	3	146	211
Planenligt restvärde	23	0	19	42

Årets avskrivning på goodwill ingår i resultaträkningen med 3 Mkr i kostnad för sålda varor, 3 Mkr i försäljningskostnader samt med 3 Mkr i övriga rörelsekostnader.

7 MATERIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR

Koncernen Mkr	Byggnader och mark	Maskiner	Inventarier, verktyg och installationer	Pågående nyanläggningar och förskott leverantörer	Summa materiella anläggningstillgångar
Anskaffningsvärde vid årets början	3 069	15 120	739	390	19 318
Inköp	83	587	36	260	966
Tillkomst genom förvärv av bolag	5	3	0	–	8
Försäljningar och utrangeringar	– 19	– 115	– 64	0	– 198
Omklassificeringar	17	54	31	– 133	– 31
Omräkningsdifferenser	– 38	– 85	– 4	– 1	– 128
Anskaffningsvärde vid årets slut	3 117	15 564	738	516	19 935
Ack avskrivningar vid årets början	1 370	8 429	500	–	10 299
Ack avskrivn vid förvärv av bolag	1	2	0	–	3
Försäljningar och utrangeringar	– 8	– 101	– 55	–	– 164
Omklassificeringar	0	– 32	2	–	– 30
Årets avskrivningar	113	896	82	–	1 091
Omräkningsdifferenser	– 6	– 31	– 2	–	– 39
Ack avskrivningar vid årets slut	1 470	9 163	527	–	11 160
Ack uppskrivningar vid årets början	8	0	–	–	8
Årets uppskrivningar	24	–	–	–	24
Omräkningsdifferenser	1	–	–	–	1
Utgående ack uppskrivningar	33	0	–	–	33
Planenligt restvärde	1 680	6 401	211	516	8 808

I posten maskiner ingår finansiella leasingavtal med 93 (29) Mkr i anskaffningsvärde och med 83 (25) Mkr i planenligt restvärde.
Taxeringsvärde på fastigheter i Sverige uppgår till 2 698 (2 385) Mkr medan motsvarande fastigheters planenliga restvärde uppgår till 1 322 (1 337) Mkr.

Moderbolaget Mkr	Byggnader och mark	Inventarier, verktyg och installationer	Summa materiella anläggningstillgångar
Anskaffningsvärde vid årets början	4	4	8
Inköp	–	0	0
Försäljningar och utrangeringar	– 4	–	– 4
Anskaffningsvärde vid årets slut	–	4	4
Ack avskrivningar vid årets början	0	3	3
Försäljningar och utrangeringar	0	–	0
Årets avskrivningar	0	0	0
Ack avskrivningar vid årets slut	–	3	3
Planenligt restvärde	–	1	1

Taxeringsvärde på fastigheter i Sverige uppgår till 0 (3) Mkr medan motsvarande fastigheters planenliga restvärde uppgår till 0 (4) Mkr.

8 FINANSIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR

Koncernen Mkr	Kapitalandelar i intresse-bolag	Övriga aktier och andelar	Långfristiga fordringar intressebolag	Uppskjuten skatte-fordran	Övriga långfristiga fordringar	Summa finansiella anl.tillgångar
Anskaffningsvärde vid årets början	262	6	77	81	366	792
Investeringar	–	0	–	1	2	3
Försäljningar/amorteringar	– 26	0	–	–	–160	– 186
Omräkningsdifferens		0	– 6	–7	–1	– 14
Kapitalandelar vid årets början *)	306	–	–	–	–	306
Resultatandelar efter skatt	– 34	–	–	–	–	– 34
Utdelning	– 12	–	–	–	–	– 12
Omräkningsdifferenser	– 37	–	–	–	–	– 37
Planenligt restvärde	459	6	71	75	207	818

*) Uppkomna efter förvärv.
Övriga långfristiga fordringar består i huvudsak av fordran på SPP.

Moderbolaget Mkr	Aktier i dotter-bolag	Aktier i intresse-bolag	Övriga aktier och andelar	Fordringar på dotter-bolag	Uppskjuten skatte-fordran	Övriga långfristiga fordringar	Summa finansiella anl.tillgångar
Anskaffningsvärde vid årets början	3 186	51	3	354	1	246	3 841
Investeringar	–	–	–	0	–	–	0
Försäljningar/amorteringar	– 760	–	0	– 85	0	– 58	– 903
Anskaffningsvärde vid årets slut	2 426	51	3	269	1	188	2 938
Planenligt restvärde	2 426	51	3	269	1	188	2 938

Moderbolaget har under året minskat aktiekapitalet i Coronet Finance med 760 Mkr.
Övriga långfristiga fordringar består i huvudsak av fordran på SPP.

Fortsättning av not 8 på nästa sida.

