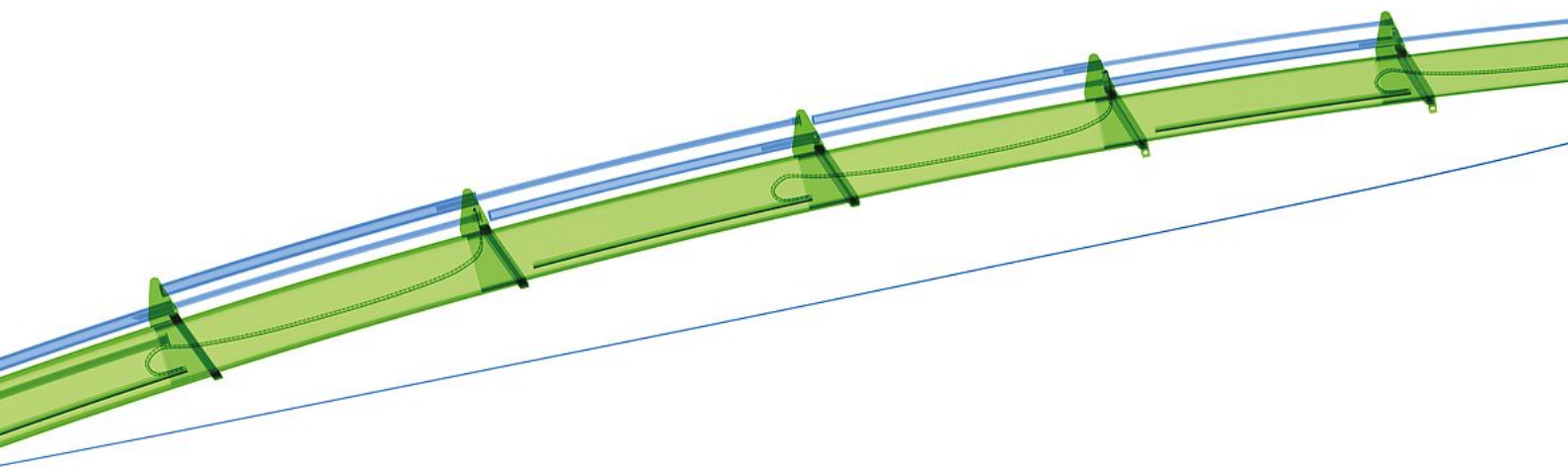
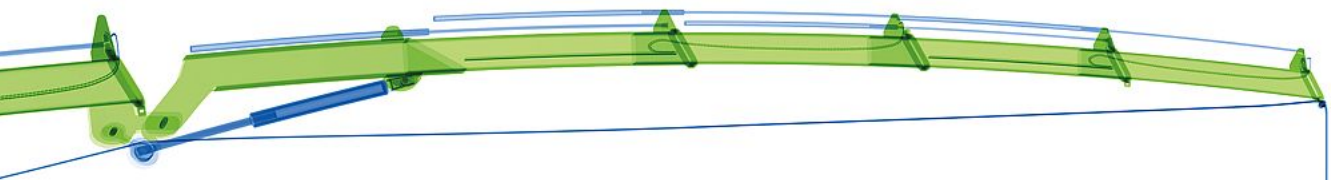






Med våra höghållfasta stål blir lyftkranar lättare, lastbilsflak starkare och containrar mer hållbara.

Våra kunder får sänkta kostnader och förbättrad prestanda. Det är bra för kunderna och för miljön. Det är så vi skapar en starkare, lättare och mer hållbar värld.



Omslaget visar inte en exakt bild av en SSAB-applikation, men förlagorna har varit några av de längsta lastbilskranar som gjorts med SSABs höghållfasta stål. De kan vara över 30 meter långa och i utfällt läge bära över ett ton.

Om den här rapporten

SSABs Hållbarhetsredovisning 2009 täcker händelser under kalenderåret 2009. Rapporten omfattar moderbolaget SSAB, samt divisionerna: SSAB Strip Products, SSAB Plate, SSAB North America och dotterbolagen Tibnor, Plannja och Merox. Data som redovisas i rapporten har samlats in under rapporteringsperioden och omfattar samtliga delar av verksamheten om inget annat anges. De organisationsförändringar som SSAB genomfört med verkan från och med 2010 innebär en omorganisation till geografiska affärsområden och har inte påverkat utformningen av rapporten för 2009. Innehållet i rapporten speglar de viktigaste hållbarhetsaspekterna av SSABs verksamhet och är uppbyggd utifrån Global Reporting Initiative (GRI). Ett fullständigt innehållsindex enligt GRI finns på sidan 34–35. SSAB är från och med januari 2010 medlem i FNs Global Compact. För frågor eller synpunkter kontakta SSAB via info@ssab.com.



Innehåll

Inledning	Sid
VD-ord	2
Hållbarhetsåret 2009	4
Strategi och styrning	
Värderingar och vision	6
Riktlinjer för hållbarhetsarbetet	7
Intressenter	8
Bolagsstyrning	9
Ekonomi	
Värdeskapande	10
SSAB bidrar till kundernas konkurrenskraft	12
Miljö	
SSABs miljöarbete	14
Miljöhändelser under året	16
Miljöpåverkan under produktionsprocessen	18
Fokus Klimat	22
Socialt ansvar	
Medarbetare	24
Intern rörlighet bidrar till utveckling	24
Bra ledarskap är avgörande	24
Dialog vid verksamhetsförändringar	25
Särskilda utbildningsinsatser	25
Mångfald stärker SSABs affär	26
Fortsatt kunskapsutbyte inom hälsa och säkerhet	26
Arbetet framåt	28
Samhälle	29
SSABs roll i samhället	29
Leverantörer	30
Internationellt accepterade principer som grund	30
Uppföljning och kontroll	30
Ny intern arbetsgrupp för inköp	30
Fortsatta utbildningsinsatser under 2009	30
Initiativ och utmärkelser	32
Referenstabell för GRI	34
Ordlista	36
SSAB på 90 sekunder	Insida baksida
Adresser	Baksida

”För att ytterligare understryka vår vilja att arbeta för ett långsiktigt hållbart samhälle har vi under året också beslutat underteckna FN:s Global Compact.”

Intresset för höghållfasta stål har varit starkt under det gångna året, trots de dåliga tiderna. Vi har aldrig tidigare haft så många utvecklingsprojekt tillsammans med våra kunder som under 2009. Det är bra för oss, för våra kunder och för miljön.

Konstruktioner i höghållfasta stål håller längre, är starkare och lättare än om de är gjorda i standardstål. För våra kunder innebär det att tillverkningsmetoderna blir enklare, att man kan reducera vikt och minska sina kostnader.

SSAB kommer att fortsätta satsningen på höghållfasta stål. I våra strategiska planer har vi nu satt som mål att 50 procent av de volymer vi levererar år 2015 ska vara höghållfasta stål. Det är vår övertygelse att denna satsning långsiktigt kommer att bidra till både vår och våra kunders lönsamhet.

Under 2008 beslutade vi om investeringar på 5,3 Mdr kronor för att utveckla produktionen av höghållfasta stål. Med hänsyn till marknadsläget under 2009 har bara en begränsad del av dessa investeringar påbörjats. Det gäller främst vår satsning på kylad tunnplåt i Borlänge. När marknaden varaktigt har förbättrats kommer vi att fullfölja våra investeringsplaner. Detta kommer långsiktigt att stärka vår position samtidigt som vi bidrar till en bättre miljö i alla led.

SSABs produktion utsätter miljön för stora påfrestningar bland annat genom utsläpp av koldioxid. Detta är en oundviklig följd av en ståttillverkning baserad på järnmalm och kol. SSAB har jämfört med andra producenter av järnmalmsbaserat stål låga utsläpp. Med befintlig teknik går det inte att minska utsläppen så mycket mer. Ändå har SSAB under 2009 beslutat om ett mål som innebär att utsläppen

under normala produktionsförhållanden ska minska med två procent per producerat ton under de närmaste åren.

Långsiktigt är vår ambition att kunna minska koldioxidutsläppen ännu mer. Målsättningen i det europeiska forskningsprojektet kring ny masugnsteknik, ULCOS, där SSAB nu gått in som medlem i styrgruppen, är att halvera utsläppen. ULCOS (Ultra Low CO₂ Steelmaking) bedrivs gemensamt av 48 europeiska företag. Om 10 till 15 år räknar man med att den nya tekniken ska vara tillämpbar i produktion. SSAB är också engagerat i de försök att avskilja och lagra koldioxid som bedrivs inom det så kallade CCS-projektet (Carbon Capture and Storage).

I det dagliga arbetet på våra produktionsorter arbetar vi ständigt med miljöförbättringar. Under det här året har vi i vår verksamhet i Oxelösund beslutat investera cirka 200 Mkr i en sughuv som kraftigt minskar stoftutsläppen från vårt koksverk. I Mobile har vi under året kunnat skicka allt avskilt stoft till en stoftåtervinningsanläggning i stället för att stoftet går till deponi.

På våra verksamhetsorter i Sverige bidrar våra över-skottsgaser sedan många år till uppvärmningen av bostäder. Detta, tillsammans med miljöfördelarna med höghållfasta stål, gjorde SSAB till ett av tolv utvalda exempel på effektiv ekonomi som presenterades då närings- och miljödepartementen höll det första EU-ministermötet under Sveriges ordförandeskap.

För att ytterligare understryka vår vilja att arbeta för ett långsiktigt hållbart samhälle har vi under året också beslutat underteckna FN:s Global Compact. SSAB arbetar sedan länge efter detta ramverks principer när det gäller till exempel mänskliga rättigheter, arbetsrätt, miljö och

korruption. Som medlem i Global Compact stärker vi tilltron till att dessa principer efterlevs.

Den kraftiga inbromsningen i världsekonomin under slutet av 2008 ledde till att vi införde ett omfattande kostnadsbesparingsprogram som bland annat innebar kraftiga personalminskningar. Tack vare ett mycket gott samarbete med våra anställda har vi lyckats hantera denna för oss alla mycket smärtsamma åtgärd på ett bra sätt. Vi har faktiskt kunnat hålla våra kostnader ännu lägre än vi från början räknat med. Men vi har också kunna utnyttja den låga produktionstakten till vidareutbildning och kompetensutveckling. Vi har också kraftigt minskat andelen olycksfall som lett till frånvaro.

