GRI-RAPPORT 2015

GRI-RAPPORT

2 SSAB och hållbar utveckling
2 Hållbarhetsredovisning 2015
6 Hållbarhetsstyrning
7 Intressentengagemang

9 Hållbarhetsuppgifter
9 Ekonomisk påverkan
10 Miljöpåverkan
25 Social påverkan
32 GRI-index

HÅLLBARHETSREDOVISNING 2015

SSABs GRI-rapport 2015 har framställts i enlighet med ”Core”-alternativet i GRI G4-riktlinjerna. Den omfattar information om SSABs hållbarhetsrelaterade mål, aktiviteter och prestationer under 2015. SSABs årsredovisning för 2015 består av affärsöversikten, financiella rapporter, GRI-rapporten och bolagsstyrningsrapport. GRI-rapporten bör läsas tillsammans med de andra avsnitten i SSABs årsredovisning för 2015, där det publiceras mer information om SSABs verksamhet, strategi, ekonomiska resultat och bolagsstyrning. De övriga avsnitten omfattar vissa av GRI G4-upplysningarna enligt GRI G4-riktlinjerna.

GRI-rapporten definierar omfattningen av, och principerna för, SSABs hållbarhetsredovisning, beskriver valda väsentliga aspekter, aspekternas avgränsningar samt indikatorer. Den omfattar styrning avseende valda väsentliga aspekter och information om GRI-upplysningar som inte redovisas på annan plats i SSABs årsredovisning för 2015. Det innehållsindex för GRI som ingår i GRI-rapporten specificerar var informationen om varje aspekt och indikator finns, och förklarar eventuella utelämnanden i rapporterade data. Årsredovisningen för 2015 utgörs även av CoP-rapporten (Communication on Progress) till FNs Global Compact, där man redovisar aktiviteter och resultat som är förknippade med Global Compact-principerna.

Den information som finns i den här rapporten är fokuserad på väsentlig information och väsentliga data, medan mer omfattande information om hållbarhet finns på SSABs webbsidor om hållbarhet.

SSABs årsredovisning för 2015 ges ut i PDF-format på engelska, svenska och finska och är tillgänglig på SSABs webbsida.

SSAB redovisar sina prestationer inom hållbarhetsfrågor en gång om året.

SSABs Investerare webbsida

VÄSENTLIGHETSANALYSENS PROCESS OCH RESULTAT

SSAB har genomfört en väsentlighetsanalys för att definiera sina mest relevanta och väsentliga hållbarhetsaspekter. Väsentlighetsanalysen definierade tolv aspekter som ligger till grund för SSABs hållbarhetsstrategi och arbete. Dessa aspekter delades upp i tre fokusområden för hållbarhet: hållbart erbjudande, hållbar verksamhet och ansvarsfull partner. En omarbetad hållbarhetsstrategi och nya mål för SSAB definierades och publicerades i maj 2015 efter sammanslagningen av SSAB och Rautaruukki år 2014. Resultaten från väsentlighetsanalysen bildade en plattform för definitionen av SSABs hållbarhetsstrategi och mål och fungerade som ett verktyg för att definiera omfattningen och avgränsningarna för SSABs GRI-rapport.

G4-18: Process för att definiera redovisningens innehåll och avgränsningar

Väsentliga aspekter identifierades och prioriterades under en process där externa och interna intressenter var involverade. Processen beskrivs i korthet nedan.

FÖRTECKNING ÖVER, OCH KARTLÄGGNING AV, RELEVANTA HÅLLBARHETSÄMNEN OCH INVERKAN

Som ett första steg genomfördes en bakgrundsanalys för att identifiera trender och globala drivkrafter. Med hjälp av analysen och en intern workshop identifierades alla viktiga aspekter i hela SSABs värdekedja, både uppströms och nedströms. Med värdekedjan som bakgrund identifierades relevanta aktiviteter och relaterade faktorer som påverkar vår omgivning ur ett miljömässigt, ekonomiskt och socialt perspektiv.

DIALOG MED INTRESSENTER OCH PRIORITERING AV VÄSENTLIGA ASPEKTER

I det andra steget analyserades och rangordnades de aspekter som identifierats under bakgrundsanalysen i enlighet med betydelse, utifrån både SSABs och externa intressenters perspektiv. Detta gjordes genom intervjuer med externa intressenter (kunder, leverantörer, investerare, icke-statliga organisationer, branschorganisationer) och en webbundersökning som inbegrep viktiga externa och interna intressenter för att prioritera aspekterna ytterligare. Resultaten från dialogen med interna och externa intressenter utvärderades sedan i workshops med interna experter och bekräftades sedan av SSABs koncernledning.

Som en följd av väsentlighetsbedömningen identifierades följande aspekter som väsentliga för SSAB.

HÅLLBART ERBJUDANDE

Potential för SSABs produkter och lösningar, inkl. höghållfasta stål

Det finns betydande miljömässiga fördelar med att uppgradera till höghållfast stål. Eftersom höghållfasta stål är starkare än vanligt stål krävs mindre stål för att producera en viss produkt. Detta minskar utsläppen från stålproduktionen. ”Mobila applikationer”, såsom fordon, grävmaskiner och kranar, som har tillverkats av höghållfast stål har en lägre vikt, vilket minskar deras bränslekonsumtion och ökar deras nyttolast. Starkare stål innebär också en ökad produktlivslängd, vilket i sin tur innebär minskade utsläpp.

Kundnöjdhet

Kundnöjdhet är ett mått på om produkter och tjänster som erbjuds av ett företag uppfyller eller överskrider kundens förväntningar. På en konkurrensutsatt marknad bör kundnöjdhet ses som en nyckelfaktor och en viktig del av affärsstrategin. Idag blir olika hållbarhetsaspekter som handlar om produktlivscyklar, material- och energieffektiva processer samt en ansvarsfull värdekedja viktiga parametrar som påverkar den totala kundnöjdheten.

HÅLLBAR VERKSAMHET

Hälsa och säkerhet

Stålproduktion omfattar utsatta och farliga miljöer. För att försöka minimera olycksrisken är det därför extremt viktigt att lägga ett starkt fokus på hälsa och säkerhet. Detta ansvar inkluderar både medarbetare och entreprenörer.

Utsläpp från stålproduktion

Järn produceras i masugnarna genom att använda koks och kol för att reducera järnmalmen. Denna process genererar koldioxid. Idag är det inte möjligt att tillverka nytt stål utan koldioxidutsläpp. Tillverkningsprocessen, som har använts i århundraden, har kontinuerligt utvecklats och förbättrats för att bli väldigt effektiv. Dessutom återvinns kvarvarande energi i form av fjärrvärme och elproduktion. Skrotbaserad stålproduktion avger betydligt mindre koldioxidutsläpp. Eftersom det för närvarande inte finns tillräckligt med skrot att återvinna för att möta efterfrågan på nytt stål över hela världen krävs fortfarande malmbaserad stålproduktion med masugnar. Idag täcks endast 30% av behovet på nytt stål med skrot som finns tillgängligt globalt.

Energieffektivitet

Effektiv energianvändning syftar till att minska mängden energi som krävs för att tillhandahålla produkter och tjänster. Stålföretag kan minska kostnaderna genom att hitta alternativa energikällor med mindre utsläpp, använda mindre köpt energi, samt att leverera in överskottsenergi på elnätet. Ur ett livscykelperspektiv skapar detta positiva effekter och sparar på naturresurser. Därmed minskas även koldioxidutsläppen.

Materialeffektivitet

Materialeffektivitet innebär att få ut mer av mindre material, vilket resulterar i en förbättrad effektivitet i användningen av naturresurser. Järn- och stålproduktionen ger upphov till en rad olika restprodukter. Järnhaltigt material som återcirkulerats i stålprocessen minskar behovet av nya råvaror. Detta minskar i sin tur både koldioxidutsläppen och kostnaderna. Material som inte kan återcirkuleras internt kan vidareföredlas och säljas externt för att skapa nya intäktsströmmar medan koldioxidutsläppen minskar genom att naturresurser ersätts i andra branscher. Slagg från masugnarna tillåter cementindustrin att drastiskt minska sina koldioxidutsläpp. Att öka den interna återcirkuleringen av restprodukter samt den externa försäljningen av biprodukter kommer att leda till minskade avfallsmängder och att mindre material skickas till deponi.

Återvinning

Ett viktigt inslag för att minska koldioxidutsläppen som uppstår under stålets kretslopp är att optimera stålåtervinningen. Stål är unikt eftersom det går att återvinna om och om igen, utan att det förlorar sina egenskaper eller sin kvalitet. Stål är idag det mest återvunna materialet globalt.

Kompetens- och ledarskapsutveckling

Det är avgörande för ett företag att attrahera, utveckla och behålla människor med rätt kompetens och rätt värderingar. För att lyckas är det viktigt att arbeta aktivt med HR-program såsom resultat- och planeringssamtal mellan chef och medarbetare, chefsplanering, ersättarplanering, ledarskapsutbildningar, kompetensutveckling för medarbetare, mångfaldsutbildning och inkludering, etc.

Mångfald

En av de viktigaste utmaningarna idag är att lyckas engagera, behålla och attrahera medarbetare med rätt kompetens. Att skapa en mer diversifierad arbetsplats med olika kompetenser, erfarenheter och bakgrund samt en arbetsplats där alla har lika möjligheter, kommer leda till en starkare företagskultur och bidra till att uppnå bättre resultat.

ANSVARSFULL PARTNER

Antikorruption/affärsetik

I dagens globaliserade värld har frågor inom antikorruption och affärsetik blivit allt viktigare för företag. Att inte aktivt jobba med korruptionsfrågor, mutor och andra frågor som rör affärsetik kommer att få negativa konsekvenser för företagets rykte och varumärke.

Arbetsrätt/mänskliga rättigheter inom leverantörskedjan

Idag förväntas företag ta ansvar, inte bara för arbetsrättsliga frågor, utan även för mänskliga rättigheter, både inom sin egen verksamhet samt i leverantörskedjan. Detta inkluderar att utvärdera leverantörsrisker och leverantörers möjlighet att åtgärda arbetsrättsliga problem samt efterlevnad av mänskliga rättigheter, vilket inkluderar att barn- eller tvångsarbete inte existerar, en sund och säker arbetsmiljö, etc. För att göra riskbedömningar och uppföljningar i leverantörsled är enkäter för självutvärdering, granskningar och andra system för uppföljning viktiga verktyg att arbeta med.

Finansiell och operationell prestation

Genom att driva verksamhet på ett hållbart sätt kommer SSABs möjligheter att leverera långsiktigt starka finansiella och operativa resultat att öka. Därför ingår inte finansiell och operationell prestation i något av de tre fokusområdena, utan det ska ses som ett resultat av att SSAB presterar inom alla tre områden.

G4-19–21: Identifierade väsentliga aspekter och deras avgränsningar

De väsentliga aspekter som har inkluderats i SSABs redovisning för 2015 har baserats på den process som beskrivs ovan och motsvarar de tre fokusområdena för hållbarhet samt de aspekter som inkluderas i varje område. GRI-principerna – inkludering av intressenter, hållbarhetssammanhang, väsentlighet och fullständighet – beaktades under hela processen. Aspekterna och indikatorerna för varje fokusområde presenteras i nedanstående tabell som även definierar aspekternas avgränsningar.

G4-19–21 Identifierade väsentliga aspekter och deras avgränsningar

VÄSENTLIGA HÅLLBARHETSASPEKTER SOM DEFINIERATS I VÄSENTLIGHETSANALYSEN	VÄSENTLIGA ASPEKTER I GRI G4-REDOVISNINGEN	ASPEKTERNAS AVGRÄNSNING INOM ORGANISATIONEN	ASPEKTERNAS AVGRÄNSNING UTANFÖR ORGANISATIONEN	REDOVISADE INDIKATORER
Hållbart erbjudande				
Potential för SSABs produkter och lösningar, inkl. höghållfast stål	G4-EN Produkter och tjänster	SSAB-koncernen	Kunder	G4-EN27
Kundnöjdhet	Ingen relevant aspekt i GRI, rapporterad i Affärsöversikt			
Hållbar verksamhet				
Hälsa och säkerhet	G4-LA Hälsa och säkerhet på arbetet	SSAB-koncernen	Leverantörer	G4-LA5, G4-LA6
Utsläpp från stålproduktion	G4-EN Utsläpp	SSABs produktionsanläggningar		G4-EN15, EN16, EN18, EN19, EN21
Energieffektivitet	G4-EN Energi	SSABs produktionsanläggningar		G4-EN3, EN5, EN6
Materialeffektivitet	G4-EN Material, G4-EN Avlopp och avfall	SSABs produktionsanläggningar		G4-EN1, EN2, EN23
Återvinning	G4-EN Material, G4-EN Avlopp och avfall	SSABs produktionsanläggningar		G4-EN1, EN2, EN23
Kompetens-och ledarutveckling	G4-LA Anställning G4-LA Träning och utbildning	SSAB-koncernen		G4-LA1, LA10
Mångfald	G4-LA Mångfald och jämställdhet	SSAB-koncernen		LA12
Ansvarsfull partner				
Antikorruption/affärsetik	G4-SO Antikorruption	SSAB-koncernen	Leverantörer	G4-SO4
Arbetsrätt/mänskliga rättigheter inom leverantörskedjan	G4-LA Leverantörsutvärdering avseende arbetsförhållanden G4-HR Leverantörsutvärdering avseende mänskliga rättigheter		Leverantörer	
Övriga redovisade aspekter				
Kategori: Miljöpåverkan	G4-EN Vatten	SSABs produktionsanläggningar		G4-EN8

Redovisningens omfattning och datainsamling
SSABs GRI rapportering omfattar SSAB-koncernen och den omfattar inte intressebolag eller samriskföretag och ej heller underleverantörer eller leverantörer av varor och tjänster, om inget annat anges.

Den ekonomiska informationen som beskriver ekonomiskt ansvar i denna rapport är baserad på SSABs koncernredovisning och är föremål för revisionsgranskning.

Uppgifterna om personalen har samlats in från företagets koncernövergripande personalhanterings-system. De HR-data som redovisas i denna rapport gäller för hela SSAB om inget annat anges.