8 FORTSÄTTNING FINANSIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR

Aktier och andelar	Organisations-nummer	Säte	Innehav antal	%[2])	Bokfört värde, Mkr
Moderbolagets aktier och andelar i dotterbolag					
Svenska rörelsedrivande dotterbolag:					
Dickson Plåt Service Center AB	556122-2141	Borlänge	480 000	100	51
Plannja AB	556121-1417	Luleå	80 000	100	16
SSAB HardTech AB	556387-7330	Luleå	1 000	100	122
SSAB Oxelösund AB	556313-7933	Oxelösund	1 000	100	450
SSAB Tunnplåt AB	556313-7941	Borlänge	1 000	100	1 500
Tibnor AB	556004-4447	Stockholm	850 000	85	283
Utländska rörelsedrivande dotterbolag:					
Coronet Finance		Irland	100 000	100	0
Övriga[1])					3
Vilande bolag					1
Summa					2 426
Moderbolagets aktier i intressebolag					
Lulekraft AB		Luleå	100 000	50	10
Norsk Stål A/S		Norge	31 750	50	29
Norsk Stål Tynnplater A/S		Norge	13 250	50	12
Summa moderbolagets aktier i intressebolag					51
Dotterbolagens aktier och andelar i intressebolag					
Cogent Power Ltd		Storbritannien	48 291 800	25	292
Oxelösunds Hamn AB		Oxelösund	50 000	50	45
Summa					337
Kapitalandelar i intressebolagens egna kapital utöver bokförda värden i moderbolaget					71
Summa koncernens andelar i intressebolag					459
Moderbolagets övriga aktier och andelar					
Bostadsrätter					3
Summa					3
Dotterbolagens övriga aktier och andelar[1])					3
Summa koncernens övriga aktier och andelar					6

[1]) Fullständig specifikation av övriga aktier och andelar kan erhållas från SSABs koncernkontor i Stockholm.
[2]) Procentsiffran anger kapitalandelen som även i samtliga fall överensstämmer med röstandelen.

9 VARULAGER MM

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Råvaror, förbrukningsmaterial och halvfabrikat	2 129	**1 932**	–	**–**
Produkter i arbete	198	**142**	–	**–**
Färdigvarulager	2 467	**2 510**	–	**–**
Pågående arbeten för annans räkning	0	**0**	–	**–**
Förskott till leverantörer	1	**1**	–	**–**
Summa	4 795	**4 585**	–	**–**

10 FÖRUTBETALDA KOSTNADER OCH UPPLUPNA INTÄKTER

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Levererade ej fakturerade varor och tjänster	25	**39**	–	**–**
Bonus, rabatter, licenser o dyl	24	**22**	–	**–**
Förutbetalda hyror	19	**19**	1	**1**
Upplupna ränteintäkter	3	**2**	1	**0**
Oreglerade försäkringsersättningar mm	297	**127**	1	**1**
Summa	368	**209**	3	**2**

11 EGET KAPITAL

Koncernen Mkr	Bundet eget kapital Aktie-kapital	Bundet eget kapital Bundna reserver	Fritt eget kapital Fria reserver	Fritt eget kapital Årets vinst
Eget kapital 31 december 2000	2 803	3 119	2 493	1 311
Utdelning	–	–	– 504	–
Återköp av egna aktier	–	–	– 150	–
Nedsättning av aktiekapital	– 281	–	281	–
Uppskrivningsfond	–	0	–	–
Omräkningsdifferens	–	60	2	–
Balansering av föregående års vinst	–	–	1 311	– 1 311
Årets vinst	–	–	–	619
Förskjutning mellan fritt och bundet kapital	–	– 176	176	–
Eget kapital 31 december 2001	2 522	3 003	3 609	619
Eget kapital 31 december 2001	2 522	3 003	3 609	619
Utdelning	–	–	– 504	–
Uppskrivningsfond	–	24	–	–
Omräkningsdifferens	–	– 82	28	–
Balansering av föregående års vinst	–	–	619	– 619
Årets vinst	–	–	–	577
Förskjutning mellan fritt och bundet kapital	–	219	– 219	–
Eget kapital 31 december 2002	2 522	3 164	3 533	577

I koncernens bundna egna kapital ingår kapitalandelsfond med 222 (305) Mkr.
Uppskrivningsfond för fastighet uppgår till 25 (4) Mkr
Den ackumulerade omräkningsdifferensen uppgår till 2 (56) Mkr.

Fortsättning av not 11 på nästa sida.

11 FORTSÄTTNING EGET KAPITAL

Moderbolaget Mkr	Bundet eget kapital Aktie-kapital	 Överkurs-fond	 Reserv-fond	Fritt eget kapital Balanserad vinst	 Årets vinst
Eget kapital 31 december 2000	2 803	20	640	307	739
Utdelning	–	–	–	– 504	–
Återköp av egna aktier	–	–	–	– 150	–
Nedsättning av aktiekapital	– 281	–	–	281	–
Balansering av föregående års vinst	–	–	–	739	– 739
Årets vinst	–	–	–	–	843
Eget kapital 31 december 2001	2 522	20	640	673	843
Eget kapital 31 december 2001	2 522	20	640	673	843
Utdelning	–	–	–	– 504	–
Koncernbidrag	–	–	–	– 108	–
Balansering av föregående års vinst	–	–	–	842	– 843
Årets vinst	–	–	–	–	751
Eget kapital 31 december 2002	2 522	20	640	903	751

I moderbolaget registrerat antal aktier uppgår till 100,9 miljoner om nominellt 25 kr.

