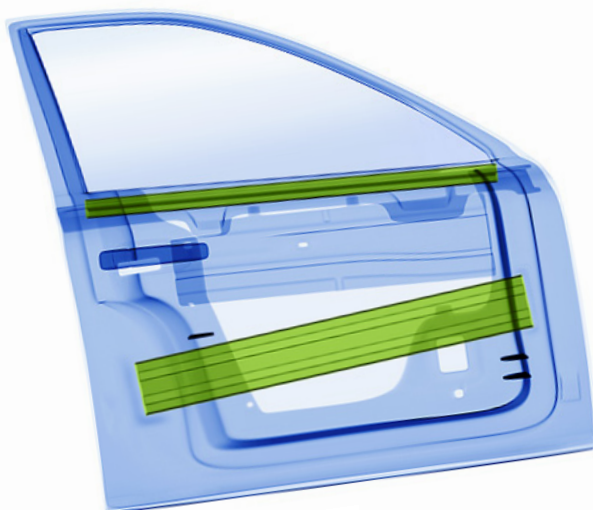
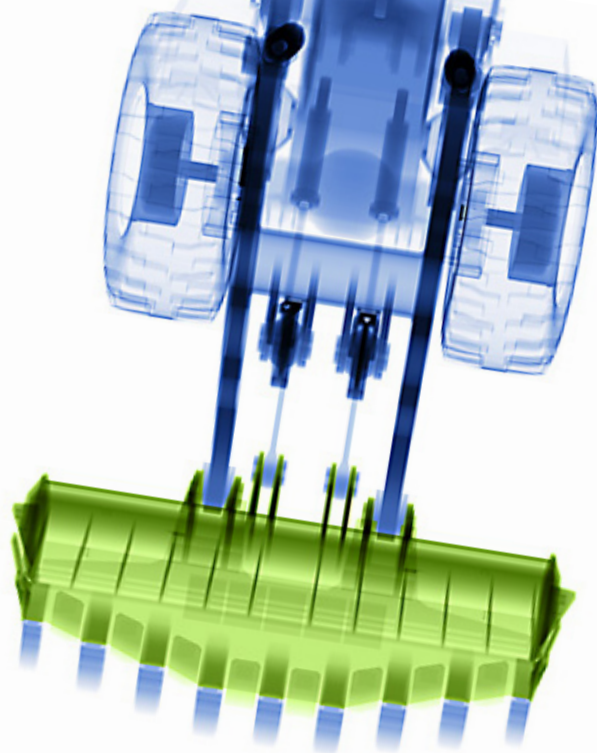
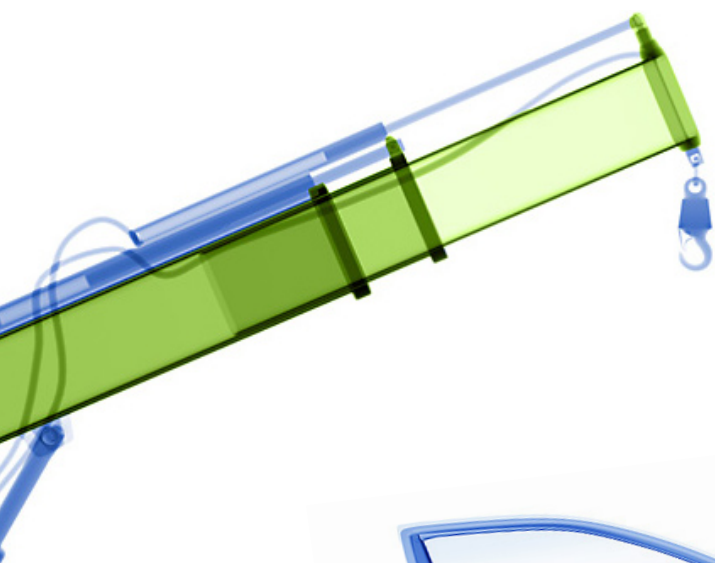


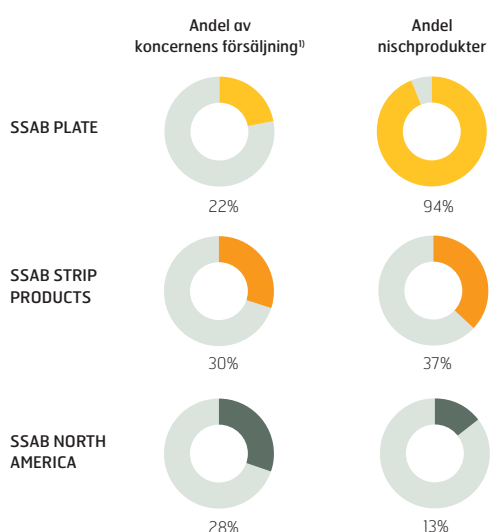
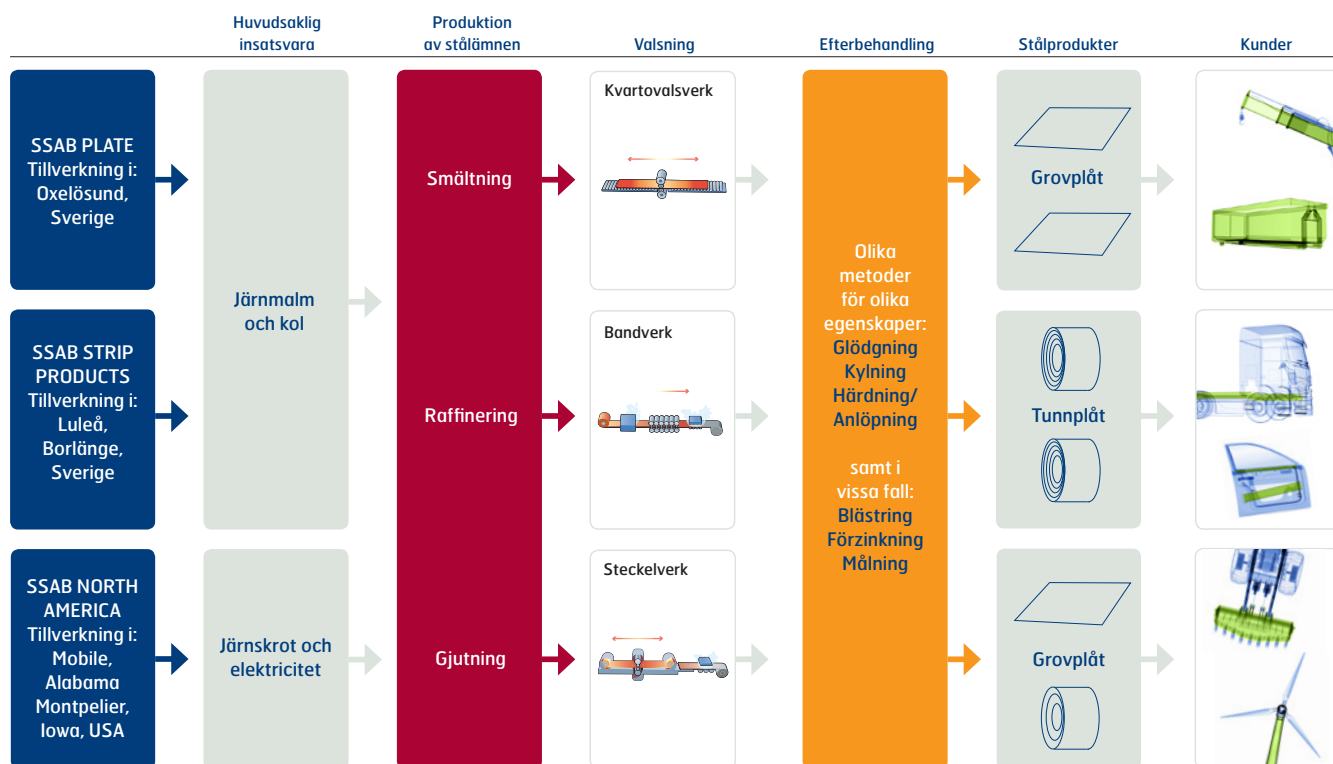
Hållbarhetsredovisning 2008



SSAB

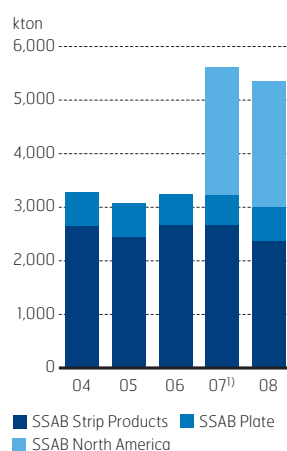
SSAB på 90 sekunder

SSAB är en ledande tillverkare av höghållfasta och kyllda stål med produktion i Sverige och USA. Vi utvecklar lösningar som ökar våra kunders konkurrenskraft. Under 2008 uppgick försäljningen till 54 Mdkr och resultatet blev det högsta i företagets historia.



¹⁾ I andel av koncernens försäljning ingår inte i försäljningen från Tibnor och övriga bolag.

Plåtproduktion



¹⁾ SSAB North America proforma helår 2007.

Försäljning per marknadsområde

Mkr	2008	Andel %	2007	Andel %
Europa	31 756	59	30 054	74
varav Sverige	13 518	25	12 485	31
NAFTA	19 171	35	7 873	19
Sydamerika	526	1	255	1
Asien	2 154	4	1 710	4
Övriga	722	1	549	1
Summa	54 329		40 441	

SSAB

Box 70, 101 21 Stockholm
 Telefon +46 (0)8 - 45 45 700
 Telefax +46 (0)8 - 45 45 725
 Besöksadress Klarabergsviadukten 70 D6, Stockholm, Sverige
 E-post: info@ssab.com
 www.ssab.com

Innehåll

Om den här rapporten

Det här är SSAB:s första separata hållbarhetsredovisning och den täcker händelser under kalenderåret 2008. Rapporten omfattar moderbolaget SSAB, samt de större divisionerna: SSAB Strip Products, SSAB Plate, SSAB North America, och dotterbolagen Tibnor och Plannja. Data som redovisas i rapporten har samlats in under rapporteringsperioden och omfattar samtliga delar av verksamheten om inget annat anges. Innehållet i rapporten speglar de viktigaste hållbarhetsaspekterna av SSAB:s verksamhet, och är uppbyggd utifrån Global Reporting Initiative (GRI). En fullständig GRI-tabell finns på sidan 30–31. För frågor eller kommentarer kontakta SSAB via info@ssab.com

Inledning	
VD-ord	sid 4
Strategi och styrning	
Värderingar och vision	sid 6
Strategi	sid 7
Intressenter	sid 8
Arv och historia	sid 9
Bolagsstyrning	sid 10
Övergripande riktlinjer för hållbarhetsarbetet	sid 11
Ekonomi	
Värdeskapande	sid 12
SSAB bidrar till kundernas konkurrenskraft	sid 13
Miljö	
SSAB:s miljöarbete	sid 14
Stålet bygger det moderna samhället	sid 14
Miljönytta och affärsmöjligheter	sid 14
Systematiskt miljöarbete	sid 15
Miljövillkor för verksamheten	sid 15
Miljöpåverkan under produktionsprocessen	sid 17
Miljöhändelser och utveckling under 2008	sid 21
Satsning på forskning och utveckling	sid 22
Socialt ansvar	
Medarbetare	sid 23
Ansvar vid verksamhetsförändringar	sid 23
Gemensam personalstrategi	sid 23
Hälsa och säkerhet högt upp på agendan	sid 24
Jämställdhet och mångfald	sid 25
Fokus på kompetensförsörjning	sid 25
Vinstdelningssystem	sid 25
Dialog och medarbetarundersökning	sid 26
Målstyrning och gemensamma värderingar	sid 26
Leverantörer	sid 27
SSAB stödjer internationellt accepterade principer	sid 27
Långsiktiga relationer och riskbedömningar	sid 27
Aktiviteter under 2008	sid 27
Samhälle	sid 28
SSAB:s roll i samhället	sid 28
Initiativ och utmärkelser	
Arbetsmiljö	sid 29
Folksams index för ansvarsfullt företagande	sid 29
Carbon Disclosure Project	sid 29
Klimatintyg	sid 29
Swedbank Robur	sid 29
Referenstabell för GRI	sid 30
Ordlista	sid 32



”SSAB:s verksamhet utsätter miljön för påfrestningar. Därför har vi ett särskilt stort ansvar att inför aktieägare och samhälle vara tydliga med hur vi bedriver vårt miljöarbete och arbetar med hållbarhetsfrågor.”

Vår vision är att arbeta för ”en starkare, lättare och mer hållbar värld”. Visionen bygger på vår strategi att vara ledande inom höghållfasta stål. Med höghållfasta stål blir det möjligt att tillverka produkter som väger mindre och är hållbarare än produkter av vanligt stål. Våra kunder kan därför till exempel minska bränsleförbrukningen och därmed minska både kostnader och utsläpp.

Intresset för höghållfasta stål har varit ständigt ökande under de senaste åren och andelen höghållfasta stål i SSAB:s produktion har ökat. Fokuseringen på nischprodukter har varit viktig för SSAB:s resultatutveckling.

Det är för att bygga vidare på denna strategi som vi under 2008 fattade beslut om att investera 5,3 miljarder kronor i att utveckla vår produktion av höghållfasta stål. Det sker främst i vår anläggning i Mobile, Alabama, men vi skapar nu också en möjlighet att producera kyld tunnplåt i Borlänge samtidigt som vi stärker vår redan betydande produktion av seghärdad grovplåt i Oxelösund.

2008 blev på många sätt ett omvälvande år för SSAB. Mest glädjande var förstås att vi återigen har kunnat leverera ett mycket gott helårsresultat. Mer bekymmer – samt var den dramatiska nedgången i efterfrågan som vi fick uppleva mot slutet av året.

Efter en stark inledning på året sjönk efterfrågan på stål snabbt och kraftigt mot slutet av året. Det gällde på alla geografiska marknader och samtliga kundsegment. Särskilt tydlig var nedgången i fordonsindustrin, byggindustrin och inom övrig infrastruktur. Världsproduktionen av stål stannade på en nedgång med 1,2 procent på årsbasis, efter en minskning på hela 19 procent under sista kvartalet. Det var mot slutet av året mycket svårt att göra en bedömning av utvecklingen framöver.

I sådana här lägen är det tryggt att ha en klar och tydlig strategi för framtiden. SSAB:s strategi att växa i nischaffären, öka lönsamheten i anläggningarna och utveckla organisationen är viktigare än någonsin. Vi är övertygade om att höghållfasta stål i allt högre grad kommer att ersätta standardstål under kommande år. Det är också nu, då konkurrensen skärps, som det är av yttersta vikt att vi har en vältrimmad produktion och håller våra löften mot kunderna. För att nå dessa mål är bra ledare en viktig

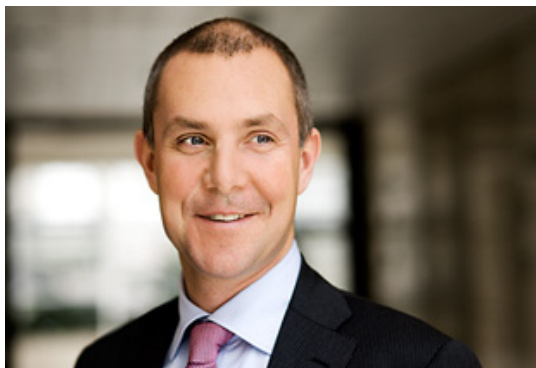
förutsättning. Vi har under året satsat på ledarskapsutveckling inom SSAB och har numera en gemensam handlingsplan för att utveckla våra chefer. Vi har också fortsatt arbetet med produktivitetsförbättringar, effektivare inköp och kapitalhantering. Under en rundresa till samtliga större produktionsorter har jag, tillsammans med några kollegor ur koncernledningen, träffat i stort sett alla anställda för att diskutera och förankra strategin, våra värderingar och vår vision för framtiden.

Mot bakgrund av den dramatiska nedgången på marknaden mot slutet av året tvingades vi göra avsevärda produktionsneddragningar. Därmed minskade också våra utsläpp av koldioxid kraftigt och vi kunde konstatera att vi inte själva behövde alla de utsläppsrätter vi tilldelats för



2008. Under fjärde kvartalet såldes därför utsläppsrätter motsvarande 1,5 miljoner ton koldioxid.

Inom EU bedrivs handel med utsläppsrätter för koldioxid, där länder och industrier tilldelas utsläppsrätter enligt myndighetsbeslut. Tanken är att de företag som bedriver sin verksamhet effektivt och inte behöver sina utsläppsrätter ska kunna sälja dessa vidare till företag med större utsläpp, som då får betala ett marknadspris för sina ökade utsläpp. Vi tycker inte att systemet är idealiskt. Preci som vår samarbetsorganisation i stålbranschen, World Steel Association, anser vi att det vore bättre med ett system som baserades på olika sektorer och där man belönade de bästa företagen och bestraffade dem som inte arbetade lika effektivt för att få ner sina utsläpp.