SSAB har utvecklat sin koncernövergripande miljödatainsamling under 2015 efter sammanslagningen med Rautaruukki 2014. Detta för att kunna redovisa det sammanslagna bolagets miljöprestanda. Uppgifterna har samlats in och analyserats med hjälp av ett nytt datasystem för alla produktionsorter med betydande bidrag till SSABs miljöpåverkan. De miljödata som rapporterades 2014 omfattade svensk och finsk stålproduktion men bara energianvändning och direkta CO_2-utsläpp för den nordamerikanska stålproduktionen. I årets redovisning har även övriga miljödata tagits med för den nordamerikanska verksamheten. Dessutom har både antalet anläggningar och antalet rapporterade miljöindikatorer under 2015 utökats jämfört med redovisningen 2014. Följande anläggningar omfattas av miljöredovisningen 2015:

- **SSAB Special Steels** Oxelösund i Sverige
- **SSAB Europe** Luleå, Borlänge, Finspång och Virsbo i Sverige, Brahestad, Tavastehus, Kankaanpää, Lappohja, Oulainen, Pulkkila och Toijala i Finland
- **SSAB Americas** Mobile i Alabama och Montpelier i Iowa, USA
- **Ruukki Construction** Peräseinäjoki och Ylivieska i Finland, Järnforsen i Sverige, Gargzdai i Litauen, Oborniki i Polen, Obninsk och Balabanovo i Ryssland
- **Tibnor** Köping i Sverige

Dessa produktionsorter omfattar tillsammans följande verksamheter: alla stålverk, alla valsverk, all ytbeläggning, alla rörverk samt klipplinjer i de fall de är lokaliserade på platser som även omfattar någon av tidigare beskrivna verksamheter. Miljödata för 2011–2014 har räknats om för att motsvara den omfattning som redovisas 2015.

Denna GRI-rapport har inte verifierats av någon utomstående part. Data har kontrollerats genom att jämföra dem med data från tidigare år, både på anläggnings- och koncernnivå. Eventuella avvikelser har analyserats. Siffror inom parentes avser jämförelseperioden 2014.

HÅLLBARHETSSTYRNING (G4-DMA)

SSAB har haft en hållbarhetsfunktion på koncernnivå sedan den 1 september 2014, med uppgift att stärka samordningen av hållbarhetsarbetet inom koncernen. Syftet är att maximera både affärsnyttan av hållbarhetsarbetet, att minimera de negativa effekterna av SSABs affär och verksamhet samt att minska de hållbarhetsrelaterade riskerna på bättre sätt.

SSABS HÅLLBARHETSORGANISATION

SSABs personaldirektör och hållbarhetschef ansvarar för att samordna och driva hållbarhetsarbetet inom koncernen. Hon är medlem i koncernledningen och direkt underställd SSABs koncernchef och VD. SSABs ledningsgrupp för hållbarhetsfrågor skapar ett nätverk med expertis inom viktiga hållbarhetsfrågor som ansvarar för att samordna och driva fram SSABs hållbarhetsinitiativ. Hållbarhetsfrågorna finns ofta på dagordningen hos SSABs koncernledning för att se till att den högsta ledningen är nära inbegripen i viktiga frågor som rör hållbarhet.

I praktiken är hållbarhetsfrågorna integrerade i det dagliga arbetet på produktionsanläggningar, i globala divisioner och supportfunktioner. Alla medlemmar i ledningsgruppen för hållbarhetsfrågor ansvarar för att ha ett nära samarbete med relevanta personer inom hela företaget, för att säkerställa att kunniga experter och medarbetare från divisionerna är inkluderade i hållbarhetsarbetet.

För att stödja arbetet som är förknippat med den yttre miljön har SSAB ett miljöråd med representanter från varje division, de huvudsakliga produktionsanläggningarna samt från SSABs dotterbolag Ruukki Construction, Tibnor och Merox. Miljörådet leds av SSABs miljöchef som även är medlem i ledningsgruppen för hållbarhetsfrågor. Företagets ansvarige för affärsetik arbetar tillsammans med inköpsavdelningen med frågor som är relaterade till ansvarsfullt inköp av varor och tjänster.

SSAB knyter hållbarhetsfrågor, t.ex. nyckeltal för säkerhet, till ersättning. Interna säkerhetsmål är exempelvis delar av bonusprogrammet för vissa medarbetargrupper och den högsta ledningen. För vissa medarbetargrupper kan de individuella prestationsmålen även omfatta mål för utsläppsminskning eller andra hållbarhetsrelaterade ämnen.

POLICYER OCH RIKTLINJER

SSABs vision och värderingar är grunden för vår företagskultur och är grundläggande för våra policyer och våra styrande riktlinjer. Vår uppförandekod, miljöpolicy och hälso- och säkerhetspolicy är koncernens viktigaste riktlinjer som styr hållbarhetsrelaterade frågor. Mer information om policyer och riktlinjer finns i avsnittet Ansvarsfulla affärsmetoder i Affärsöversikten.

Affärsöversikt, Ansvarsfulla affärsmetoder

LEDNINGSSYSTEM OCH VERKTYG

Ledningssystem och handlingsplaner säkerställer att koncernen bedriver sitt arbete med viktiga hållbarhetsfrågor på ett systematiskt sätt. Flera olika ledningssystem och verktyg används för att uppnå effektiv kontroll över verksamheten i enlighet med SSABs uppförandekod, miljöpolicy och hälso- och säkerhetspolicy.

Vi använder system som är utvecklade inom företaget samt tredjepartscertifierade system. System för systematiskt arbetsmiljöarbete och säkerhetsarbete har implementerats på samtliga produktionsanläggningar. OHSAS 18001 är ett av systemen som används. Miljö- och klimatarbetet sker främst inom ramen för ISO 14001 och via lokala energihanteringssystem.

SSABs interna riskstyrning och internrevisioner täcker även arbetsmiljö- och miljörisker. I syfte att uppmuntra rapportering om eventuella oegentligheter och misstänkta olagliga aktiviteter har SSAB implementerat en visselblåsarfunktion och utbildning i affärsetik för alla medarbetare. Hanteringsverktyg för att arbeta med en ansvarsfull leverantörskedja, miljöaspekter och sociala aspekter integreras i inköpssystemen.

UTVÄRDERING AV STYRNING

Metoden för styrning av varje aspekt utvärderas som en del av SSABs rutin för hållbarhetsstyrning och vi förbättrar våra policyer, riktlinjer och rutiner för att garantera att vi har uppnått våra mål och kontinuerligt förbättrar SSABs prestationer inom hållbarhetsfrågor.

INTRESSENTENGAGEMANG (G4-24-27)

SSAB har många olika intressenter och de är viktiga för arbetet med att definiera företagets prioritering av hållbarhetsfrågor. De viktiga intressenterna är de som påverkas av SSABs verksamhet och aktiviteter, och som på liknande sätt påverkar SSAB.

Följande grupper anses vara de viktigaste intressentgrupperna:

- Befintliga och potentiella kunder
- Befintliga och potentiella medarbetare
- Aktieägare, investerare och finansiärer
- Leverantörer
- Lokala samhällen i närheten av våra produktionsanläggningar
- Myndigheter och organisationer

Andra intressenter som vi samverkar aktivt med omfattar media, tillsynsmyndigheter, olika forskningsorgan och partnerorganisationer, forskningsinstitut, universitet och yrkesskolor.

KONTINUERLIG DIALOG MED INTRESSENTER

SSAB har som mål att ha en regelbunden, ärlig och öppen interaktion med sina intressenter. SSAB upprätthåller och utvecklar relationer till intressenterna på ett aktivt sätt och använder information från intressenterna för att utveckla sin verksamhet, sina produkter och tjänster. En öppen och kontinuerlig dialog ökar tilltron på SSABs förmåga att hantera risker och utnyttja möjligheter, vilket samtidigt förbättrar företagets utveckling. Ett mål med dialogen är även att informera om SSABs ansträngningar och åtgärder på hållbarhetsområdet. Samtidigt är god kommunikation lika viktig ur intressenternas synvinkel – att SSAB kan bidra till leverantörers, kunders och investerares hållbarhetsrelaterade utvärderingar såväl som till olika hållbarhetsbedömningar.

SSAB har ett nära samarbete med sina kunder med avseende på utveckling av tillämpningar och teknisk support. SSAB deltar aktivt i mässor och seminarier och bjuder in kunder till bruksbesök och varje år till Swedish Steel Prize, en tävling som grundades av SSAB år 1999 för att inspirera och sprida kunskap om höghållfasta stål och hur det kan användas för att utveckla starkare, lättare och mer hållbara produkter.

Det är viktigt för SSAB att ha engagerade, kompetenta och motiverade medarbetare som skapar en högpresterande organisation. De årliga resultat- och planeringssamtalen mellan medarbetare och chefer är ett viktigt element i uppföljningen av resultat och för att ge ömsesidig feedback och upprätta mål för prestationer och personlig utveckling. SSAB genomför även regelbundna medarbetarundersökningar för att mäta hur nöjda och engagerade medarbetarna är. Undersökningen ger alla en möjlighet att delta i diskussionen och lämna feedback.

SSAB engagerar sina investerare och analytiker i en dialog för att säkerställa att finansmarknaderna har korrekt och tillräcklig information för att bedöma SSABs värde. Dialogen omfattar årliga bolagsstämmor, ekonomiska rapporter, resultatkonferenser och webbsändningar, information på företagets webbplats, pressmeddelanden, möten med investerare och analytiker, seminarier, och besök på anläggningarna. Vid möten med investerare och analytiker diskuteras även hållbarhetsrelaterade frågor, t.ex. SSABs hållbarhetsstrategi och -styrning, säkerhet, klimatförändringen och energiförsörjning.

SSABs arbete på hållbarhetsområdet omfattar hela värdekedjan och via regelbundna möten med leverantörer och uppdragstagare och via leverantörsrevisioner upprätthåller SSAB en dialog med viktiga leverantörer om frågor avseende bland annat avtal, socialt- och miljömässigt ansvar, kvalitet samt noggrannhet vid leveranser.

SSAB är aktivt engagerat i de lokala samhällen där företaget är verksamt och är oftast ortens största arbetsgivare och har stor regional betydelse. SSABs sätt att arbeta med de lokala samhällena har definierats på anläggningsnivå. Utöver den egna personalen står SSAB på lokal nivå i kontakt med politiker, tillsynsmyndigheter, medier och allmänheten, dvs. de som bor nära produktionsanläggningarna. SSAB har som mål att främja hållbar utveckling inom de lokala samhällena, deltar i lokala initiativ och sponsrar vissa lokala aktiviteter. På många orter har SSAB ett nära samarbete, och arrangerar evenemang, med de lokala universiteten och skolorna för att garantera tillgång till framtida medarbetare.

SSAB är involverat i många forskningsprojekt för att driva teknisk utveckling och samarbetar med branschorganisationer inom många ämnen, till exempel utsläppsrätter. Dessutom hanterar vi förhandlingar om tillståndsfrågor som rör miljörapportering.

G4-16 Medlemskap i organisationer

I denna tabell finns en förteckning över SSABs viktigaste medlemskap, enligt land eller område.

LAND ELLER OMRÅDE	ORGANISATIONER
Globalt	worldsteel
Europa	Eurofer, Euroslag, European Coil Coating Association ECCA, Eurometal, European Convention for Constructional Steelwork ECCS
Nordamerika	American Iron and Steel institute AISI
Sverige	Jernkontoret**,** Svenskt Näringsliv, SKGS (Skogen, Kemin, Gruvorna, Stålet), Stål- och Metallföreningen, Stålbyggnadsinstitutet, Föreningen Mineralteknisk Forskning, CBI Betonginstitutet
Finland	Metallinjalostajat ry, Finlands Näringsliv EK, Suomen ElFi, Teräsrakenneyhdistys TRY, Rakennustuoteteollisuus RTT Teknologiateollisuus ry, Kolfakta ry
USA	National Association of Manufacturers NAM

HÅLLBARHETSUPPGIFTER

EKONOMISK PÅVERKAN

SSABs mål är branschledande lönsamhet. Måluppfyllelsen är beroende av företagets förmåga att vara bättre än sina konkurrenter på att tillgodose sina kunders behov, men även att uppfylla de förväntningar som andra intressenter har. Detta innefattar att bygga långsiktiga partnerskap med leverantörer, erbjuda de anställda en säker arbetsplats, konkurrenskraftig lönesättning och bra möjligheter till personlig utveckling, såväl som att bidra till välfärden i de lokalsamhällen där bolaget är verksamt. Långsiktig tillväxt, finansiell stabilitet och lönsamhet är en grund för att utveckla och framgångsrikt leverera med avseende på de andra aspekterna av hållbarhet – socialt och miljömässigt ansvar.

VÄSENTLIG ASPEKT: EKONOMISKA RESULTAT

G4-EC1 Skapat och fördelat direkt ekonomiskt värde

Det ekonomiska mervärdet som SSAB skapar sprids till olika intressenter inom samhället, såsom aktieägare, finansiärer, leverantörer, anställda, offentlig sektor (genom skatter) och samhällen genom lokala samhällsprojekt, sponsring och donationer. Företaget återinvesterar det utdelade ekonomiska värdet i strategiska och underhållsinvesteringar, FoU och andra investeringar för att utveckla företagets förmåga att skapa värde. Den intilliggande tabellen visar hur det direkta ekonomiska mervärdet som SSAB skapade fördelades till olika intressenter under 2015 (2014).

Affärsöversikt, Finansiella mål

MKR	INTRESSENT-GRUPP	2015	2014	BESKRIVNING
Genererat direkt ekonomiskt värde				
Intäkter	Kunder	57 608	48 701	Nettoförsäljning, övriga rörelseintäkter, finansiella intäkter, andelar i intresse-bolag och joint ventures resultat efter skatt
Fördelat ekonomiskt värde				
Betalningar till leverantörer av råmaterial, varor och tjänster	Leverantörer	44 292	37 857	Betalningar till leverantörer av råmaterial, varor och tjänster
Anställdas löner och förmåner	Anställda	8 404	6 266	Anställdas löner och förmåner (exkl. anställdas sociala avgifter)
Betalningar till finansiärer	Aktieägare och finansiärer	978	1 684	Utdelningar, räntebetalningar och finansiella kostnader
Betalningar till staten	Offentlig sektor/ samhället	1 396	1 467	Statlig inkomstskatt/brutto skatter (inkl. anställdas sociala avgifter)
Erhållet ekonomiskt värde		2 538	1 427	Beräknas som “Genererat direkt ekonomiskt värde” minus “Fördelat ekonomiskt värde”

SSAB kan för närvarande inte rapportera på hela koncernens investeringar till samhället (donationer).