Med vår uppdaterade strategi för de kommande åren har vi fortsatt fokus på de höghållfasta stålen. Strategin innebär också att vi ska värna om de starka positioner vi har på våra hemmamarknader i Norden och Nordamerika, men också att vi ska satsa på tillväxtmarknaderna i Asien, främst Kina. För att stödja strategin har vi beslutat att införa en helt ny organisation från 2010. Vi har från årsskiftet tre geografiska affärsområden som ersätter de tidigare divisionerna. Med den nya organisationen kommer vi att kunna erbjuda våra kunder ett tydligare och mer samlat erbjudande.

SSAB har en klar och tydlig strategi för framtiden. Med de höghållfasta stålen kommer vi att kunna utveckla vår egen och våra kunders affär och samtidigt bidra till en hållbar utveckling.



Olof Faxander

VD och koncernchef

Året som gått

Under året ledde SSAB College i Oxelösund flera nya utbildningar, läs mer om utbildningsinsatser under året på sidan 25.



Från och med 2010 är SSAB medlem i FNs Global Compact, läs mer om det på sidan 7.

I februari släpptes SSABs vitbok om CO₂-utsläpp, läs mer om SSABs klimatarbete på sidan 22.

SSAB blev utvalt som ett av tolv exempel på en eko-effektiv ekonomi inför EUs energiministermöte i Åre i juli, läs mer om det på sidan 32.



I maj lanserades modellen för den svenska paviljongen vid världsutställningen i Shanghai, EXPO 2010, med lackerad plåt, Prelaq, från SSAB, läs mer om det på sidan 12.



Under året blev SSAB medlem i styrgruppen i EU-forskningsprojektet ULCOS, läs mer om det på sidan 22.



I april presenterade SSAB ett egenutvecklat dumperflak vid Intermat-mässan i Paris, läs mer om hur SSAB erbjuder hållbara lösningar till marknaden på sidan 13.



Vid en ceremoni i Stockholm i november presenterades vinnaren i Swedish Steel Prize 2009, läs mer om bidragen på sidan 12.



Värderingar som grund för vision och strategi

SSABs värderingar ska stärka varumärket SSAB och utgöra den gemensamma grunden på vilka visionen och strategin vilar. I arbetet med att nå koncernens övergripande mål är samspelet mellan värderingar, vision och strategi avgörande.

Värderingar och vision

Samtliga medarbetare ska känna igen sig i värderingarna som ska kunna ge vägledning i vardagsarbetet. Det är förutsättningen för att SSAB som koncern ska sträva mot samma mål, den gemensamma visionen. Sedan vision och värderingar formulerades som ett koncerngemensamt projekt under 2008 pågår ett arbete för att säkerställa att dessa alltid är aktuella och närvarande i verksamheten. Det sker genom att aktivt lyfta upp värderingarna i den interna kommunikationen; på intranätet, under skiftlagens möten och i interntidningen, och att ha med visionen i den externa kommunikationen. Under 2010 lanseras en elektronisk utbildning som berör värderingarna.

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.

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.

Strategin förenar ekonomisk tillväxt med en hållbar utveckling

SSABs strategi bygger på att öka tillväxten inom nischprodukterna, öka lönsamheten i nuvarande anläggningar och att förstärka organisationen. Ekonomisk, miljömässig och social hållbarhet är förutsättningar för strategins framgång.

En ökad global medvetenhet kring miljö stärker SSABs erbjudande i form av nischprodukterna avancerade hög- hållfasta och kyllda stål. Konstruktioner som byggs med slitstarkt och höghållfast stål kräver mindre mängder stål än om traditionellt stål skulle använts. Genom att reducera materialåtgången reduceras miljöpåverkan sett till alla led, lättare konstruktioner kan till exempel lasta tyngre.

Lönsamhet är tydligt kopplat till effektivitet och kostnadskontroll. Effektivare produktion minskar energi- och materialförbrukningen vilket leder till sänkta kostnader samtidigt som miljöpåverkan också minskar.

Förstärkningen av organisationen förutsätter att SSAB har ett attraktivt varumärke också som arbetsgivare. Det inkluderar goda utvecklingsmöjligheter, kompetensutveckling, en säker arbetsmiljö och ett ansvarsfullt agerande.

Riktlinjer och principer som styr hållbarhetsarbetet

Med början 2010 är SSAB medlem i FNs Global Compact. Det förändrar inte SSABs sätt att arbeta, men är en viktig signal om att SSAB stöttar internationella principer inom hållbarhetsområdet. SSAB har sedan tidigare egna riktlinjer som omfattar både miljö och sociala aspekter som bedöms centrala för en hållbar utveckling av SSABs affär. Därtill ger SSABs Affärsetiska Bestämmelser riktlinjer för hur företaget agerar i förhållande till intressenterna och på marknaden.

SSAB undertecknar FNs Global Compact

Som internationell stålkoncern har SSAB skrivit under FNs Global Compact. Global Compact är ett initiativ för att främja ansvarsfullt företagande och ramverket omfattar tio principer inom områdena mänskliga rättigheter, arbetsrätt, miljö och korruption. Dessa frågor reflekteras i SSABs egna riktlinjer och principer som i verksamheten. Genom att bli medlem skickar SSAB en viktig signal till sina intressenter och understryker sitt engagemang än tydligare.

Global Compacts tio principer

1. Företag ska stödja och respektera internationella mänskliga rättigheter; och
2. Säkerställa att det inte medverkar i kränkningar av mänskliga rättigheter
3. Företag ska upprätthålla föreningsfrihet och erkänna rätten till kollektiva förhandlingar; och
4. Eliminera alla former av tvångsarbete; och
5. Avskaffa barnarbete; och
6. Motverka diskriminering på arbetsplatsen
7. Företag ska stödja förebyggande åtgärder för att motverka miljöproblem; och
8. Aktivt bidra till ökad miljömedvetenhet; och
9. Uppmuntra utvecklandet och användning av miljövänlig teknik
10. Företag ska motverka alla former av korruption, inklusive utpressning och mutor

Övergripande principer i hållbarhetspolicyn

Det är affärsstrategiskt nödvändigt för SSAB att beakta hela verksamheten ur ett hållbarhetsperspektiv. SSABs Hållbarhetspolicy säger bland annat att SSAB skall erbjuda och utveckla produkter som uppfyller kundernas krav och behov med hänsyn till funktionalitet, ekonomi, säkerhet och miljömässig påverkan. Såväl kunder som omvärlden kräver en effektiv resursanvändning. Samtidigt ökar konkurrensen om tillgång till resurserna. SSAB utvärderar löpande möjligheten att effektivisera användningen av

ändliga resurser och nyttja återvinningsbara råmaterial i produktionen av stål.

Systematiskt miljöarbete är en del i policyn. Det inkluderar miljöledningssystem och tydlig uppföljning för att kontinuerligt 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.

SSABs Hållbarhetspolicy inkluderar även företagets medarbetare. För en hållbar utveckling måste SSAB fortsätta locka de bästa och de mest lämpade medarbetarna. Företaget ska tillhandahålla en säker och god arbetsmiljö som är icke-diskriminerande.

SSABs affärsetiska bestämmelser ger riktlinjer för uppträdande

Intressenternas förtroende för SSAB är en viktig grund för affären. Företaget agerar i en alltmer global värld med ökad transparens. Genom att alltid eftersträva att agera korrekt kan SSAB leva upp till det förtroende som är avgörande för den fortsatta framgången. Det inkluderar relationer med medarbetare och kunder men också kundens kund, aktieägare och andra affärskontakter.

Hållbarhetspolicyn ger de övergripande principerna för en hållbar utveckling för SSAB medan SSABs Affärsetiska Bestämmelser ger tydligare riktlinjer för var och ens agerande. De affärsetiska bestämmelserna är överordnade samtliga olika policies 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.

SSABs Hållbarhetspolicy i sammanfattning:

- En hållbar utveckling för SSAB omfattar ekonomiska, miljömässiga och sociala dimensioner
- 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

SSABs 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



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

Transparens i dialog med intressenter

SSAB eftersträvar öppenhet och transparens i dialogen med intressenterna om hållbarhetsarbetet. SSABs intressenter är de som påverkas av verksamheten och som i sin tur påverkar SSAB. Olika intressentgrupper har olika förväntningar på företagets agerande.

Ägare

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

I mars 2009 bjöd SSAB in analytiker och media till en särskild presentation om SSABs vitbok om koldioxidutsläpp och om SSAB Hållbarhetsredovisning 2008. Under året har SSAB arrangerat medieträffar kring hållbarhetsfrågor samt haft möten med investerare och svarat på investerarenkäter om miljö, sociala frågor och bolagsstyrning, bland annat Carbon Disclosure Project (CDP) och Hållbart Värdeskapande. Läs mer på sidan 32 om "Initiativ och utmärkelser".

Medarbetare

I rollen som ansvarsfull arbetsgivare ingår att erbjuda en arbetsplats med hög säkerhet, gott anseende och som skapar goda möjligheter för medarbetarna att utvecklas. Under 2009 har resultaten från den omfattande medarbetarundersökningen 2008 varit underlag för dialog och diskussion, men också åtgärder.

SSAB har öppna och regelbundna kontakter med företrädare för de anställda i frågor som berör medarbetare, såsom arbetsvillkor eller personalförändringar. Dialogen har varit särskilt viktigt under 2009 med hänsyn till de verksamhetsförändringar som genomförts.

Kunder

I nära samarbete med kunderna utvecklar SSAB tillämpningsområden för de avancerade höghållfasta stålen. Kunskapsutbytet leder till innovativa lösningar som skapar miljöfördelar och kostnadsbesparingar för kunderna och konkurrensfördelar för SSAB. Flera kunder ställer även krav på SSABs hållbarhetsarbete i upphandlingar, i form av certifierade miljöledningssystem och goda arbetsvillkor.

En viktig del av kunskapsutbytet sker i SSAB Strip Products Knowledge Service Center och inom Market Projects i SSAB Plate. I Montpelier i Iowa pågår uppförandet av ett forsknings- och utvecklingscenter som ska stär-

ka dialogen med kunder i regionen. Under 2009 har SSAB genomfört kundseminarier i bland annat Turkiet och Storbritannien om möjligheterna och fördelarna med det avancerade höghållfasta stålet.