Det nuvarande systemet riskerar också att snedvrider konkurrensen eftersom det inte är globalt. I värsta fall riskerar vi att verksamheter flyttar ut från Europa och det skulle både Europa och miljön förlora på.

Skärpta mål för koldioxidutsläpp ställer krav på ny teknik för stål tillverkning. SSAB har i jämförelse med världens övriga stålproducenter låga utsläpp från produktionen. Med befintlig teknik går det bara att minska SSAB:s utsläpp marginellt. Det kommer inte att räcka för att möta de ökande kraven. Ny teknik måste utvecklas och på lång sikt bör dessutom en fungerande koldioxidavskiljning och lagring tas fram. Därför kommer SSAB att medverka till fortsatt forskning för att utveckla produktionstekniken och samtidigt finna nya metoder att avskilja och lagra koldioxid.

Den kraftigt sjunkande efterfrågan på stål mot slutet av året ledde också till att vi tvingades avisera ett omfattande besparingsprogram som också innebär personalneddragningar. Vi ska självklart göra vad vi kan för att mildra effekten av dessa neddragningar för de av våra anställda som får sluta på SSAB. Samtidigt är det viktigt att vi når våra besparingsmål och inte drar på oss kostnader som minskar möjligheterna till framtidsåtgärder.

Att vi under det gångna året lyckades visa ett så gott resultat är i högsta grad tack vare våra kunniga och kvalificerade medarbetare och jag vill verkligen tacka alla som bidragit till vår goda utveckling.

Även om utsikterna för det kommande året inledningsvis ser dystra ut, är jag långsiktigt optimistisk. Världen behöver stål. Det är många länder som behöver bygga upp

sin infrastruktur, sina bostäder och sitt transportsystem. Ökade krav på att minska utsläpp av koldioxid och bättre energieffektivitet gör att allt fler kunder söker nya lättare, hållbarare och starkare produkter. Det ger stora fördelar för miljön och det kommer att påverka efterfrågan på SSAB:s produkter positivt. SSAB ska stå starkt på den framtida stålmarknaden.

Det här är första gången vi ger ut en särskild hållbarhetsredovisning. Vi kommer att fortsätta att utveckla redovisningen av vårt hållbarhetsarbete i en fortsatt dialog med våra ägare, anställda, kunder och andra intressenter.

Olof Faxander

VD och koncernchef

SSAB:s värderingar och vision

Under 2008 inledde SSAB ett omfattande arbete med att förtydliga den gemensamma företagsprofilen och identifiera de värderingar som hör samman med SSAB:s varumärke. Värderingar och vision ger tillsammans en utgångspunkt för SSAB:s gemensamma strävan framåt och dessa värderingar reflekteras även i företagets uppförandekod, SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser.

Vad SSAB står för

Genom diskussioner i arbetsgrupper från alla delar av koncernen, identifierades de gemensamma värderingarna i SSAB. Värderingarna ska fungera som grund för allt arbete inom koncernen och varje medarbetare ska känna till vad de betyder för hans eller hennes roll. Arbetet mynnade ut i tre värderingar;

Kundens affär i fokus

Vi visar ett aktivt intresse för kundens affär och vi utvecklar långsiktiga relationer. Genom att utbyta kunskap skapar vi värde tillsammans.

Äkta

Vi är engagerade och stolta över det vi gör. Genom att vara öppna för nya intryck, ärliga och uppriktiga bygger vi starka relationer där vi delar information och kunskap.

Steget före

Vi är resultatorienterade. Vi når bästa resultat genom att jobba proaktivt, fördjupa vårt kunnande och vara innovativa.

Vision för framtiden

SSAB:s gemensamma värderingar är en förutsättning för att hela koncernen ska arbeta mot samma håll. De skapar förutsättningar för förtroende från intressenterna och omvärlden. Därför är företagets långsiktiga vision formulerad med värderingarna som grund. Visionen är kopplad till företagets strategi.

En starkare, lättare och mer hållbar värld.

Tillsammans med våra kunder kommer vi gå längre än någon annan för att förverkliga det fulla värdet av lättare, starkare och mer hållbara produkter av stål.

Relevant vision för en hållbar utveckling

SSAB vill i samarbete med kunder hitta nya områden och marknader där företagets höghållfasta stål kan användas och skapa mervärde. Utbyggnaden av infrastruktur i utvecklingsländer stimulerar den socioekonomiska utvecklingen och med SSAB:s produkter reduceras miljöpåverkan i användarledet genom produkter som är lättare och har längre livslängd. Det gör att visionen har bäring för en hållbar utveckling.

Förankringsarbete

Under hösten 2008 besökte SSAB:s VD tillsammans med delar av koncernledningen alla större tillverkningsorter i koncernen och träffade merparten av alla SSAB:s anställda. Det ingick i ett omfattande förankringsarbete där företagets strategi, värderingar och SSAB i framtiden var centrala teman.

Läs mer om SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser på sid 11.



Strategi för hållbarhet

SSAB:s strategi för de närmaste åren bygger på att öka tillväxten inom nisch-produkter, öka lönsamheten i nuvarande anläggningar och att förstärka organisationen. Det finns tydliga kopplingar till hållbarhet i alla dessa aspekter, både avseende ekonomi, miljö och sociala dimensioner.

Öka tillväxten i nuvarande nischer

Globalt fokus på klimatfrågan och en ökad medvetenhet kring miljö på samtliga marknader gör SSAB:s höghållfasta stål attraktiva. SSAB är bland de världsledande tillverkarna av avancerade höghållfasta stål och det är företagets uttalade strategi att växa inom denna nisch. En konstruktion med slitstarkt och höghållfast stål kräver mindre mängder stål än vid användning av traditionellt stål. Reducerad materialåtgång reducerar miljöpåverkan sett till hela ledet. Ett avancerat höghållfast stål gör det möjligt att skapa konstruktioner för fordon som väger betydligt mindre, det ökar lasteffektiviteten och reducerar utsläppen från transporter.

Den ekonomiska utvecklingen sedan 2008 har dämpat tillväxten på alla världens marknader, men utvecklingen i framför allt Asien och andra tillväxtekonomier svarar för en fortsatt efterfrågan på hållbara stålprodukter.

Öka lönsamheten i nuvarande anläggningar

För att öka lönsamheten satsar SSAB på ökad effektivitet i produktionen. Nya lösningar sänker kostnaderna och har i många fall tydliga kopplingar till miljöbesparingar. Ett exempel är investeringarna i en ny hårdlinje för tunnplåt i Borlänge. Den nya tekniken förkortar processen med ett led. Istället för att värma upp och kyla materialet både vid valsning och igen vid härdning, möjliggör den nya hårdlinjen att stålet härdas direkt efter varmvalsning. Det är en process som sparar energi och är därmed mer kostnadseffektiv.

Förstärka organisationen

Generations- och kompetensväxling är en viktig del i att förstärka organisationen. Därför arbetar SSAB med att tydliggöra möjligheter till kompetensutveckling och interna karriärvägar för medarbetarna. Det ställer också krav på SSAB att agera ansvarsfullt i de fall där medarbetare lämnar organisationen, oavsett om det bygger på frivillighet i generationsväxlingsprogram eller på grund av annan neddragning av personal.



Konstruktioner av höghållfasta stål väger mindre och kan lasta tyngre jämfört med om ordinärt stål använts.

Intressenter i fokus

”SSAB:s mål är att skapa mervärde för sina intressenter och bygga relationer baserade på respekt, ansvar och högklassighet med medarbetare, kunder, konsumenter, aktieägare och andra affärskontakter – och att göra det på ett socialt och miljömässigt ansvarsfullt sätt.”

SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser inleds med ett intressentperspektiv. Företaget eftersträvar öppenhet och transparens i dialogen med intressenterna om hållbarhetsarbetet. SSAB:s intressenter är de som påverkas av verksamheten och som i sin tur påverkar SSAB. Olika intressentgrupper har olika förväntningar på företagets agerande.

Ägare

Som ett börsnoterat företag har SSAB ett ansvar att skapa värde för sina ägare. Utöver ett starkt ekonomiskt resultat, ställer allt fler ägare krav om en utveckling som också tar hänsyn till miljö och sociala frågor för att skapa en långsiktigt värdefull tillväxt.

SSAB:s hållbarhetsarbete granskas av ett antal ägare och investerare och det är företagets ambition att tillhandahålla en transparent rapportering till hela marknaden. Under 2008 redovisade SSAB till exempel sitt klimatarbete i Carbon Disclosure Project (CDP). Det är ett projekt som initierats av investerare för att öka företags medvetenhet om finansiell påverkan kopplad till klimatförändringar.

Medarbetare

SSAB:s medarbetare efterfrågar en ansvarsfull arbetsgivare, som erbjuder en arbetsplats med hög säkerhet, gott anseende och som skapar goda möjligheter för medarbetarna att utvecklas. Utöver den löpande dialogen med medarbetarna genomfördes under 2008 en omfattande medarbetarundersökning. Undersökningen syftar till att ge underlag för förbättringar av SSAB:s ledarskap.

SSAB har öppna och regelbundna kontakter med företrädare för de anställda i frågor som berör medarbetare, såsom arbetsvillkor eller personalförändringar.

Kunder

En av SSAB:s konkurrensfördelar är det nära samarbetet med kunderna för att utveckla tillämpningsområden för de avancerade höghållfasta stählen. Det skapar miljöfördelar och kostnadsbesparingar för kunderna. Flera kunder ställer även krav på SSAB:s hållbarhetsarbete i upphandlingar, i form av certifierade miljöledningssystem och goda arbetsvillkor. Kunddialogen bidrar till ett ömsesidigt lärande.

Det sker i flera former till exempel genom kunskapsutbytet i SSAB Strip Products Knowledge Service Center och inom Market Projects i SSAB Plate.

Samhälle

I flera av SSAB:s verksamhetsorter är företaget en viktig del av samhället. Verksamhetens miljöpåverkan är en betydande fråga i relationen med invånarna, likaså hur arbetstillfällena på orten påverkas av förändringar i verksamheten.

SSAB kommunicerar aktivt med samhället genom kontakter med media, miljögrupper samt lokala och regionala politiska företrädare. Det gäller till exempel i offentliga miljökonsekvensbeskrivningar, miljörapporter och vid verksamhetsförändringar.

Myndigheter och organisationer

SSAB för en öppen dialog med myndigheterna inte bara i form av regelbunden rapportering av miljödata till lokala instanser, men också i mer omfattande utsträckning vid ansökningar om tillstånd eller förändringar av verksamheten, samt i andra frågor som påverkar SSAB såväl som det lokala samhället. På internationell nivå deltar SSAB både direkt och genom deltagande i branschorganisationer i dialog med myndigheter, framför allt med hänsyn till konkurrensvillkoren för stålindustrin.

Tillsammans med forskningsinstitutioner och stålindustrin bidrar SSAB aktivt till forskningen om nya, mindre miljöpåverkande, tekniker för stålproduktion.

Leverantörer

SSAB arbetar tillsammans med sina leverantörer för att öka deras medvetenhet kring miljöpåverkan och arbetsvillkor. Det är viktigt för SSAB i relationer med kunder och andra intressenter att hela produktionsledet, från råvara till färdig produkt, sker under liknande villkor med hänsyn till kvalitet, miljö och sociala frågor. Misstanke om kränkningar eller bristande miljörutiner i leverantörsledet kan skada förtroendet för SSAB:s varumärke.

SSAB informerar leverantörerna om SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser och leverantörer uppmuntras att följa dessa riktlinjer.

SSAB – 30 år som bolag

SSAB firade 30 år som bolag under 2008, men rötterna sträcker sig längre än så. SSAB bildades 1978 genom sammanslagningen av Domnarvets Jernverk i Borlänge, Norrbottens Järnverk i Luleå och Oxelösunds Järnverk i Oxelösund. I företagets rötter finns en stark lokal förankring och en historia med tydlig koppling till uppbyggnaden av samhällena runt verksamhetsorterna. Idag är SSAB en av världens mest lönsamma stålproducenter med en väl definierad strategi mot utvalda nischsegment.

Nya samhällen växer upp kring järnverket

Liksom pappersbruken har gett upphov till många bruksorter i Sverige, har en stor del av samhällsbyggnaden skett kring det som var fröet i dagens svenska stålindustri; gruvor och järnbruk. Rationaliseringar på grund av internationell konkurrens i slutet av 1800-talet gjorde att de småskaliga järnbruken i Bergslagen ersattes med större järnverk. I och med införandet av den nya järnvägslinjen mellan Falun och Göteborg beslutades om ett nytt järnverk, Domnarvets Jernverk, vid Domnarvsvorsen 1872, i Borlänge. Tillsammans med ett närbeläget pappersbruk bidrog järnverket till en stor inflyttning. Ägarna till verken byggde bostäder till de stora massor av arbetare och tjänstemän som anställdes vid industrin.

Efter ett omfattande moderniserings- och utbyggnadsprogram i mitten av 50-talet uppgick stålproduktionen i Domnarvet till 400 000 ton per år. Det var under en tid Sveriges största järnverk och 1973 sysselsattes 6 300 personer.

Stålverk längs kusten

Malm för export transporterades med järnvägen från Grängesberg till Oxelösund, som är norra Europas djupaste hamn. Det var en naturlig utveckling att anlägga ett järnverk i Oxelösund, vilket skedde under åren 1914–1917. Verket var först i Sverige att använda koks, utvunnen ur stenkol i eget koksverk, i järnframställningen. Under 1950-talet var järnverket Oxelösunds största arbetsplats och hade stor betydelse för näringslivet på orten.

Närheten till järnmalm

1938 föreslog den s.k. tackjärnsutredningen att ett järnverk skulle förläggas till Luleå och 1940 bildades Norrbottens Järnverk AB, NJA, med svenska staten som ägare. Den moderna staden Luleå hade växt fram från det att Malm-banan byggdes mot slutet av 1880-talet.

I början av 60-talet var NJA Sveriges näst största stålproducent med en årsproduktion på 400 000 ton och svarade för 30 procent av landets export av valsade stålprodukter.

SSAB bildas

I mitten av 70-talet präglades västvärldens stålindustri av omfattande omstrukturingsbehov på grund av energikrisen. I kombination med betydande överkapacitet, föråldrad utrustning och höga arbetskraftskostnader var situationen förödande. Med konkurrens från nya tillverkningsländer med modern utrustning och låga tillverkningskostnader blev förlusterna stora. Dessutom saknades kapital för nödvändiga investeringar.

Efter ett riksdagsbeslut 1977 fördes NJA, Domnarvet och Oxelösund samman till SSAB, med staten som största ägare. SSAB startade sin verksamhet 1 januari 1978. Under 1989 noterades SSAB:s aktier på Stockholmsbörsen.

Decennierna som följt sedan bildandet har präglats av upp- och nedgångar i konjunkturen. SSAB beslutade tidigt att satsa på nischprodukter i form av höghållfasta stål-kvaliteter och så småningom har verksamheten renodlats för att öka lönsamheten. Vid bildandet hade SSAB åtta masugnar. Idag har företaget tre masugnar, men producerar betydligt större kvantiteter än förr.

I och med förvärvet av IPSCO i Nordamerika under 2007 gjorde SSAB ett av modern tids största svenska företagsförvärv. Genom förvärvet kan SSAB öka konkurrenskraften och lönsamheten utanför Europa.

Företaget har idag en tydlig och stark närvaro på två viktiga hemmamarknader och är fortfarande en viktig samhällsaktör på de orter företaget verkar.



Bolagsstyrning

SSAB är noterat på Nasdaq OMX Stockholm och tillämpar svensk kod för bolagsstyrning. Bolagsstyrning inom SSAB innebär att kontinuerligt utveckla regelsystem och rutiner som säkerställer transparens, en tydlig ansvarsfördelning mellan olika bolagsorgan samt ett väl fungerande styrelsearbete.