12 UPPSKJUTNA SKATTESKULDER OCH SKATTEFORDRINGAR/OBESKATTADE RESERVER

Uppskjutna skatteskulder och skattefordringar Mkr	Koncernen 2001	 **2002**	Moderbolaget 2001	 **2002**
Uppskjutna skatteskulder har uppkommit				
genom överavskrivningar på anläggningstillgångar	1 228	**1 391**	–	**–**
genom periodiseringsfonder	464	**390**	–	**–**
genom övriga temporära skillnader	26	**30**	–	**–**
Summa uppskjutna skatteskulder	1 718	**1 811**	–	**–**
Uppskjutna skattefordringar har uppkommit				
genom outnyttjade underskottsavdrag	46	**39**	–	**–**
genom pensionsavsättningar	30	**32**	1	**1**
genom övriga temporära skillnader	5	**4**	–	**–**
Summa uppskjutna skattefordringar *)	81	**75**	1	**1**

*) Ingår i balansposten Finansiella anläggningstillgångar.

Obeskattade reserver Mkr	Moderbolaget 2001	 **2002**
Periodiseringsfond	297	**204**

Obeskattade reserver fördelas i koncernen mellan eget kapital och uppskjuten skatteskuld. Motsvarande fördelning görs inte i moderbolaget. Uppskjuten skatteskuld på moderbolagets obeskattade reserver uppgår till 57 (83) Mkr.

13 LÅNGFRISTIGA SKULDER

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Strukturlån	118	**80**	118	**80**
Inteckningslån	34	**37**	–	**–**
Utlandslån	234	**181**	191	**150**
Obligationslån	–	**285**	–	**285**
MTN-program	2 000	**1 850**	2 000	**1 850**
Finansiella leasingavtal	25	**82**	–	**–**
Övriga	16	**12**	–	**–**
Summa	2 427	**2 527**	2 309	**2 365**
Avgår amortering 2002 resp 2003 *)	– 47	**– 426**	– 38	**– 414**
Summa	2 380	**2 101**	2 271	**1 951**

Amorteringar av långfristiga skulder

Mkr	2003	2004	2005	2006	2007	Senare
Koncernen	426	376	414	502	254	555
Moderbolaget	414	364	402	490	245	450

*) Ingår bland kortfristiga skulder i balansposten Skulder till kreditinstitut.

14 UPPLUPNA KOSTNADER OCH FÖRUTBETALDA INTÄKTER

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Upplupna personalkostnader	654	**688**	6	**7**
Erhållna ej fakturerade varor och tjänster	125	**206**	–	**–**
Upplupna räntekostnader	68	**60**	67	**59**
Upplupna rabatter, bonusar och reklamationer	29	**21**	–	**–**
Energiskatter	14	**14**	–	**–**
Övriga poster	116	**80**	2	**2**
Summa	1 006	**1 069**	75	**68**

15 NETTOSKULD

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Kassa och bank	460	**416**	295	**242**
Fordringar på dotterbolag	–	**–**	5 992	**6 518**
Övriga fordringar	513	**447**	328	**285**
Räntebärande tillgångar	973	**863**	6 615	**7 045**
Kortfristiga skulder till kreditinstitut	1 970	**1 720**	1 881	**1 619**
Långfristiga skulder	2 380	**2 101**	2 271	**1 951**
Avsättningar till pensioner	141	**146**	6	**6**
Skulder till dotterbolag	–	**–**	639	**846**
Övriga skulder	141	**16**	67	**0**
Räntebärande skulder	4 632	**3 983**	4 864	**4 422**
Nettoskuld	3 659	**3 120**	– 1 751	**– 2 623**

16 MEDELANTAL ANSTÄLLDA

	Antal anställda		Andel kvinnor, %	
	2001	**2002**	2001	**2002**
Moderbolaget				
Sverige	21	**21**	35	**29**
Summa moderbolaget	21	**21**	35	**29**
Dotterbolagen				
Sverige	8 947	**8 367**	16	**16**
Danmark	198	**186**	21	**20**
Finland	117	**127**	24	**25**
Italien	51	**53**	29	**26**
Kanada	30	**30**	17	**17**
Norge	38	**37**	27	**19**
Polen	64	**78**	17	**18**
Storbritannien	81	**78**	30	**28**
Sydafrika	44	**46**	25	**24**
Tyskland	31	**37**	30	**30**
USA	114	**150**	25	**26**
Övriga < 20 anställda	73	**80**	33	**28**
Summa dotterbolagen	9 788	**9 269**	17	**17**
Summa koncernen	9 809	**9 290**	17	**17**

Beräkningen bygger på normal årsarbetstid i olika produktionsavsnitt. Hänsyn har bl a tagits till skiftform.
Andelen kvinnor avser antalet anställda per 31 december.

17 OPERATIONELL LEASING

	Koncernen		Moderbolaget	
Mkr	2001	**2002**	2001	**2002**
Minimileaseavgifter under året	64	**56**	–	**–**

Avtalade minimileaseavgifter för 2003 uppgår till 47 Mkr, för 2004–2007 till totalt 75 Mkr och för åren efter 2007 till 4 Mkr.
I operationell leasing ingår hyresavtal för fastigheter, lokaler och viss vagnsutrustning.