MILJÖPÅVERKAN

Stålproduktion är resurskrävande och genererar koldioxidutsläpp. Den mest betydande miljöpåverkan uppstår vid SSABs produktionsanläggningar i Luleå, Borlänge, Oxelösund, Brahestad, Tavastehus, Mobile och Montpelier. Påverkan på närmiljön omkring SSABs produktionsanläggningar har dock minskat betydligt med tiden. SSAB har åtagit sig att arbeta med ständiga förbättringar som syftar till att minimera negativ miljöpåverkan från företagets verksamhet.

MILJÖMÅL

SSABs hållbarhetsstrategi innehåller mätbara miljömål som rör CO_2-utsläpp, energi och avfallsminskning som skall uppnås till utgången av 2019.

MÅL FÖR SLUTET AV 2019	RESULTAT FÖR 2015
En bestående minskning av CO_2-utsläpp om 200 000 ton	Under 2015 uppnådde SSAB cirka 40 000 ton eller 20 % av målet. De viktigaste åtgärderna för minskade CO_2-utsläpp var: • Övergången från tung eldningsolja till flytande naturgas (Liquefied Natural Gas, LNG) i Borlänge som nådde sin fulla potential till utsläppsminskning från 2015 • Minskad fackling av konvertergas i Luleå till följd av förbättrad styrning och planering. CO_2-utsläppen minskas som ett resultat av lägre oljeförbrukning vid kraftverket i Luleå när man får mer processgas (LD-gas) från SSAB som bränsle
En bestående minskning av inköpt energi om 300 GWh (elkraft och bränslen)	Under 2015 uppnådde SSAB cirka 60 GWh (220 TJ) eller 20 % av målet. De viktigaste åtgärderna för energibesparing var: • Tillämpning av principen om ständig förbättring i utvecklingen av energieffektiviteten vid produktionsanläggningarna • Optimering av mediasystem för tryckluft och hydraulik, såväl som optimering av styrsystem för ugnar är exempel på förbättringsaktiviteter vid flera anläggningar inom SSAB • Naturgas, i form av flytande naturgas (LNG) ersatte olja som bränsle i en av omvärmningsugnarna i varmvalsverket i Borlänge. Övergången från olja till naturgas slutfördes i december 2014 och de huvudsakliga besparingarna uppstod från 2015 • Konsolideringen av produktionen av färgbelagda produkter från fyra till tre linjer ökar energieffektiviteten inom det nordiska produktionssystemet som helhet
En bestående förbättring om 30 000 ton i nyttjandet av restprodukter	Under 2015 uppnådde SSAB cirka 6 000 ton eller 20 % av målet. De viktigaste åtgärderna för ökad användning av restprodukter var: • Slam från stålverket i Luleå briketteras och används som råvara i stället för att skickas till deponi. En ny metod för att torka slammet utvecklades under 2014. Denna metod innebär att man tar slammet och sprider det på ett stort fält för att torka i solen. Försöken att framställa briketter från det torkade materialet visade sig vara mycket framgångsrika under 2014 och under 2015 har användningen av dessa briketter ökat ytterligare • Användning av skänkslagg i masugnarna inleddes i både Luleå och Brahestad och ökad användning planeras för de kommande åren

Basåret för uppföljning av målen som presenteras ovan är 2014.

År 2015 var SSABs direkta koldioxidutsläpp (CO_2) 9 606 (9 608) kton. De direkta utsläppen från produktionen i Norden var 8 981 (8 910) kton, vilket var 0,8 % mer än 2014. De huvudsakliga orsakerna var relaterade till masugnarnas driftsituation, så som produktionsuppehåll och uppstart i Luleå och Oxelösund, vilket hade en negativ inverkan på utsläppen under året. Ökningen av de totala CO_2-utsläppen är dock tillfällig och kommer inte att påverka resultatet av de varaktiga förbättringsåtgärderna som vidtagits för att uppnå målet att minska CO_2.

MILJÖPOLICY OCH HANTERING

SSAB säkerställer kontinuerlig utveckling genom övervakning av miljöprestanda i jämförelse med miljömål och miljöledningssystemet. SSABs miljöarbete är baserat på koncernens miljöpolicy och de internationella standarderna för miljö- och energiledningssystem, ISO 14001 och för några anläggningar ISO 50001.

SSABs miljöpolicy uppdaterades under 2015 och inkluderar följande punkter:

- SSAB främjar en hållbar utveckling och arbetar med ständiga förbättringar
- SSAB strävar efter att hållbarhetsarbetet ska utgöra en naturlig del i den egna verksamheten och att miljöriskerna utvärderas
- SSABs produkter och höghållfasta stål utgör ett hållbart materialval med positiva miljövärden för våra kunders produkter och konstruktionslösningar. Vid användning av höghållfasta stål kan våra kunder minska sin stålanvändning. Kundernas produkter kan då göras starkare, lättare och mer hållbara vilket medför att energianvändningen och miljöpåverkan kan minskas över hela dess livscykel
- SSABs anställda arbetar på ett systematiskt, målstyrt och förebyggande sätt för att minska miljöpåverkan och däribland förebygga föroreningar och minimera uppkomsten av avfall
- SSAB har åtagit sig att samverka med både interna och externa intressenter och beakta deras intressen
- SSABs verksamhet omfattas av regelbundna miljörevisioner. Företaget fastställer och omprövar regelbundet övergripande och detaljerade miljömål och miljörapportering sker löpande till ledningen
- SSAB har infört och upprätthåller miljöledningssystem som omfattar policy, rutiner och arbetssätt för alla delar inom verksamheten i syfte att möta eller överträffa lagar och andra krav. Verksamheten är certifierad enligt ISO 14001 där detta är tillämpbart

År 2015 hade samtliga SSABs produktionsanläggningar tredjepartscertifiering enligt ISO 14001. Divisioner, dotterbolag och anläggningar är ansvariga för att omsätta miljöskyddsarbetet i praktiken. Varje produktionsanläggning har en miljögrupp eller en chef som ansvarar för att övervaka efterlevnaden av lagstiftningen och hantering av tillståndsärenden. Samtliga medarbetare inom SSAB har ett ansvar att följa miljöpolicyn och att integrera miljöaspekter i sitt dagliga arbete.

Arbete med energieffektivisering främjas systematiskt på produktionsanläggningarna, antingen inom ramen för ISO 14001 eller via ett certifierat energiledningssystem enligt ISO 50001. Interna och externa revisioner på anläggningarna säkerställer att det dagliga arbetet överensstämmer med uppsatta mål. Regelbundna genomgångar som utförs av ledningen driver också på miljöarbetet.

HANTERING AV MILJÖRISKER

Miljörisker är inkluderade i företagets riskhanteringsprocess. Riskhantering stöder företagets strategi och säkerställer kontinuitet i verksamheten. Utsläpp vid normala driftsförhållanden är kontrollerade och omfattas av miljötillståndsgränser. Regelbundna riskanalyser täcker möjliga utsläpp i händelse av driftstörning eller olycka. Resultaten av dessa analyser ligger till grund för förebyggande insatser och korrigerande åtgärder på olika nivåer, både i bolagsstyrning och i arbetssätt på lokala anläggningar.

MILJÖTILLSTÅND OCH LAGSTIFTNING

SSABs verksamhet omfattas av miljötillstånd som innehåller ett stort antal miljövillkor med styrning av olika parametrar som produktionsnivåer, utsläpp till luft, utsläpp till vatten och avfallshantering. Alla produktionsanläggningar uppfyller relevanta lokala och nationella miljökrav och koncernen innehar obligatoriska försäkringar för miljöskador samt ansvarsförsäkring som täcker skador på tredje parter. SSAB dokumenterar alla miljöskador och bristande efterlevnad av miljövillkor och kungör dem offentligt till aktuell tillsynsmyndighet.

MILJÖLAGSTIFTNING

SSAB arbetar globalt och omfattas av många internationella avtal och särskilt regleringar inom EU och USA. SSAB följer miljö-, klimat- och energilagstiftningen och förbereder sig proaktivt för framtida förändringar. I Sverige, Finland och USA finns de verksamheter som har den mest betydande miljöpåverkan. Nedan visas de mest relevanta frågorna gällande miljölagstiftningen från SSABs perspektiv.

Klimatpolitik och lagstiftning

PARIS COP 21 OCH KLIMATFÖRHANDLINGARNA

SSAB välkomnar det globala klimatavtalet, som tecknades i Paris i december. Förenta Staternas (FN:s) klimatförhandlingar är viktiga för att definiera den framtida klimatpolitiken. Konferensen i Paris utgör en startpunkt för nästan alla länder inom FN att göra åtaganden om utsläppsminskningar för att begränsa den globala uppvärmningen till 2 °C och med sikte på 1,5 °C. Bidragen väntas nu ge en ökning av den globala temperaturen med 2,7 °C, vilket betyder att ytterligare åtgärder behövs. Eftersom de nationella bidragen ännu inte är jämförbara med varandra medför inte avtalet jämlika konkurrensvillkor och därmed inte heller ett skydd för den mest effektiva stålindustrin.

Till exempel har Kina åtagit sig att frikoppla utsläppsökningarna från deras tillväxt av bruttonationalprodukten, medan Europa har gått med på en minskning med minst 40 % jämfört med utsläppsnivåerna 1990. Ju mer harmoniserade de nationella åtagandena är, desto mer kan konkurrenskraften för olika företag beaktas och då minskar risken för så kallat koldioxidläckage. För en effektiv begränsning av de globala utsläppen krävs marknadsmekanismer och att utsläppen av koldioxid kan prissättas. Den europeiska stålindustrin, som är under kraftig global konkurrens, framhåller fortsatt behovet av jämlika konkurrensvillkor såväl som behovet av internationella skyldigheter avseende mätning, rapportering och verifiering.

EU:S KLIMATMÅL 2030

Vid det Europeiska rådets toppmöte i oktober 2014 fastställdes nya och mer ambitiösa mål för utsläpp av växthusgaser, förnybar energi och energieffektivitet för 2030. För att nå EU:s mål om en minskning av koldioxidutsläppen med minst 40 % behöver de sektorer som omfattas av handeln med utsläppsrätter minska sina utsläpp med 43 % jämfört med 2005 års nivåer. Oavsett vad som händer i Paris är den Europeiska Unionen fast besluten om att man ska minska sina utsläpp markant och höga kostnader förväntas även för de som presterar bäst. Europeiska kommissionen lade fram sitt förslag till det nya utsläppshandelsdirektivet under sommaren 2015 och nu förhandlar parlamentet och medlemsstaterna om hur man ska skydda sektorer med risk för koldioxidläckage såsom stålindustrin.

Vid det Europeiska rådets toppmöte nåddes även en överenskommelse om att de mest effektiva verksamhetsutövarna, som utsätts för internationell konkurrens, inte bör bli föremål för en direkt eller indirekt kostnadsmässig nackdel till följd av EU:s klimatpolitik. För SSAB och för alla andra stålproducenter i Europa är det väldigt viktigt att den Europeiska kommissionens förslag till ett nytt direktiv för EU:s utsläppshandelssystem 2021–2030 skapar rättvisa konkurrensvillkor för våra effektiva anläggningar i förhållande till våra konkurrenter utanför EU.

INNEVARANDE HANDELSPERIOD FÖR EU:S UTSLÄPPSHANDELSSYSTEM (EU ETS)

Tilldelningen av gratis utsläppsrätter för koldioxid för innevarande handelsperiod påverkas inte av EU:s nya klimatmål för 2030. SSAB anser dock att företagets tilldelning av utsläppsrätter för koldioxid varit för lågt både i Sverige och Finland för handelsperioden 2013-2020. Därför har SSAB överklagat det aktuella beslutet om gratis tilldelning till mark- och miljödomstolen i Sverige och till högsta förvaltningsdomstolen i Finland. Båda domstolarna har begärt ett förhandsavgörande från EU-domstolen. SSAB ska förmodligen höras i EU-domstolen under det första halvåret 2016 avseende den finska delen i detta ärende.

USA:S KLIMATHANDLINGSPLAN

I augusti 2015, godkände den amerikanska miljöskyddsmyndigheten (EPA) nya normer i syfte att minska koldioxidutsläppen från befintliga kraftverk. Dessa normer är kända som ”Clean Power Plan” och har utvecklats inom ramen för ”Clean Air Act”. Den amerikanska miljöskyddsmyndigheten uppskattar att Clean Power Plan kommer att medföra en minskning av koldioxidutsläppen till 2030 med 32 % från elkraftsektorn i USA jämfört med 2005 års nivåer. Clean Power Plan sätter olika reduktionsmål för respektive stat. Varje stat ska lämna in en plan, enskilt eller gemensamt med andra stater, alternativt begära en förlängning, senast i september 2016. Branschorganisationer och 24 delstater har redan överklagat Clean Power Plan och republikanska kongressledamöter har lämnat flera propositioner med lagförslag till kongressen för att upphäva eller fördröja dessa bestämmelser.

Miljöskyddslagstiftningen

EU CIRKULÄR EKONOMI

Stålindustrin välkomnar EU:s paket för cirkulär ekonomi, som gavs ut i december 2015. Paketet anger mål, verktyg och metoder som bör användas för att stålprodukter ska kunna produceras, användas, återanvändas och återvinnas i ett ständigt kretslopp. Stål är återvinningsbart till 100 %. Paketet innehåller nya åtgärder, som uppmuntrar användning av hållbara, resurssnåla och återvinningsbara produkter i medlemsstaterna. Det borde också öka marknaden för höghållfasta stål och slitstål som produceras av SSAB.

EU-DIREKTIV OM INDUSTRIUTSLÄPP

SSABs verksamhet omfattas av miljötillstånd med ett antal miljövillkor som styr olika parametrar, bland annat avseende produktionsnivåer, utsläpp till luft, utsläpp till vatten samt avfallshantering. Flera av SSABs produktionsanläggningar bedriver verksamhet som kräver miljötillstånd. SSABs nordiska produktionsanläggningar omfattas av det europeiska industriutsläppsdirektivet (IED) och förberedelser för att uppfylla dessa krav pågår främst i Luleå, Oxelösund och Brahestad.

Utöver det europeiska industriutsläppsdirektivet ska referensdokumenten om bästa tillgängliga teknik (BAT) följas. För järn- och ståltillverkning uppdaterades detta dokument 2012. Revideringen av dokumentet för stora förbränningsanläggningar ska slutföras 2016/2017. För andra referensdokument som kan relateras till stålindustrin har revideringar bland annat inletts för ytbehandling med organiska lösningsmedel och bearbetning av järnmetaller.