Ytterligare information om bolagsstyrning i SSAB återfinns på www.ssab.com med bland annat följande information:

- Rutiner för årsstämman (när årsstämman ska hållas, hur man kallas och anmäler sig samt vilka beslut som ska fattas på årsstämman)
- Information från SSAB:s tidigare årsstämmor (från och med 2005), vilket inkluderar kallelser, protokoll, VD:s anföranden och kommunikationer
- Bolagsordning
- Tidigare års bolagsstyrningsrapporter
- Information om valberedningen

Externa och interna regelverk

Med huvudsäte i Sverige, är SSAB:s bolagsstyrning reglerat genom en rad externa regelverk som bland annat utgörs av svenska lagar; svensk aktiebolagslag, svensk bokföringslag, svensk årsredovisningslag. Dessutom följer SSAB som noterat bolag Nasdaq OMX Stockholms regelverk och svensk kod för bolagsstyrning.

Det finns därtill ett antal interna regelverk och policy som påverkar bolagsstyrningen: bolagsordning, styrelsens arbetsordning med VD-instruktion, instruktioner för styrelseutskott och ekonomihandbok (Financial Guidelines inkluderande finanspolicy). Dessutom ingår SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser i de interna regelverken.

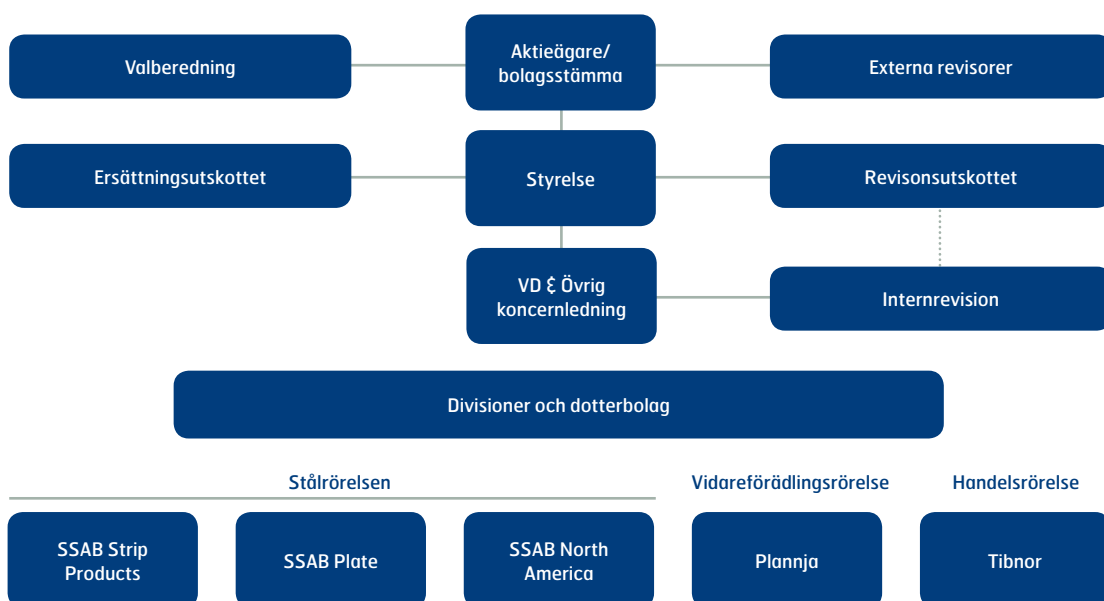
Ägarstyrning

Det högsta beslutande organet i bolaget är bolagsstämman. På ordinarie bolagsstämma (årsstämma) beslutar aktieägarna om bland annat styrelsens medlemmar, valberedning, ersättning till styrelse samt riktlinjer för ersättning till VD och ledande befattningshavare. Aktieägare kan anmäla ärenden som ska behandlas under stämman enligt fastställda rutiner som finns tillgängliga på SSAB:s hemsida, under bolagsstyrning.

Styrelsen

SSAB:s styrelse har för närvarande åtta bolagsstämmovalda ledamöter, varav en kvinnlig ledamot. SSAB:s VD ingår också i styrelsen. Styrelsen ska ha en med hänsyn till bolagets verksamhet, utvecklingskede och förhållanden i övrigt, ändamålsenlig sammansättning, präglad av mångsidighet och bredd avseende ledamöternas kompetens, erfarenhet och bakgrund. Av styrelsemedlemmarna är fem medlemmar oberoende i förhållande till både bolaget och SSAB:s större aktieägare. Styrelsen är ansvarig för den interna kontrollen och har upprättat en process för intern kontroll baserat på det internationellt etablerade ramverket från The Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission (COSO). Processen bygger på fem komponenter: kontrollmiljö, riskbedömning, kontrollaktiviteter, information och kommunikation samt uppföljning.

Styrelseordföranden är ansvarig för att leda styrelsens arbete och företräda SSAB i ägarfrågor samt ansvarar för utvärderingen av styrelsens arbete. Styrelseordförande utgör också länken mellan styrelsen och VD.



Övergripande riktlinjer för hållbarhetsarbetet

SSAB har antagit en hållbarhetspolicy. Den slår fast de viktigaste ambitionerna för SSAB:s hållbarhetsarbete och omfattar både miljö och sociala aspekter som bedöms centrala för en hållbar utveckling av SSAB:s affär. Därtill ger SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser riktlinjer för hur SSAB agerar i förhållande till intressenterna och på marknaden.

Hållbarhetspolicy ger ett brett ramverk

Kunder och omvärlden kräver en effektiv resursanvändning. Samtidigt ökar konkurrensen om tillgång till resurserna. Därför är det affärsstrategiskt nödvändigt för SSAB att beakta hela verksamheten ur ett hållbarhetsperspektiv. SSAB:s Hållbarhetspolicy säger bland annat att SSAB skall erbjuda och utveckla produkter som uppfyller kundernas krav och behov utifrån samtliga aspekter: funktionalitet, ekonomi, säkerhet och miljömässig påverkan. SSAB utvärderar löpande möjligheten att effektivisera användningen av ändliga resurser och nyttja återvinningsbara råmaterial i produktionen av stål.

Hållbarhetspolicy kräver bland annat att SSAB arbetar systematiskt med miljöfrågor och att arbetet styrs med miljöledningssystem. Genom uppföljning av arbetet kan SSAB formulera nya målsättningar för att reducera miljöpåverkan. SSAB mäter miljöpåverkan under tillverkningsprocessen och i de olika stadierna av stålets livscykel, vilket fordrar miljöhänsyn även i leverantörsledet.

SSAB:s hållbarhetspolicy inkluderar även företagets medarbetare. Företaget ska tillhandahålla en säker arbetsmiljö, som kontinuerligt förbättras. SSAB skall också vara en icke-diskriminerande arbetsplats. För en hållbar utveckling måste SSAB:s kultur fortsätta locka de bästa och de mest lämpade medarbetarna.

SSAB:s Hållbarhetspolicy i sammanfattning:

- En hållbar utveckling för SSAB omfattar de ekonomiska, miljömässiga och sociala dimensionerna
- SSAB lägger vikt vid förnybara och återvinningsbara råmaterial och miljömässigt sunda produkter
- Kontinuerlig förbättring inom miljöområdet ska uppmuntras och ske inom styrnings- och ledningssystemet
- SSAB ska tillhandahålla goda arbetsvillkor för medarbetarna
- Transparens och öppenhet eftersträvas

Tydliga normer i SSAB:s affärsetiska bestämmelser

SSAB agerar i en alltmer global värld där allt fler har tillgång till information om företagets agerande. Genom att alltid eftersträva att agera korrekt kan SSAB skapa förtroende hos de grupper som är avgörande för den fortsatta framgången. Det inkluderar relationer med medarbetare och kunder såväl som konsumenter, aktieägare och andra affärskontakter.

Medan hållbarhetspolicy ger en övergripande bild av SSAB:s ambitioner för en hållbar utveckling, ger SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser tydligare ledning. De affärsetiska bestämmelserna är överordnade samtliga olika policy på divisions- eller dotterbolagsnivå och kan i vissa fall vara mer långtgående än lagar och regler. Därtill har SSAB särskilda instruktioner avseende muta och bestickning.

Läs mer om SSAB:s Hållbarhetspolicy, SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser och SSAB Instruktion avseende Muta och Bestickning på www.ssab.com

SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser tillhandahåller vägledning inom flera områden;

- Hälsa och säkerhet för medarbetarna
- Mångfald och internationellt erkända arbetsrättsliga riktlinjer
- Affärsetik och integritet
- Mänskliga rättigheter
- Intressent- och samhällsrelationer
- Miljö
- Kommunikation

Skapa ekonomiskt värde på lång sikt

Genom att hantera de utmaningar och möjligheter som ligger i en nära framtid, kan SSAB skapa ekonomiskt värde för sina intressenter både på kort och på lång sikt. SSAB:s närvaro på marknaden bidrar också till den ekonomiska utvecklingen i samhället genom sin verksamhet.

Omvärldsförändringar som innebär utmaningar

SSAB är en internationell stålkoncern och påverkas av en rad omvärldsförändringar, till exempel tillgången på naturresurser, energi och krav på god miljö. Ökad miljömedvetenhet och skärpta restriktioner driver fram innovation och ny teknik inom stålindustrin.

TILLGÅNG PÅ RÅVAROR

Prisutvecklingen på järnmalmsspellets och kol påverkas av balansen mellan utbud och efterfrågan. Under 2008 ökade såväl malm- som kolpriserna kraftigt som en följd av en snabbt stigande efterfrågan. Långsiktigt ökar kraven på effektiv resursanvändning och tillvaratagande av biprodukter i såväl tillverknings- som användarledet.

UTSLÄPPSRÄTTER

Inom EU bedrivs handel med utsläppsrätter för koldioxid där länder och industrier tilldelas utsläppsrätter enligt myndighetsbeslut. Idag omfattas drygt 730 svenska industri- och energianläggningar av handeln. Totalt berörs cirka 13 000 anläggningar i hela EU, motsvarande cirka 40 procent av de totala utsläppen av koldioxid inom unionen. På sikt kommer fler industrier att omfattas av handelsystemet och tilldelningen av utsläppsrätter förväntas bli mer restriktiv. För den europeiska stålindustrin är det viktigt att systemet inte hämmar eller snedvrider konkurrens-kraften på den globala marknaden.

KOLDIOXIDMÅL

Skärpta mål för minskade koldioxidutsläpp ställer krav på ny teknik för ståltillverkning. Att enbart effektivisera de nuvarande processerna kommer inte att räcka för att möta de ökande kraven. Ny teknik måste utvecklas och på lång sikt bör dessutom en fungerande koldioxidavskiljning och lagring utvecklas.

Möjligheter för stålindustrin

Ett ökat fokus på klimatfrågor skapar också direkta möjligheter att ta vara på. SSAB:s produkter kan bidra till förbättringar inom områden som har en betydande påverkan på miljön idag.

ÖKAD EFTERFRÅGAN PÅ HÖGHÅLLFASTA STÅL

Vid användning av höghållfasta stål krävs mindre mängder stål per konstruktion. Således bör ökade globala krav på lägre koldioxidutsläpp leda till ökad efterfrågan på höghållfasta stål.

TRANSPORTER

Enligt FN:s beräkningar svarar globala transporter för 23 procent av världens utsläpp av växthusgaser. Lättare stålkonstruktioner i till exempel lastflak och containrar ger möjlighet till ökade laster och därmed mer effektiva transporter vilket reducerar utsläppen.

FÖRNYBAR ENERGI

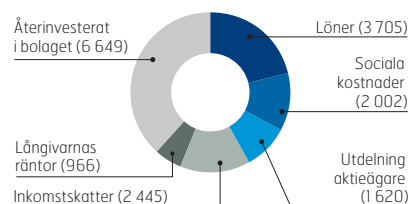
Efterfrågan på förnybar energi ökar kraftigt. Stål är en viktig komponent i nya tekniska lösningar för att tillvarata naturens förnybara resurser. Stål ingår i vindkraftverk, solkraftverk och olika former av vattenkraftverk.

SSAB skapar ekonomiskt värde

SSAB bidrar genom sin verksamhet till den ekonomiska utvecklingen i samhället, både direkt och indirekt.

Medarbetarnas löner och sociala avgifter är en utgift som bidrar till individernas köpkraft och indirekt stimulerar ekonomin. Utdelning till aktieägarna är en del i företagets ekonomiska ansvar, det förutsätter starka ekonomiska resultat. För att kunna producera stål krävs råmaterial och utrustning som SSAB köper in från en rad leverantörer globalt, det skapar arbetstillfällen i flera led. Skatter till staten som bidrar till samhällsekonomin och räntebetalningar är en del av det finansiella systemet.

Genererat och distribuerat ekonomiskt värde, Mkr



SSAB bidrar till att öka kundernas konkurrenskraft

SSAB:s satsning på nischprodukter bygger på ett nära samarbete med kunder, för att ständigt hitta nya tillämpningar där avancerade höghållfasta stål kan skapa fördelar. Det finns en rad tydliga exempel på hur SSAB:s stål skapar mervärde i kundernas erbjudande till marknaden eller i form av betydande kostnadsbesparingar i kundledet.

Swedish Steel Prize 2008

För tionde året i rad bjöd SSAB in till tävlingen Swedish Steel Prize. Tävlingen är öppen för alla som använder höghållfasta stål i sin produktion eller i en produkt med syftet att stimulera nya innovativa sätt att använda höghållfasta stål. I samtliga bidrag som nominerades för priset 2008 gav användning av höghållfasta stål miljöfördelar jämfört med traditionellt stål.

VINNARE 2008 – KUHN

Franska företaget Kuhns vinnande bidrag var ett nytt gräsklipparaggregat i avancerat höghållfast stål som kan monteras på en traktor. Genom att utnyttja det höghållfasta materialet har Kuhn lyckats skapa en 20 procent lättare konstruktion som dessutom är 20 procent starkare jämfört med en konstruktion i traditionellt stål. Aggregatet Pro-Longer sitter monterat längst ut på en vridbar arm som i sin tur utgår från ett fäste på en traktor. Den vridbara armen gör att föraren kan komma åt och röja i flera vinklar. Gräsklipparaggregatets tyngd blir direkt avgörande för slitaget, ju lägre vikt desto mindre slitage eftersom det minskar vridmomentet när traktorn kör på ojämn mark. På så sätt ökar aggregatets livslängd samtidigt som en lättare konstruktion reducerar bränsleförbrukningen och därmed miljöpåverkan.

ÖVRIGA NOMINERADE 2008

Svenska LKAB har utvecklat en malmvagn som möjliggör transporter av större kvantiteter järnmalm och således effektiviserar transportererna. Höghållfasta stål har använts i konstruktionen som därigenom blivit lättare och samtidigt mer tålig. Eftersom vagnens vikt har reducerats kan lasten med järnmalm öka med ungefär 25 procent jämfört med tidigare konstruktion. Det reducerar i sin tur energianvändningen per transporterat ton malm.

Modex från Storbritannien har utvecklat ett eldrivet fordon för kommersiellt bruk och använt ett höghållfast stål i chassiet. Fordonet är anpassat för att kunna ersätta traditionella fordon som används för bud och mindre leveranser i storstadsmiljö. Den lätta konstruktionen gör att fordonet kan öka lasten med bibehållen prestanda. Det ökar användningsmöjligheterna och skapar därmed ett

konkurrenskraftigt och miljömedvetet alternativ till traditionella fordon i bruk idag.

Det spanska företaget Silos Cordoba har utvecklat en ny silokonstruktion med hjälp av höghållfasta stål. Den nya konstruktionen väger 25 procent mindre än traditionella alternativ, vilket gett både operationella och ekonomiska fördelar. Den lättare konstruktionen gör det enklare att resa och montera silon på plats, och kostnaden att transportera den lättare silon har sänkts med nästan 30 procent, tack vare minskad bränsleåtgång.

Andra produktinnovationer med miljöfördelar

SSAB:s stora satsning framåt gäller nischprodukterna, de avancerade höghållfasta och kylida stålen. Men det finns andra stålprodukter i produktportföljen. En produkt som kan komma att skapa betydande ekonomiska fördelar för användaren är Prelaq Energy.

SSAB Strip Products har tagit fram den tunna färgbelagda plåten Prelaq Energy. Det som är unikt för plåten är den målade ytans termiska egenskaper som kan spara energi. Genom att använda Prelaq Energy Exterior utomhus stängs värmen ute, vilket kan reducera behovet av luftkonditionering i lokaler som behöver kylas. Beräkningar visar att besparingar på upp till 35 procent av energibehovet kan uppnås.