18 STÄLLDA SÄKERHETER

	Koncernen		Moderbolaget	
Mkr	2001	**2002**	2001	**2002**
För egna långfristiga skulder				
Fastighetsinteckningar	38	**46**	–	**–**
Företagsinteckningar	6	**15**	–	**–**
Summa för egna långfristiga skulder	44	**61**	–	–
Övriga ställda säkerheter				
Fastighetsinteckningar	30	**30**	–	**–**
Pantsatta värdepapper	2	**5**	2	**5**
Summa övriga ställda säkerheter	32	**35**	2	**5**
Summa ställda säkerheter	76	**96**	2	**5**

19 ANSVARSFÖRBINDELSER

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Borgensförbindelser	30	**14**	0	**0**
Ansvarsförbindelser för dotterbolags förpliktelser	–	**–**	113	**121**
Övriga ansvarsförbindelser	58	**42**	34	**13**
Summa ansvarsförbindelser	88	**56**	147	**134**

SSAB Tunnplåt har en pågående tvist med ett försäkringsbolag rörande ett masugnshaveri från 1997. SSAB Tunnplåts krav på försäkringsbolaget uppgår till 165 Mkr utöver det redan utbetalda beloppet om 110 Mkr. Försäkringsbolagets motkrav innebär en återbetalning av det utbetalda beloppet. I resultatet har hänsyn tagits till bedömt utfall av tvisten.
Koncernen är i övrigt involverad i ett fåtal rättstvister av karaktären garantiärenden och reklamationer. I resultatet har hänsyn tagits till bedömt utfall av dessa.

20 KASSAFLÖDESANALYS

Finansnetto
I kassaflödesanalysen ingår finansnettot enligt resultaträkningen i Resultat från löpande verksamhet, vilket gör att skillnaden mellan kostnadsförda räntor och betalda räntor finns med i förändring av Rörelsekapital. De betalda räntorna uppgår till:

Betalda räntor Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Under perioden erhållen ränta	70	**31**	301	**279**
Under perioden betald ränta	– 222	**– 238**	– 213	**– 231**

Mkr	Koncernen 2001	Koncernen **2002**	Moderbolaget 2001	Moderbolaget **2002**
Skatt				
Skatt enligt resultaträkningen	– 277	**– 231**	– 15	**– 45**
Avgår uppskjuten skatt och skatt i intressebolag	– 58	**59**	1	**0**
Skatt på koncernbidrag	–	**–**	–	**41**
Skatt enligt kassaflödesanalysen, löpande verksamhet	– 335	**– 172**	– 14	**– 4**
Kursdifferens i likvida medel				
Kursdifferens på ingående likvida medel i utländska dotterbolag ingår i posten övrig finansiering med	+ 5	**– 3**	–	**–**

Under året förvärvades ett mindre företag. Värdet av tillgångar och skulder som förvärvades respektive avyttrades uppgick till:

Förvärv/avyttring av verksamhet Mkr	Förvärv 2001	Förvärv **2002**	Avyttringar 2001	Avyttringar **2002**
Anläggningstillgångar	– 6	**– 7**	49	**–**
Varulager	– 7	**– 1**	210	**–**
Kundfordringar	– 6	**– 2**	182	**–**
Övriga fordringar	0	**0**	47	**–**
Likvida medel	– 1	**– 1**	0	**–**
Avsättningar	0	**1**	– 11	**–**
Finansiella skulder	4	**3**	0	**–**
Leverantörsskulder	3	**1**	– 108	**–**
Övriga skulder	3	**1**	– 76	**–**
Bokfört resultat på försäljningen	–	**–**	135	**–**
Utbetald köpeskilling	– 10	**– 5**	+ 428	**–**
Likvida medel i de förvärvade/avyttrade bolagen	+ 1	**+ 1**	0	**–**
Påverkan på koncernens likvida medel	– 9	**– 4**	+ 428	**–**

21 DEFINITIONER

Försäljning
Försäljning med avdrag för mervärdesskatt, rabatter, returer och frakt.

Eget kapital
Redovisat eget kapital enligt koncernbalansräkningen.

Sysselsatt kapital
Balansomslutning minskad med icke räntebärande rörelseskulder och uppskjuten skatteskuld.

Likvida medel
Kassa och bank samt kortfristiga placeringar.

Nettoskuld
Räntebärande skulder minskade med räntebärande tillgångar.

Räntabilitet på eget kapital efter skatt
Resultat efter skatt i förhållande till genomsnittligt eget kapital under året.

Räntabilitet på sysselsatt kapital före skatt
Rörelseresultat före andelar i intressebolag ökat med finansiella intäkter i förhållande till genomsnittligt sysselsatt kapital under året.

Soliditet
Eget kapital i förhållande till balansomslutning.

Nettoskuldsättningsgrad
Nettoskuld i förhållande till eget kapital.

Kassaflöde
Medel genererade i affärsverksamheten inklusive förändring av rörelsekapital minskat med investeringar.

Förädlingsvärde
Försäljning och övriga rörelseintäkter minskat med kostnader för köpta varor och tjänster.

Vinst per aktie
Resultat efter skatt dividerat med genomsnittligt antal aktier.

Vinstmultipel P/E
Börskurs vid årets slut i förhållande till vinst per aktie.

Eget kapital per aktie
Eget kapital dividerat med antal aktier.