SVAVELDIREKTIVET

Övervakningsområden för svavelutsläpp (SECA) för sjöfarten i Östersjön, Nordsjön, Engelska kanalen och den amerikanska atlantkusten medför krav att svavelhalten i fartygsbränsle inte får överstiga 0,1 %. Det ändrade svaveldirektivet trädde i kraft den 1 januari 2015. Svaveldirektivet är en viktig åtgärd för att nå en hållbar miljö men det medför ökade kostnader för SSAB på grund av vår lokalisering inom SECA-området. SSAB strävar därför efter att minimera de ekonomiska konsekvenserna av direktivet genom att optimera färdvägar och transportsätt, upprätthålla en hög transporteffektivitet, minimera körning med tom last, förbättra beläggningsgraden samt styrning av underleverantörer och förändringar i avtal, som till exempel klausuler om bränsle- respektive bunkereffektivitet.

REACH

EU:s kemikalieförordning, REACH, syftar till att förbättra skyddet av människors hälsa och miljön mot risker med kemikalier samt att öka konkurrenskraften hos EU:s kemikalieindustri. SSAB är en tillverkare, importör och användare av ämnen och varor som omfattas av REACH. Vi ger information i leverantörskedjan om registrering av substanser och eventuellt farliga ämnen. SSAB använder ett datasystem för säkerhetsdatablad för att förbättra hanteringen av aktuell information om kemikalieanvändningen. Dessutom kommunicerar SSAB med berörda parter när eventuella krav gällande REACH och SSABs produkter ändras. SSAB arbetar tillsammans med leverantörskedjan för att så snabbt som möjligt byta till säkrare alternativ för ämnen som regleras av REACH. REACH-relaterade frågor kan skickas till reach@ssab.com.

NATIONELLA LUFTKVALITETSNORMER (NAAQS) – USA

I oktober 2015 utfärdade den amerikanska miljöskyddsmyndigheten (EPA) sina slutliga bestämmelser för revideringen av de nationella luftkvalitetsnormerna (NAAQS). De anger en luftkvalitetsnorm för ozon på 70 miljarddelar (ppb) i medelvärde över 8 timmar samt att perioden för övervakning över året utökas. Inhemska producenter är oroade över att vissa platser i USA kan bryta mot luftkvalitetsnormerna för ozon på grund av bakgrundsnivåerna. De förespråkar därför att den nuvarande nivån på 75 ppb ska behållas. Arbete pågår i kongressens båda kammare för att genom lagstiftning förbjuda EPA att införa de nya reglerna tills dess att 85 % av länen, som nu inte uppnår denna regel, uppnår en nivå som överensstämmer med den befintliga normen.

WATERS OF THE US (WOTUS)

I maj 2015, tillkännagav den amerikanska miljöskyddsmyndigheten (EPA) och US Army Corps of Engineers (Corps) sina slutliga bestämmelser för att definiera de vatten i USA som omfattas av federal lagstiftning inom ”Clean Water Act” (CWA). Det är ett försök från myndigheternas sida att skapa klarhet kring definitionen av dessa vatten till följd av högsta domstolens beslut i frågan under 2001 och 2006. I stället för att verka för effektiva och verksamma regelverk för landets farbara vattendrag, innebär de slutliga bestämmelserna att inflytandet från EPA och Corps ska utökas. Det utökade inflytandet kan resultera i ökade behov av tillstånd och därmed potentiella rättsprocesser, som kan påverka vår verksamhet negativt. Förseningar i tillståndsprocessen kan medföra förlorade möjligheter att skapa ekonomisk tillväxt och arbetstillfällen. Bestämmelserna är föremål för flera stämningsansökningar över hela landet, från både delstater och branschorganisationer.

Energi- och elmarknadslagstiftning

EU:S ENERGIUNION

EU-kommissionen lanserade i juli 2015 sitt paket för en energiunion. Paketet består bland annat av vägledande information och samråd för utformning av elmarknaden. Meningen är att skapa en väl fungerande elmarknad med starkare prissignalstyrning. SSAB anser att ”energy only market model” är den bästa vägen för att säkerställa en väl fungerande elmarknad. På en ”energy only market” återspeglas en bristande överförings- eller produktionskapacitet i priserna och genom mer korrekta prissignaler bör det skapas möjligheter att verka mer aktivt på elmarknaden.

ENERGIEFFEKTIVISERINGSDIREKTIVET

Vid det Europeiska rådets toppmöte i oktober 2014 sattes ett mål att öka energieffektiviteten med minst 27 % fram till 2030, baserat på 2005 års nivåer. För att EU ska nå detta mål måste industrin möta de krav som implementeras i lagstiftningen på nationell nivå. SSAB genomför regelbundet energirevisioner på produktionsanläggningarna och arbetar systematiskt med att kontinuerligt identifiera energibesparingar, vilket ligger i linje med det europeiska energieffektiviseringsdirektivet. Revidering av direktiv om energieffektivitet beräknas ske under andra halvåret 2016.

MILJÖASPEKTER OCH OMFATTNING AV DATA

SSABs mest väsentliga miljöaspekter har definierats i en process för väsentlighetsanalys som genomfördes i slutet av 2014 och de är: material, energi, utsläpp till luft och avfall. I tillägg till dessa är även vattenanvändningen inkluderad som en rapporterad aspekt på grund av dess ökande betydelse som miljöaspekt även i stålindustrin. Miljödatans omfattning beskrivs på sidan 2 i denna rapport.

VÄSENTLIG ASPEKT: MATERIAL

G4-EN1 Använda material efter vikt

Stålproduktion kräver stora mängder råvaror. Viktiga råvaror som behövs vid ståltillverkning är järnmalm, kol, kalksten, olika legeringar och återvunnet stål. Järnmalm och kol är de huvudsakliga råvarorna för SSABs stålproduktion i Sverige och Finland. Metallskrot är det viktigaste råmaterialet för SSABs stålproduktion i USA. Under 2015 uppgick den totala mängden råvaror som användes inom SSAB till 14,7 (15,3) miljoner ton.

EN1 - Materialanvändning (kton)	2015	2014	2013	2012	2011
Järnmalmspellets	7 016	6 991	6 717	6 663	6 799
Reduktionsmedel[1)]	2 438	2 415	2 315	2 271	2 416
Skrot (externt + internt)	3 565	4 171	3 936	3 639	4 024
Återvunnet material	838	916	877	705	460
Slaggbildare[2)]	643	679	601	596	728
Legeringar	103	108	100	99	102
Metall- och färgbeläggningar	48	47	56	48	46
Icke förnybara material, totalt	14 651	15 328	14 602	14 020	14 575

[1)]Koks, kol och andra reduktionsmedel såsom olja
[2)]Kalksten, bränd kalk, dolomit, karbid, etc.

G4-EN2 Procentandel av använt material som är återvunnet insatsmaterial

SSAB främjar användningen av egna restprodukter som insatsmaterial i sin produktion. Järn- och stålproduktion ger upphov till en rad olika restprodukter. Återcirkulerat järnhaltigt material som återförs till ståltillverkningen minskar behovet av nya råvaror. Detta minskar i sin tur CO_2-utsläpp och uppkomsten av avfall. Material som inte kan återanvändas internt kan vidareförädlas till biprodukter och säljas externt och minska CO_2-utsläppen genom att ersätta naturresurser i andra branscher.

Under 2015 användes 3,6 (3,3) miljoner ton restprodukter från den malmbaserade stålproduktionen, internt eller externt. Detta är cirka 92 (84) % av alla restprodukter som producerades i den malmbaserade produktionen. År 2015 såldes 1,4 (1,2) miljoner ton biprodukter externt.

Så här används restprodukterna:

- Restprodukter som innehåller järn återförs till masugnarna eller stålverken för att ersätta järnmalm
- Stålslagg används i masugnarna för att ersätta kalksten
- Masugnsslagg används i cementindustrin för att ersätta kalksten
- Slagg säljs till vägbyggen för att reducera användningen av jungfrulig ballast
- Vissa sorters slagg används som jordförbättringsmedel inom jordbruket
- Bensen, svavel och stenkolstjära används inom kemisk industri som råvaror

ÅTGÄRDER SOM VIDTAGITS UNDER 2015 FÖR ATT ÖKA ANVÄNDNINGEN AV RESTPRODUKTER

SSAB har satt som mål att öka användningen av restprodukter genom att förbättra den interna återanvändningen av material och extern försäljning av biprodukter. Målet är att nå en bestående förbättring gällande användning av restprodukter med 30 000 ton, genom att minska mängden material som skickas till deponi till utgången av 2019, jämfört med basåret 2014. Under 2015 uppnådde SSAB cirka 6 000 ton eller 20 % av målet.

De viktigaste åtgärderna för ökad användning av restprodukter var:

- Slam från stålverket i Luleå briketteras och används som råvara i stället för att skickas till deponi. En ny metod för att torka slammet utvecklades under 2014. Denna metod innebär att man tar slammet och sprider det på ett stort fält för att torka i solen. Försöken att framställa briketter från det torkade materialet visade sig vara mycket framgångsrika under 2014 och under 2015 har användningen av dessa briketter ökat ytterligare
- Användning av skänkslagg i masugnarna inleddes i både Luleå och Brahestad och ökad användning planeras för de kommande åren

SKROT ANVÄNT I STÅLPRODUKTION

Återvunnet stål har stor betydelse för att minska miljöpåverkan för en produkts livscykel. Det ersätter en del av järnmalmen som råvara i järn- och ståltillverkning. År 2015 använde SSAB 2,6 (3,0) miljoner ton externt skrot och 1,0 (1,2) miljoner ton internt återvunnet skrot, vilket motsvarar ett medeltal på 43 % återvunnet stål som använts i hela SSABs stålproduktion. SSAB använder ungefär 20 % metallskrot i samband med ståltillverkningen i Norden och nästan 100 % i USA.

Restprodukter från stålproduktionen, inklusive avfall (kton)	2015	2014	2013	2012	2011
Restprodukter från malmbaserad stålproduktion					
Restprodukter, totalt	3 875	3 913	3 726	3 616	3 443
Restprodukter som använts internt eller externt	3 568	3 277	3 158	3 086	3 035
Restprodukter från skrotbaserat stålproduktion					
Restprodukter, totalt	708	760	724	728	607
Restprodukter som använts internt eller externt	646	667	663	649	539

VÄSENTLIG ASPEKT: AVFALL

SSAB fokuserar kontinuerligt på att minska den mängd material som skickas till deponi.

Nyckeln till att minska avfallet är att förädla restprodukter från ståltillverkningsprocesserna till råvaror som kan återanvändas samt utveckla nya biprodukter som kan säljas utanför SSAB.

Det finns restprodukter från produktionsprocesserna som för närvarande inte har något miljömässigt eller ekonomiskt försvarbart tillämpningsområde och som behöver avlägsnas från tillverkningscykeln av miljömässiga skäl. På SSAB omfattar den här typen av avfall t.ex. rökgasslam som inte kan nyttjas på grund av sina fysiska och kemiska egenskaper.

Hanteringen och övervakningen av bolagets deponianläggningar är strikt reglerade av lagar och andra myndighetskrav. Det deponerade avfallet ska hanteras på ett sådant sätt att även dessa resurser skulle kunna utnyttjas i framtiden.

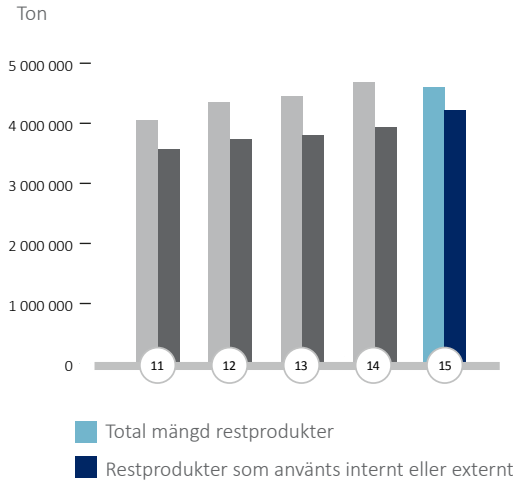
SSAB Americas äger inte och har ingen egen utrustning för avfallshantering eller deponier. De använder endast statligt godkända deponier. Material testas och klassificeras som avfall innan det sänds till en deponi. Testningen utförs av tredje part som är specialiserad för ändamålet.

EN23 – Totala avfallsmängder

Avfall som kommer från SSABs verksamhet och som antingen måste skickas till deponi eller till externa mottagare hanteras i enlighet med gällande föreskrifter. De mottagare som anlitas är godkända och har erforderliga tillstånd. SSABs större produktionsanläggningar samarbetar med entreprenörer som styr valet av mottagare för att säkerställa maximal effektivitet vid avlägsnande, både ur ett miljömässigt och ekonomiskt perspektiv. Detta innebär att mottagare kan variera över tid. Störst fokus ligger på farligt avfall, såsom oljigt avfall, inklusive spillolja, fett, slam och emulsioner, som ofta destrueras genom förbränning där energiåtervinning eftersträvas.

EN23 – Totala avfallsmängder per typ (kton)	2015	2014	2013	2012	2011
Industriavfall till deponi	319	397	415	423	314
Farligt avfall	48	52	50	52	56
Icke farligt avfall	266	220	200	235	113

Restprodukter från stålproduktion samt använd mängd[1)]



[1)] Skillnaden i total mängd restprodukter och den interna och externa användningen utgörs av deponering och lagerförändringar

VÄSENTLIG ASPEKT: ENERGI

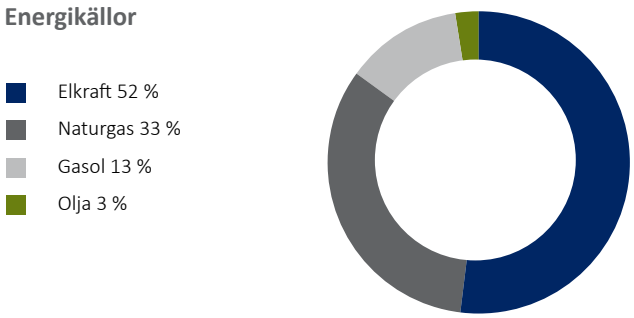
SSABs produktionsprocesser är energikrävande. Systematisk hantering av energieffektivitet och energiåtervinning vid alla anläggningar, såväl som elproduktion från processgaser vid stålverk, garanterar en effektiv användning av energi och minskade utsläpp. SSAB har anslutit sig till olika officiella energisparprogram såsom Motivas avtal om energieffektivitet i Finland.