Samhälle

I samtliga verksamhetsorter är SSAB 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 stöttar flera lokala initiativ, som till exempel ungdomsverksamhet och utbildning, men också kultur, naturvård och idrott.

SSAB kommunicerar aktivt med samhället genom kontakter med media, miljögrupper samt lokala och regionala politiska företrädare.

Myndigheter och organisationer

Utöver regelbunden rapportering av miljödata till lokala instanser för SSAB en dialog med myndigheterna vid till exempel ansökningar om tillstånd eller förändringar av verksamheten. 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 delar av internationell stålindustri 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 SSABs varumärke.

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

"SSABs mål är att skapa mer-värde 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."

Från SSABs Affärsetiska Bestämmelser

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. SSAB är noterat på Nasdaq OMX Stockholm och tillämpar svensk kod för bolagsstyrning.

Externa och interna regelverk

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

Därtill finns 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 SSABs 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 SSABs hemsida, under bolagsstyrning.

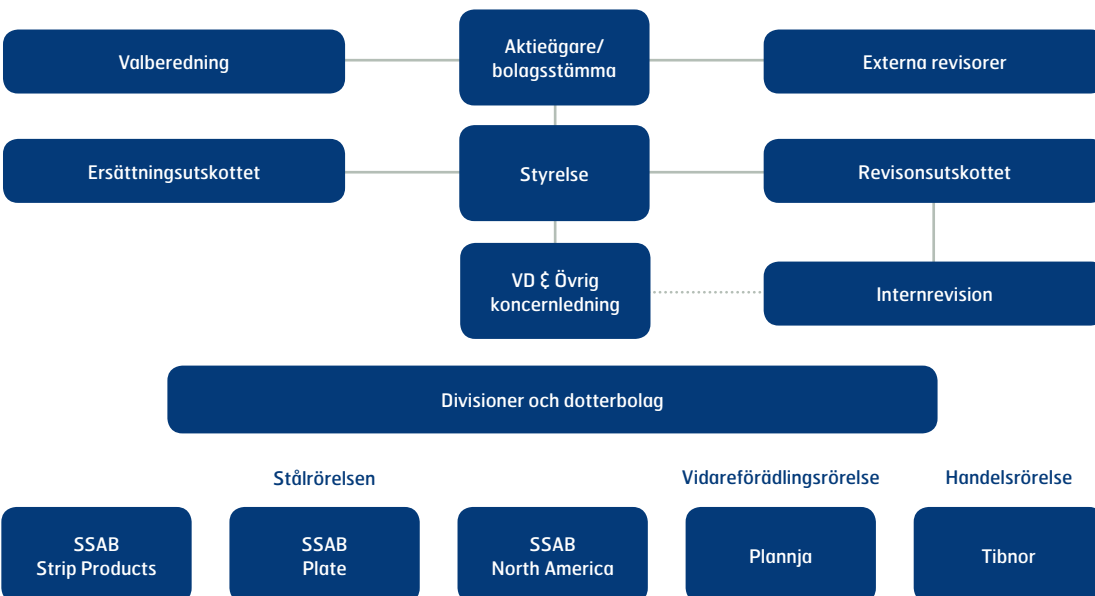
Styrelsen

SSABs styrelse har för närvarande nio bolagsstämموvalda ledamöter, varav en kvinnlig ledamot. SSABs VD ingår 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 SSABs 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.

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 SSABs tidigare årsstämmor (från och med 2005), vilket inkluderar kallelser, protokoll, VDs anföranden och kommunicéer
- Bolagsordning
- Tidigare års bolagsstyrningsrapporter
- Information om valberedningen



Såsom organisationen såg ut vid årets slut 2009.

Hållbart värdeskapande i en värld av förändring

Förändringar i omvärlden ger upphov till utmaningar och möjligheter för SSABs utveckling på lång sikt. Genom att aktivt hantera dessa och identifiera nya behov skapar SSAB långsiktigt värde för sina intressenter. SSAB bidrar också till den ekonomiska utvecklingen i samhället genom sin verksamhet.

Omvärldsförändringar som innebär utmaningar

Som internationell stålproducent påverkas SSAB 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.

KOLDIOXIDMÅL OCH TEKNIKUTVECKLING

Med den teknik som är känd idag går det inte att minska koldioxidutsläppen från ståltillverkningen mer än marginellt. Skärpta mål för minskade koldioxidutsläpp ställer därför krav på ny teknik för ståltillverkning. På lång sikt bör dessutom en fungerande koldioxidavskiljning och lagring utvecklas.

UTSLÄPPSRÄTTER OCH KOLDIOXIDRESTRIKTIONER

På sikt kommer fler industrier att omfattas av EUs handels-system med utsläppsrätter för koldioxid. Idag sker tilldelning enligt myndighetsbeslut och tilldelningen av utsläppsrätter förväntas bli mer restriktiv. För den europeiska stålindustrin är det viktigt att systemet inte hämmar eller snedvrider konkurrenskraften på den globala marknaden. Med en ökad världssopinion kring klimatfrågan växer även trycket på USA och andra länder att öka regleringen av koldioxidutsläppen.

TILLGÅNG PÅ RÅVAROR

Prisutvecklingen på järnmalmsspellets och kol påverkas av balansen mellan utbud och efterfrågan. Det senaste året har inneburit kraftig volatilitet för såväl malm- som kolpriser, först som en effekt av den globala ekonomiska nedgången och sedan, som en följd av stigande efterfrågan från Kina. Långsiktigt ökar kraven på effektiv resursanvändning och tillvaratagande av biprodukter i såväl tillverknings- som användarledet.

Möjligheter för stålindustrin

SSABs viktigaste bidrag till en hållbar utveckling är i form av produkter som kan bidra till förbättringar inom områden som har en betydande påverkan på miljön idag. Med ett ökat fokus på klimatfrågor uppstår nya behov och utvecklingsmöjligheter.

HÖGHÅLLFAST STÅL EN KONKURRENSFÖRDEL

Vid användning av höghållfasta stål krävs mindre mängder stål per konstruktion. Därför bör ökade globala krav på lägre koldioxidutsläpp leda till ökad efterfrågan på höghållfasta stål. Detta har särskild bäring på de marknader som har ett fortsatt stort behov av infrastrukturell utveckling men som samtidigt möter växande krav på energieffektivitet.

TRANSPORTER PÅ VÄG OCH RÄLS

Enligt FNs beräkningar svarar globala transporter för 23 procent av världens utsläpp av växthusgaser. Under 2009 har den ekonomiska nedgången inneburit stora påfrestningar för världsekonomin och fordonsindustrin är en viktig kundgrupp som påverkats negativt. SSABs stål kan bidra till konkurrensfördelar för sådana kundgrupper på sikt. Lättare stålkonstruktioner i till exempel lastflak och containrar ger möjlighet till ökade laster och därmed mer effektiva transporter vilket reducerar utsläppen.

Efterfrågan på alternativa transport- och färdmedel ökar och järnvägen ses som ett attraktivt alternativ. Investeringar i järnvägsnät för höghastighetståg är beroende av stål. Bilar med hybrid- eller elmotorer kräver lättare konstruktioner för att bibehålla prestandan, utan att ge avkall på säkerheten.



ENERGIKÄLLOR

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.

Ståltillverkningsprocesserna genererar dessutom överskottsenergi i form av värme eller energirika gaser. Investeringar och forskning skapar ökade möjligheter att dessa kan tas tillvara som energikällor.

ÅTERVINNING

Hushållning med resurser är en fråga med konsekvenser för både ekonomi och miljö. Stål är ett av världens mest återvunna konstruktionsmaterial vilket gör att uttjänta konstruktioner ger upphov till ny råvara istället för att generera avfall.

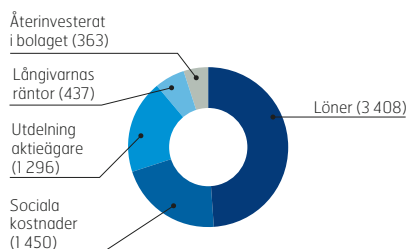
SSABs verksamhet skapar ekonomiskt värde

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

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



Genererat och distribuerat ekonomiskt värde, Mkr



Nära samarbete för att förverkliga stålets potential

”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.”

SSAB har kundens affär i fokus och visionen uttrycker tydligt ambitionen att ständigt hitta nya tillämpningar där avancerade höghållfasta stål kan skapa fördelar i kundledet, både i form av funktion, kostnader samt miljöbesparingar.

Swedish Steel Prize 2009

För elfte året i rad delades Swedish Steel Prize ut. Tävligen 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. Resultatet blir lösningar med fördelar för såväl funktion och miljö som för kundernas konkurrenskraft.

VINNARE 2009

Årets vinnare var den kanadensiska sopbilstillverkaren Labrie Environmental Group med sin nya fordonsmodell Wittke Starlight. Det är en frontlastad sopbil som har cirka 700 kg högre lastkapacitet än tidigare modeller. Tack vare

en optimering av samtliga delar, som till största delen tillverkas i höghållfast slitplåt, har konstruktionen inte bara blivit lättare utan har också högre tålighet och klarar högre komprimering inne i sopbehållaren. Resultatet är ett effektivare fordon som bidrar till färre antal transporter och därmed minskad miljöbelastning.

Juryns motivering lyder: ”Användarnytan har varit tydligt styrande för vinnaren av 2009 års Swedish Steel Prize. Vinnaren har framgångsrikt utnyttjat höghållfast stål och arbetat med ett tydligt helhetsperspektiv i sin konstruktion. Resultatet har blivit en produkt som med sin låga vikt och sitt funktionella utförande blir ett vinnande koncept för såväl användare som samhället i stort.”

ÖVRIGA NOMINERADE 2009

Andreoli Engineering S.r.l. och Bordoni Bonfiglio S.r.l. från Italien presenterade en ny spridarm för besprutningsaggregat. Genom en konstruktion av höghållfast stål har vikten minskat med 40 procent och tillverkningskostnaden sänkts betydligt.

Hydroforming Design Light AB från Sverige har utvecklat en ny rullskida med höghållfast stål. Stålets goda elasticitet och höga hållfasthet utnyttjas till fullo för att skapa en åkkanals som ligger mycket nära skidåkning på snö.