Prelaq Energy Interior är en passiv infravärmare som reflekterar värmen från golvvärme eller andra värmekällor tillbaka in i lokalen. Det kan direkt översättas i sänkta energikostnader.



Vinnare av Swedish Steel Prize 2008, Kuhns gräsklipparaggregat överst, följt av LKAB:s lastvagn, Modex elfordon samt Silos Cordobas silokonstruktion.

SSAB:s miljöarbete

SSAB:s affärsstrategiska satsningar placerar företaget långt fram i miljöarbetet vid en internationell jämförelse. Fokus på nischprodukter i form av avancerade höghållfasta stål innebär en mer effektiv resursanvändning sett till hela ledet och i synnerhet för SSAB:s kunder.

Stålet bygger det moderna samhället

Stål är en av grundbultarna i ett modernt och fungerande samhälle. Det utgör stommen i byggnader, broar och järnvägar och används i maskiner och i fordon. Därför växer efterfrågan på stål i takt med att samhällen utvecklas och efterfrågan växer snabbast i de länder där utvecklingen tagit ordentlig fart de senaste åren.

Världsproduktionen av stål uppgår till över 1 300 Mton och under 2007 svarade Kina för 30 procent av förbrukningen. Med stål byggs viktig infrastruktur som bidrar till ekonomisk och samhällelig utveckling.

Andelen återvunnet material i stål är hög. Idag tillverkas ungefär 35 procent av allt stål i världen av återvunnet skrot. Från miljösynpunkt är detta en siffra som är mycket högre än för många andra råmaterial, vilket gör stål till ett attraktivt material i kretsloppet även i framtiden. Stål är världens mest återvunna konstruktionsmaterial räknat i ton.

MINSKAD MILJÖPÅVERKAN I ETT LIVSCYKELPERSPEKTIV

SSAB:s strategi innebär en satsning på nischprodukter i form av avancerade höghållfasta stål. Stålets egenskaper ger möjlighet att minska miljöpåverkan när de används i slutprodukter. Lättare, höghållfasta konstruktioner kräver mindre mängder stål och lättare fordon förbrukar mindre bränsle. Högre slitstyrka ger ökad livslängd, vilket återigen spar åtgången stål. Jämfört med ordinärt stål ger de höghållfasta stålen lägre koldioxidutsläpp ur ett livscykelperspektiv.

Det brittiska företaget Trend MF har designat ett tippflak för European Metal Recycling, EMR, ett av de ledande återvinningsföretagen i Storbritannien. Genom att använda SSAB:s höghållfasta stål har vikten på fordonet minskat med två ton jämfört med om ordinärt stål använts. För EMR betyder det att ytterligare två ton metallskrot kan transporteras varje tur.

Transporter bidrar idag till cirka 23 procent av världens utsläpp av växthusgaser enligt FN:s klimatpanel. Den svenska branschorganisationen Jernkontorets forskningsprogram indikerar att ökad användning av avancerade höghållfasta stål i lastbilar för tunga transporter skulle kunna minska transporternas bidrag till de globala koldioxidutsläppen med 5 procent, eller 100 miljoner ton per år.

Miljönytta och affärsmöjligheter

SSAB arbetar för en hållbar utveckling, där miljönyttan går hand i hand med den affärsekonomiska utvecklingen. Under 2008 har strategin för miljöarbetet tydliggjorts och SSAB har identifierat tre hörnpelare som stöttar SSAB:s affär. Det innebär en rad aktiviteter och insatser på kort och lång sikt.

EFFEKTIVISERAD RESURSANVÄNDNING

Det kontinuerliga förbättringsarbetet för en effektivare användning av naturresurser bidrar direkt till ökad lönsamhet i verksamheten. Ökad energieffektivisering sänker energikostnaderna. Innovativ användning av biprodukter från produktionen bidrar ytterligare till effektivare användning av resurser.

SAMARBETE OCH PÅVERKAN

Genom samarbeten och dialog deltar och utvecklar SSAB arbetet inom miljöpåverkan. Resultaten från forskningsprojekt stärker organisationens eget arbete och bidrar till ökad kunskap. Dialog med media, kunder och myndigheter ökar medvetenheten om SSAB:s miljöarbete och skapar förutsättningar för en konkurrenskraftig stålindustri.

MILJÖFÖRDEL STIMULERAR EFTERFRÅGAN

Kontinuerlig förbättring och ökat samarbete ger en grund för att aktivt marknadsföra miljöfördelarna med SSAB:s avancerade höghållfasta stål. Det skapar ökad kännedom om och stimulerar efterfrågan på SSAB:s stål. I takt med att SSAB:s stål ersätter ordinära stål besparas ytterligare viktiga miljöresurser.

Systematiskt miljöarbete

SSAB:s miljöarbete bedrivs på ett systematiskt, målstyrt och förebyggande sätt för att ständigt minska miljöpåverkan. Kunskap, förståelse och delaktighet hos alla medarbetare är viktigt för att nå resultat.

De övergripande principerna för SSAB:s miljöarbete fastställs i SSAB:s Hållbarhetspolicy och vidare i SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser. Samtliga divisioner och dotterbolag är ansvariga att upprätta och efterleva egna miljöpolicy i linje med dessa koncernövergripande riktlinjer.

Inom varje division och dotterbolag finns särskilda miljöavdelningar med ansvar att bevaka lagar och avtal, handlägga tillståndsansökningar samt genomföra mätningar av utsläpp och rapportering av dessa. För samordningen rörande yttre miljö har koncernen ett gemensamt organ, Miljörådet, som är en matrisorganisation. Två centrala roller i rådet är SSAB:s miljöchef för Sverige och Europa, och miljöchefen för SSAB i Nordamerika som även har ansvar för övrigt miljöarbete i verksamheter utanför Europa.

Miljörådet har haft ett antal möten under 2008 och strävar efter att däremellan ha regelbundna avstämningar som underlättar och stärker rådets arbete. Samtliga divisioner och dotterbolag inom SSAB har miljöledningssystem godkända enligt ISO 14001. Miljöledningssystemen ingår som en integrerad del i enheternas verksamhetssystem. På detta sätt samordnas yttre miljö, produktkvalitet och arbetsmiljö i gemensamma arbetsbeskrivningar, regler för kravställande vid inköp och utveckling av produktionsteknik.

Varje ort med produktionsanläggningar har identifierat sina mest betydande miljöaspekter. Den viktigaste är klimatpåverkan genom utsläpp till luft och till vatten samt förbrukning av råvaror och energianvändning. För att uppnå förbättringar genomförs riktade aktiviteter inom dessa områden. Under avsnittet om produktion presenteras en rad sådana aktiviteter och åtgärder.

Särskilda kontrollprogram säkerställer kontroll av närmiljön vid alla SSAB:s produktionsanläggningar, till exempel genom provtagning för vatten, luft och buller. Resultaten rapporteras till respektive tillsynsmyndigheter.

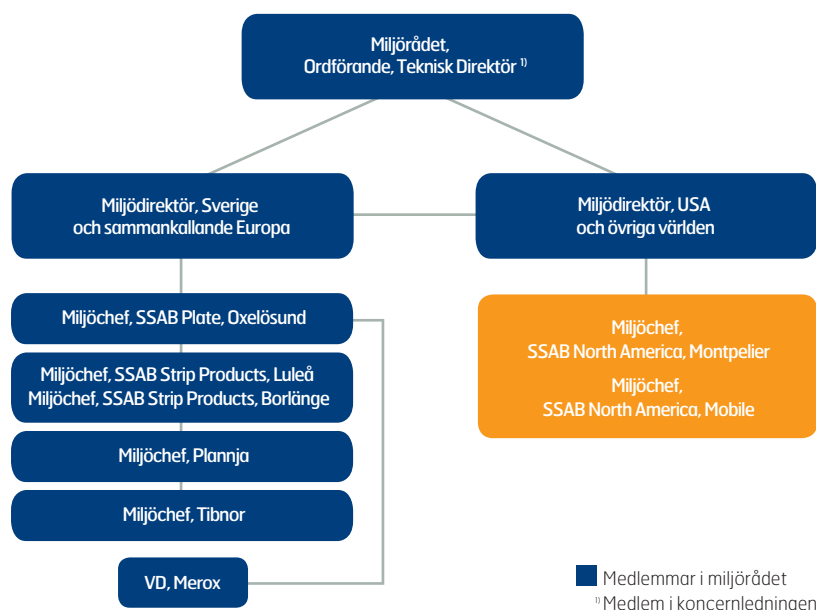
Miljövillkor för verksamheten

Sveriges miljölagstiftning påverkas till stor del av beslut fattade i EU:s parlament och ministerråd. Miljödömsstolen sätter villkor för verksamheterna vid SSAB:s större anläggningar efter offentlig prövning. I USA styrs miljölagstiftningen genom den federala regeringen (Federal government) och genom US EPA (United States Environmental Protection Agency).

SSAB:s verksamhet omfattas av flera hundra miljövillkor, bland annat reglerade produktionsnivåer, utsläpp till luft och vatten, bullernivåer och regler för deponier. Samtliga produktionsenheter uppfyller sina respektive lokala miljökrav.

Koncernen har lagstadgad miljöskadeförsäkring samt ansvarsförsäkring som täcker skada för tredje part.

Miljöorganisation



I Sverige är produktionstillstånden i huvudsak baserade på en maximal mängd ton per år, medan tillstånden i Nordamerika bygger på produktivitsbegränsning i form av max ton producerat per timme.

De maximalt tillåtna produktionsnivåerna för svenska verksamheten anges i tabell nedan.

kton	Ort	Tillåten produktion	Produktion 2008
Koks	Luleå	800	746
	Oxelösund	530	428
Råjärn	Luleå	2 300	2 237
	Oxelösund	2 000	1 328
Råstål	Luleå	2 500	2 278
	Oxelösund	1 900	1 337
Varmvalsad plåt	Borlänge	3 200	2 362
	Oxelösund	820	640
Betad plåt	Borlänge	2 500	1 544
Kallvalsad plåt	Borlänge	1 400	947
Glödgad plåt	Borlänge	650	492
Metallbelagd plåt	Borlänge	680	454
Målade produkter ¹⁾	Borlänge	140	104
	Luleå	85	58
	Köping	30	18
	Malmö	10	8
	Finspång	40	26

¹⁾ Enhet miljoner m²

HANDEL MED UTSLÄPPSRÄTTER INOM EU

EU:s medlemsländer har inom ramen för Kyotoprotokollet gemensamt åtagit sig att minska utsläppen av koldioxid med 8 procent under perioden 1990–2012. Inom EU hanteras det till viss del genom ett handelssystem för utsläppsrätter för koldioxid, som omfattar cirka 13 000 anläggningar i hela EU motsvarande 40 procent av utsläppen inom unionen. SSAB:s verksamheter i Sverige

ingår bland de drygt 730 svenska anläggningar som omfattas av systemet.

Syftet är att företagen skall minska sina utsläpp när det blir dyrare att köpa utsläppsrätter än att genomföra miljöförbättrande åtgärder. En förutsättning för att handeln ska leda till minskade utsläpp är därför att det finns en brist på utsläppsrätter på marknaden. Industrin har delvis fått fri tilldelning av utsläppsrätter, eftersom de i stor utsträckning utsatts för global konkurrens från länder som inte omfattas av handelssystemet.

Stålproduktionen i sig svarar för cirka 8 procent av världens totala koldioxidutsläpp, men den största delen av världens stålproduktion ingår inte i EU:s handelssystem.

	Stålproduktion		Koldioxid- utsläpp	EU:s han- delssystem
	Miljoner ton stål		Miljoner ton CO ₂	Miljoner ton CO ₂ per år
	2004	2007	2004	2008–2012
SSAB Sverige	4	4	6	7
Sverige totalt	6	6	53	23
EU (15)	169	176	4 001	ca 1500
USA	100	98	6 049	
Kina+Taiwan	281+20	489+20	5 010	
Världen	1 069	1 344	27 246	

Den handelsperiod som inleddes 2008 sträcker sig fram till 2012. SSAB:s anläggningar i Borlänge, Luleå och Oxelösund har tilldelats utsläppsrätter under 2008. Tilldelningen av utsläppsrätter baserades på historiska utsläpp och prognoser som gjordes 2006. En minskning i produktionsstakten i slutet av 2008 resulterade i ett överskott av utsläppsrätter. Under fjärde kvartalet sålde därför SSAB utsläppsrätter motsvarande 1,5 miljoner ton koldioxid till ett värde av 240 Mkr.



Miljöpåverkan under produktionsprocessen

Stålproduktion omfattar flera moment som är kritiska i miljöhänseende. SSAB:s miljöarbete syftar till att ständigt utveckla mer effektiva processer för att reducera påverkan på miljön.

Råvaror, biprodukter och energislag i processerna

Två olika processmetoder används i framställningen av SSAB:s stål.

I Sverige tillverkas malmbaserat råjärn av järnmalmsspellets i SSAB:s tre masugnar som finns i Luleå och Oxelösund. Där reduceras järnmalm med hjälp av kol och koks till flytande råjärn. Syrgas används för att sänka råjärnets kolhalt innan det blir stål och föroreningar tas bort med hjälp av kalk. Processen sker i en syrgaskonverter och ger ett överskott på värme som kyls ner genom att tillsätta skrot, som i huvudsak kommer från de egna anläggningarna.

Tillverkning av de mest avancerade höghållfasta stålen är fortfarande beroende av en hög grad jungfrulig järnråvara.

I Nordamerika bygger produktionsprocessen på smältning av återvunnet stål, skrotråvara. Genom att smälta skrot i ljusbågsugnar kan råstål produceras. Skrotråvaran köps på den öppna marknaden. Ljusbågsugnarna drivs med elektrisk energi.

SSAB:s totala produktion av stål baserar sig till 47 procent på järnmalm och till 53 procent av återvunnen skrotråvara. Det kan jämföras med det internationella genomsnittet där 35 procent av producerat stål utgörs av återvunnet stål.

Det flytande stålet som framställts i de ovan beskrivna processmetoderna raffinerar och legeras i olika efterbehandlingssteg innan det gjuts i stränggjutningsmaskiner. De ämnen som tillverkas i stränggjutningsmaskiner vidareförädlas i valsverken till olika former av plåt. Idag tillverkar SSAB både tunnplåt och grovplåt i Sverige och grovplåt i Nordamerika.

Förutom stål genererar processerna betydande mängder värme, gas, slag och stoft som i stor utsträckning tas till vara.

Masugnarnas behov av koks tillgodoses till 80–90 procent av SSAB:s koksverk. Koksningssprocessen genererar flera biprodukter i form av koksugns gas, tjära, ammoniumsulfat, bensen, svavel och svavelsyra. Koksugns gasen utgör energiråvara i olika ugnar och i kraftvärmeverk, och ersätter då olja. Övriga biprodukter säljs på marknaden, till exempel till läkemedelsindustrin.

I SSAB:s olika värmningsugnar för plåt och stålämnen används olika energislag. I USA är det naturgas och i de svenska verken koksugns gas, gasol, olja och elkraft.

De energirika koksugns- och masugns gaserna som inte förbrukas i stålproduktionen används i kraftvärmeverk bland annat för att försörja SSAB med cirka 50 procent av elkraftsbehovet i den svenska rörelsen. Dessutom levereras fjärrvärme till över 70 procent av befolkningen i Oxelösunds och Luleås tätorter samt till 15 procent av befolkningen i Borlänge tätort.

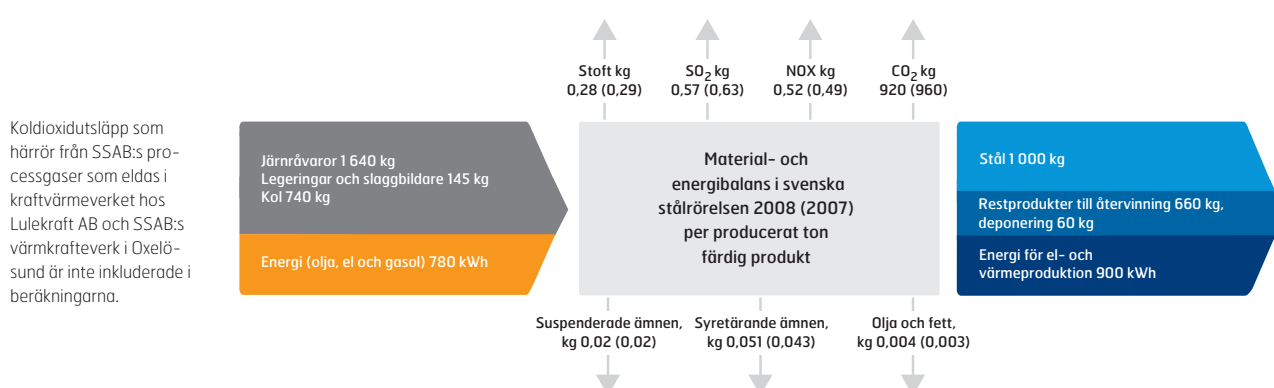
Utsläpp till luft från ståltillverkningen

SSAB:s ståltillverkning genererar framförallt utsläpp av koldioxid, men även svaveldioxid, kväveoxider och stoft. Alla nya anläggningar byggs enligt bästa tillgängliga teknik för att minimera utsläppen.