ENERGIKÄLLOR SOM SSAB ANVÄNDER

De huvudsakliga bränslen som används vid SSABs produktionsanläggningar är processgaser, naturgas, gasol och för närvarande även tung eldningsolja. Processgaser från SSABs koksverk och masugnar används i första hand för att ersätta externa bränslen i ugnar och i andra hand för att producera elektricitet i kraftverk. Naturgas, gasol och olja används för uppvärmning av ugnar.

För att kompensera användning av fossila bränslen är SSABs mål att en betydande del av den elkraft som köps in från externa leverantörer ska komma från förnybara energikällor. Därför har SSAB köpt ”ursprungsgarantier” (guarantees of origin, GoO) för förnybar el kopplat till andelen elkraft som bolaget köper in externt i de nordiska länderna. En GoO innebär att minst 50 % av den elkraft SSAB köper på den nordiska elmarknaden kommer från förnybar el (minst 30 % kommer från vattenkraft och minst 20 % från vindkraft).

SSAB är beroende av en jämn tillförsel av el till konkurrenskraftiga priser under hela året och det är orsaken till att SSAB anser att kärnkraft behövs på den nordiska elmarknaden. Det är med detta perspektiv i åtanke som SSAB har ett treprocentigt aktieinnehav i Fennovoima-projektet som planerar att bygga ett kärnkraftverk i norra Finland.



ENERGIÅTERVINNING VID STÅLVERK

Processgaser som masugnsgas, koksverksgas och konvertergas genereras under järn- och ståltillverkningen. Även ånga och varmvatten produceras. Dessa energiflöden kan återvinnas för att generera el och värme, vilket sparar fossila bränsleresurser. Dessutom återvinns värmen i rökgaserna och används för att producera ånga och värme. Återvunnen värme har använts för att producera fjärrvärme i Luleå, Brahestad och Oxelösund sedan 1980-talet. Detta uppfyller cirka 90 % av det lokala fjärrvärmebehovet.

De energirika gaser som inte kan användas i stålproduktionen används bland annat i lokala kraftverk för att förse SSAB med cirka 43 (40) % av elbehovet för stålproduktion i Sverige och Finland.

G4-EN3 Energianvändning inom organisationen

Under 2015 var SSABs totala energianvändning relaterat till elkraft, inköpta bränslen och inköpt värme 8 384 (8 792) GWh. Elkraft står för 4 357 (4 503) GWh och bränslen 4 003 (4 265) GWh. Under 2015 producerades omkring 1 114 (1 033) GWh el från återvunnen energi. Under 2015 levererade SSAB 1 006 (1 081) GWh till fjärrvärme.

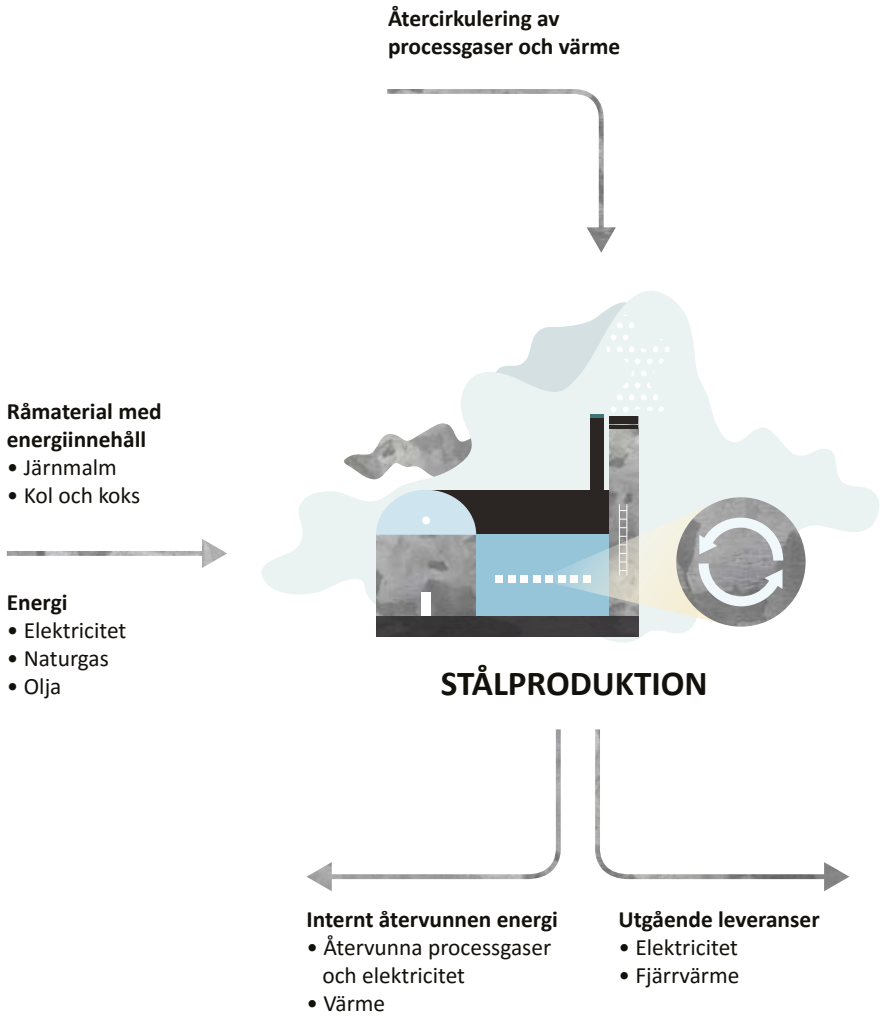
EN3 - Organisationens energianvändning (GWh/TJ)	2015	2014	2013	2012	2011
	GWh/TJ	GWh/TJ	GWh/TJ	GWh/TJ	GWh/TJ
Bränslen					
Naturgas	2 754/9 915	2 596/9 345	2 574/9 266	2 349/8 455	2 520/9 071
Gasol	1 043/3 756	1 034/3 722	934/3 361	971/3 496	1 068/3 845
Olja	206/741	635/2 288	785/2 824	741/2 667	835/3 004
Icke förnybara bränslen	4 003/14 412	4 265/15 355	4 292/15 451	4 061/14 618	4 422/15 921
Elkraft, värme och ånga					
Inköpt elkraft[1)]	3 243/11 677	3 469/12 490	3 475/12 510	3 324/11 965	3 418/12 305
Inköpt värme	23/83	24/87	27/98	28/100	27/98
Elkraft som producerats från processgaser	1 114/4 010	1 033/3 720	974/3 506	1 030/3 709	1 109/3 991
Energianvändning, brutto	8 384/30 181	8 792/31 652	8 768/31 565	8 442/30 393	8 976/32 314
Såld elkraft och värme					
Såld värme	1 006/3 620	1 081/3 893	1 086/3 910	1 149/4 138	1 079/3 883
Total energianvändning, netto [2)]	7 378/26 560	7 711/27 759	7 682/27 655	7 293/26 255	7 898/28 431

[1)] Inklusive externa bolag inom industriområdet
[2)] Siffrorna inkluderar inte fordonsbränslen och inte heller de anställdas resor.

EN5 – Energiintensitet
SSABs energiintensitet under 2015 var 1 101 (1 086) kWh/ton råstål, när man inkluderar den totala energianvändningen (el och inköpta bränslen) från järn- och stålproduktionsorterna samt valsverken.

EN6 – Reducering av energianvändning
SSAB har satt energimål för att minska användningen av inköpt energi med 300 GWh till utgången av 2019. Energibesparingen motsvarar cirka 3,5 % av SSABs totala mängd av inköpt energi under 2014. Under 2015 uppnådde SSAB cirka 60 GWh (220 TJ) eller 20 % av målet.

De viktigaste åtgärderna för energibesparing var:
- Tillämpning av principen om ständig förbättring i utvecklingen av energieffektiviteten vid produktionsanläggningarna
- Optimering av mediasystem för tryckluft och hydraulik, såväl som optimering av styrsystem för ugnar är exempel på förbättringsaktiviteter vid flera anläggningar inom SSAB
- Naturgas, i form av flytande naturgas (LNG) ersatte olja som bränsle i en av omvärmningsugnarna i varmvalsverket i Borlänge. Övergången från olja till naturgas slutfördes i december 2014 och de huvudsakliga besparingarna uppstod från 2015.
- Konsolideringen av produktionen av färgbelagda produkter från fyra till tre linjer ökar energieffektiviteten inom det nordiska produktionssystemet som helhet



ASPEKT: VATTEN

Riklig tillgång till vatten är av avgörande betydelse för stålproduktion, särskilt vid härdning, där vatten används för direktkylning av varmvalsat stål. Det mesta av det vatten som används i SSABs produktionsprocesser recirkuleras i kylsystem. Stålproduktion eller anläggningar för vidarebearbetning är inte belägna i grundvattenområden. SSABs verksamheter ligger i områden där det för närvarande inte är brist på vatten och där vattenkällor inte påverkas i någon betydande utsträckning av SSABs vattenanvändning. Alla anläggningar är föremål för miljötillstånd och villkor för processavloppsvatten.

EN8 – Totalt vattenuttag

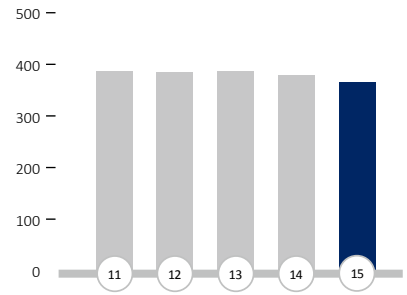
SSAB använder ytvatten vid alla sina produktionsanläggningar, detta inkluderar både saltvatten och sötvatten. Vatten används mest vid bearbetning, kylning och skrubbning av rökgaser vid stålverken och valsverken. Vatten behövs även för elproduktion och vid slaggranulering.

Under 2015 använde SSAB 365 (379) miljoner kubikmeter vatten. Av allt vatten som användes under året användes cirka 99 % för kylning. En stor del av det vatten som används i produktionen passerar vattenrening för att återanvändas och flera miljoner kubikmeter vatten som används i stålproduktionen återanvänds årligen.

EN8 – Total vattenanvändning per källa (miljon m³)	2015	2014	2013	2012	2011
Ytvatten (sötvatten)	160	179	180	173	184
Ytvatten (saltvatten)	204	199	205	210	201
Kommunalt vatten	1	1	1	2	2
Total vattenanvändning	365	379	386	385	387

Vattenanvändning

Miljoner m³



Utsläpp till vatten

Åtgärder vidtas vid alla SSABs anläggningar för att förebygga risken att förorena lokala vattenresurser och minska utsläppen till vatten. Processavloppsvatten som släpps till recipient består av suspenderade ämnen som innehåller kalcium-, magnesium- och kiselföreningar och kommer från stålverken och masugnarna. Oljehaltiga utsläpp härrör från valsningsprocesser. Det finns också en del kväve- och järnutsläpp till vatten. Följande tabell visar suspenderade ämnen och oljeutsläpp till recipient.

Utsläpp till vatten, ton	2015	2014	2013	2012	2011
Suspenderade ämnen	228	617	423	289	737
Mineralolja	9	12	18	14	17

VÄSENTLIG ASPEKT: UTSLÄPP

Produktionen av stål från järnmalm förbrukar mycket kol. Råvarorna som används vid produktionen är de huvudsakliga källorna till utsläpp av koldioxid (CO_2) tillsammans med CO_2-utsläppen som genereras från energianvändning. Utöver CO_2, finns det även andra utsläpp till luft som bildas under ståltillverkningen och efterföljande bearbetning (valsning, ytbeläggning, etc.).

Som ett resultat av kontinuerlig utveckling av processerna är SSABs masugnar i Sverige och Finland några av de mest effektiva i världen med avseende på minimering av CO_2-utsläpp från stålproduktion. SSABs användning av koks och kol som reduktionsmedel ligger nära teoretiskt minimum för en masugn. Det finns ingen tillgänglig teknik idag som kan ersätta kol som råvara för masugnsbaserad stålproduktion, vilket innebär att det behövs teknologiska genombrott för att uppnå betydande utsläppsminskningar.

CO_2-utsläppen från masugnsbaserad stålproduktion kan begränsas och minskas i viss utsträckning genom att förbättra effektiviteten i produktionsprocesserna. Framställningen av järn och stål ger upphov till en rad restprodukter. Att återcirkulera material i stålframställningsprocessen, såväl som att maximera användningen av återvunnet skrot som råvara, minskar CO_2-utsläpp och avfall. Material som inte kan återcirkuleras internt kan vidareförädlas till biprodukter och säljas externt vilket också minskar CO_2-utsläppen genom att naturresurser ersätts i andra branscher.

Utsläpp relaterade till energianvändning i produktionen kan reduceras genom att förbättra energieffektiviteten och på sikt även öka användningen av förnybara energikällor. Systematisk hantering av energieffektivitet och energiåtervinning, såväl som elproduktion från processgaser från järn- och stålproduktion, förbättrar energieffektiviteten och minskar utsläppen. Eftersom CO_2-utsläpp från energianvändning enbart står för en mindre del av SSABs totala CO_2-utsläpp, kommer dock den totala effekten av förbättrad energieffektivitet att ha en relativt liten inverkan på SSABs totala CO_2-utsläpp.

Vid SSAB Americas produktionsanläggningar, produceras stål i två elektriska ljusbågsugnar. Dessa CO_2-utsläpp är betydligt lägre än de som genereras i samband med malmbaserad stålproduktion eftersom mindre kol används i produktionsprocessen. Dessutom kommer en stor del av det kol som används i produktionen från återvunna kolrester. I skrotbaserad produktion, är förbättring av energi- och materialeffektivitet nyckeln till att minska utsläppen.

Branschomfattande samarbeten är viktiga för att identifiera nya tekniska lösningar som kan ge ytterligare minskning av effekterna av ståltillverkningsprocesser. I Norden samarbetar SSAB med Kungliga Tekniska högskolan (KTH) i Stockholm, Luleå tekniska universitet, Högskolan Dalarna, Swerea, Uleåborgs universitet, Aalto-universitet, Åbo Akademi och Statens tekniska forskningscentral i Finland. I SSAB Americas är American Iron and Steel Institute och Association for Iron and Steel Technology (de amerikanska branschföreningarna för stålproducenter) viktiga partner.

EN15 – Utsläpp av direkta växthusgaser (Direct greenhouse gas, GHG) (Scope 1)
Under 2015 uppgick SSABs direkta utsläpp av koldioxid (CO_2) till 9 606 (9 608) tusen ton.