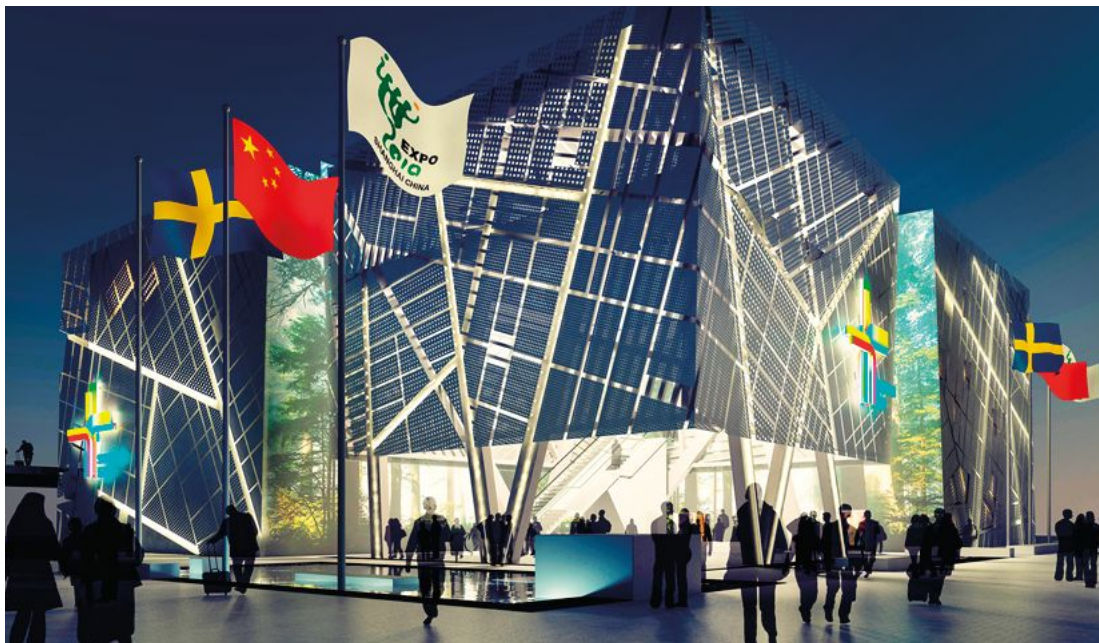
Lecitrailer SA bidrog med en ny trailer för vägtransporter. Det spanska företaget har utvecklat en trailer med flaket utformat som en sandwichkonstruktion. Tack vare det avancerade höghållfasta stålet krävs färre tvärbalkar vilket gör flaket lättare och starkare, och sänker tillverkningskostnaden.

Klimatsmart plåt i svenska paviljongen

Under 2009 presenterades den svenska paviljongen som ska rymma den svenska utställningen vid World Expo 2010, världsutställningen i Shanghai. Världsutställningen pågår mellan maj och oktober under det övergripande temat ”Better City, Better Life” där Sveriges deltagande bygger på temat ”Spirit of Innovation”.

Den svenska paviljongen ska inspirera till innovationer och lösningar som förbättrar samhället och paviljongen väntas få 1 000-tals besökare dagligen. Det gör den till ett viktigt forum för att visa Sveriges kunskaper. Till paviljongens fasad och tak har arkitekterna valt Prelaq Energy, en plåt från SSAB som minskar behovet av kylning inomhus i varma klimat. Genom den målade ytans termiska egenskaper kan energianvändningen sänkas med upp till 15 procent





och de olika kulörerna har olika egenskaper när det gäller värmeavledning.

SSAB har även tagit fram en variant av Prelaq Energy för invändigt bruk. Den plåten har andra egenskaper och bidrar istället till minskade uppvärmningsbehov i kall väderlek genom att värme från värmekällor, såsom maskinell utrustning eller människor, reflekteras in i lokalen.

Unikt utvecklingsprojekt i SSAB

Som ett exempel på SSABs strävan att ytterligare utveckla nya tillämpningar av höghållfasta stål har företaget i egen regi tagit fram en helt ny design av ett frihängande dumperflak. Den nya designen, som presenterades vid mässan Intermat i Paris under 2009, ger betydligt högre lastkapacitet men väger bara hälften så mycket som ett traditionellt dumperflak.

Prototypen är tillverkad av Hardox 450 och har testats under tuffa förhållanden. Den frihängande U-formade dumperflakkonstruktionen innebär att flakets vikt reduceras kraftigt samtidigt som den nya designen är mer slitstark och slagtålig.

Marknaden har redan visat intresse. För producenterna innebär designen fördelar som kortare produktionstid, enklare och billigare produktionsprocess. Även för slutkunderna finns tydliga fördelar, såsom ökad lastkapacitet och lägre tomvikt, lägre bränsleförbrukning och färre och kortare underhållsstopp.

Kundernas behov i fokus

Samarbetet med kunder för att utveckla nya tillämpningsområden är ständigt i fokus och är en av SSABs unika

konkurrensfördelar. Hos SSAB Strip Products i Borlänge möts SSABs utvecklare och kunder i Knowledge Service Center för att hitta innovativa lösningar på kundernas behov. SSAB Plate driver ett liknande arbete nära kunderna inom Market Projects.

Under 2009 började även uppförandet av ett forsknings- och utvecklingscenter i Montpelier i Nordamerika. Syftet är att öka förutsättningarna för att hitta nya tillämpningsområden för SSABs stål i dialog med kunder i regionen.



Miljöarbete i internationell framkant

Fortsatt fokus på nischprodukter i form av avancerade höghållfasta stål innebär en mer effektiv resursanvändning för SSABs kunder. SSABs miljöstrategi fokuserar på effektiviserad resursanvändning och att stimulera efterfrågan på nischprodukter, vilket direkt stöttar affärsstrategin och lett till en internationellt ledande position för miljöarbetet.

Miljönytta förenat med affärsmöjligheter

SSAB har under 2009 fortsatt sitt arbete utifrån miljöstrategin att förena miljönyttan med den affärsekonomiska utvecklingen. Strategin har tre hörnpelare som stöttar SSABs affär och ger riktningen för aktiviteter och insatser under året.

EFFEKTIVISERAD RESURSANVÄNDNING

Det kontinuerliga arbetet 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 miljö. Resultaten från forskningsprojekt stärker organisationens eget arbete och bidrar till ökad kunskap. Dialog med kunder, myndigheter och media ökar medvetenheten om SSABs 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 SSABs avancerade höghållfasta stål. Det skapar ökad kännedom om och stimulerar efterfrågan på SSABs stål. I takt med att SSABs stål ersätter ordinära stål besparas ytterligare viktiga miljöresurser.

Systematiskt miljöarbete i hela organisationen

SSABs 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.

ÖVERGRIPANDE PRINCIPER FÖR MILJÖARBETET

Samtliga divisioner och dotterbolag är ansvariga att upprätta och efterleva egna miljöpolicies i linje med de concernövergripande riktlinjerna, SSABs Hållbarhetspolicy och SSABs Affärsetiska Bestämmelser.

ORGANISATION FÖR MILJÖSTYRNING

För samordningen rörande yttre miljö har koncernen ett gemensamt organ, Miljörådet. Miljörådets arbete fokuserar på det övergripande och strategiska miljöarbetet och uppföljningen av det. Två centrala roller i rådet är SSABs miljöchef för Sverige och Europa, och miljöchefen för SSAB i Nordamerika som även har ansvar för övrigt miljöarbete i verksamheter utanför Europa. Målet är att divisionerna själva hanterar det löpande miljöarbetet. Miljörådet har haft månatliga möten under 2009.

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 att samordna yttre miljö, produktkvalitet och arbetsmiljö i gemensamma arbetsbeskrivningar, regler för kravställande vid inköp och utveckling av produktionsteknik har samtliga divisioner och dotterbolag inom SSAB integrerade verksamhetssystem. Samtliga tillverkande enheter har miljöledningssystem godkända enligt ISO 14001.

Stålet bygger det moderna samhället

Stål utgör stommen i byggnader, broar och järnvägar och används i maskiner och i fordon. Det är en avgörande förutsättning i ett modernt och fungerande samhälle. Därför växer efterfrågan på stål i takt med att samhällen utvecklas och efterfrågan växer snabbast i de länder där utvecklingen är störst.

Världsproduktionen av stål har de senaste åren uppgått till cirka 1 300 Mton, men den globala ekonomiska nedgången under 2009 medförde att produktionen minskade med cirka åtta procent. Ett undantag är Kina som fortsatt att öka sin produktion och Kinas andel är nu nästan hälften av hela världens produktion av stål. Det är fortfarande det land som står för den enskilt största förbrukningen av stål, eftersom behovet av viktig infrastruktur som bidrar till ekonomisk och samhällslig utveckling är stor i landet.

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 mycket högre siffra 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.

Miljöledningssystemen ingår som en integrerad del i enheternas verksamhetssystem.

Varje ort med produktionsanläggningar har identifierat sina mest betydande miljöaspekter. Den viktigaste är klimatpåverkan genom utsläpp till luft, utsläpp till vatten samt förbrukning av råvaror och energianvändning. För att uppnå förbättringar genomförs riktade aktiviteter inom dessa områden. Årets huvudsakliga aktiviteter presenteras på nästa sida och under avsnittet om produktion beskrivs det kontinuerliga arbetet med förbättringsåtgärder i processerna.

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

Satsning på forskning och utveckling

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

Kunskapsuppbbyggnad 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".

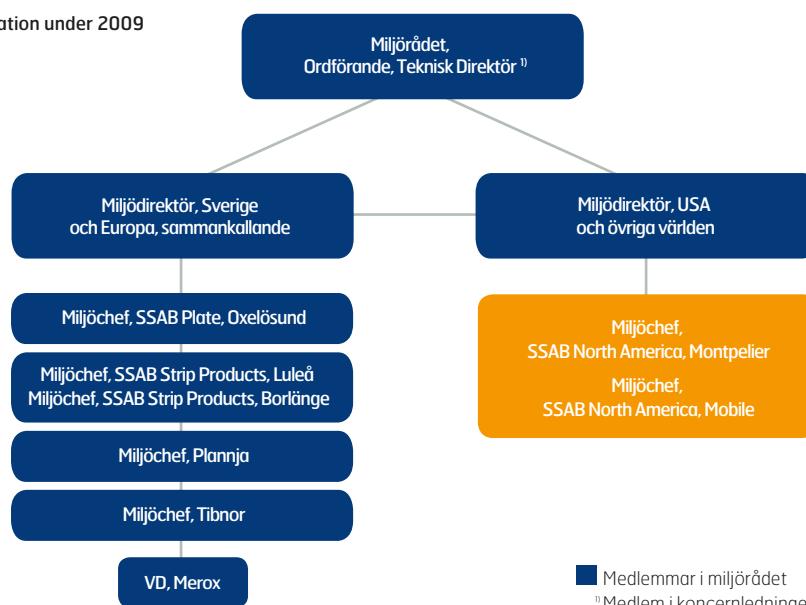
Väsentligt minskad miljöpåverkan i ett livscykelperspektiv

SSABs 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 av stål. Jämfört med ordinärt stål ger de höghållfasta stålen lägre koldioxidutsläpp ur ett livscykelperspektiv.