De stora rökelarna från koksverket utgörs av vattenånga.

Materialbalans och energibehov för framställning av 1 ton stålprodukt.



KOLDIOXID

Koldioxid släpps ut på grund av att kol, koks, olja, naturgas och gasol används i de olika processerna. Framställningen av järn sker genom att järnmalm reduceras med hjälp av kol och koks i masugnar. Processen ger upphov till koldioxid. Internationella jämförelser visar att SSAB:s masugnar ligger i täten när det gäller låga utsläpp av koldioxid per ton råjärn. Det har flera orsaker: högvärdiga råvaror i form av järnmalmsspellets, högkvalitativt koks, och effektiva processer. Det är också viktigt att masugnarna kan producera utan avbrott. Detta underlättas i Oxelösund av en granuleringsanläggning för råjärn, vilket gör att masugnarna kan fortsätta producera även om efterföljande produktionsled står still.

SSAB:s anläggningar i USA tillverkar stål baserat på återvunnen skrotråvara. En viss mängd kol och naturgas används i tillverkningsprocessen, men främst nyttjas el för smältning av stålskrotet vilket genererar mindre utsläpp koldioxid än vid produktion av stål från järnmalm. Detta har medfört att SSAB minskat sina utsläpp av koldioxid per

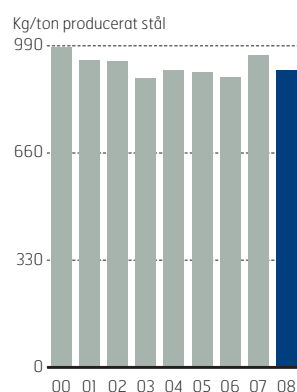
producerat ton stål för koncernen sett som helhet efter förvärvet av IPSCO 2007.

Under 2008 levererade SSAB cirka 1,4 miljoner ton avancerade höghållfasta stål. Om användningen av det höghållfasta stålet skulle ersättas med ordinärt stål skulle det krävas ytterligare 0,6 miljoner ton stål för att tåla samma belastning. Eftersom tillverkningen av varje ton färdig plåt genererar ungefär 2 ton koldioxid, så medför SSAB:s höghållfasta stål att koldioxidutsläppen är 1,2 miljoner ton lägre jämfört med om ordinärt stål skulle tillverkas för samma användning.

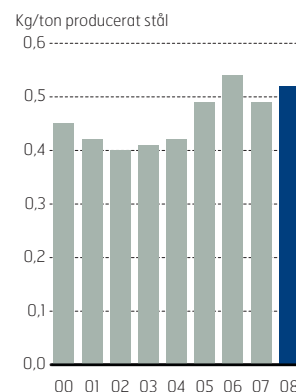
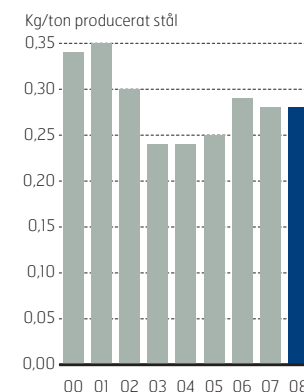
Exemplet utgår från att det höghållfasta stålet har en dubbelt så hög sträckgräns som det ordinära stålet, vilket medför att vikten reduceras med cirka 30 procent.

Absoluta utsläpp i kton ¹⁾

	2008	2007	2006	2005	2004
Stoft	881	926	939	850	857
Kväveoxider	1 613	1 658	1 743	1 651	1 476
Koldioxid	2 841	3 228	2 891	3 081	3 253

Koldioxid ¹⁾

¹⁾ Utsläppsdatan är för den svenska rörelsen.

Kväveoxid ¹⁾Stoft ¹⁾

KVÄVE- OCH SVAVELDIOXID

Utsläpp av kväve- och svaveldioxid uppstår vid olika typer av förbränning. De mest betydande källorna är undereldning av koksbatterierna, eldning av varmapparaterna till masugnarna och värmning av stålämnen inför valsning. Bränslena utgörs i Sverige av masugns gas, koksugns gas, gasol och olja och i USA av naturgas. Genom ett kontinuerligt arbete med att trimma brännarna har det varit möjligt att reducera utsläppen av kvävoxider. För att minimera utsläppen av svaveldioxid väljer SSAB kol och olja med låga svavelhalter.

STOFT

Alla nya anläggningar som byggs uppfyller högt ställda krav avseende stoftutsläpp från verksamheten. Mätning av stofthalten sker på många håll kontinuerligt. För äldre anläggningar pågår ett ständigt förbättringsarbete för att minska stoftutsläppen. SSAB beslutade 2008 om ett nytt nya rökgasfilter i stålverket i Luleå. De nya filtren beräknas att installeras sommaren 2009 och kommer att sänka utsläppen av stoft väsentligt, vilket har en positiv effekt på både inre och yttre miljö.

I SSAB North Americas anläggning i Mobile genereras årligen 25 000 ton stoft i stoftavskiljningsprocessen i ljusbågsugnen. Den första stoftåtervinningsanläggningen av sitt slag öppnade i slutet av 2008 i Alabama. SSAB kommer att skicka stoft dit för återvinning med början år 2009.

Utsläpp till vatten från ståltillverkningen

För att kyla ugnar, koks och plåt används stora mängder vatten. En betydande del av användningen sker i slutna system och vatten renas genom sedimentation och filter innan det lämnar industriområdet. SSAB bedriver omfattande kontroller av vattenkvaliteten för att säkerställa att alla myndighetskrav uppfylls.

Effektivare användning av råvaror och naturresurser

För att minimera användningen av järnmalm och kol, samt energi, är SSAB:s mål att ha en så hög grad av återvinning som möjligt. Först och främst handlar det om att återföra material och restenergi till den process där de skapas och återanvända dem. I andra fall införs nya processteg för att tillverka produkter av dessa material för den externa marknaden.

Genom att använda skrot och återvinna slagger minimerar SSAB behovet av järnmalm och kalksten. Ungefär hälften av all konverterslagg återförs till masugnarna. Slagg innehåller 15–20 procent järn och 40 procent kalk i bränd form.

Minimering av kol- och koksbehov sker på flera sätt. Ett exempel är att kolhaltigt stoff från masugnarnas gasreningsanläggning återförs till masugnarna. Ett annat exempel är ljusbågsugnen i Mobile, Alabama. Till ljusbågsugnarna används en viss mängd kol. Sedan 2004 har nära 2,5 miljoner uttjänta däck ersatt motsvarande mängd kol. Under 2008 inleddes även framgångsrika försök att återvinna kolrester från spill i samband med lastning i hamnarna i Alabama. Tidigare har kolresterna hanterats som avfall och sanerats. SSAB:s försök visade att kolrester av en viss storlek kan behandlas och ersätta upp till 60 procent av kolet som används till ljusbågsugnarna.

Genom att återanvända processgaser minimerar SSAB behovet av olja och el. Detta minskar inte enbart behovet internt inom SSAB utan även för det lokala samhället genom produktion av fjärrvärme.

Biprodukter

SSAB:s produktionsprocesser skapar också biprodukter som säljs vidare till olika ändamål. Ståltillverkningens mycket exakta processtyrning resulterar i värdefulla biprodukter som är mycket väl definierade och kvalitetsanpassade.

I Sverige utvecklar SSAB Merox högvärdiga produkter baserade på stålreliens biprodukter. Till exempel kan nämnas Hyttsten för vägbyggnadsändamål, som får vägen att hålla väsentligt längre och kan byggas med mindre



Slagg är en biprodukt som kan återvinnas och säljas.

mängd material, cement- och betongmaterialen Merit 5000 och Merolit, som ersätterbränd kalk så att ett ton slaggråvara minskar koldioxidutsläppen med ett ton, Paddex för ridbanor samt det krävda växtnäringsmaterialet M-kalk. Ett annat exempel är Black Iron som säljs för tillverkning av ferritmagneter vilka ingår i nästan all modern elektronik idag, från mobiltelefoner till bilar. I USA är de största biprodukterna stålslagg och glödska. Dessa används bland annat i asfalt och vid cementtillverkning.

SSAB bedriver ett aktivt forskningsarbete tillsammans med andra för att hitta nya områden där biprodukterna kan användas som råvara.

Ansvarfull hantering av avfall

Stålproduktionen genererar även avfall och då avses material som inte har ett miljömässigt eller ekonomiskt motiverat användningsområde idag eller material som av miljöskäl bör plockas bort från kretsloppet. Hos SSAB utgörs detta till största del av rökgasreningsstoff som idag inte kan återanvändas på grund av egenskaper såsom form eller innehåll. Avfallet hanteras antingen genom destruktion eller genom deponering. Företagets deponier är strikt reglerade av myndigheterna hur de ska skötas och övervakas. Avfallet hanteras på ett sådant sätt så att det i en framtid är möjligt att tillvarata även dessa resurser.

Flest järnvägstransporter

Transporter sker först och främst på järnväg och med fartyg men även med lastbil. Samtliga divisioner inom SSAB har logistikavdelningar med målsättningen att göra transporter effektiva och ekonomiska.

Inget annat företag i Sverige transporterar så mycket gods på järnväg som SSAB. Råvaror transporteras till Luleå och Oxelösund med tåg eller fartyg. Stålämnena transporteras med tåg mellan produktionsorterna. Returfrakterna utnyttjas för transport av tunnplåt till exporthamnen i Oxelösund och för transporter från Borlänge till Plannja i Luleå och andra kunder i norr.

Gods till och från SSAB utgör det största enskilda järnvägstonnaget i Sverige. Belastningen på järnvägsystemet i Sverige är högt och är ibland en trång sektor. Ett sätt att öka kapaciteten på infrastrukturen är att förbättra lastförmågan på vagnarna. SSAB har medverkat i flera projekt där nyttolasten har ökat väsentligt bl.a. genom sänkt egenvikt på vagnen. Ett exempel är pelletstågen mellan LKAB i Kiruna och SSAB i Luleå som tillverkas av höghållfasta stål. Dessa har ökat lastkapaciteten med 25 procent.

Både SSAB Strip Products och SSAB Plate i Sverige har även i år fått Green Cargos "Klimatintyg för transporter", vilket innebär att de klarar Svenska Naturskyddsföreningens kriterier för Bra Miljöval för transporter. Aktiviteter pågår för att minska stoft- och kväveoxidutsläppen från transporterarna.

Inför uppförandet av SSAB North Americas två elektrostaalverk i Montpelier och Mobile valdes lokaliseringen med hänsyn till den potentiella marknaden och tillgången på skrotåvara. Denna strategi minimerar transporterarnas miljöpåverkan eftersom samtliga anläggningar har tillgång till järnväg. I Nordamerika utnyttjas dessutom insjösystemets vattenvägar.



SSAB nyttjar järnvägen för transport av råvaror och produkter.

Miljöhändelser och utveckling under 2008

INVESTERINGAR FÖR ATT ÖKA

KAPACITETEN FÖR NISCHPRODUKTER

Under 2008 beslutade SSAB om omfattande strategiska investeringar i koncernen. SSAB avser att investera 5,3 miljarder kronor för att öka kapaciteten för produktion av avancerade höghållfasta och kyllda stål. Investeringsprogrammet omfattar en ny hårdningsanläggning i Mobile, ny kapacitet för kylld tunnplåt i Borlänge samt en ökad kapacitet för kyllda stål i Oxelösund. SSAB kommer även att bygga en anläggning för forskning och utveckling vid företagets stålverk i Montpelier, Iowa, i USA

NY TILLSTÅNDSANSÖKNING FÖR PRODUKTION I LULEÅ

I oktober lämnade SSAB in en ansökan till miljödomstolen för att ha möjlighet att öka råjärnsproduktionen vid SSAB Strip Products i Luleå. Efterfrågan på höghållfasta stål har ökat vilket har resulterat i ett ökat behov av råjärnsproduktion. Miljödomstolen har tidigare gett SSAB tillstånd för tillfälliga öknings under 2008-2009, men SSAB vill höja den långsiktiga beredskapen. Som en del i ansökan har SSAB lämnat en teknisk beskrivning, en miljökonsekvensbeskrivning, en säkerhetsrapport och en samrådsredogörelse. En produktionsökning bedöms inte öka utsläppen av stoft, svaveldioxid eller kväveoxider. Däremot kommer utsläppen av koldioxid att öka. Det gäller även för resursanvändningen och tillgången på över-skottsenergi. Förfarandet beräknas resultera i ett beslut under 2010.

ETAPP TVÅ AV STÅLKRETSLOPPET

SSAB var med i etapp ett av Stålkretsloppet och gick under 2008 in i etapp två som en av industrifinansiärerna. Under programmets andra fas är fokus att ta fram konkreta modeller och metoder för att uppnå de övergripande målen om minskad energiåtgång, lägre koldioxidutsläpp och effektivare resursanvändning. Forskningen som genomförs under åren 2009-2012 baseras på den kunskap och de resultat som tagits fram i programmets första fas.

STUDIE AV FÖRNYBARA ENERGISLAG I USA

Under året beslutades att inleda en studie i Montpelier i Iowa för att undersöka möjligheten att anlägga ett vindkraftverk i anslutning till stålproduktionen. Studien ska visa om vissa delar av elbehovet kan ersättas med förnybara energikällor.



I Montpelier, Iowa, undersöks vindkraft som energikälla.

Satsning på forskning och utveckling

För en ledande tillverkare av avancerade höghållfasta stål är spetskunskaper avgörande. Genom såväl eget utvecklingsarbete som gemensamma miljöforskningsprojekt tillsammans med andra ståltillverkare driver SSAB fortsatt utveckling för en hållbar tillverkningsprocess.

VIKTIGA AKTÖRER OCH SAMARBETSPARTNERS

Kunskapsuppbyggnad sker bland annat inom ramen för den nordiska gemensamma forskningen eller inom forskningsprojekt finansierade av EU. I USA bedrivs forskningsprojekt i samarbetsprogram med "US Department of Energy". Institutet Mefos, KIMAB och IVL Svenska Miljöinstitutet, kompetenscentret PRISMA, samt branschorganisationerna Jernkontoret, Eurofer, American Iron and Steel Institute (AISI) och World Steel Association (f.d. IISI) är viktiga aktörer inom miljöforskningen liksom universitet, högskolor och myndigheter. SSAB är på olika sätt engagerat i samtliga dessa forum.

PÅGÅENDE PROJEKT

Koldioxidfrågan är en av de viktigaste miljöfrågorna för SSAB och för stålindustrin. SSAB deltar aktivt i arbetet med att minska utsläppen. En viktig del är att arbeta via branschorganisationerna för att kunna påverka hur en minskning av koldioxid ska kunna ske globalt utan att missgynna stålindustrins konkurrenskraft. Därtill stödjer SSAB rena forskningsprojekt vars syfte är att minska koldioxidutsläppen långsiktigt. En viktig del av detta är teknik för avskiljning och lagring av koldioxid, så kallad CCS (Carbon Capture and

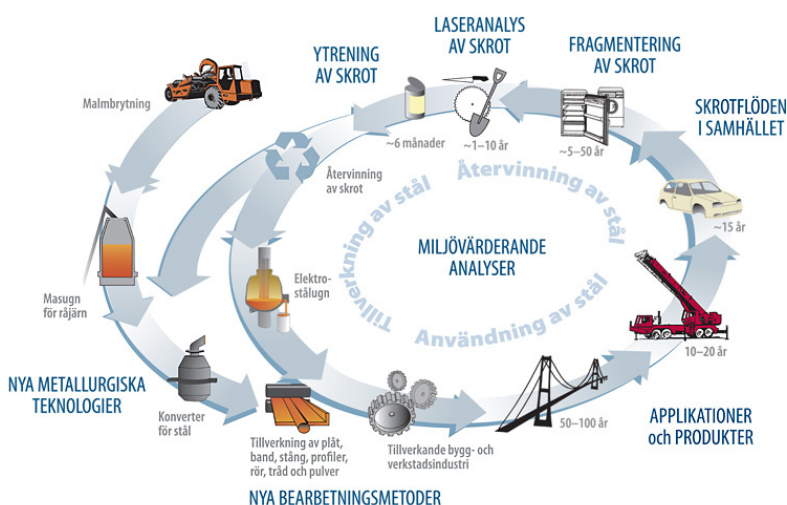
Storage) där SSAB är aktivt såväl inom svensk som internationell forskning. Sedan mitten på 1970-talet har koldioxidutsläppen per ton producerat stål halverats i Europa.