Omkring 90 % av SSABs totala CO_2-utsläpp generas i malmbaserad stålproduktion i företagets anläggningar i Luleå, Oxelösund och Brahestad och 98 % av dessa CO_2-utsläpp är relaterade till metallurgiska processer, det vill säga till användning av koks och kol som reduktionsmedel. År 2015, var de direkta utsläppen från produktionen i Norden 8 981 (8 910) tusen ton, vilket var 0,8 % mer än 2014. De huvudsakliga orsakerna var relaterade till masugnarnas driftsituation, så som produktionsuppehåll och uppstart i Luleå och Oxelösund, vilket hade en negativ inverkan på utsläppen under året. De växthusgaser som produceras i Nordisk stålproduktion är inom ramen för EU:s utsläppshandelssystem.

Under 2015 var de direkta CO_2-utsläppen från den skrotbaserade stålproduktionen i USA 606 (681) tusen ton.

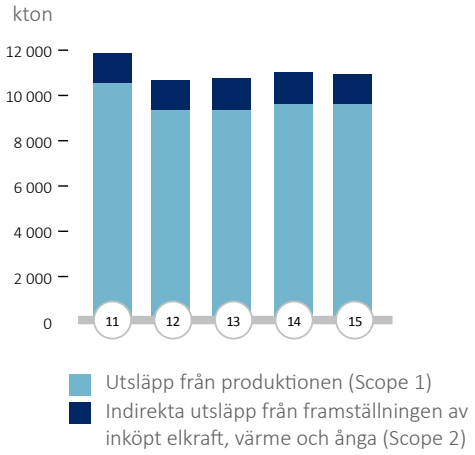
De direkta CO_2-utsläppen har beräknats i enlighet med instruktionerna i WBCSD GHG Protocol, tillsammans med ytterligare riktlinjer från EU och/eller nationella myndigheter.

EN16 – Indirekta utsläpp av växthusgaser från energi (Scope 2)
Indirekta GHG-utsläpp kommer från framställning av inköpt elkraft, värme och ånga. För el är indirekta CO_2-utsläpp beräknade med hjälp av genomsnittliga emissionsfaktorer för respektive elnät. Specifika emissionsfaktorer används för produktionen av inköpt värme och ånga. På grund av ursprungsgarantierna för förnybar energi relaterade till SSABs elförbrukning, är SSABs verkliga utsläppsfaktor för Scope 2 lägre än den genomsnittliga faktorn som används i Norden. Däremot har ursprungsgarantierna inte beaktats vilket innebär att de rapporterade utsläppen är baserade på den genomsnittliga emissionsfaktorn utan några ytterligare minskningar.

EN15, EN16 – Utsläpp av växthusgaser (kton) [1]	2015	2014	2013	2012	2011
Utsläpp från produktionen (Scope 1) [2]					
Malmbaserad stålproduktion i Norden	8 981	8 910	8 643	8 648	9 828
Skrotbaserad stålproduktion i USA	606	681	680	666	676
Övriga rapporterade anläggningar	18	17	17	20	21
Totalt	**9 606**	**9 608**	**9 340**	**9 334**	**10 525**
Indirekta utsläpp från framställningen av inköpt elkraft, värme och ånga (Scope 2)					
Malmbaserad stålproduktion i Norden	182	193	194	191	198
Skrotbaserad stålproduktion i USA	1 119	1 208	1 204	1 128	1 148
Övriga rapporterade anläggningar	17	18	18	18	19
Totalt	**1 318**	**1 419**	**1 417**	**1 337**	**1 364**

[1] Endast CO_2 är inkluderat i beräkningen.
[2] Framställning av el från processgaser är inkluderad i de direkta utsläppen (Scope 1)

Utsläpp av koldioxid



EN18 - Växthusgasintensitet (ton CO_2-utsläpp/ ton råstål	2015	2014	2013	2012	2011
Malmbaserad stålproduktion i Norden	1,7	1,6	1,7	1,7	1,8
Skrotbaserad stålproduktion i USA	0,8	0,7	0,8	0,8	0,8
Genomsnitt	**1,4**	**1,4**	**1,4**	**1,4**	**1,5**

EN19 – Minskning av utsläpp av växthusgaser

SSAB har satt ett mål att minska de direkta CO_2-utsläppen från sina anläggningar. Målet är att uppnå en bestående minskning på 200 000 ton CO_2 till utgången av 2019. Denna minskning av CO_2-utsläpp motsvarar cirka 2,1 % av SSABs totala CO_2-utsläpp under 2014.

Under 2015 uppnådde SSAB cirka 40 000 ton eller 20 % av målet.

CO_2-utsläppen kan minskas genom att återcirkulera skrot och restprodukter tillbaka in i stålproduktionen, optimera användningen av reduktionsmedel (koks och kol) vid järnframställning och genom att förbättra energieffektiviteten för bränslen (se även aspektspecifika DMA för utsläpp, energi samt avlopp och avfall).

De viktigaste åtgärderna för minskade CO_2-utsläpp var:

- Övergången från tung eldningsolja till LNG i Borlänge som nådde sin fulla potential till utsläppsminskning från 2015
- Minskad fackling av konvertergas i Luleå till följd av förbättrad styrning och planering. CO_2-utsläppen minskas som ett resultat av lägre oljeförbrukning vid kraftverket i Luleå, när man får mer processgas (LD-gas) från SSAB som bränsle

EN21 – Andra betydande utsläpp till luft

Utöver CO_2-utsläpp finns det även andra utsläpp till luft som bildas under stålframställningsprocessen. Andra betydande utsläpp till luft som härrör från SSABs verksamhet är utsläpp av stoft (PM), svaveloxider (SOx) och kväveoxider (NOx). SSAB övervakar utsläppen som härrör från sin verksamhet både vid produktionsanläggningarna och i dess omgivning för att säkerställa att gränsvärdena för utsläpp efterlevs och för att förbättra den lokala luftkvaliteten.

De förbränningsprocesser och de fina material som används i järn- och stålproduktionen ger upphov till stoftutsläpp till luft. År 2015 uppgick stoftutsläppen, exklusive diffusa utsläpp, till 962 (1 076) ton. Stoftutsläpp innehåller metaller, som har sitt ursprung främst från järnmalmspellets och kokskol såväl som från restprodukter och bearbetning av stålprodukter. SSAB arbetar kontinuerligt med att minska sina stoftutsläpp.

SSABs masugn i Luleå moderniserades helt år 2015. Förutom att ersätta kolteglet och kylplattorna, monterades ett nytt filterhus. Detta är positivt för miljön tack vare lägre utsläpp av stoft, mindre buller och en bättre arbetsmiljö. Även det gamla släcktornet vid koksverket ersattes, vilket innebär 50 % lägre stoftutsläpp till omgivningen, vilket motsvarar en minskning av de årliga utsläppen med cirka 20 ton.

I Brahestad har ett injektionssystem för pulveriserat kol ersatt ett tidigare system för injektion av tjockolja i masugnarna. Det kommer att medföra en mer kostnadseffektiv stålproduktion och lägre kostnader för råvaror. Pågående arbete med att byta stålkonvertrarna vid stålverket i Brahestad kommer att slutföras nästa år. Även uppförandet av den nya stoftfilterenheten för torrsläckningen i koksverket började år 2015. Stoftutsläpp som innehåller kalk har spridits i omgivningen från stålverket i Brahestad, främst under våren och sommaren 2015. Stoftet kommer från tömning av slagg. Det effektivaste sättet att minska dessa stoftutsläpp är att låta slaggen svalna innan den töms ut.

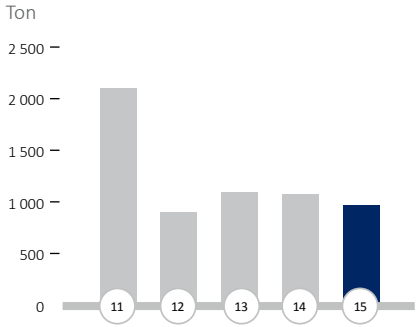
År 2015 kom cirka 2 733 (2 671) ton utsläpp av svaveldioxid från råvaror och bränslen. Vid anläggningen i Brahestad har stängningen av sinterverket och övergången till att använda järnmalms-pellets resulterat i en betydande minskning av svaveldioxid- och stoftutsläpp jämfört med 2011.

Kväveoxidutsläpp bildas huvudsakligen i förbränningsprocesser i koksverken och valsverken. År 2015 uppgick utsläppen av kväveoxider till 3 804 (4 432) ton.

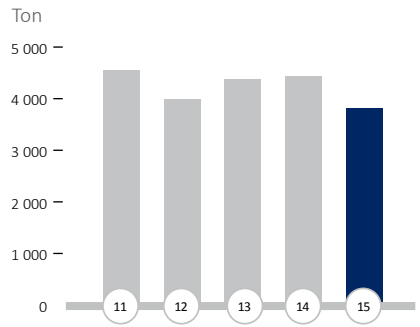
Utsläpp av lösningsmedel (VOC) förekommer i huvudsak vid beläggningslinjerna vid användning av lösningsmedel i färgerna. År 2015 uppgick dessa utsläpp till 260 (301) ton.

EN21 – Andra betydande utsläpp till luft (ton)	2015	2014	2013	2012	2011
Utsläpp av stoft (PM)	962	1 076	1 088	897	2 098
Utsläpp av svaveldioxid (SOx)	2 733	2 671	3 568	3 010	7 015
Utsläpp av kväveoxider (NOx)	3 804	4 432	4 374	3 994	4 550
Utsläpp av lösningsmedel (VOC)	260	301	321	378	573

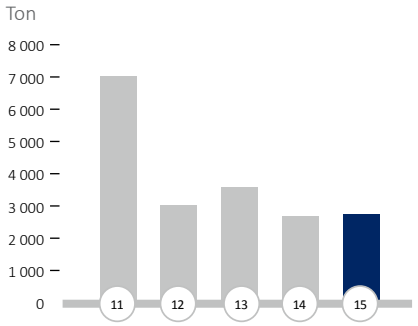
Utsläpp av stoft



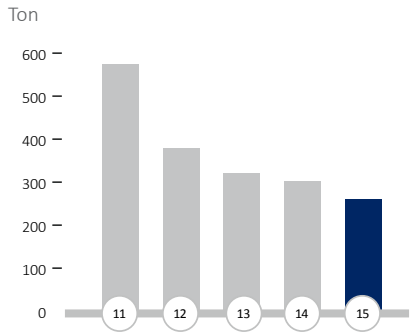
Utsläpp av kväveoxider



Utsläpp av svaveldioxid



Utsläpp av lösningsmedel (VOC)



SOCIAL PÅVERKAN

En högpresterande organisation är ett viktigt element i SSABs strategi och en möjliggörande faktor för att företaget ska kunna uppnå sina ambitiösa strategiska mål. SSAB är fast beslutet om att vara världens säkraste stålföretag och företaget har en nollvision avseende olyckor och arbetsrelaterade skador. Förutom relationen till SSABs anställda, omfattar socialt ansvar på SSAB även engagemang med människor i närliggande samhällen och socialt ansvar i leverantörskedjan.

SSAB har undertecknat FN:s Global Compact-initiativ och dess principer tillämpas även i arbetet med leverantörer och underleverantörer.

Mål för socialt ansvar

SSABs hållbarhetsstrategi inkluderar följande mål för socialt ansvar:

SSAB KOMMER ÅRLIGEN ATT HA UPPNÅTT FÖLJANDE MÅL GÄLLANDE SOCIALT ANSVAR	RESULTAT FÖR 2015
Årliga resultat- och planeringssamtal mellan chefer och samtliga medarbetare	Antalet genomförda årliga resultat- och planeringssamtal var 89 %
Efterlevnad av SSABs Uppförandekod och uppförande i enlighet med företagets värderingar	SSAB genomförde en riskanalys av delar av sin verksamhet genom en självutvärdering baserad på Global Compacts principer
Utbildning i affärsetik genom e-learning för alla medarbetare till slutet av 2016	Vid slutet av 2015 hade 75 % av SSABs medarbetare genomfört utbildningen i affärsetik
Självutvärderingsformulär för sociala- och miljömässiga förhållanden ska besvaras av alla leverantörer som är registrerade i SSABs inköpssystem som medel- eller högriskleverantörer	Vid slutet av 2015 var 3 456 av SSABs 20 000 [1] aktiva leverantörer registrerade i inköpssystemet och av dessa var 902 riskklassificerade och hade CSR-status [2]. 51 leverantörer har identifierats som medelriskleverantörer och 81 som högriskleverantörer och har också besvarat självutvärderingsformuläret för sociala- och miljömässiga förhållanden
Uppnå ett mått på medarbetarengagemang som överstiger det globala snittet	Sammantaget var indexet för medarbetarengagemang (som uppmättes i Voice, SSABs globala medarbetarundersökning) i linje med de externa globala normerna. SSAB: 70 Extern norm: 72
Till slutet av 2019 kommer SSAB att ha uppnått följande mål för jämställdhet: Kvinnor innehar 30 % av ledande befattningar till slutet av 2019	Vid slutet av 2015, innehade kvinnor 23 % av SSABs ledande befattningar

[1] De delar av organisationen som inte har tillgång till koncernens inköpssystem utvärderar sina leverantörer och följer upp leverantörernas resultat genom andra interna system.
[2] CSR-status = en leverantör har en CSR-status, om den har en CSR-risk-klassificering.

VÄSENTLIGA SOCIALA ASPEKTER OCH OMFATTNING AV DATA

SSABs väsentliga sociala aspekter definierades i en väsentlighetsanalys som genomfördes i slutet av 2014 och de är följande: hälsa och säkerhet, anställning, träning och utbildning, mångfald och jämställdhet, anti-korruption, leverantörsbedömning för arbetsförhållanden och för mänskliga rättigheter.

SSABS ANSTÄLLDA

Vid slutet av 2015 hade SSAB totalt 16 045 (16 887) fast anställda. Temporär personal utgjorde cirka 3,3 (4,3) % av alla anställda. Antalet heltidsanställda utgjorde 97,2 (96,6) % och deltidsanställda utgjorde 2,8 (3,4) % av alla fast anställda. SSAB har anställda i mer än 50 länder, 72 % av dem finns i Sverige och Finland och 8 % i USA.