Transporter bidrar idag till cirka 23 procent av världens utsläpp av växthusgaser enligt FNs 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.

Instituten Mefos, Swerea KIMAB och IVL Svenska Miljöinstitutet, kompetenscentret PRISMA, samt branschorganisationerna Jernkontoret, Eurofer, American Iron and Steel Institute (AISI) och World Steel Association är viktiga aktörer inom miljöforskningen, liksom universitet, högskolor och myndigheter. SSAB är på olika sätt engagerat i samtliga dessa forum. Några av SSABs viktigaste forskningsområden handlar om koldioxid, läs mer under Fokus Klimat på sidan 22.

Miljöorganisation under 2009



Förändringar i SSABs organisation som gäller från 2010 kommer att innebära vissa förändringar i miljöorganisationen.

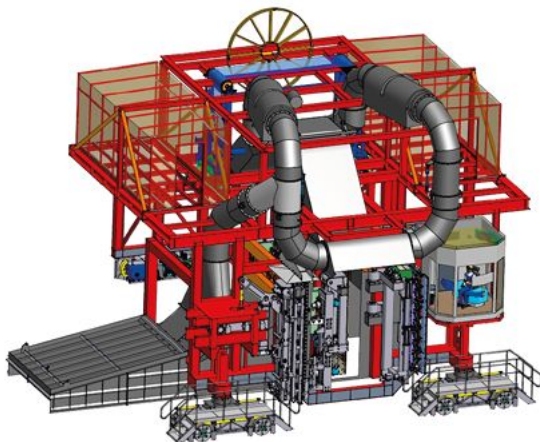
Fortsatta insatser för att minska miljöpåverkan

Året som gått har präglats av en rad förbättrings- och effektiviseringsåtgärder. Även om produktionen höll en lägre takt under 2009 rustade SSAB anläggningarna för fortsatta produktivetsförbättringar.

Sughuv och filteranläggning i Oxelösund

Under 2009 fattades beslut om en ny sughuv och filteranläggning i anslutning till SSAB Plates koksverk i Oxelösund. Anläggningen kommer att begränsa stoftutsläppet väsentligt, vilket förbättrar arbetsmiljön och gynnar de boende i samhället. Baserat på erfarenheter från Luleå beräknas stoftutsläppen kunna sänkas med ett par hundra ton. Investeringen uppgår till cirka 200 Mkr.

Sughuv och filteranläggningen är den viktigaste delen i en satsning för att göra koksverket mer miljöanpassat. Genom ett slutet ventilationssystem reduceras de resterande utsläppen av bensen. Ytterligare insatser är planerade.



Återvinning av stoft ger kostnadsbesparingar

I SSAB North Americas anläggning i Mobile i Alabama genereras årligen 25 000 ton stoft genom stoftavskiljningen från ljusbågsugnen. Under 2009 har SSAB kunnat skicka hela mängden avskilt stoft till en återvinningsanläggning istället för att gå till deponi. Kostnadsbesparingarna ligger på cirka 1 miljon USD.

I slutet av året började även motsvarande hantering av stoft i Montpelier i Iowa. Under normala produktionsförhållanden betyder det att totalt 40 000 ton stoft kan återvinnas från att tidigare ha deponerats.

Miljöcertifiering målet för det nya forskningscentret i Montpelier

Det centrum för forskning och utbildning som i oktober började uppföras i Montpelier utformas för att kunna miljöcertifieras enligt den amerikanska standarden LEED. Standarden står för ledarskap inom energi och miljödesign (Leadership in Energy and Environmental Design) och bedömer fastigheter utifrån kriterier såsom byggnaders energi- och resurseffektivitet och materialval. Centrumet beräknas stå klart under våren 2010.

Ansökningsförfaranden under året

SSAB Strip Products i Borlänge har ansökt om – och fått godkänt för – att bygga om kylsträckan vid varmvalsverket, för att stål med högre hållfasthet ska kunna tillverkas. Den största miljömässiga förändringen är ett ökat behov av kylvatten, men med ett slutet system ökar recirkulationsgraden, vilket är positivt.

SSAB North America i Montpelier har under 2009 ansökt om en andra stoftfilteranläggning. Med ökad filterkapacitet kommer arbetsmiljön i smältverket förbättras, genom sänkta halter av stoft, liksom påverkan på den yttre miljön.

Under början av 2009 ansökte SSAB i Mobile om att få bygga en tankvakuumanläggning.

Goda resultat i Luleå

SSABs stålverk i Luleå har investerat i ett LD-sekundärfilter för stoftavskiljning, vilket redan har visat goda resultat med minskade stoftutsläpp. Dessa har kunnat reduceras med 90 procent, vilket motsvarar en minskning av stålverkets totala stoftutsläpp med cirka 10 procent.

Borlänge sänker utsläppen av kväveoxid

SSAB Strip Products i Borlänge arbetar för att reducera verksamhetens totala utsläpp av kväveoxid med 40 procent jämfört med år 2000. Genom nyutvecklad förbränningsteknik har SSAB hittills lyckats halvera utsläppen från gasol-

ugnen för värmning av stålämnen. Nu pågår försök att reducera utsläppen från motsvarande oljeugn på liknande sätt. Resultat väntas under år 2010.

Fortsatta energieffektiviseringar i hela koncernen

Inom samtliga delar av koncernen pågår projekt för att identifiera och kartlägga energitjuvar eftersom energibesparingar innebär sänkta kostnader och därför är högt prioriterade. SSAB Strip Products i Borlänge har som mål att energianvändningen per ton stål i slutet av 2011 ska vara 10 procent lägre än 2006. Under året har drifttiden för kylfläktar optimerats och lett till energieffektivisering i Kallvalsverket, motsvarande en kostnadsbesparing på 230 tkr. Hos SSAB North America i Mobile har effektiviseringar genomförts även utanför stålproduktionsprocessen, såsom i kontorsbyggnader, lagerhallar och belysning. I Tibnor är målet fram till 2012 att få ner elförbrukningen med 5 procent per ton såld volym jämfört med 2008 års nivå.

Ett annat sätt att spara energi är genom lagring av restenergi. På sikt, och i takt med stigande energipriser, kan detta utgöra viktiga källor till elproduktion. I Montpelier inleddes under året en utredning av att använda restenergin som avges från värmningsungar och kylvatten från ljusbågsugnsprocessen för att ersätta delar av köpt elektricitet.

LAGRING AV SPILLVÄRME I OXELÖSUND

Ytterligare exempel är en demonstrationsanläggning för spillvärmelagring som installerats i Oxelösund i samarbete med Svenska Energimyndigheten och tekniska högskolan KTH i Stockholm, samt ett antal entreprenörer inom klimatteknik. Anläggningen tillvaratar spillvärme från stålverket.

Ett annat pågående projekt i Oxelösund undersöker ny teknik för att ta tillvara på LD-gasen som idag facklas ut, vilket utgör en stor del av spillvärmens idag.

Gemensamt projekt för mätning av radioaktivitet i skrot

Samtliga produktionsorter inom SSAB har berörts av ett projekt som syftar till att säkerställa att inget radioaktivt material hamnar i processerna. Projektet har särskild betydelse för den nordamerikanska delen av verksamheten som använder skrot som råvara i produktionen. Investeringar har gjorts i ny utrustning och rutinerna har setts över.



Ständigt effektivare processer

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

Under 2009 har SSABs produktionstakt påverkats av den globala efterfrågan på stål. Produktionsstoppen 2009 har varit längre än under tidigare år och därför har den totala miljöpåverkan också varit lägre under året. Den ojämna produktionstakten har haft stor inverkan och gjort det svårt att mäta förbättringar. SSAB fortsätter emellertid att satsa på processförbättringar som skapar bättre produkter och bättre villkor för miljön.

Råvaror, biprodukter och energislag i processerna

SSABs stål framställs genom två olika processmetoder. I Sverige sker tillverkningen av råjärn i tre masugnar, varav en finns i Luleå och två i Oxelösund. Järnmalmsspellets reduceras med hjälp av kol och koks till flytande råjärn. Med syrgas sänks 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.

I Nordamerika produceras råstål genom att återvunnet stål, skrot, smälts i ljusbågsugnar. Skrotet köps på den öppna marknaden. Ljusbågsugnar drivs med elektrisk energi.

Under 2009 baserades SSABs totala produktion av stål 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.

Båda processerna framställer flytande stål som sedan

raffineras 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.

Stålproduktionen genererar betydande mängder värme, gas, slagg och stoft som i stor utsträckning tas till vara.

Masugnarnas behov av koks tillgodoses vid normal produktion till huvuddelen av SSABs 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, bland annat till läkemedelsindustrin.

De olika värmningsugnarerna för plåt och stålämnen använder olika energislag. I USA är det naturgas och i de svenska verken koksugns gas, gasol, olja och elkraft.