Direktavkastning
Utdelning i förhållande till börskurs vid årets slut.

Definitioner till dotterbolagstabeller:

Resultat
Resultat efter finansiella intäkter och kostnader.

Investeringar
Investeringar som aktiverats under året.

Sysselsatt kapital
Sysselsatt kapital vid årets slut.

Räntabilitet
Räntabilitet på genomsnittligt sysselsatt kapital.

Antal anställda
Medelantal anställda.

Vinstdisposition

Förslag till vinstdisposition

Till bolagsstämmans förfogande står

balanserad vinst	903
årets vinst	751
Mkr	1 654

Styrelsen och verkställande direktören föreslår att vinstmedlen disponeras på följande sätt:

till aktieägarna utdelas	
6,00 kronor per aktie	605
till nästa år överföres	1 049
Mkr	1 654

Koncernens disponibla vinstmedel enligt upprättad koncernbalansräkning uppgick till 4 110 (4 228) Mkr. Någon överföring till bundet eget kapital föreslås ej.

Stockholm den 12 februari 2003

Leif Gustafsson *Anders G Carlberg* *Per-Olof Eriksson*

Bo Jerräng *Bert Johansson* *Sven-Åke Johansson*

Lennart Karlsson *Anders Lannebo* Marianne Nivert

Clas Reuterskiöld *Jan Sjöqvist* *Anders Ullberg*

Verkställande direktör

Vår revisionsberättelse har avgivits den 12 februari 2003

Åke Danielsson *Göran Tidström*

Auktoriserade revisorer

Revisionsberättelse

Till bolagsstämman i SSAB Svenskt Stål Aktiebolag (publ)
Organisationsnummer 556016–3429.

Vi har granskat årsredovisningen, koncernredovisningen och bokföringen samt styrelsens och verkställande direktörens förvaltning i SSAB Svenskt Stål Aktiebolag (publ) för år 2002. Det är styrelsen och verkställande direktören som har ansvaret för räkenskapshandlingarna och förvaltningen. Vårt ansvar är att uttala oss om årsredovisningen, koncernredovisningen och förvaltningen på grundval av vår revision.

Revisionen har utförts i enlighet med god revisionssed i Sverige. Det innebär att vi planerat och genomfört revisionen för att i rimlig grad försäkra oss om att årsredovisningen och koncernredovisningen inte innehåller väsentliga fel. En revision innefattar att granska ett urval av underlagen för belopp och annan information i räkenskapshandlingarna. I en revision ingår också att pröva redovisningsprinciperna och styrelsens och verkställande direktörens tillämpning av dem samt att bedöma den samlade informationen i årsredovisningen och koncernredovisningen. Som underlag för vårt uttalande om ansvarsfrihet har vi granskat väsentliga beslut, åtgärder och förhållanden i bolaget för att kunna bedöma om någon styrelseledamot eller verkställande direktören är ersättningsskyldig mot bolaget. Vi har även granskat om någon styrelseledamot eller verkställande direktören på annat sätt har handlat i strid med aktiebolagslagen, årsredovisningslagen eller bolagsordningen. Vi anser att vår revision ger oss rimlig grund för våra uttalanden nedan.

Årsredovisningen och koncernredovisningen har upprättats i enlighet med årsredovisningslagen och ger därmed en rättvisande bild av bolagets och koncernens resultat och ställning i enlighet med god redovisningssed i Sverige.

Vi tillstyrker att bolagsstämman fastställer resultaträkningen och balansräkningen för moderbolaget och för koncernen, disponerar vinsten i moderbolaget enligt förslaget i förvaltningsberättelsen och beviljar styrelsens ledamöter och verkställande direktören ansvarsfrihet för räkenskapsåret.

Stockholm den 12 februari 2003

Åke Danielsson *Göran Tidström*

Auktoriserade revisorer

Koncernledning, koncernstaber och revisorer



Koncernledningen besöker Scania i Södertälje. Från vänster Martin Lindqvist, Anders Ullberg, Göran Carlsson, Curt Johansson och Anders Werme.

Anders Ullberg (1946), VD och koncernchef.
Anställd sedan 1984.
I koncernledningen sedan 1984.
Aktieinnehav 10 000 aktier.
Köpoptioner motsvarande 56 996 aktier.

Göran Carlsson (1954), Teknik.
Anställd sedan 1989.
I koncernledningen sedan 2002.

Curt Johansson (1943), VD SSAB Tunnplåt.
Anställd sedan 1994.
I koncernledningen sedan 1998.
Köpoptioner motsvarande 38 937 aktier.

Martin Lindqvist (1962), Ekonomi och Finans.
Anställd sedan 1998.
I koncernledningen sedan 2001.
Köpoptioner motsvarande 3 625 aktier.

Anders Werme (1956), VD SSAB Oxelösund.
Anställd sedan 1985.
I koncernledningen sedan 2000.
Aktieinnehav 1 000 aktier.
Köpoptioner motsvarande 17 451 aktier.

Aktieinnehav innefattar närståendes aktier.