G4-10 Antal anställda

Antal anställda per kontraktsyp och kön

	2015		2014	
	Tillsvidare-anställda	Tidsbegränsat anställda	Tillsvidare-anställda	Tidsbegränsat anställda
Kvinnor	3 004	128	3 180	207
Män	13 041	415	13 707	543
Totalt	**16 045**	**543**	**16 887**	**750**

Tillsvidareanställda per kontraktstyp och kön

	2015		2014	
	Heltid	Deltid	Heltid	Deltid
Kvinnor	2 906	98	3 067	113
Män	12 697	344	13 253	454
Totalt	**15 603**	**442**	**16 320**	**567**

Antal anställda och chefer per kön [1)]

	2015		2014	
	Anställda	Chefer	Anställda	Chefer
Kvinnor	3 132	302	3 387	295
Män	13 456	1 381	14 250	1 385
Totalt	**16 588**	**1 683**	**17 637**	**1 680**

[1)] Tillsvidare- och tidsbegränsat anställda

Antal anställda och chefer per kön [1)]

		2015	2014
Sverige	Kvinnor	1 368	1 412
	Män	5 433	5 594
	Totalt	6 801	7 006
	% av totalt antal anställda	41%	40%
Finland	Kvinnor	764	871
	Män	4 335	4 614
	Totalt	5 099	5 485
	% av totalt antal anställda	31%	31%
USA	Kvinnor	157	157
	Män	1 153	1 211
	Totalt	1 310	1 368
	% av totalt antal anställda	8%	8%
Resten av Europa	Kvinnor	745	837
	Män	2 218	2 456
	Totalt	2 963	3 293
	% av totalt antal anställda	18%	19%
Övriga länder	Kvinnor	98	110
	Män	317	375
	Totalt	415	485
	% av totalt antal anställda	3%	3%

[1)] Tillsvidare- och tidsbegränsat anställda

G4-11 Anställda som omfattas av kollektivavtal

Majoriteten av SSABs anställda i Sverige och Finland företräds av fackföreningar (cirka 71 % av det totala antalet anställda). Andra länder har olika arrangemang enligt landspecifika rutiner, traditioner och arbetsrätt. SSAB respekterar sina anställdas rätt att organisera sig i enlighet med lagarna och bestämmelserna i varje land där företaget är verksamt. SSAB tillhandahåller kanaler för anställda så att de kan engagera sig i företagets aktiviteter och uttrycka sina åsikter. Den lokala ledningen i varje land är ansvarig för att skapa möjligheter för anställdas engagemang. Företaget uppmuntrar även direkt samverkan mellan chefer och deras team.

Nyanställda

	2015	
	Antal nyanställda	**% av totalt antal anställda**
Totalt	695	4,2%
<30 år	346	2,1%
30-50 år	57	0,3%
>50 år	292	1,8%
Kvinnor	147	0,9%
Män	548	3,3%
Sverige	300	1,8%
Finland	147	0,9%
Ryssland	66	0,4%
USA	39	0,2%
Resten av Europa	113	0,7%
Övriga länder	30	0,2%

ASPEKT: ANSTÄLLNING

LA1 – Totalt antal nya medarbetare och antal nyanställda samt personalomsättning, per åldersgrupp, kön och region

Under 2015 anställde SSAB 695 nya medarbetare och 1 537 anställda lämnade företaget av olika anledningar. Avyttringar av tillgångar som genomfördes under första kvartalet under sammanslagningen med Rautaruukki minskade antalet anställda med totalt 206. Personalomsättning under 2015 var 9,4 %.

Personalomsättning

	2015	
	Antal anställda som lämnat företaget	**% av totalt antal anställda [1)]**
Totalt	1537	9,4%
<30 år	206	1,3%
30-50 år	589	3,6%
>50 år	743	4,5%
Kvinnor	324	2,0%
Män	1213	7,4%
Sverige	425	2,6%
Finland	489	3,0%
Ryssland	257	1,6%
USA	231	1,4%
Resten av Europa	50	0,3%
Övriga länder	85	0,5%

[1)] Antal tillsivdare anställda som lämnat företaget/genomsnittligt antal tillsivdare anställda under perioden

VÄSENTLIG ASPEKT: HÄLSA OCH SÄKERHET PÅ ARBETET

SSAB strävar efter att bli det säkraste stålföretaget i världen med en nollvision vad gäller olyckor, arbetsrelaterade skador och sjukdomar. Vår högsta prioritet är att säkerställa en trygg och säker miljö för SSABs medarbetare, entreprenörer och besökare. Ledningens tillvägagångssätt för arbetshälsa och säkerhet beskrivs i Affärsöversikten sid. 63–64.

G4-LA5 Procentuell andel av den totala arbetsstyrkan som är representerad i formella kommittéer för hälsa och säkerhet, bestående av både ledning och anställda

SSAB tillämpar de program för arbetshälsa och säkerhet som krävs av lokal lagstiftning i varje land där företaget är verksamt. Säkerhetsprogram utvecklas i normala fall av kommittéer för arbetshälsa och säkerhet som består av representanter från den lokala ledningen och anställda. I Sverige och Finland har SSAB kommittéer för hälsa och säkerhet på alla arbetsplatser där mer än 50 anställda arbetar på en regelbunden basis. I USA har SSAB en mängd skyddskommittéer, vilket ger de anställda en möjlighet att delta i hälso- och säkerhetsfrågor för arbetstagare.

G4-LA6 Totalt antal olyckor, olycksfallsfrekvens och antal dödsolyckor

SSABs olycksfallsfrekvens, dvs. olyckor som ledde till frånvaro i mer än en dag, var 6,2 (6,9). Under 2015 skedde totalt 165 (188) olyckor. Många anläggningar nådde goda resultat och särskilt Oxelösund och Tavastehus såväl som Ruukki Construction visade stora framsteg.

I Oxelösund skedde en tragisk dödsolycka i hamnområdet den 1 december 2015, då en gaffeltruck körde över en person som arbetade på området. Hamnen drivs av Oxelösunds Hamn AB som ägs gemensamt 50-50 av SSAB och Oxelösunds kommun. Både den förolyckade arbetaren och föraren av gaffeltrucken var anställda av Oxelösunds Hamn AB. Såväl polisen och Arbetsmiljöverket som Oxelösunds Hamn håller på att undersöka olyckan.

Koncernövergripande säkerhetsinitiativ för 2015 innefattade fastställande av en ny säkerhetspolicy och gemensamma principer för säkerhetshantering. Utbildningen av samtliga anställda för att implementera ny säkerhetspolicyn påbörjades. Fokusområdet för att dela med sig av de bästa arbetsmetoderna var hantering av entreprenörssäkerhet. Koncernövergripande kommunikationsaktiviteter för att öka säkerhetsmedvetenheten lanserades med temat ”Var ansvarsfull. Agera säkert.” Kommunikationens fokus låg på att ta ansvar för sig själv, för sina medarbetare och för sin familj och sina vänner.

För att nå målet att bli det säkraste stålföretaget i världen använder alla divisioner i SSAB, Tibnor och Ruukki Construction säkerhetsutvecklingsprogram. Säkerhetsprogram på divisionsnivå fokuserar på ledarskap, utbildning och delaktighet av alla anställda inom riskobservation samt utförande av korrigerande och förebyggande åtgärder. Säkerhetsarbetet förbättras även genom att eftersträva en förbättrad datainsamling och spårning av tillbud samt genom att utnyttja ett mer systematiskt tillvägagångssätt för att analysera grundorsakerna till tillbud. Det kommer också att finnas säkerhetskampanjer med fokus på ett visst riskområde, t.ex. kran-verksamhet och lockout/tagout-förfaranden. Särskild vikt läggs vid entreprenörssäkerhet.

LA6 – Totalt antal olyckor, olycksfallsfrekvens och antal dödsolyckor	2015	2014
Antal olyckor	165	188 [2)]
Olycksfallsfrekvens (LTIF) [1)]	6,2	6,9 [2)]
Sverige	7,6	
Finland	8,8	
Ryssland	0,5	
USA	2,6	
Resten av Europa	2,3	
Övriga länder	3,5	
Antal dödsolyckor [3)]	1	0

[1)] Antal olyckor som resulterat i frånvaro i mer än en dag per miljon arbetade timmar, uppdelningen per region är ej tillgängligt för 2014.
[2)] Olycksfallsfrekvensen 2014, i tidigare rapport, uppgick till 6.6. Skillnaden förklaras av att några olyckor rapporterades efter att rapportperioden stängts. Av samma grund var det totala antal olyckor 188 i stället för 182 som rapporterades i den föregående rapporten.
[3)] Inkluderar också entreprenörer

SSAB-anställda dokumenterade många proaktiva säkerhetsobservationer som hjälper företaget att minska och eliminera riskerna i arbetsmiljön. Frekvensen för säkerhetsobservationerna var 764 (693) per miljon arbetstimmar. Totalt rapporterades 20 139 (18 844) sådana observationer. Rapportering och snabb implementering av korrigerande åtgärder är det viktigaste verktyget för att uppfylla SSABs mål om att ha en olycksfri arbetsmiljö.

Affärsöversikt, Hälsa och säkerhet

VÄSENTLIG ASPEKT: TRÄNING OCH UTBILDNING

LA10 – Program för kompetensutveckling och livslångt lärande för att stödja medarbetares fortsatta anställningsbarhet och hjälpa dem att hantera sina karriärer

SSABs framgång är till stor del beroende av det engagemang och den kompetens som finns hos dess anställda, både som individer och som en del av ett globalt team. För att säkerställa framgång, både för individer och företag, satsar SSAB på ständig utveckling av sin arbetsstyrka.

För att få erfarenhet och utökade kunskaper lär sig och avancerar nyanställda genom arbetsanknutna uppgifter, engagemang i utmanande arbetsuppgifter och projekt tillsammans med olika team. Samtliga anställda har resultat- och planeringssamtal med sina chefer för att säkerställa en kontinuerlig utveckling och kommunikation. Dessa fortlöpande diskussioner bidrar till att stärka varje anställds kärnkompetens inom t.ex. teknologi, affärer och ledarskap och bidrar till företagets totala framgång.

Affärsspecifik utbildning är tillgänglig genom SSAB Academy, för anställda som arbetar med kunder, såsom med försäljning, service, teknisk support, kundvård, marknadsföring och produktutveckling. Utbildningen är relaterad till SSABs strategi och affärsmodell, SSABs sätt att sälja och leverera värde till kunderna och bygga upp ett nätverk inom företaget för att hjälpa deltagarna att utveckla kundernas applikationer och affärsverksamhet.

SSAB letar ständigt efter möjligheter att utveckla kompetensen och erfarenheten hos skickliga medarbetare. En årlig chefskartläggningsprocess syftar till att upptäcka chefskandidater och interna efterträdare till ledarroller. Chefskandidater erbjuds utvecklingsmöjligheter genom utmanande arbetsanknutna projekt och uppgifter samt möten med högsta ledningen. Under 2014 upprättades ett utvecklingscenter för chefskandidater. SSAB driver dessutom ett internt mentorprogram och deltar i konsortieprogram med andra globala företag för att utveckla strategisk kompetens hos chefer. Andra koncernövergripande initiativ omfattar e-utbildningsprogrammet för affärsetik, affärsutvecklingsprogrammet för att öka deltagarnas verksamhetskompetens, företags internal nätverk och ett traineeprogram för teknisk utveckling i syfte att hjälpa anställda att snabbt få teknisk kunskap om verksamheten.

När det gäller fortlöpande utbildning och förbättringsarbete har SSAB startat utbildningssessioner för att sätta in alla anställda i ledarskapsfilosofin SSAB One, och uppmuntra dem att tillämpa företagsvärderingarna och de fortlöpande förbättringsprinciperna i sitt dagliga arbete. Konceptet implementeras genom ”train-the-trainer” principen där SSABs chefer involverar sina team i utbildningsmoduler för SSAB One. Varje utbildningsmodul består av en kurs, arbetsanknutna uppgifter och utvärdering av framstegen. Målet är att fortlöpande förbättra arbetsflödet baserat på kundbehov och det innebär att alla anställda behöver delta i förbättringsarbetet. Under de kommande åren är SSABs ambition att framgångsrikt introducera samtliga åtta moduler i hela organisationen.

Som beskrivits ovan investerar SSAB i ett antal initiativ för strategisk utveckling. Mycket av ansvaret för träning och utbildning ligger dock på divisions- och lokal nivå eftersom varje affärsenhet har den bästa kunskapen om sina särskilda behov och förhållanden. Ett exempel på divisionsprogram är utbildningen av nya chefer samt lokala introduktionsutbildningen för nyanställda, som inkluderar ämnen såsom hälsa och säkerhet, användning av informationsteknik samt företagspolicyer och arbetsmetoder.

G4-LA11 Procentuell andel anställda som fått ett regelbundet resultat- och planeringssamtal och översyn av karriärutveckling

Det är centralt för SSAB som högpresterande organisation att säkerställa att den individuella prestationen ligger i linje med SSABs strategiska riktning. Tydlighet kring målen och förväntningarna på prestation samt regelbunden feedback är nyckelfaktorer och möjliggörare för att hantera SSABs förändringsresa och uppnå resultat på ett effektivt sätt. Det årliga resultat- och planeringssamtalet mellan anställd och chef är en nyckelfaktor för att följa upp resultat, ge ömsesidig feedback, diskutera arbetsklimatet och planera framtida prestationer och individuell utveckling. SSABs mål är att årliga resultat- och planeringssamtal skall hållas med samtliga anställda. SSAB ser över och anpassar belöningsstrukturer kontinuerligt för att säkerställa att prestationer stöds på ett effektivt sätt. Under 2015 var andelen genomförda resultat- och planeringssamtal 89 %.

VÄSENTLIG ASPEKT: MÅNGFALD OCH JÄMSTÄLLDHET

Ledningens tillvägagångssätt för att uppnå mångfald och jämställdhet beskrivs i Affärsöversikten i avsnittet Högpresterande organisation, sid. 61.