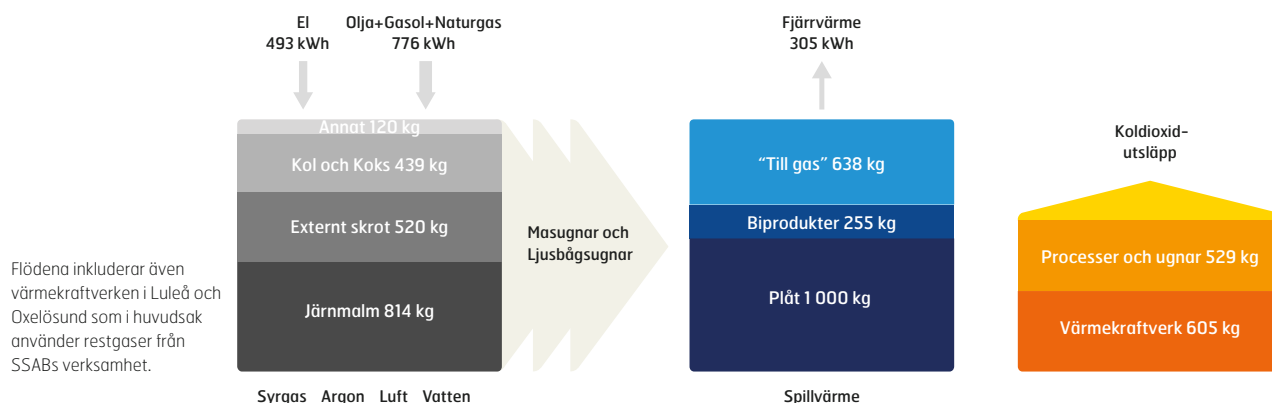
De energirika koksugns- och masugnsgaserna som inte förbrukas i stålproduktionen används i kraftvärmeverk bland annat för att försörja SSAB med cirka 50 procent av elkraftsbehovet i den svenska rörelsen. Dessutom levereras fjärrvärme till över 70 procent av befolkningen i Oxelösunds och Luleås tätorter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

Utsläpp till luft från ståltillverkningen

SSABs ståltillverkning genererar framförallt utsläpp av koldioxid, men även svaveldioxid, kväveoxider och stoft.

Läs mer om hela produktionsprocessen i Stålboken på www.ssab.com

Material- och energibalans samt koldioxidutsläpp för framställning av 1 ton plåt i SSAB-koncernen 2009



Alla nya anläggningar byggs enligt bästa tillgängliga teknik för att minimera utsläppen och förbättringsarbete pågår kontinuerligt.

KOLDIOXID

Användningen av kol, koks, olja, naturgas och gasol i de olika processerna ger upphov till koldioxidutsläpp. Järn framställs genom att järnmalm reduceras med hjälp av kol och koks i masugnar, vilket genererar koldioxid. Internationella jämförelser visar att SSABs masugnar ligger i täten när det gäller låga utsläpp av koldioxid per ton råjärn. Det har flera orsaker: högvärdiga råvaror i form av järnmalms-pellets, högkvalitativt koks och effektiva processer. Det är också viktigt att masugnarna kan producera utan avbrott. I Oxelösund finns en granuleringsanläggning för råjärn, vilket gör att masugnarna kan fortsätta producera även om efterföljande produktionsled står still.

SSABs anläggningar i USA tillverkar stål baserat på återvunnen skrotåvara. En viss mängd kol och naturgas används i tillverkningsprocessen, men främst nyttjas el för smältning av stålskrotet vilket genererar mindre utsläpp av 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.

Absoluta utsläpp i kton ¹⁾

	2009	2008	2007	2006	2005
Stoft	576	881	926	939	850
Kväveoxider	1 037	1 613	1 658	1 743	1 651
Koldioxid ²⁾	1 512	2 841	3 228	2 891	3 081

Under 2009 levererade SSAB cirka 1,0 miljon ton nischprodukter. Om höghållfast stål skulle ersättas med ordinärt stål skulle det krävas ytterligare 0,45 miljoner ton stål för att tåla samma belastning. Eftersom tillverkningen av varje ton färdig plåt genererar ungefär 2 ton koldioxid vid normal produktion via masugn, så medför SSABs höghållfasta stål att koldioxidutsläppen är 0,89 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.

KVÄVE- OCH SVAVELDIOXID

Olika typer av förbränning genererar utsläpp av kväve- och svaveldioxid. Betydande källor är värmningsugnarna för stålämnen och i Sverige även undereldning av koksbatte-rierna och eldning av masugnarnas varmapparater. I Sverige utgörs bränslet av masugns gas, koksugns gas, gasol och olja och i USA av naturgas. För att minimera utsläppen av svaveldioxid väljer SSAB kol och olja med låga svavelhalter och genom att kontinuerligt trimma brännarna har det varit möjligt att reducera utsläppen av kväveoxider.

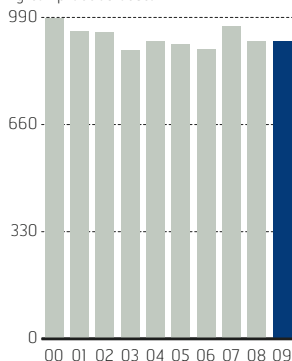
STOFT

Stofthalten från verksamheten mäts på många håll kontinuerligt och alla nya anläggningar som byggs uppfyller högt ställda krav för utsläpp. För äldre anläggningar pågår ett ständigt förbättringsarbete för att minska stoftsläppen. Under avsnittet om miljöhändelser under året beskrivs några sådana förbättringsarbeten, till exempel sughuven i Oxelösund, LD-sekundärfiltret i Luleå och återvinningen av stoft i SSAB North America.

Läs mer om SSABs arbete med att reducera koldioxidutsläpp under Fokus Klimat på sidan 22.

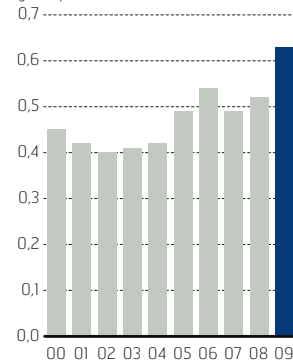
Koldioxid ^{1) 2)}

Kg/ton producerat stål



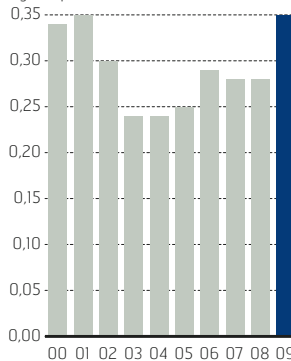
Kväveoxid ¹⁾

Kg/ton producerat stål



Stoft ¹⁾

Kg/ton producerat stål



¹⁾ Utsläppsdaten är för den svenska rörelsen.

²⁾ Koldioxidutsläpp exklusive värmkraftverk.

Utsläpp till vatten från ståltillverkningen

Stora mängder vatten nyttjas för att kyla ugnar, koks och plåt. Främst sker användningen 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.

Återvinning och effektivare resursanvändning

För att minimera användningen av naturresurser som järnmalm och kol, samt energi, är SSABs 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 slagg 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.

Kol- och koksbehovet minimeras på flera sätt. Ett exempel är att kolhaltigt stoft från masugnarnas gasreningssystem återförs till masugnarna. Ett annat exempel är ljusbågsugnen i Mobile. Sedan 2004 har över 2,6 miljoner uttjänta däck ersatt motsvarande mängd kol. Sedan 2008 använder SSAB i Mobile även återvunna kolrester från spill, vilka tidigare hanterats som avfall och sanerats. På så sätt kan upp till 60 procent av kolet som används till ljusbågsugnarna ersättas.

SSABs behov av olja och el ersätts till viss del genom att återanvända processgaser, vilket även gynnar de lokala samhällena genom produktion av fjärrvärme.

BIPRODUKTER MED NYA MARKNADER

Ståltillverkningens mycket exakta processtyrning resulterar i värdefulla biprodukter som är väl definierade och

kvalitetsanpassade. SSAB säljer biprodukterna vidare till olika ändamål, främst genom dotterbolaget Merox.

Bland Merox högvärdiga produkter kan nämnas Hyttsten för vägbyggnadsändamål, som får vägen att hålla väsentligt längre och kan byggas med mindre mängd material, cement- och betongmaterialen Merit 5000 och Merolit, som ersätter bränd kalk. Används ett ton slagg till cementråvara så minskas koldioxidutsläppen med cirka ett ton jämfört med att använda kalksten. Andra exempel är Paddex för ridbanor, det krävda växtnäringsmaterialet M-kalk och 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 glödskal. Dessa används bland annat i asfalt och vid cementtillverkning.

VANADINFORSKNING FÖRUTSÄTTNING FÖR

ÅTERANVÄNDNING AV SLAGG

Genom aktiv forskning tillsammans med andra identifierar SSAB nya områden där biprodukterna kan användas som råvara. Ett av de viktigaste projekten för SSAB inom forskningsprogrammet Stålkretsloppet handlar om att utvinna vanadin ur LD-slaggen. Vanadin finns ursprungligen i järnmalmen och genom att tillvarata vanadin från slaggen så kan slaggen användas som konstruktionsmaterial och som ersättningsmedel för kalk. Om resultaten lyckas kommer även vanadinet kunna återanvändas, som legeringsämne i nytt stål.

Reglerad 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 rökgasreningssstoff som idag inte kan återanvändas på grund av fysiska eller kemiska egenskaper. 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. Som ett exempel på det har det zinkrika stoffet från ljusbågsugnarna i USA slutat att läggas på deponi och går numera till en återvinningsanläggning.

Järnvägstransporter dominerar

I första hand sker transporter på järnväg och med fartyg, men även med lastbil. Samtliga divisioner inom SSAB har



logistikavdelningar med målsättningen att göra transporter effektiva och ekonomiska.

I Sverige transporteras råvarorna till Luleå och Oxelösund med tåg eller fartyg. Stålämnen 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. Därför har SSAB medverkat i flera projekt för att öka lastförmågan på vagnarna genom användning av höghållfasta stål. Till exempel har LKABs pelletståg sedan ett par år en 25 procent högre lastkapaciteten tack vare konstruktion med SSABs höghållfasta stål.

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.

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

Miljövillkor för verksamheten

SSABs 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.

I Sverige fastställer Miljödomstolen villkor för verksamheterna vid SSABs större anläggningar efter offentlig prövning. Sveriges miljölagstiftning påverkas till stor del av beslut fattade i EUs parlament och ministerråd. I USA styrs miljölagstiftningen genom den federala regeringen (Federal Government) och genom US EPA (United States Environmental Protection Agency).