Koncernstaber

Ekonomi och Finans	Martin Lindqvist
Information	Ivar Ahlberg
Investor Relations	Stefan Lundewall
Juridik	Bo Legelius

Revisorer

Ordinarie	Suppleanter
Åke Danielsson Auktoriserad revisor PricewaterhouseCoopers	**Ulla-Britt Larsson** Auktoriserad revisor PricewaterhouseCoopers
Göran Tidström Auktoriserad revisor PricewaterhouseCoopers	**Ingvar Pramhäll** Auktoriserad revisor PricewaterhouseCoopers

Styrelse

UTSEDDA AV BOLAGSSTÄMMAN



Leif Gustafsson
(1940)
Direktör.
Ordförande i styrelsen sedan 1998, styrelseledamot sedan 1990.
Styrelseledamot i Elektrokoppar Svenska, Custos och Sapa.
Aktieinnehav 2 400 aktier.



Anders G Carlberg
(1943)
VD i Axel Johnson International.
Styrelseledamot sedan 1986.
Styrelseledamot i bl a Axel Johnson, Axel Johnson Inc., Sapa, Elkem, SäkI och Beijer Alma.
Aktieinnehav 1 600 aktier.



Per-Olof Eriksson
(1938)
Direktör.
Styrelseledamot sedan 1986.
Styrelseordförande i Sapa, Svenska Kraftnät, Thermia samt Odlander och Fredriksson o Co.
Styrelseledamot i Sandvik, Svenska Handelsbanken, Volvo, ASSA ABLOY, Skanska, Custos och PREEM Petroleum.
Aktieinnehav 2 000 aktier.



Sven-Åke Johansson
(1939)
Direktör.
Styrelseledamot sedan 1986.
Styrelseordförande i Industrifonden och Nordisk Renting. Vice ordförande i Wihlborgs Fastigheter och Åkers.
Aktieinnehav 2 100 aktier.

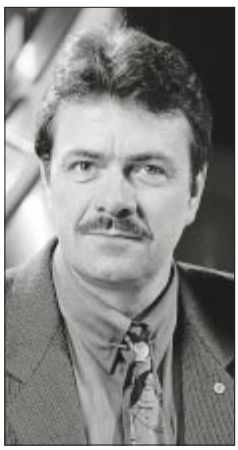


Anders Lannebo
(1944)
Direktör.
Styrelseledamot sedan 2000.
Styreleordförande i Lannebo Fonder och WebUpdate Scandinavia.
Styrelseledamot i Aktiefrämjandet.
Aktieinnehav 14 000 aktier.

UTSEDDA AV DE ANSTÄLLDA



Bo Jerräng
(1947)
Personaladministratör, SSAB Oxelösund.
Arbetstagarrepresentant sedan 2001.



Bert Johansson
(1952)
Elektriker, SSAB Tunnplåt.
Arbetstagarrepresentant sedan 1998.



Lennart Karlsson
(1950)
Järnverksarbetare, SSAB Tunnplåt.
Arbetstagarrepresentant sedan 2000.

HEDERSORDFÖRANDE

Björn Wahlström är sedan 1991 hedersordförande i bolaget.



Marianne Nivert
(1940)
Direktör.
Styrelseledamot sedan 2002.
Styrelseledamot i Fjärde AP-fonden, Huddinge Universitetssjukhus, Wallenstam, Stiftelsen Chalmers Tekniska Högskola, Studieförbundet Näringsliv och Samhälle, Svensk Exportkredit, Beijer Alma, Posten och Systembolaget.



Clas Reuterskiöld
(1939)
Direktör.
Styrelseledamot sedan 2001.
Styrelseledamot i Industrivärden och Skandia.
Aktieinnehav 2 500 aktier.



Jan Sjöqvist
(1948)
VD i Swedia Networks.
Styrelseledamot sedan 2000.
Styrelseledamot i Stora Enso, Green Cargo, Swedia Networks, Cell Network och Lannebo Fonder.
Aktieinnehav 2 000 aktier.



Anders Ullberg
(1946)
VD och koncernchef för SSAB Svenskt Stål sedan 2000.
Styrelseledamot sedan 2001.
Styrelseordförande i Eneqvistbolagen.Ordförande i Jernkontorets fullmäktige.
Styrelseledamot i TietoEnator.
Aktieinnehav 10 000 aktier. Köpoptioner motsvarande 56 996 aktier.

Suppleanter



Owe Jansson
(1945)
Järnverksarbetare, SSAB Oxelösund.
Arbetstagarrepresentant sedan 1990.



Kerstin Kjellin-Lage
(1949)
Ekonomiassistent, Tibnor.
Arbetstagarrepresentant sedan 1993.



Kennet Morin
(1954)
Ingenjör, SSAB Tunnplåt
Arbetstagarrepresentant sedan 2002.

STYRELSENS ARBETE

Inom styrelsen finns en kompensationskommitté som fastställer lön och villkor för verkställande direktören samt ger ramar för koncernledningens löner och villkor. I kommittén ingår Leif Gustafsson, Anders G Carlberg och Anders Ullberg.

Styrelsen har under året haft sex protokollförda sammanträden.

Styrelsens sammanträden och arbete i samband därmed följer en föredragningsplan i syfte att löpande säkerställa styrelsens behov av information samt kontroll av verksamheten och bolagets organisation.