ULCOS

Sedan 2004 pågår det stora femåriga EU-projektet ULCOS vars mål är att ytterligare halvera koldioxidutsläppen vid ståltillverkning. Metoden är att undersöka helt ny teknik för ståltillverkning och projektet befinner sig nu i en fas där den mest lovande tekniken testas i pilotprojekt. SSAB deltar både med personal i projektet och som delfinansiär. Nästa steg i projektet är att utnyttja resultaten i större skala i form av demonstrationsanläggningar.

Stålkretsloppet

SSAB deltar i programmet Stålkretsloppet, som samfinansieras av svenska stålindustrin och Mistra (Stiftelsen för miljöstrategisk forskning). Det är ett fyraårigt miljöforskningsprogram som startade 2005 med syfte att "utveckla säkra, resurssnåla och återvinningsbara produkter som motsvarar samhällets ökade krav." SSAB är särskilt aktiva i fyra delprojekt. Det ena har till syfte att ta till vara vanadin ur slagg och samtidigt erhålla återanvändbar slagg. Det andra handlar om att vidareutveckla höghållfasta stål på ett miljö- och energieffektivt sätt. Ett tredje projekt handlar om att miljövärdera konstruktioner i höghållfasta stål. Det fjärde projektet går ut på att ta fram nya metoder för att miljövärdera processer och produkter ur ett kretslopps-perspektiv.



Forskningsprogrammet Stålkretsloppet driver en rad projekt som syftar till att utveckla olika delar i stålkretsloppet.

Medarbetare

Kompetensförsörjning, förbättrad hälsa och säkerhet samt intern förankring av SSAB:s värderingar har varit i fokus för SSAB:s personalarbete under 2008. SSAB hade 9 284 anställda vid utgången av 2008.

Ansvar vid verksamhetsförändringar

I december 2008 fattade SSAB:s styrelse beslut om kostnadsbesparingar som bland annat omfattar personalminskningar under 2009. Personalneddragningarna beräknas beröra cirka 1 100 anställda samt cirka 200 externa konsulter och entreprenörer. Fackliga förhandlingar inleddes i slutet av 2008. SSAB arbetar aktivt tillsammans med företrädare för de anställda för att mildra effekterna för SSAB:s anställda och de orter där företaget är verksamt.

I Nordamerika har SSAB under året avyttrat rörverksamheten som bestod av 13 rörverk med totalt cirka 3 250 medarbetare.

Gemensam personalstrategi

SSAB har sedan 2007 en koncerngemensam personalstrategi med syfte att säkerställa ett gott ledarskap och god tillgång på nyckelkompetenser. Personalstrategin ska också stödja arbetet med att skapa en gemensam företagskultur samt verka för att SSAB är ett attraktivt kunskapsföretag.

Personalstrategin innehåller såväl rättigheter som skyldigheter. Företaget förväntar sig att medarbetarna



presterar och levererar, bidrar till ständiga förbättringar och kompetensöverföring, är lojala och engagerade. I gengäld erbjuder företaget exempelvis bra anställningsvillkor, kompetensutveckling, karriärmöjligheter inom hela koncernen och att bra prestationer ska löna sig.

Arbetsgrupp för hälsa och säkerhet

Under 2008 har en arbetsgrupp för hälsa och säkerhet inlett ett arbete för att dela erfarenheter och hitta effektiva sätt att sprida best-practice inom alla SSAB:s divisioner. Arbetsgruppen består av erfarna säkerhetsansvariga från alla delar av koncernen och leds av koncernens samordningsansvarige för frågorna. Ett av projekten under 2008 har handlat om att identifiera gemensamma nyckeltal för hälsa och säkerhet för att bygga en gemensam grund för att mäta resultat och förbättringar.

SSAB analyserar systematiskt olycksstatistik för att identifiera områden där förebyggande rutiner bör införas. En konkret åtgärd som arbetsgruppen för hälsa och säkerhet har initierat är att ytterligare synliggöra alla olyckor eller incidenter där säkerheten brutit. Idag utreder och informerar SSAB om varje rapporterad händelse, men den nya rutinen innebär att alla incidenter kommuniceras

på ett mer tillgängligt sätt. En kort sammanfattning om vad som hänt, hur det gick till och vilka åtgärder som vidtogs skickas ut till medarbetare via e-post och görs tillgängliga på intranät och anslagstavlor. Metoden har under en längre tid använts i den nordamerikanska verksamheten med framgångsrika resultat.

I den nordamerikanska verksamheten har arbetet fått ett stort genomslag hos personalen. Incidentogrammen visar både analysen av en händelse och hur den åtgärdades. Detta skapar förutsättningar för att identifiera förebyggande åtgärder, gör medarbetarna medvetna om problemet samt visar på lösningar. Medarbetarnas engagemang i säkerhetsfrågor ökar med insyn och det har stimulerat flera innovativa lösningar där medarbetarna bidragit med nya idéer för en säkrare arbetsmiljö. Rutinerna infördes på koncernnivå i slutet av 2008.

SSAB årets industriföretag i arbetsmiljö

SSAB utsågs i september 2008 till årets industriföretag i arbetsmiljö av tidningen Dagens Arbete i samarbete med Folksam och Swedbank. Utmärkelsen baseras på kriterierna: låg sjukfrånvaro, personalinflytande, god psykisk och fysisk miljö, lågt antal arbetsskador och satsningar på friskvård och rehabilitering.

SSAB tilldelas priset med följande motivering:

SSAB Strip Products i Luleå har bedrivit ett systematiskt och långsiktigt arbetsmiljöarbete i samverkan med de fackliga organisationerna. Detta har lett till en förbättrad fysisk och psykisk arbetsmiljö och en kraftig minskning av antalet arbetsolyckor. Företaget ser en välmående personal i en bra arbetsmiljö som avgörande för ekonomisk framgång och fortsätter arbeta för en ännu bättre arbetsmiljö.

”Vi har jobbat mycket intensivt för att skapa en säker

arbetsplats med trivsel och arbetsglädje. Vårt arbete med arbetsmiljön har präglats av stort fokus från samtliga anställda och en mycket bra samverkan mellan företag och fackföreningar,” säger Stefan Enbom, Chef Metallurgi, SSAB Strip Products i Luleå.

Ett tungt vägande skäl till att SSAB:s verksamhet i Luleå utsetts till vinnare är den tydliga fokusering på ökad säkerhet som präglat verksamheten under de senaste åren. Säkerhetsarbetet bedrivs i ett nära samarbete med de fackliga organisationerna. Den stora insikten att en god arbetsmiljö, med säkerhet och hög trivsel och arbetsglädje, är avgörande för goda resultat har bedömts som unikt. SSAB:s väl fungerande friskvårdsverksamhet med egen sporthall, fritidsaktivitet för de anställda med familj samt riktade arbetsmiljö-, ergonomi- och hälsosatsningar för all personal ger SSAB något av en särställning i arbetet för ett hälsosamt företag.

Hälsa och säkerhet högt upp på agendan

SSAB:s viktigaste ansvar gentemot medarbetarna är att verka för att det pågår ett kontinuerligt arbete med förebyggande åtgärder för att upprätthålla en trygg arbetsmiljö. En säker arbetsplats för koncernens medarbetare är ett måste för att företaget ska uppfattas som en bra arbetsgivare, attrahera de bästa medarbetarna och få de anställda att vilja stanna och utvecklas.

Vissa moment inom stålindustrin ställer höga krav på säkerhet och detta är en av de viktigaste frågorna inom SSAB:s personalarbete. Koncernen har haft tydligt fokus

på ökad säkerhet de senaste åren och bedriver säkerhetsarbete i nära samarbete med de fackliga organisationerna.

Under 2008 tillsattes en samordningsansvarig för hälsa och säkerhet inom koncernen vilket är ett viktigt steg mot målet att hela SSAB ska nå världsklass inom området.

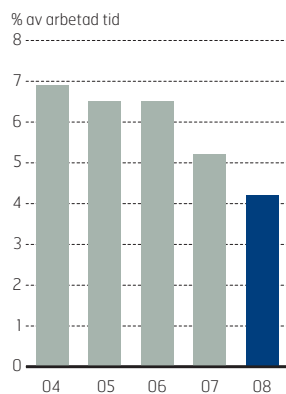
FRISKVÅRD

Engagemanget för förbättrad hälsa är stort inom SSAB. Hälsoombud, hälsoinspiratörer och chefer är aktiva i frågan för att uppmuntra till ett friskare SSAB.

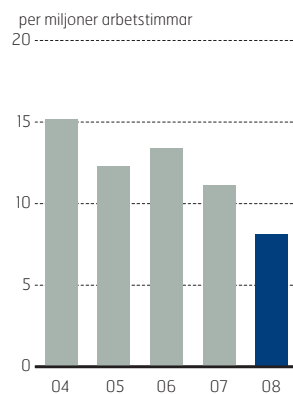
Det pågår ett flertal friskvårdsprojekt i koncernen. I Nordamerika har SSAB till exempel medverkat till att bygga vandringsleder i närheten av stålverken för att ge anställda möjlighet till träning långt bort från trafikerade gator. I Oxelösund har koncernen tillsammans med Oxelösunds hamn och Oxelösunds kommun rustat upp en över 30 år gammal bad- och sportanläggning till ett friskvårdscenter. I Luleå har SSAB sedan sex år tillbaka bedrivit hälsoprogram med såväl arbetsmiljön som ergonomin och hälsan i fokus. Arbetsättet, som kallas för HälsoSAM, har under året utvecklats ytterligare och är nu modell för det systematiska hälsoarbetet även i Borlänge.

Strävan mot hälsa har gett resultat. Sjukfrånvaron inom koncernen sjönk till 4,2 procent under 2008. Sjukfrånvaron i den svenska delen av koncernen uppgick till 5,5 (5,6) procent för kollektivanställda och till 2,1 (2,6) procent för tjänstemän.

Sjukfrånvaro



Antal olyckor



Jämställdhet och mångfald

SSAB:s mångfalds- och jämställdhetsarbete börjar i koncernledningen. Av ledningsgruppens nio medlemmar är två kvinnor och fem personer är födda utanför Sverige. Spridningen avseende ålder och utbildning är stor i ledningsgruppen.

SSAB verkar i en traditionellt mansdominerad bransch, framför allt avseende medarbetarna i produktionen, men andelen kvinnor i koncernen har ökat och uppgick 2008 till 18 procent. Andelen kvinnliga chefer i koncernen är 14 procent. SSAB:s mål är att denna nivå ska korrelera med andelen kvinnliga medarbetare. För att öka kvinnornas möjlighet till karriär inom koncernen arbetar SSAB bland annat med mentorprogram och kvinnliga nätverk. Mångfald och jämställdhet tas i beaktande vid alla rekryteringar.

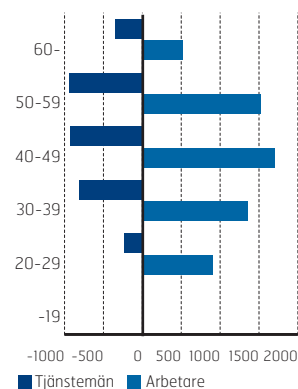
Fokus på kompetensförsörjning

Tillgången på rätt kompetenser och ett gott ledarskap är helt avgörande för SSAB:s fortsatta framgång. Ett systematiskt successionsplaneringsarbete med ambitionen att stimulera intern rörlighet pågår. Behovet av intern rörlighet och successionsplanering har till viss del sin grund i att ålderstrukturen bland de anställda gör att pensionsavgångarna kommer att vara stora de närmaste åren.

Koncernledningen har beslutat om en chefsförsörjningsprocess med sex gemensamma chefskriterier. Dessa ska användas vid identifiering, tillsättning, utveckling och utvärdering av SSAB:s chefer.

Ett viktigt led i arbetet med successionsplanering och kompetensförsörjning är att identifiera specialistroller och tydliggöra möjligheterna till specialistkarriär inom bolaget. Personer från olika delar i koncernen har under 2008 arbetat i ett projekt för att tydliggöra karriärvägar och specialistroller inom SSAB.

Åldersstruktur



Det finns cirka 300 roller inom SSAB och det är värdefullt att medarbetare byter roller. SSAB strävar efter att i första hand rekrytera internt till chefspositioner inom koncernen. Målet är att det ska finnas tre interna kandidater per ledig chefstjänst år 2010.

En intern CV-databas introducerades under 2008 där alla medarbetare som är intresserade av att utvecklas inom bolaget kan lägga in sin CV. Varje rekryteringsprocess inleds med en sökning i den interna CV-databasen.

SSAB har under 2008 startat ett kompetensutvecklingsprogram för chefer i samarbete med det världsledande utbildningsföretaget Duke Corporate Education och Handelshögskolan i Stockholm. De högsta cheferna samt ett antal utvalda så kallade "high potentials" genomgår utbildningsprogrammet, Change Accelerator Program. Målet med utbildningen är att stödja genomförandet av koncernens strategi, stärka ledarskapet, utveckla kompetensen inom ledarskap i förändring samt stärka cheferna i implementeringen av företagets kultur och värderingar.

SSAB arbetar också vidare med att utveckla en gemensam företagskultur ytterligare. Chefer får stöd för Performance Management och genomförande av resultat- och planeringssamtal. Alla medarbetare ska ha en utvecklingsplan och det finns utbildningar på alla nivåer inom företaget.

Vinstdelningssystem

Anställda inom SSAB i Sverige omfattas av ett vinstdelningssystem. Det goda resultatet för år 2008 innebär att taket för vinstandelarna uppnåddes. För en heltidsanställd blev därmed vinstandelen 24 250 (24 150) kronor före skatt. Anställda i Nordamerika omfattas av ett eget vinstdelningssystem.

Kriterier för en god chefskandidat:

- Skapar resultat
- Är ett föredöme
- Driver förbättring
- Ger andra möjlighet att utvecklas
- Genererar energi
- Har självkännedom

Totalt uppgick ersättningarna till anställda till 5 707 (4 983) Mkr, vilket motsvarade 10 (12) procent av försäljningen.

Dialog och medarbetarundersökning

Under 2008 genomfördes en medarbetarundersökning i hela koncernen, Voice 08. Liknande undersökningar har gjorts tidigare, men detta var första gången alla medarbetare svarade på samma undersökning. Voice-undersökningen kommer att genomföras årligen för att resultaten ska kunna mätas, jämföras och utvärderas. Genom Voice 08 får SSAB en bild av hur medarbetarna uppfattar situationen på företaget och resultaten blir ett redskap för att vidareutveckla ledarskapet, attityderna och arbetssätten inom koncernen.



Medarbetarundersökningen Voice 08 genomfördes under november genom att alla anställda ombads svara på ett antal frågor i digitalt format. Svarsfrekvensen var 78 procent. Resultaten presenterades i början på 2009 och följs av en process där varje avdelning får ett antal områden att jobba med där det största behovet av förbättringar finns.

Målstyrning och gemensamma värderingar

Det arbete med att förstärka målstyrningsprocessen som inleddes 2007 har fortsatt under 2008. Syftet är att öka medarbetarnas kunskap om koncernens mål och värderingar och därigenom öka motivation, engagemang och prestation.

Tre gemensamma värderingar har identifierats under 2008. Värderingarna identifierades i ett koncernövergripande projekt som också har lett fram till att definiera SSAB:s vision – "en starkare, lättare och mer hållbar värld". De tre värderingarna har tagits fram genom diskussioner i arbetsgrupper i hela koncernen. Värderingarna ska fungera som värdegrund för allt arbete som görs inom koncernen och varje medarbetare ska känna till vad de betyder för hans eller hennes roll inom företaget.