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

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



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

kton	Ort	Tillåten produktion	Produktion 2009
Koks	Luleå	800	617
	Oxelösund	530	363
Råjärn	Luleå	2 530	1 549
	Oxelösund	1 900	417
Råstål	Luleå	2 530	1 471
	Oxelösund	1 900	416
Varmvalsad plåt	Borlänge	3 200	1 476
	Oxelösund	820	293
Betad plåt	Borlänge	2 500	1 064
Kallvalsad plåt	Borlänge	1 400	752
Glödgad plåt	Borlänge	650	362
Metallbelagd plåt	Borlänge	680	378
Målade produkter	Borlänge	140	102
	Luleå	85	16
	Köping	30	18
	Finspång*	40	20

* Enhet miljoner m²

Klimatet i fokus

Koldioxidfrågan är en av de viktigaste miljöfrågorna för SSAB och en utmaning för hela stålindustrin. SSABs tillverkningsprocesser ligger långt framme när det gäller koldioxidutsläpp sett till internationella förhållanden, men förbättringsarbetet för att begränsa det så kallade "carbon footprint" pågår ständigt. Satsningen på avancerade höghållfasta stål är SSABs viktigaste bidrag till en minskad klimatpåverkan globalt.

Nytt koldioxidmål

Under 2009 har SSAB formulerat ett mål för att minska koldioxidutsläppen med ytterligare 2 procent per ton producerat stål vid de masugnsbaserade anläggningarna till 2012. En sådan minskning motsvarar cirka 130 000 ton mindre koldioxid under normala produktionsförhållanden. För att nå det utsatta målet krävs fortsatta insatser för att effektivisera produktionsprocesserna. Under 2009 har produktionstakten påverkats av skiftande efterfrågan på stål som resultat av nedgång i den globala ekonomin, vilket har medfört att resultatet från effektiviseringar inte kunnat mätas för året.

Forskning i ny teknik för stålproduktion

Sedan mitten på 1970-talet har koldioxidutsläppen per ton producerat stål halverats i Europa tack vare kontinuerligt förbättringsarbete. Tillsammans med andra aktörer i branschen arbetar SSAB aktivt för att identifiera och utvärdera ny teknik som möjliggör minskade utsläpp av koldioxid som

dagens teknik inte förmår. 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.

EU-PROJEKTET ULCOS

Sedan 2004 pågår EU-projektet ULCOS vars mål är att ytterligare halvera koldioxidutsläppen vid ståltillverkning. Det går ut på att utveckla helt ny teknik för ståltillverkning och projektet befinner sig nu i en fas där den mest lovande tekniken testas i pilotprojekt. SSAB deltar med både pengar och personal i projektet och under 2009 stärktes engagemanget ytterligare när SSAB blev medlem i styrgruppen. Nästa steg i projektet är att utnyttja resultaten i större skala i form av demonstrationsanläggningar.

NYA PROJEKT INOM CCS-FORSKNING

Under 2009 påbörjades i Sverige två nya forskningsprogram som handlar om CCS. Det ena är nationellt och initierat av





Svenska Energimyndigheten. Det andra, som enbart handlar om stålindustrin, stöds även av den internationella Energi-myndigheten. SSAB deltar aktivt i båda dessa projekt.

STÅLKRETSLOPPET

SSAB deltar i programmet Stålkretsloppet, som samfinansieras av den svenska stålindustrin och Mistra (Stiftelsen för miljöstrategisk forskning). Det var ursprungligen ett fyraårigt miljöforskningsprogram som startade 2005 med syfte att "utveckla säkra, resurssnåla och återvinningsbara produkter som motsvarar samhällets ökade krav". Programmet blev så lyckat att ytterligare en fyraårsperiod beviljades. SSAB är en av industrifinansörerna och deltar aktivt inom fyra delprojekt för perioden 2009–2012. Under denna period fokuserar arbetet på konkreta modeller och metoder baserade på resultaten från de första fyra åren.

Handel med utsläppsrätter inom EU

EUs 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. SSABs 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. Stålindustrin har delvis fått fri tilldelning av utsläppsrätter, eftersom de i stor utsträckning utsätts 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 EUs handelssystem. Den handelsperiod som inleddes 2008 sträcker sig fram till 2012. SSABs anläggningar i Borlänge, Luleå och Oxelösund har tilldelats utsläppsrätter för 2009. Tilldelningen av utsläppsrätter baserades på historiska utsläpp och prognoser som gjordes 2006. En lägre produktionstakt under 2009 resulterade i ett överskott av utsläppsrätter. Under året har SSAB därför sålt utsläppsrätter motsvarande 2,4 (1,5) miljoner ton koldioxid till ett värde av 313 (240) Mkr.

	Stålproduktion		Koldioxid-utsläpp	EUs handels-system
	Miljoner ton stål		Miljoner ton CO ₂	Miljoner ton CO ₂ per år
	2004	2008	2004	2008-2012
SSAB Sverige	4	4	6	7
Sverige totalt	6	5	53	23
EU (15)	169	168	4 001	ca 1 500
USA	100	91	6 049	
Kina+Taiwan	281+20	500+20	5 010	
Världen	1 069	1 329	27 246	

KLIMATFRÅGAN I USA

I USA har en klimatproposition godtagits av representanthuset under året. På sikt kan den innebära gränsvärden för utsläpp av växthusgaser, inklusive koldioxid. Med hänsyn till att fossila bränslen är en viktig energikälla i USA spås energikostnaderna öka väsentligt beroende på utformningen av lagstiftningen. Det finns också förslag om ett handelssystem i propositionen. SSAB följer utvecklingen på nära håll i Washington.

Investerare med fokus på klimat

Under 2009 besvarade SSAB för andra året i rad Carbon Disclosure Projects (CDP) omfattande enkät om klimat och koldioxidutsläpp. Initiativet drivs av ett stort antal institutionella investerare i syfte att visa hur företag identifierar och hanterar risker och möjligheter som uppstår på grund av klimatförändringar. SSAB placerade sig på 19:e plats bland samtliga nordiska bolag som deltog i enkäten, vilket visar att SSAB bedöms ha ett kvalificerat klimatarbete.

Medarbetarna avgörande i förändringsarbetet

2009 har varit ett år med stora utmaningar för SSABs medarbetare. Fokus har legat på fortsatt kompetensutveckling för att rusta organisationen för framtiden, samtidigt som SSAB har dragit ner på personal i hela koncernen.

Intern rörlighet bidrar till utveckling

SSABs HR-strategi syftar övergripande till att fortsätta utveckla organisationen och stärka en högpresterande kultur. Medarbetarnas vilja till utveckling och ömsesidigt lärande är centralt för SSAB som kunskapsföretag.

Intern rörlighet utvecklar medarbetarnas kompetens och ökar spridningen av kunskap inom företaget vilket är positivt. SSAB uppmuntrar intern rörlighet och kompetensutveckling. Målsättningen är att ha individuella utvecklingsplaner för samtliga medarbetare, genomföra årliga resultat- och planeringssamtal mellan chefer och medarbetare och använda en gemensam CV-databas vid tillsättning av interna vakanser.

SSAB har redan kunnat spåra en ökad intern rörlighet samt ett växande intresse bland medarbetarna att delta i CV-databasen.

SSAB – ETT ATTRAKTIVT KUNSKAPSFÖRETAG

SSAB har klättrat i undersökningsföretaget Universums årliga undersökning av vilka arbetsplatser som nytexaminerade högskoleingenjörer i Sverige betraktar som mest attraktiva. En av förklaringarna är att SSAB blivit tydligare i sin kommunikation mot universitet och högskolor för att visa på möjligheterna inom koncernen. Under 2009 utsågs SSAB dessutom av Veckans Affärer till en av Sveriges bästa

arbetsplatser i egenskap av en av de 40 mest jämställda arbetsplatserna.

Bra ledarskap är avgörande för SSABs fortsatta framgångar

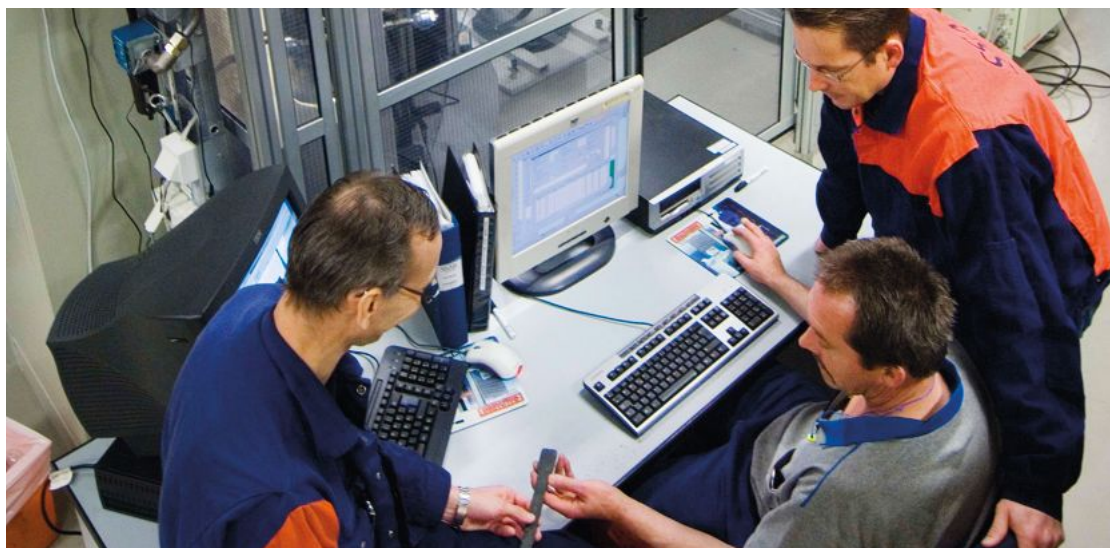
SSAB strävar efter att i första hand rekrytera internt till chefspositioner inom koncernen. Målet är att det ska finnas tre interna kandidater per ledig chefstjänst. Vid bemanningen av organisationen för affärsområdena i den nya strukturen för 2010 var graden av intern bemanning hög. Det visar att SSAB har lyckats identifiera och utveckla medarbetare med rätt kompetens. Som resultat av ett medvetet arbete med generations- och kompetensväxling har flertalet ledningsgrupper en bra balans mellan åldrar, kompetenser och kulturell bakgrund.

Som en grund för arbetet tillämpas SSABs globala chefsförsörjningsprocess med sex gemensamma chefskriterier. Dessa ska användas vid identifiering, tillsättning, utveckling och utvärdering av SSABs chefer.

Ett viktigt led i arbetet med successionsplanering och kompetensförsörjning är också att identifiera specialistroller och tydliggöra möjligheterna till specialistkarriär inom koncernen. Detta är ett kontinuerligt arbete i organisationen och under året har SSAB identifierat tre nivåer av specialister.