Vid ett av årets styrelsesammanträden diskuterar styrelsen bolagets redovisningsprinciper, den interna kontrollen och riskhanteringen i bolaget. Vid två styrelsesammanträden under året redovisar bolagets revisorer sina synpunkter från genomförd granskning.

STYRELSENS SEKRETERARE

Bo Legelius, chefjurist.

Aktieinnehav innefattar närståendes aktier.

Adresser

Koncernkontor

SSAB Svenskt Stål
Box 26208
100 40 Stockholm
Tel 08-45 45 700
Telefax 08-45 45 725
Besöksadress:
Birger Jarlsgatan 58

Svenska bolag

Plannja
971 88 Luleå
Tel 0920-929 00
Telefax 0920-929 12

Plannja Siba
Box 143
570 81 Järnforsen
Tel 0495-175 00
Telefax 0495-505 25

SSAB HardTech
971 88 Luleå
Tel 0920-928 00
Telefax 0920-25 47 76

SSAB Merox
613 80 Oxelösund
Tel 0155-25 44 00
Telefax 0155-25 52 21

SSAB Oxelösund
613 80 Oxelösund
Tel 0155-25 40 00
Telefax 0155-25 40 73

SSAB Tunnplåt
Huvudkontor:
781 84 Borlänge
Tel 0243-700 00
Telefax 0243-720 00
Metallurgi:
971 88 Luleå
Tel 0920-920 00
Telefax 0920-927 14

Tibnor
Box 4260
102 66 Stockholm
Tel 08-702 40 00
Telefax 08-702 23 55

Utländska bolag

Australien

SSAB Swedish Steel
P O Box 83
AU-Broadbeach
Queensland 4218
Tel 0061-7-5532 76 66
Telefax 0061-7-5531 70 33

Danmark

Plannja
Postboks 727
DK-9100 Aalborg
Tel 0045-98-10 11 11
Telefax 0045-98-10 10 01

SSAB Svensk Stål
Postboks 130
DK-2605 Bröndby
Tel 0045-43 20 50 00
Telefax 0045-43 20 50 18

Finland

SSAB Svenskt Stål
Fredriksgatan 63 A 11
FI-00 100 Helsingfors
Tel 00358-9-686 60 30
Telefax 00358-9-693 21 20

Plannja
Terästie 8
FI-54 100 Joutseno
Tel 00358-5-610 55 00
Telefax 00358-5-610 56 00

Frankrike

SSAB Swedish Steel
114, Avenue Charles de Gaulle
FR-92522 Neuilly sur Seine Cedex
Tel 0033-1-5561 91 00
Telefax 0033-1-5561 91 09

Grekland

SSAB Swedish Steel
Olympoy 10
Panorama
GR-552 36 Thessaloniki
Tel 0030-2310-347 273
Telefax 0030-2310-347 271

Hongkong

SSAB Swedish Steel
C.C. Wu Building, Room 2312
302-308 Honnessy Road
Wan Chai
HK-Hongkong
Tel 00852-2564 07 82
Telefax 00852-2563 21 02

Italien

SSAB HARDOX Lamiere
Piazza Europa
Interporto di Parma
IT-43010 Loc.Bianconese-Fontevivo (PR)
Tel 0039-0521-61 88 23/24
Telefax 0039-0521-61 88 16

SSAB Swedish Steel
Via G. Di Vittorio No 6
IT-250 16 Ghedi
Tel 0039-030-905 88 11
Telefax 0039-030-905 89 30

Japan

SSAB Swedish Steel
Kenchiku Kaikan 5 Fl
5-26-20 Shiba, Minato-Ku
JP-Tokyo 108-0014
Tel 0081-3-3456 34 47
Telefax 0081-3-3456 34 49

Kanada

SSAB Swedish Steel
1031 Cliveden Avenue
CA-Delta, BC
Canada V3M 5V1
Tel 001-604-526 43 99
Telefax 001-604-526 43 79

Kina

SSAB Oxelösund
Representative Office Beijing
Room B1709, Vantone New World Plaza
No. 2 Fuchengmenwai St. Western City
CN-Beijing
Tel 0086-10-6858 79 61/62
Telefax 0086-10-6858 79 96

SSAB Tunnplåt
Representative Office Beijing
Room 330, Radisson SAS Hotel
No. 6A East Beisanhuan Road
CN-100028 Beijing
Tel 0086-10-6466 34 41
Telefax 0086-10-6466 34 42

Korea, Republiken

SSAB Swedish Steel
2F, Koami New bld.
13-6 Yoido-dong
Youngdeungpo-ku
KR-Soeul
Tel 0082-2-761 61 72
Telefax 0082-2-761 61 73

SSAB Tunnplåt
Representative Office Korea
Rm 304, Bumjin B/D 3F,
775, Janghang-dong, Ilsan-gu, Goyang-si
KR-Gyeonggi-do
Tel 0082-31-906 27 70
Telefax 0082-31-906 27 73

Mexiko

SSAB Swedish Steel
C. Los Aldama, # 605 Sur
Col. San Pedro
MX-66230 San Pedro Garza Garcia
Nuevo León
Tel 0052-81-8192 9130
Telefax 0052-81-8292 2120

Nederländerna

SSAB Prelaq
P.O. Box 2
NL-6640 AA Beuningen
Tel 0031-24-679 07 00
Telefax 0031-24-679 07 07