Under andra halvåret 2008 genomförde koncernchefen och andra inom koncernledningen en besökssturné till bolagets samtliga enheter för att informera om SSAB:s vision och värderingar samt påbörja arbetet med att göra visionen till en naturlig del av medarbetarnas vardag.

Ansvarsfulla relationer med leverantörer och kunder

Produkter och komponenter som SSAB använder i stålrorelsen tillverkas hos leverantörer i hela världen. Arbetsvillkor och sociala förhållanden skiftar från land till land, men SSAB värnar om att upprätthålla internationellt accepterade principer för mänskliga rättigheter i företagets påverkbara omgivning.

SSAB stödjer internationellt accepterade principer

SSAB:s arbete med företagets leverantörer utgår ifrån SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser. Där har SSAB formulerat sitt stöd för grundläggande mänskliga rättigheter utifrån FN:s deklaration om mänskliga rättigheter, i synnerhet i fråga om avskaffande av tvångsarbete och barnarbete. Respekten för grundläggande mänskliga rättigheter är ett kriterium vid val av leverantörer. I kontakt med leverantörer kommunicerar SSAB sina Affärsetiska Bestämmelser och uppmanar dem att följa dessa.

Relationerna med leverantörer berörs också av SSAB:s Instruktion avseende Muta och Bestickning, som är ett komplement till SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser. Instruktionerna ger medarbetarna tydligare information om hur SSAB definierar mutor och oegentliga förmåner, samt hur medarbetarna förväntas agera i relation med leverantörer, kunder och andra affärspartners för att efterleva förbudet mot muta och bestickning.

Långsiktiga relationer och riskbedömningar

De divisioner och dotterbolag som har relationer med leverantörerna är ansvariga för uppföljning av hur leverantörerna lever upp till SSAB:s principer. Det sker genom inhämtande och kontroll av vissa leverantörers egen uppförandekod, eller intyg om att de följer FN:s deklaration om mänskliga rättigheter. En annan metod är att förhållanden på fabriker och anläggningar kontrolleras genom platsbesök.

Varje division och dotterbolag har gjort en riskbedömning av sina leverantörer, vilken de utgår från när de följer upp arbetsförhållanden. Branscher eller länder som förknippas med högre risker när det gäller grundläggande mänskliga rättigheter prioriteras när det gäller uppföljning.

För att säkerställa kvaliteten i produkterna arbetar SSAB med långsiktiga relationer när det gäller leverantörer av de viktigaste resurserna. Det ger förutsättningar för att bygga förtroende och tillit, och kunna påverka positivt.

Aktiviteter under 2008

SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser förmedlar de övergripande riktlinjerna och principerna, som divisionerna och dotterbolagen implementerar i konkreta handlingsprogram för inköp och i relationer med leverantörer.

SSAB Plate har under 2008 bedrivit omfattande utbildningsinsatser för att få ut koncernens policy i olika frågor i organisationen. Inom SSAB Plate har utbildningen i SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser, Hållbarhetspolicy samt Instruktion avseende Muta- och Bestickning omfattat 200 tekniker, 100 chefer, 50 projektledare och 21 inköpare.

Inom SSAB Strip Products har arbetet med uppföljning av arbetsvillkor hos leverantörer varit prioriterat i länder där risker för barnarbete eller undermåliga arbetsvillkor bedöms existera i underleverantörsleden. Det omfattar till exempel tillverkare av skyddsutrustning och arbetskläder.

I Nordamerika inkluderar kontrakten tydliga hänvisningar till regler kring arbetsvillkor och arbetsmiljö. SSAB North America har även en sk Whistle-Blower rutin innebärande att leverantörer anonymt kan anmäla avvikelser från lag eller bolagets policy. Den stora majoriteten av SSAB:s leverantörer har en lång relation med företaget.

Sedan 2008 har Plannja etablerat en ny avtalsmall som förbinder Plannjas leverantörer att följa SSAB:s Affärsetiska Bestämmelser och Hållbarhetspolicy, utöver Plannjas egen policy för kvalitet, miljö och socialt ansvarstagande.

KUNDER STÄLLER KRAV PÅ SSAB:S ARBETSMILJÖ

IKEA använder sedan ett par år stål från SSAB i några av sina möbler. "Vi får inte göra affärer med en leverantör som inte uppfyller våra krav på yttre och inre miljö, arbetsmiljö och arbetsförhållanden", berättar Camilla Albertsson, kvalitets- och miljöchef för IKEA Europa.

Därför utför IKEA:s revisorer regelbundna granskningar av hur väl SSAB lever upp till IKEA:s uppförandekod, IWAY. Under 2008 gjorde IKEA en kvalitetsrevision hos SSAB Strip Products i Borlänge.

SSAB:s roll i samhället

SSAB:s närvaro har stor betydelse för de orter där företaget är verksamt. Det ställer stora krav på en öppen dialog med politiker, myndigheter, media och allmänhet, särskilt vid större verksamhetsförändringar. SSAB vill även bidra till kunskapen om stål och stålproduktion och välkomnar studiebesök vid sina anläggningar.

SSAB sponsrar lokalt i Sverige

I Sverige bidrar SSAB till lokala initiativ som möjliggör för medarbetare och deras familjer att kunna ta del av ett bra utbud av fritidsaktiviteter på de olika orterna. Det är ett sätt att bidra till positiva aktiviteter lokalt, samtidigt som det främjar en positiv image av SSAB. Exempel på det är sponsring av lokala idrottsföreningar, eller kunskapsutbyte med skolor. SSAB har även möjlighet att stödja föreningar inom framför allt idrott och kultur där medarbetare är engagerade.

Kvicksilverprogram i USA

SSAB North America har varit med och utarbetat ett program för att samla in kvicksilverbrytare tillsammans med det amerikanska miljödepartementet. Programmet, National Vehicle Mercury Swath Recovery, strävar efter att förebygga kvicksilverföroreningar i luft, mark och vatten i samband med återvinning av metallskrot. I USA användes kvicksilverströmbrytare i bilar fram till 2003. I samband med nedmontering och skrotning av bilar samarbetar SSAB med skotfirmor för att samla in kvicksilverbrytarna. Under 2008 firade programmet att man uppnått en miljon insamlade kvicksilverbrytare.

Naturvård i Iowa och Alabama

I den nordamerikanska verksamheten har SSAB deltagit i två projekt för att främja växt- och djurlivet. I Iowa har SSAB planterat betydande mängder träd och prärie gräs som hjälper att skydda och skapa naturliga miljöer för djurlivet. Ett liknande projekt, av ungefär lika stor omfattning, har genomförts i Alabama.

Medarbetarna beslutar i kommitté i Montpelier

I Montpelier, i Iowa är ett antal medarbetare medlemmar i en lokal kommitté som beslutar om sponsring och bidrag till olika projekt som medarbetarna vill stödja. Det är en viktig del i att tillhöra samhället. Större bidrag beslutas om i en senior kommitté inom divisionen.

Ett av de mer omfattande projekten SSAB har bidragit till är uppbyggnaden av en brandstation och en kombinerad brand-, polis- och ambulansstation i Montpelier och ett närliggande samhälle.

En rad andra projekt som stöds med bidrag från SSAB i Montpelier involverar unga och utbildning, inklusive stipendier till Iowa State University och University of Iowa och bidrag till ett nytt bibliotek i regionen. Andra bidrag har gått till forskning och kultur.

Mobiles stiftelse stödjer lokala skolor

I Mobile har SSAB sparat kostnader genom att ersätta delar av kolbehovet med uttjänta däck. De årliga besparingarna på ungefär 100 000 dollar går till en stiftelse som delar ut pengarna. SSAB är medlem av Partners in Education och stödjer därigenom åtta lokala skolor med pengar från stiftelsen.

Precis som i Montpelier finns en lokal stödkommitté som ser över vilka ändamål medarbetarna vill stödja. Det rör såväl unga och familjer, som kultur och utbildning. För att nämna några exempel stödjer SSAB i Mobile University of South Alabama och har gett bidrag till ett maritimt riksmuseum i Mobile.



SSAB bedriver naturvårdsprojekt i anslutning till de nordamerikanska anläggningarna.

Initiativ och utmärkelser

SSAB deltar i initiativ för att öka det ömsesidiga lärandet om viktiga hållbarhetsfrågor och förståelse för intressenternas förväntningar. I några fall under året har SSAB:s arbete resulterat i positiv uppmärksamhet från företagets intressenter.

SSAB får goda betyg för arbetsmiljö

SSAB:s verksamhet i Luleå tilldelades under året Dagens Arbetes, Swedbanks och Folksampris för "Året industriföretag i arbetsmiljö". Utmärkelsen baseras på kriterierna: låg sjukfrånvaro, personalinflytande, god psykisk och fysisk miljö, lågt antal arbetsskador och företagets satsningar på friskvård och rehabilitering.

Folksamns index för ansvarsfullt företagande 2008

Försäkringsbolaget Folksam genomför varje år en granskning av svenska företags arbete med miljö och mänskliga rättigheter. I studien ingår totalt 261 svenska företag från Large, Mid och Small cap på OMX Nasdaq Stockholm. I branschen Gruva och Metall placerar sig SSAB näst högst av företagen inom branschen med hänsyn till sitt miljöarbete, vilket totalt gav en 27:e placering bland samtliga undersökta företag utifrån miljöbetyg.

Jämfört med miljöarbetet är betyget för Gruv- och Metallbranschen som helhet lägre inom frågor som berör mänskliga rättigheter. SSAB placerade sig totalt som nummer 37 av de 261 undersökta svenska företagen och ökade sitt betyg framför allt som en följd av rapporteringen om leverantörer.

Carbon disclosure project

Under 2008 redovisade SSAB detaljerad information om klimat och koldioxid inom ramen för investerarinitiativet Carbon Disclosure Project. Det var den sjätte omgången av projektet och 1 550 företag deltog. Resultatet är en årlig rapport som visar företagens klimatarbete och som ska ge underlag för investerare att bedöma hur företag identifierar och hanterar risker och möjligheter som klimatförändringar ger upphov till.

Klimatintyg för transporter i Sverige

Både SSAB Strip Products och SSAB Plate i Sverige har även i år fått Green Cargos "Klimatintyg för transporter", vilket innebär att de klarar Svenska Naturskyddsföreningens kriterier för Bra Miljöval för transporter.

Swedbank Robur väljer SSAB

I Swedbank Roburs fondfamilj Ethica ingår fonder med hög miljö- och etikprofil. Bolagen som kvalificeras bedöms ta ansvar för etik och miljö på ett trovärdigt sätt.

"Stålindustrins bedöms som en högriskbransch med avseende på människor och miljö. Det medför höga krav på de stålbolag som godkänns för våra etikfonder. Vi vill att bolagen hanterar sina risker och uppvisar ett gott hållbarhetsarbete, men uppmuntrar också bolagen att ta tillvara på affärsmöjligheterna i ett gott hållbarhetsarbete och bidra till en hållbar samhällsutveckling", säger etik- och miljöanalytikern Charlotta Sydstrand som följer SSAB.

"Vi har analyserat SSAB under många år. En av de mest kritiska frågorna i vår hållbarhetsanalys är hur SSAB arbetar med sin betydande klimatpåverkan, framförallt från masugnprocesserna. Vi kan se att SSAB fortlöpande arbetat med att minska denna påverkan, men de stora utsläppsvinsterna är redan gjorda inom ramarna för den teknik som finns idag. För att väsentligt kunna få ner utsläppen framöver krävs ny teknik. Det är en utmaning för hela stålindustrin och SSAB deltar i branschsamarbeten internationellt. Exempel på andra viktiga frågor i analysen av SSAB är personalfrågor såsom arbetsmiljö, samt hur bolagets leverantörer av råvara (skrot, kol, koks) tar sitt ansvar för människor och miljö.

SSAB är ett av få bolag inom gruv- och metallbranschen som godkänts för investering i Ethicafonderna. Swedbank Robur har sett konkret förbättrade resultat för en rad kritiska parametrar i vår analys, och att samtliga produktionsanläggningar är miljöcertifierade borgar för kontinuerlig förbättring. Vi bedömer att SSAB:s nisch inom höghållfasta stål har stor hållbarhetspotential, och att bolagets produkter kan bidra till att minska kundernas miljöpåverkan.

Vi ser positivt på ambitionen från ledningens sida att samordna hållbarhetsarbetet inom den starkt decentraliserade koncernen, och vi ser fram emot en tydligare koncernövergripande strategi."



Charlotta Sydstrand,
Swedbank Robur.

Swedbank 
Robur

GRI-tabell



SSAB rapporterar nivå C enligt GRI:s (Global Reporting Initiative) riktlinjer för redovisning av hållbarhetsarbete. SSAB arbetar med att ta fram gemensamma nyckeltal för hela koncernen, men i vissa avseenden rapporteras data endast för den svenska verksamheten. Det tydliggörs där så är fallet. Under 2008 avyttrades delar av den nordamerikanska verksamheten, vilket har medfört justeringar av intäkter och kostnader såsom personalkostnader. Tidigare angivna siffror för 2007 har justerats för rättvis jämförbarhet med

resultaten för 2008. I övrigt följer redovisningen samma principer som tidigare års rapportering. I tabellen nedan anges var i Hållbarhetsredovisning 2008 informationen finns. Eftersom rapporten är ett komplement till Årsredovisning 2008 innehåller tabellen även hänvisningar till denna vilka markeras med ÅR. GRI-tabellen innehåller samtliga kärnindikatorer, samt de tilläggsindikatorer som SSAB bedömt vara relevanta för sin verksamhet med utgångspunkt i företagets viktigaste hållbarhetsfrågor.

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
1. STRATEGI OCH ANALYS		
1.1 Kommentarer från VD	4- 5	■ ■ ■
1.2 Beskrivning av påverkan, risker och möjligheter	12, ÅR 24,25	■ ■ ■
2. ORGANISATIONEN		
2.1 Organisationens namn	Framsida	■ ■ ■
2.2 Huvudsakliga varumärken, produkter och tjänster	Insida	■ ■ ■
2.3 Organisationsstruktur	10	■ ■ ■
2.4 Huvudkontorets lokalisering	Insida	■ ■ ■
2.5 Länder där organisationen är verksam	ÅR 120	■ ■ ■
2.6 Ägarstruktur och bolagsform	10	■ ■ ■
2.7 Marknader	Insida	■ ■ ■
2.8 Bolagets storlek	Insida	■ ■ ■
2.9 Större förändringar under redovisningsperioden	30, ÅR 1	■ ■ ■
2.10 Erhållna utmärkelser under räkenskapsåret	29	■ ■ ■
3. REDOVISNINGSPARAMETRAR		
Redovisningsprofil		
3.1 Redovisningsperiod	3	■ ■ ■
3.2 Senaste redovisningen	3	■ ■ ■
3.3 Redovisningscykel	3	■ ■ ■
3.4 Kontaktperson för rapporten	3	■ ■ ■
Redovisningens omfattning och avgränsningar		
3.5 Process för att definiera redovisningens innehåll	8, 30	■ ■ ■
3.6 Redovisningens avgränsningar	3, 30	■ ■ ■
3.7 Begränsningar av omfattningen eller avgränsningen	3, 30	■ ■ ■
3.8 Redovisningsprinciper för samägda bolag, dotterbolag, osv.	ÅR 58-65	■ ■ ■
3.9 Mätmetoder och beräkningsgrunder	ÅR 58-65	■ ■ ■
3.10 Förklaring till korrigeringar från tidigare rapporter	30, ÅR 58-65	■ ■ ■
3.11 Väsentliga förändringar i omfattning, avgränsning eller mätmetoder jämfört med tidigare års redovisningar	30, ÅR 58-65	■ ■ ■
Granskning		
3.12 GRI-tabell	30-31	■ ■ ■
3.13 Policy och praxis för extern granskning	ÅR 107	■ ■ ■