G4-LA12 Sammansättning av styrelse och ledning samt uppdelning av anställda per anställningskategori efter kön och åldersgrupp

Procentuell andel individer inom företagets ledningsstruktur per kön och åldersgrupp	2015	
	Styrelse [1]	Koncernledning
Totalt antal	11	10
Kvinnor	18%	20%
Män	82%	80%
<30 år	0%	0%
30-50 år	18%	60%
>50 år	82%	40%

[1] Suppleanter (3) är ej inkluderade

Procentuell andel anställda per personalkategori, kön och åldersgrupp	2015			2014		
	Arbetare	Tjänste-män	Total	Arbetare	Tjänste-män	Total
Kvinnor	9%	33%	19%	10%	32%	19%
Män	91%	67%	81%	90%	68%	81%
<30 år	12%	6%	10%	13%	8%	11%
30-50 år	53%	62%	56%	54%	62%	57%
>50 år	35%	32%	34%	33%	31%	32%

Affärsöversikt, Högpresterande organisation

VÄSENTLIGA ASPEKTER: LEVERANTÖRSUTVÄRDERING AVSEENDE ARBETSFÖRHÅLLANDEN OCH MÄNSKLIGA RÄTTIGHETER

SSAB identifierar systematiskt de risker som rör koncernens leverantörer. SSAB gör detta genom att placera leverantörer i olika riskkategorier beroende på vilka länder de är verksamma i. Klassificeringen är baserad på Maplecrofts riskindex över mänskliga rättigheter och Transparency Internationals korruptionsindex. Denna typ av klassificering illustrerar de risker som är kopplade till exempelvis mänskliga rättigheter, arbetsvillkor eller korruption och visar att få leverantörer har en hög riskprofil. Leverantörer som placeras i en medel- eller högriskgrupp måste besvara ett självutvärderingsformulär med frågor om deras verksamhet såsom deras sociala villkor och miljöförhållanden. Otillfredsställande svar utreds.

SSAB genomför också regelbundna besök hos stora råvaruleverantörer runt om i världen, inklusive högriskleverantörer. Vid sådana tillfällen besöker inköpare och kvalitetsansvariga produktionsanläggningar och genomför kvalitetskontroller. Aspekter såsom leverantörens sociala villkor och miljöförhållanden är viktiga och kommer att få större utrymme vid framtida leverantörsbesök. SSAB kommer att vidareutveckla sin övervakning av leverantörer i högrisländer.

SSAB har ett mål för leverantörsutvärdering: ”Alla leverantörer som registrerats i SSABs inköpssystem och som identifierats som medel- eller högriskleverantörer ska besvara ett självutvärderingsformulär med frågor om leverantörens sociala och miljömässiga förhållanden.”

I praktiken innebär detta att endast medel- och högriskleverantörer som fyller i SSABs självutvärderingsformulär om leverantörens sociala och miljömässiga förhållanden kan godtas som leverantörer. SSAB strävar efter att klassificera landrisker enligt Maplecrofts riskindex över mänskliga rättigheter och Transparency Internationals korruptionsindex, så att företaget följer en internationell standard i riskbedömningen av leverantörer.

Arbete pågår för att utvärdera koncernens inköpssystem. Med ett gemensamt inköpssystem skapas bättre förutsättningar för det fortsatta arbetet med att följa upp leverantörerna. SSABs hållbarhetsmål för en ansvarsfull leverantörskedja avser det inköpssystem som användes av delar av SSAB före sammanslagningen med Rautaruukki. Under året har den finska inköpsorganisationen också påbörjat registrering av sina leverantörer i inköpssystemet och cirka 70 råvaruleverantörer registrerades under 2015.

Vid slutet av 2015 var 3 456 av SSABs 20 000 aktiva leverantörer registrerade i koncernens inköpssystem och av dessa var 902 riskklassificerade och hade CSR-status [1)]. Femtioett leverantörer har identifierats som medelriskleverantörer och 81 som högriskleverantörer, och merparten har även besvarat självutvärderingsformuläret för deras sociala- och miljömässiga förhållanden. De delar av organisationen som inte har tillgång till koncernens inköpssystem utvärderar sina leverantörer och följer upp leverantörernas resultat genom andra interna system.

Leverantörer registrerade i inköpssystemet	CSR status [1)]	CSR riskstatus	Besvarade självutvärderings-formulär
3 456	902	Hög:81 Medel:51 Låg:770	Hög:81 Medel:51

[1)] CSR-status = en leverantör har en CSR-status, om den har en CSR-risk-klassificering.

Affärsöversikt, Ansvarsfulla inköp

GRI-INDEX

SSAB's GRI-rapport har framställts i enlighet med "Core"-alternativet i GRI G4-riktlinjerna.
Rapporten utgörs även av CoP-rapporten (Communication on Progress) till FNs Global Compact.

AÖ = Affärsöversikt
GRI = GRI-rapport

BSR = Bolagsstyrningsrapport
FR = Financiella rapporter 2015

GENERELLA STANDARDUPPLYSNINGAR			
Kod	**Beskrivning**	**Sida i rapport**	**Kommentarer och utelämnanden**
	STRATEGI OCH ANALYS		
G4-1	Uttalande från koncernchefen	AÖ 10–11	
	ORGANISATIONSPROFIL		
G4-4	Huvudsakliga varumärken, produkter och tjänster	AÖ 25–54	
G4-5	Organisationens huvudkontor	Se kommentarer	Stockholm
G4-6	Antal länder där organisationen har verksamhet	AÖ 4, 56	
G4-7	Ägarstruktur och företagsform	Se kommentarer	SSAB AB är ett publikt aktiebolag. SSAB är noterat på börserna Nasdaq OMX Stockholm och Nasdaq OMX Helsingfors.
G4-8	Marknadsnärvaro	AÖ 25–54, FR 4,74	
G4-9	Organisationens storlek	AÖ 4, 56; FR 24	
G4-10	Antal anställda	GRI 26	SSABs globala rapporteringssystem innehåller ej information om extern personal/ underleverantörer
G4-11	Procentandel anställda med kollektivavtal	GRI 27	
G4-12	Beskrivning av leverantörskedjan	AÖ 71, AÖ 9	
G4-13	"Väsentliga förändringar under redovisningsperiodenavseende storlek, struktur, ägarskap eller leverantörskedja"	Se kommentarer	Europeiska kommissionen godkände sammanslagningen av SSAB AB (SSAB) och Rautaruukki Corporation (Rautaruukki) den 14 juli 2014, under förutsättning av SSAB:s försäkran om att avyttra följande tillgångar: Nådendals stålservicecenter i Finland, Halmstads stålservicecenter i Sverige, Tibnor Oy i Finland, 50 % ägarandel i Norsk Stål AS och Norsk Stål Tynnplater AS i Norge samt Plannja Oy i Finland. SSAB slutförde de nödvändiga avyttringarna under första kvartalet 2015. Från och med den 1 april 2015 ingick ingen av dessa verksamheter i SSAB-koncernen.
G4-14	Hantering av försiktighetsprincipen	FR 15–21	
G4-15	Externt utvecklade ekonomiska, miljörelaterade samt sociala deklarationer, principer eller andra initiativ vilka organisationen har undertecknat eller följer	AÖ 67–70	
G4-16	Medlemskap i organisationer	GRI 8	

Kod	Beskrivning	Sida i rapport	Kommentarer och utelämnanden
	VÄSENTLIGA ASPEKTER OCH AVGRÄNSNINGAR		
G4-17	Företag som redovisas i organisationens koncernredovisning	FR 55–58	De enheter som ingår i SSAB:s koncernredovisning finns i anmärkningarna till koncernredovisningen, nr 8.
G4-18	Process för att definiera redovisningens innehåll och avgränsningar	GRI 2, 5	
G4-19	Identifierade väsentliga aspekter	GRI 3–4	
G4-20	Avgränsning inom organisationen för väsentliga aspekter	GRI 4	
G4-21	Avgränsning utanför organisationen för väsentliga aspekter	GRI 4	
G4-22	Effekt av, och anledning till, förändrad information från tidigare redovisningar	GRI 5	
G4-23	Väsentliga förändringar från tidigare redovisningar avseende redovisningens omfattning och aspekternas avgränsningar	GRI 5	
	INTRESSENTENGAGEMANG		
G4-24	Intressentgrupper	GRI 7	
G4-25	Identifiering och urval av intressenter	GRI 7	
G4-26	Tillvägagångssätt för intressentengagemang	GRI 7	
G4-27	Viktiga frågor som lyfts av intressenter, och hur organisationen hanterat dessa	GRI 7	
	REDOVISNINGSPROFIL		
G4-28	Redovisningsperiod	Se kommentarer	1 januari -31 december 2015
G4-29	Datum för senaste redovisning	Se kommentarer	den 18 mars 2014
G4-30	Redovisningscykel	Se kommentarer	Årligen
G4-31	Kontaktinformation rörande hållbarhetsredovisningen	Se kommentarer	Liisa-Maija Seppänen, Investor Relations Manager: liisa-maija.seppanen@ssab.com
G4-32	GRI-index	GRI 32–36	SSABs GRI-rapport 2015 har framställts i enlighet med ”Core”-alternativet i GRI G4-riktlinjerna
G4-33	Policy rörande externt bestyrkande	GRI 5	Denna GRI-rapport har inte verifierats av någon utomstående part.
Bolagsstyrning			
G4-34	Bolagsstyrningsstruktur	BSR	
Etik och integritet			
G4-56	Övergripande värderingar och styrande dokument rörande etik och integritet	AÖ 7, AÖ 67–70	

SPECIFIKA STANDARDUPPLYSNINGAR			
Kod	**Beskrivning**	**Sida i rapport**	**Kommentarer och utelämnanden**
EKONOMISK PÅVERKAN			
Ekonomisk resultat			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 16–21, AÖ 22, BSR	
G4-EC1	Skapat och fördelat ekonomiskt värde	AÖ 74, GRI 9	SSAB kan för närvarande inte rapportera på hela koncernens investeringar till samhället (donationer).
MILJÖPÅVERKAN			
Material			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	GRI 6, GRI 11, GRI 15	
G4-EN1	Materialanvändning i vikt eller volym	GRI 14	
G4-EN2	Återvunnet material i procent av materialanvändning	GRI 14–15	
Energi			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	GRI 6, GRI 11, GRI 17	
G4-EN3	Organisationens energianvändning	GRI 18	
G4-EN5	Energiintensitet	GRI 19	
G4-EN6	Energibesparingsinitiativ	GRI 19	Rapporterad delvis
Vatten			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	GRI 6, GRI 11, GRI 20	
G4-EN8	Total vattenanvändning	GRI 20	
Utsläpp			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	GRI 6, GRI 11, GRI 21	
G4-EN15	Direkta utsläpp av växthusgaser (Scope 1)	GRI 22	
G4-EN16	Indirekta utsläpp (energi) av växthusgaser (Scope 2)	GRI 22	
G4-EN18	Växthusgasintensitet	GRI 23	
G4-EN19	Utsläppsminskningar av växthusgaser	GRI 23	Rapporterad delvis
G4-EN21	NO_x SO_2 samt andra väsentliga luftföroreningar	GRI 23–24	
Avlopp och avfall			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	GRI 6, GRI 11, GRI 15	
G4-EN23	Totala avfallsmängder, per typ och avfallshanteringsmetod	GRI 16	Inga detaljerade uppgifter om avfallshanteringsmetod på koncernnivå.
Produkter och tjänster			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 16–21	

Kod	Beskrivning	Sida i rapport	Kommentarer och utelämnanden
G4-EN27	Minskad miljöpåverkan från produkter och tjänster	AÖ 46–52	Ingen kvantitativ information tillgängliga. Miljömässiga fördelarna med att använda SSABs höghållfasta stål ock slitstål kan uppskattas enligt applikation/projekt.
SOCIAL PÅVERKAN			
SOCIAL PÅVERKAN: ARBETSMILJÖ			
Anställning			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 60–62	
G4-LA1	Totalt antal anställda varav antal nyanställda och personalomsättning, per åldersgrupp, kön och region	GRI 27	
Hälsa och säkerhet			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 23–24, AÖ 63–64	
G4-LA5	Procent av totala anställda i formella lednings- och personalkommittéer inom arbetsmiljö och säkerhet som bistår med styrning och råd kring program kopplat till arbetsmiljö och säkerhet	GRI 28	
G4-LA6	Typ av skada och skadefrekvens, arbetsrelaterade sjukdomar, förlorade arbetsdagar, frånvaro samt totala antalet arbetsrelaterade dödsolyckor per region och per kön	GRI 28	Rapporterad delvis. Tillbudsdata samlas in för entreprenörer vid större produktionsanläggningar, men information om entreprenörernas arbetstider registreras inte hos SSAB. Rapportering av tillbudsfrekvens för entreprenörer kommer att utvecklas under de kommande åren. Uppgifter om förekomstfrekvens för yrkessjukdomar och frånvaro finns för närvarande inte tillgängligt för hela gruppen. Den globala uppföljningen utvecklas och harmoniseras.
Utbildning			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 23–24, GRI 25	
G4-LA10	"Program för utbildning för att säkra fortsatt anställningsbarhet och bistå medarbetare vid anställnings slut"	GRI 29	
G4-LA11	Andel anställda (i procent) som får regelbunden resultat- och planeringssamtal och karriärutveckling efter kön och anställningskategori	GRI 30	
Mångfald och jämställdhet			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 23–24	
G4-LA12	Sammansättning av styrelse och ledning samt uppdelning av anställda per anställningskategori efter kön, åldersgrupp, minoritetsgrupptillhörighet och andra mångfaldsindikatorer	GRI 30	Rapporterad delvis
Utvärdering av leverantörer utifrån arbetsförhållanden			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 71–72, GRI 31	
G4-LA14	Andel av nya leverantörer som utvärderas utifrån arbetsförhållanden	Se kommentarer	SSAB kan för närvarande inte rapportera på den indikatoren enligt GRI-riktlinjerna. SSAB rapporter dock om de policyer som tillämpas i arbetet med leverantörer såväl som de processer som finns för att identifiera och utvärdera risker relaterade till leverantörer och hur de tar ansvar för frågorna.

Kod	Beskrivning	Sida i rapport	Kommentarer och utelämnanden
	SOCIAL PÅVERKAN: MÄNSLIGA RÄTTIGHETER		
Utvärdering av leverantörer utifrån mänskliga rättigheter			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 71–72, GRI 31	
G4-HR10	Andel av nya leverantörer som utvärderas utifrån mänskliga rättigheter	Se kommentarer	SSAB kan för närvarande inte rapportera på den indikatoren enligt GRI-riktlinjerna. SSAB rapporter dock om de policyer som tillämpas i arbetet med leverantörer såväl som de processer som finns för att identifiera och utvärdera risker relaterade till leverantörer och hur de tar ansvar för frågorna.
	SOCIETY		
Arbete mot korruption			
G4-DMA	Upplysningar om styrning (DMA)	AÖ 67–70, GRI 6, GRI 25	
G4-SO4	Information om och utbildning i policyer och rutiner mot korruption	AÖ 69–70	

SSAB AB
Box 70
101 21 Stockholm

Telefon: +46 8 454 5700
Telefax: +46 8 454 5725

Besöksadress:
Klarabergsviadukten 70, D6

www.ssab.com