SSAB Swedish Steel
P.O. Box 131
NL-6640 AC Beuningen
Tel 0031-24-679 05 50
Telefax 0031-24-679 05 55

Norge

Plannja
Postboks 8 Leirdal
NO-1008 Oslo
Tel 0047-23-28 85 00
Telefax 0047-23-28 85 10

SSAB Svensk Stål
Postboks 1516 Vika
NO-0117 Oslo
Tel 0047-23-11 85 80
Telefax 0047-22-83 55 90

Polen

SSAB Swedish Steel
Ul. Bernardynska 17/44
PL-02904 Warszawa
Tel 0048-22-643 59 28
Telefax 0048-22-643 59 28

Plannja
Ul.Bialolecka 233
PL-03-253 Warzawa
Tel 0048-22-814 10 60
Telefax 0048-22-814 08 60

Portugal

SSAB Portugal-Comércio de Aco
Sitio das Pratas
Apartado 201
PT-2071 Cartaxo Codex
Tel 00351-243-704 272/273
Telefax 00351-243-704 262

SSAB Swedish Steel
Rua Sao Nicolau N.2
Edificio Sao Nicolau, Sala 407
PT-4520-248 Feira
Tel 00351-256-371 610
Telefax 00351-256-371 619

Ryssland

SSAB Swedish Steel
Moskovskaya 21
RU-141400 Khimki
Tel 007-095-23 26 577
Telefax 007-095-57-26 053

Singapore

SSAB Swedish Steel
11 Joo Koon Crescent
SG-Singapore 629022
Tel 0065-863 16 22
Telefax 0065-863 06 22

Slovenien

SSAB HARDOX Steel Trading
Blejska Dobrava 17A
SI-4273 Blejska Dobrava
Tel 00386-6486 62 30
Telefax 00386-6487 42 72

Spanien

SSAB Swedish Steel
C/Manuel Uribe 13-15
ES-28033 Madrid
Tel 0034-91-300 54 22
Telefax 0034-91-388 96 97

Storbritannien

Plannja
69 High Street
GB-Maidenhead, Berkshire SL6 1JX
Tel 0044-1628-63 73 13
Telefax 0044-1628-67 49 40

SSAB Dobel Coated Steel
Unit 17
Narrowboat Way, Hurst Business Park
GB-Brierley Hill, West Midlands DY5 1UF
Tel 0044-1384-746 60
Telefax 0044-1384-775 75

SSAB Swedish Steel
De Salis Court, De Salis Drive
Hampton Lovett
GB-Droitwich, Worcestershire WR9 OQE
Tel 0044-1905-791 800
Telefax 0044-1905-794 736

Sydafrika

SSAB HARDOX
P O Box 1391
ZA-Alberton 1450
Tel 0027-11-908 1346/47
Telefax 0027-11-908 1373

SSAB Swedish Steel
Private Bag X1
Postnet Suite 107, East Rand
ZA-Boksburg 1461, Guateng Province
Tel 0027-11-827 0311
Telefax 0027-11-824 2169

Tjeckien

SSAB Swedish Steel
Spartakovcu 3
CZ-708 15 Ostrava-Poruba
Tel 00420-596 939 487
Telefax 00420-596 939 486

Turkiet

SSAB Swedish Steel
Perdemsac Plaza, Bayar Caddesi
Gülbahar Sokak
No:17, Kat:4/42
81090 Kozyatayi
TR-Istanbul
Tel 0090-216-445 59 54/55
Telefax 0090-216-445 59 56

Tyskland

Plannja
Lübecker Strasse 28
DE-23843 Bad Oldesloe
Tel 0049-4531-1719-0
Telefax 0049-4531-1719-20

SSAB Swedish Steel
Grafenberger Allee 87
DE-40237 Düsseldorf
Tel 0049-211-91250
Telefax 0049-211-9125-129

SSAB Swedish Steel
Immenhoferstrasse 19-21
DE-70180 Stuttgart
Tel 0049-711-68 78 40
Telefax 0049-711-68 78 413

Ungern

SSAB Swedish Steel Trading
Lövér Krt. 31/A
HU-9400 Sopron
Tel 0036-99-51 05 10
Telefax 0036-99-51 05 11

USA

SSAB HARDOX
4700 Grand Avenue
US-Pittsburgh, PA 15225
Tel 001-412-269 32 31
Telefax 001-412-269 32 51

SSAB HardTech
200 Kipp Road
US-Mason, MI 48854
Tel 001-517-244 88 00
Telefax 001-517-244 88 99

SSAB Swedish Steel
4700 Grand Avenue
US-Pittsburgh, PA 15225
Tel 001-412-269 21 20
Telefax 001-412-269 21 24

Österrike

SSAB Swedish Steel
Linke Bahnzeile 24
AT-2483 Ebreichsdorf
Tel 0043-2254-752 17
Telefax 0043-2254-752 174

SSAB Svenskt Stål AB
Box 26208, 100 40 Stockholm
Telefon 08-45 45 700. Telefax 08-45 45 725
Besöksadress Birger Jarlsgatan 58, Stockholm
E-post info@ssab.se
www.ssab.se