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
4. STYRNING, ÅTAGANDEN OCH ENGAGEMANG		
Styrning		
4.1 Styrningsstruktur	10	■ ■ ■
4.2 Styrelseordförandens roll	10	■ ■ ■
4.3 Oberoende eller icke-verkställande styrelseledamöter	10	■ ■ ■
4.4 Möjligheter att lämna förslag etc till styrelsen	10	■ ■ ■
4.5 Ersättning till ledande befattningshavare	ÅR 69-70	■ ■ ■
4.6 Undvikande av intressekonflikter i styrelsen	10, ÅR 106-107	■ ■ ■
4.7 Process för krav på styrelseledamöternas kvalifikationer	ÅR 106-107	■ ■ ■
4.8 Mission, värderingar, uppförandekod	6, 11	■ ■ ■
4.9 Styrelsens övervakning av hållbarhetsarbetet	10	■ ■ ■
4.10 Utvärdering av styrelsearbetet	10	■ ■ ■
Engagemang i externa projekt		
4.11 Försiktighetsprincipens tillämpning		■ ■ ■
4.12 Externa stadgor, principer och initiativ	27	■ ■ ■
4.13 Medlemskap i organisationer	22	■ ■ ■
Intressentengagemang		
4.14 Intressentgrupper	8	■ ■ ■
4.15 Identifiering och urval av intressenter	8	■ ■ ■
4.16 Metoder för samarbete med intressenter	8	■ ■ ■
4.17 Viktiga frågor som framkommit i dialog med intressenter	8, 29	■ ■ ■
5. EKONOMISKA INDIKATORER		
Ekonomiska resultat		
EC1. Skapat och levererat direkt ekonomiskt värde	12	■ ■ ■
EC2. Finansiell påverkan, risker och möjligheter, hänförliga till klimatförändringen.	12	■ ■ ■
EC3. Omfattningen av organisationens förmånsbestämda åtaganden.	ÅR 82-83	■ ■ ■
EC4. Väsentligt finansiellt stöd från det allmänna.		■ ■ ■
Marknadsnärvaro		
EC6. Policy och praxis, samt andelen utgifter till lokala leverantörer		■ ■ ■
EC7. Rutiner för lokalanställning av personal och ledande befattningshavare.		■ ■ ■
Indirekt ekonomisk påverkan		
EC8. Investeringar i infrastruktur och tjänster för allmänhetens nytta	28	■ ■ ■

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
6. MILJÖINDIKATORER		
Material		
EN1. Materialanvändning i vikt eller volym.	17-19	■ ■ ■
EN2. Återvunnet material i procent av materialanvändning.	17	■ ■ ■
Energi		
EN3. Direkt energianvändning per primär energikälla.	17-18	■ ■ ■
EN4. Indirekt energianvändning per primär energikälla.	17-18	■ ■ ■
EN5. Energibesparingar genom sparande och effektivitetsförbättringar.	19	■ ■ ■
EN6. Initiativ för energieffektiva produkter och tjänster, inklusive baserade på förnyelsebar energi, samt resultat	21	■ ■ ■
Vatten		
EN8. Total vattenanvändning per källa.		■ ■ ■
EN10. Återvunnen och återanvänd vatten-volym, i totala siffror och i procent av totalt använd volym.	19	■ ■ ■
Biologisk mångfald		
EN11. Läge och storlek av nyttjad mark, i eller intill skyddade områden eller områden med högt biologiskt mångfaldsvärde.		■ ■ ■
EN12. Väsentlig påverkan på den biologiska mångfalden i skyddade områden, eller områden med hög biodiversitet.		■ ■ ■
Utsläpp till luft och vatten samt avfall		
EN16. Totala direkta och indirekta utsläpp av växthusgaser, i vikt.	18	■ ■ ■
EN17. Andra relevanta indirekta utsläpp av växthusgaser, i vikt.		■ ■ ■
EN18. Initiativ för att minska utsläpp av växthusgaser, samt resultat.	14, 17-22	■ ■ ■
EN19. Utsläpp av ozonnedbrytande ämnen, i vikt.		■ ■ ■
EN20. NO, SO samt andra väsentliga luftföroreningar, i vikt per typ.	18	■ ■ ■
EN21. Totalt utsläpp till vatten, i kvalitet och recipient.	19	■ ■ ■
EN22. Total avfallsvikt, per typ och hanteringsmetod.	18, 20	■ ■ ■
EN23. Totalt antal samt volym av väsentligt spill.		■ ■ ■
Produkter och tjänster		
EN26. Åtgärder för att minska miljöpåverkan från produkter, samt resultat.	13, 17-22	■ ■ ■
EN27. Procent av sålda produkter och förpackningar som återinsamlas, per kategori.		■ ■ ■
Efterlevnad		
EN28. Summan av betydande böter/ och sanktioner p.g.a brott mot reglering.		■ ■ ■
Transport		
EN29. Väsentlig miljöpåverkan genom transport av produkter, varor och material som används i verksamheten, inklusive transport av arbetskraft.	20	■ ■ ■

Förklaring grad av rapportering:

■ ■ ■ Helt redovisad
 ■ ■ ■ Delvis redovisad
 ■ ■ ■ Ej redovisad

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
7. SOCIALA INDIKATORER		
Anställningsförhållanden och arbetsvillkor		
LA1. Total personalstyrka, uppdelad på anställningsform och region.	25, ÅR 26, 34	■ ■ ■
LA2. Totalt antal anställda och personalomsättning, per åldersgrupp, kön och region.	25	■ ■ ■
LA4. Procent av personalstyrkan som omfattas av kollektivavtal.		■ ■ ■
LA5. Minsta varseltid angående förändringar i verksamheten, och huruvida detta är specificerat i kollektivavtal.		■ ■ ■
LA7. Omfattningen av skador och frävaro samt totala antalet arbetsrelaterade dödsolyckor per region.	24	■ ■ ■
LA8. Utbildning och förebyggande åtgärder och riskhanterings-program för att bistå beträffande allvarliga sjukdomar.	23-24	■ ■ ■
LA10. Genomsnittligt antal tränings- och utbildningstimmar per anställd och år, fördelat på personalkategorier.	25	■ ■ ■
LA13. Sammansättning av styrelse och ledning nedbruten på mångfaldsindikatorer.	10, 25	■ ■ ■
LA14. Löneskillnad i procent mellan män och kvinnor per anställningskategori.		■ ■ ■
Mänskliga rättigheter		
HR1. Andel och antal investeringsbeslut som inkluderar krav eller som har granskats gällande mänskliga rättigheter.		■ ■ ■
HR2. Andel av betydande leverantörer som granskats för efterlevnad av mänskliga rättigheter, samt åtgärder.	27	■ ■ ■
HR4. Antal fall av diskriminering, samt vidtagna åtgärder.		■ ■ ■
HR5. Verksamheter där föreningsfriheten och rätten till kollektivavtal kan vara hotade och åtgärder som vidtagits.		■ ■ ■
HR6. Verksamheter där det finns risk för fall av barnarbete och åtgärder som vidtagits.		■ ■ ■
HR7. Verksamheter där det finns risk för tvångsarbete och obligatoriskt arbete, och åtgärder som vidtagits.		■ ■ ■
Samhälle		
SO1. Rutiner som utvärderar verksamhetens påverkan på samhällen, inklusive inträde, verksamhet och utträde.	8	■ ■ ■
SO2. Andel och antal affärsenheter som analyserats avseende risk för korruption.	27	■ ■ ■
SO3. Andel anställda som utbildats i organisationens policyer och rutiner mot korruption.	27	■ ■ ■
SO4. Åtgärder som vidtagits på grund av korruptionsincidenter.		■ ■ ■
SO5. Politiska ställningstaganden och delaktighet i politiska beslutsprocesser och lobbying.	4-5, 22	■ ■ ■
SO8. Betydande böter och sanktioner för brott mot gällande lagar och bestämmelser.		■ ■ ■
PR1. Faser i livscykeln då produkters och tjänsters påverkan på hälsa och säkerhet utvärderas i förbättringssyfte.	14, 17-22	■ ■ ■
PR3. Produkt- och tjänsteinformation som krävs enligt rutinerna, samt andel av produkter och tjänster som berörs.		■ ■ ■
PR6. Program för efterlevnad av lagar, standarder och frivilliga koder för marknadskommunikation.		■ ■ ■
PR9. Betydande böter för brott mot gällande lagar och regler gällande tillhandahållandet och användningen av produkter och tjänster.		■ ■ ■

Stålspråkets ABC – en ordlista

A Anlöpning – upphettning till 200 – 500 grader för att göra hårdat stål segare och mindre sprickkänsligt

Applikation – användningsområde, produkt som använder viss stålsort

Applikationsingenjörer – utbildade specialister på materialets egenskaper och användningsområden, problemlösare och utvecklare

B Basindustri – industri för utvinning och förädling av råvaror, grundläggande för svensk ekonomi

Betsträcka – processlinje för rengöring av varmvalsad plåt med kemikalier

Beskickning – masugnens innehåll och tillförsel av råvaror, malmpellets, kalk, koks, kol m fl material

Blästerluft – upphettad luft som blåses in i masugnen med högt tryck

Bredbandverk – varmvälsverk, valsverk för breda, varmvalsade band

C Coibox – rullmaskineri, magasin för upprullad plåt

Cowpror – varmapparater, keramiska torn som används för att hotta upp blästerluft

D Draghållfasthet – förmåga att motstå dragkrafter, se hållfasthet

E Efterbehandling – här: värmebehandling, kylning mm för att ge stål vissa egenskaper, även galvanisering, målning och formatklippning

F Faser – stål har olika kristallstruktur vid olika temperatur och ett antal olika faser beroende på värmebehandling, legeringsmängd, hårdning, kylning mm. Mest kända är martensitisk (snabbhårdad) fas, ferritisk (rent järn), austenitisk (omagnetisk) och bainitisk fas

Färskning – omvandling av sprött råjärn till smidbart stål, minskar råjärnets kolhalt

Förpar – två cylindriska grova valsar som pressar ut plåten till tunnare dimension innan varmvälsning

G Gjutsträng – tjock sträng av gjutet stål under kylning

Gjutlåda – mellankärl vid gjutning för att kunna byta skänk utan avbrott i processen

Gjutrör – keramiskt rör som skyddar stålet från syre vid gjutning

Glödgning – upphettning till över 800 grader

Glödskal – glödrester på plåtens yta efter varmvälsning

Grovplåt – tjock plåt i dimensioner från 4 mm till 150 mm

H Haspling, haspel – maskindel som fångar upp plåt från valsverken och rullar upp den

Hematit – blodstensmalm, Fe_2O_3 , ej magnetisk järnmalm

Heta – hett men stelnat stål under pågående behandling, valsning

Hållfasthet – styrka, materialets förmåga att motstå t ex dragkrafter innan utmattning eller brottgräns

Hårdning – snabbkylning för att göra stålet hårdare genom att utnyttja molekylära skillnader i stålets olika faser och dess kristalliska struktur

Höghållfasta stål – starka stål med högt motstånd mot dragkrafter innan utmattning och brott sker

I Injektionskol – finmalet kol som injiceras i masugnen med högt tryck utan omvandling till koks

J Järnmalmspellets – kulor av renat och sammanbokat malmpulver

K Kallvalsning – teknik där varmvalsad plåt kan pressas ut till tunnare dimensioner utan föregående värmning

Kapstation – plats för kapning av stålsträngen till ämnen

Kakill – gjutform

Koks – kol som omvandlats till metalliskt hård och porös form genom upphettning i täta ugnar

Koldioxid – CO_2 , färglös gas, lösbar i vatten till kolsyra, ingår i läskedrycker och med 0,03 procent i atmosfären och är en av de sk växthusgaserna

Kolmonoxid – färglös och luktfri energigas som brinner med blå låga, giftig. Vid förbränningen bildas koldioxid

Kvartovalsverk – maskinutrustning med fyra cylindriska valsar med mycket höga tryckkrafter som pressar ut ämnen till plåt genom ett antal stick fram och tillbaka

Kylda stål – härdade eller seghärdade stål. SSAB:s kylda stål är också höghållfasta

L LD-konverter – Stålprocess från Linz Donawitz med behållare och lans för behandling med syrgas. Omvandlar råjärn till råstål

Legering – sammansmältning, förening

Legeringsämnen – ämnen som förenar sig med järn eller andra metaller och förändrar metallens egenskaper

Ljusbågsugn – teknik att med hög spänning mellan elektroder skapa en ljusbåge som smälter skrot

Låglegerade stålsorter – stål som med låga halter av legeringsämnen ändrat metallens egenskaper kraftigt. Motsats till höglegerat stål, ofta rostfritt.

M Magnetit – Fe_3O_4 , magnetisk järnmalm

Malmvagn – järnvägsvagn för transport av styckemalm, järnmalmsslig eller pellets

Materialdesign – styrning av stålets inre kemiska sammansättning och egenskaper genom olika metoder för efterbehandling för att svara mot ett visst behov hos en viss produkt

Metallurgi – läran om processer i stålets heta, flytande form

N Nötningstålighet – förmåga att utstå upprepat slitage, slitstyrka

P Processgas – gas från metallurgiska processer, ofta energirik

Processmetoder – sätt utvinna råvaror och tillverka produkter i löpande förlopp utan avbrott

Processvatten – vatten från kylning eller behandling i SSAB:s processer. Genomgår alltid rening och kan ofta recirkuleras

R Reduktionsmedel – ämne som kan förena sig med ett oönskat ämne i en process, t ex väte eller kol som kan förena sig med syret i järnmalmen

Råjärn – järn med en kolhalt över 1,7 procent

Råstål – järn som färskats, befriats från en del av råjärnets kolinnehåll, men ännu ej raffinerats till en definierad stålsort

S Sintring – sammanbakning av sot, stoft eller malmpulver till fast styckeform

Skrot – uttjänt material som kan finfördelas och återvinnas, t ex stålskrot

Skänk – behållare för att transportera eller behandla het, flytande metall

Skänkbehandlingsmetod – olika metoder för skänkmetallurgi

Skänkbyte – växling från en tömd till en full behållare av stål

Skänkmetallurgi – teknik för att finjustera exakt legeringsmängd, renhet och temperatur i stålet

Slabs – stålämnen

Slagg – biprodukter av ämnen som separeras i t ex metallurgiska processer, innehåller bl a tillsatt kalk och kisel från malmens gräberg

Smältreduktionsprocess – process för att smälta och ta bort oönskat ämnen från t ex metallråvaror

Steckelverk – kvartovalsverk med rullhållare i vardera änden. Hetan rullas upp på nytt för varje stick

Stick – antal gånger en heta passerar ett valspar

Stofffilter – reningsanläggning för gas eller luft där stoftet avskiljs och smalas upp för återvinning

Struktur – här: stål molekylernas form efter olika behandlingsmetoder, dess kristalliska struktur

Stränggjutning – metod att gjuta stål i långa strängar, som sedan kapas upp till ämnen

Stål – legering av järn och kol med en kolhalt under 1,7 procent

Stålbud – det heta, flytande stålet i en behållare

Stålpendeln – tågsystem för transport av stålämnen mellan Luleå, Borlänge och Oxelösund

Ställring – rörläddning kring masugnens för tillförsel och fördelning av het blästerluft

Stålämne – råmaterial för tillverkning av stålplåt

Stället – masugnens nedre del, utrymme för uppsamling av smält råjärn

Svavelrening – metod att rena råjärnet från svavel, t ex genom tillsats av kalciumcarbide eller magnesiumoxid

Syrgaslans – rörformad lans för behandling med syrgas

T Tappränna – keramiskt infodrad ränna för att styra flytande, het metall

Torped, torpedo – cylinderformad tegelinfodrad järnvägsvagn som används till att transportera flytande och hett råjärn

Torrdestillationsprocess – förbränning utan tillträde till syre

Tunnplåt – tunn plåt med max 16 mm tjocklek. Kan valsas ned till 0,2 – 0,3 mm

U Utmattning – för stålmaterial den belastningspunkt där materialet inte längre återfjädar till sin ursprungliga form

V Vakuumrening – metod att under vakuum rena stålet från väte

Valspar – par av cylindriska rullar för att med högt tryck mängla ut plåt till tunnare dimensioner

Valsstol – en uppsättning av två eller flera cylindriska rullar i en maskindel. Ett valsverk kan bestå av flera valsstolar

Valsverk – maskinutrustning för att med cylindriska valsar kavla ut stål till tunnare dimensioner

Varmgalvanisering – metod för att lägga på ett rostskyddande yttskikt av t ex zink och aluminium i varm, flytande form på plåten. Motsats till elförzinkning, en elektrokemisk metod

Varmvalsning – teknik där ämnena värms i ugnar till hög temperatur för valsning

Ytbehandling, ytbeläggning – rengöring, slipning eller beläggning av ytor, t ex genom galvanisering och eller målning

Å Återvinning – återföring av använda produkter eller biprodukter i nytt kretslopp av produktion och användning

Å Ämnesugn – ugn för att värma stålämnen till valsningstemperatur

Denna ordlista är ett sammandrag av den mer detaljerade ordlistan som ingår i "Stålboken", utgiven i februari 2009.