Kriterier för en god chefskandidat:

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





Dialog vid verksamhetsförändringar

I slutet av 2008 beslutade SSAB om kostnadsbesparingar som bland annat omfattade personalminskningar under 2009. Förhandlingar inleddes i december 2008. Arbetet fortsatte i och med att förändringarna trädde i kraft under 2009.

I Sverige har SSAB arbetat med Trygghetsrådet och deras bolag Startkraft för att stötta såväl chefer, fackliga företrädare och andra medarbetare som berörts av förändringarna. En konstruktiv dialog har förts med både de som lämnat företaget, men också med dem som är kvar eftersom förändringarna påverkar hela företaget. Samtliga medarbetare som omfattats av omställning har erbjudits stöd från en rådgivare för att identifiera nya möjligheter.

I Nordamerika har arbetet med personalminskningar framförallt omfattat underleverantörer och konsulter. Personalkostnaderna har huvudsakligen reducerats genom att rörliga löner påverkats i takt med att produktionen minskat, i enlighet med praxis på den amerikanska marknaden. Medarbetarnas övriga förmåner i form av försäkringar och pensioner påverkas inte. Ett sätt på vilket SSAB har stöttat medarbetarna och deras familjer under den här tiden är genom kurser i privatekonomisk budgetering.

Antal anställda vid årets slut	2009	2008	Förändring,%
SSAB Strip Products	3 465	3 731	-7
SSAB Plate	2 478	2 753	-10
SSAB North America	1 007	1 016	-1
Tibnor	857	1 046	-18
Övriga	647	738	-12
Totalt	8 454	9 284	-9

Särskilda utbildningsinsatser under året

Under 2009 har SSAB tagit vara på perioder med lägre produktion genom särskilda utbildningsinsatser som syftar till att rusta medarbetarna och organisationen inför framtiden. Kursen "Kundens affär i fokus" är en av de enskilt största utbildningsinsatserna inom SSAB i Sverige under det senaste året. Den har genomförts med goda resultat på flera håll inom koncernen under 2009.

Deltagarna i kursen har utöver genomgång av de grundläggande flödesprocesserna och kunskap om stålet fått ökade insikter om marknaden och om kundens affär. En del av kursen handlar om SSABs gemensamma produktionssystem, SSAB One. Dess fokus är på förbättringsarbete för att säkerställa produktkvaliteten och bättre tillgodose kundernas behov. Utbildningen är en del i SSABs ambition att stärka innovationsprocessen med kundens behov i fokus. Sammanlagt har över 1 160 personer inom SSAB gått "Kundens affär i fokus" under året.

Ömsesidig respekt vid verksamhetsförändringar

"Under året som gått har vi fått ett betyg på det förtroendekapital SSAB byggt upp hos våra medarbetare. Det har inneburit prövningar för vår organisation, samtidigt som det har funnits en ömsesidig respekt och engagemang i dialogen med medarbetare. Vi har haft fokus både på att skapa förståelse för SSABs affär och att samtidigt hitta bra övergångar för de som lämnat företaget. Med stöd av Startkraft har flera före detta SSAB-anställda hittat nya sysselsättningar, både vidareutbildningar och nya anställningar. Det har varit väldigt viktigt för SSAB att följa upp den här processen, också för att kunna berätta för de medarbetare som är kvar hur det gått," säger Turid Öhman, chef för Management Planning & Development på SSAB.

Mångfald stärker SSABs affär

Mångfald stärker företagets förmåga till utveckling och framgång. Jämställdhet är en självklar del av mångfaldsbegreppet. SSABs mångfalds- och jämställdhetsarbete börjar i koncernledningen. Av koncernledningsgruppens nio medlemmar är två kvinnor och flera personer är födda utanför Sverige. Spridningen avseende ålder och bakgrund är också stor i ledningsgruppen.

Sammansättningen av ledningarna i de nya affärsområdena speglar också en bredd i mångfaldsfaktorer. Detta sänder signaler till resten av organisationen och bidrar tillsammans med den ökade interna rörligheten på sikt till ökad mångfald i samtliga led.

SSAB verkar i en traditionellt mansdominerad bransch, framför allt avseende medarbetarna i produktionen. Under 2009 har andelen kvinnor i koncernen legat stabilt, totalt 18 procent. Andelen kvinnliga chefer i koncernen har stigit till 16 (14) procent, vilket betyder att gapet mellan andel kvinnliga chefer och andel kvinnliga medarbetare minskat och är ett steg mot målet att andelarna ska korrelera.

För att öka kvinnornas möjlighet till karriär inom koncernen arbetar SSAB bland annat med mentorprogram och kvinnliga nätverk. Inom SSAB finns ett antal medarbetare som identifierats som potentiella framtida ledare, av dessa var under 2009 drygt en tredjedel kvinnor vilket är en god förutsättning för att SSAB ska nå det uppsatta målet. Uppföljning av de satsningar som gjorts på potentiella framtida

ledare sedan 2000 visar att två tredjedelar av de män respektive kvinnor som genomgått utvecklingsprogrammet för chefskandidater fortsätter vidare i ledar- eller chefsroller. Det bekräftar att utvecklingen varit lika god för kvinnliga kandidater som för manliga, även om det totala antalet kvinnor varit färre än män bland kandidaterna.

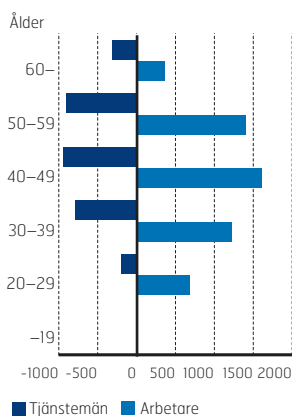
Fortsatt kunskapsutbyte inom hälsa och säkerhet

Hälsa och säkerhet är en förutsättning för att vara en attraktiv arbetsgivare. Ambitionen att fortsätta lära av varandra är även framträdande inom hälsa och säkerhet, där den nordamerikanska delen av SSAB betraktas bland de ledande i branschen. Under 2009 har koncernens samordningsansvarige för frågorna lett en intern arbetsgrupp för hälsa och säkerhet. Gruppen har arbetat proaktivt med fokus på innovation och att dela best-practice. En annan relevant uppgift är att öka utbytet av erfarenheter och lärdomar från inträffade olyckor och tillbud.

ORDNING OCH REDA ÄR AVGÖRANDE

Ordning och reda är hörnstenarna för det förebyggande hälso- och säkerhetsarbetet. Inom SSAB North America sprids sedan flera år tillbaka information om åtgärder eller lösningar som ökar säkerheten i lättillgängligt format. Informationen är baserad på individuella medarbetare eller arbetsgruppers initiativ. Arbetet med att kontinuerligt implementera best-practice stöttas av produktions-

Åldersstruktur



Medeltal antal anställda, könsfördelning

	Antal anställda		Andel kvinnor, %	
	2009	2008	2009	2008
Moderbolaget				
Sverige	44	44	40	38
Dotterbolagen				
Sverige	6 453	7 289	18	18
USA	959	992	13	13
Övriga	878	847	24	22
Totalt	8 334	9 172	18	18

systemet SSAB One med programelementet Six Sigma. Six Sigma, innebär ett strukturerat arbete för att mäta, styra och minska avvikelser. Arbetet skapar generella kvalitetsförbättringar och effektiviseringar. Ordning och reda bidrar till att många olyckor kan undvikas och skapar samtidigt andra positiva synergier, såsom kostnads- och resursbesparingar.

SSAB analyserar systematiskt olycksstatistik och utreder olyckor för att identifiera områden där förebyggande rutiner bör införas. Under 2009 fortsatte arbetet med att ytterligare synliggöra och kommunicera olyckor eller incidenter där säkerheten brustit tillsammans med en sammanfattning av vilka åtgärder som vidtogs. Detta har lett till ökad kunskap om underhåll av utrustning eller den fysiska miljön och har genom innovativa lösningar inkluderats i dataprogram för underhållsstatistik. Brister i säkerhetsarbetet kan orsaka brister i såväl effektivitet som i kvalitet. Därför jobbar SSAB aktivt för att öka medvetenheten bland samtliga medarbetare. Arbetssskador är ett av tre nyckeltal som alltid publiceras i den interna tidningen.

Flera av verksamheterna inom SSAB är igång med att implementera OHSAS 18 001, ett certifierbart ledningssystem för arbetsmiljö och säkerhet. I dagsläget är anläggningarna i Luleå certifierade, och framskridna planer finns även för implementering i Borlänge, Mobile och Montpelier. Systemet erbjuder en tydlig och systematisk målstyrning och uppföljning som bestyrks genom extern verifiering.



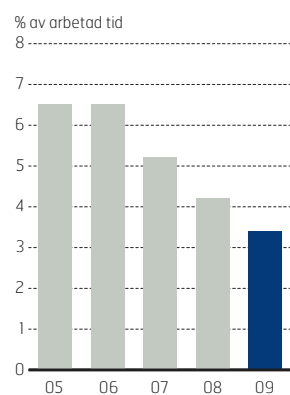
Sammantaget har de olika aktiviteterna bidragit till en positiv utveckling och resultat.

AKTIVT FRISKVÅRDSARBETE

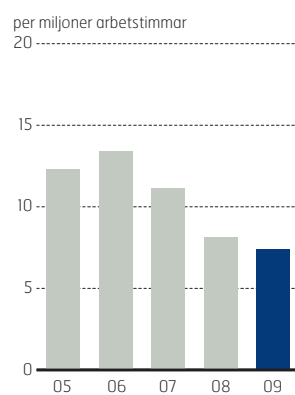
Engagemanget för förbättrad hälsa är stort inom SSAB.

Inom de olika verksamheterna pågår ett flertal friskvårdsprojekt. Några exempel är stöd till vandringsleder i

Sjukfrånvaro



Antal olyckor





närheten av stålverken i Montpelier och Mobile, ett kom-
mungemensamt projekt i form av ett friskvårdscenter i
Oxelösund samt hälsoprogrammet HälsoSAM för arbets-
miljö och ergonomi i Luleå. HälsoSAM är nu modell för det
systematiska hälsoarbetet även i Borlänge.

Det hälsofrämjande arbetet har gett bra resultat. Sjuk-
frånvaron inom koncernen sjönk till 3,4 (4,2) procent under
2009. Sjukfrånvaron i den svenska delen av koncernen

uppgick till 4,3 (5,5) procent för kollektivanställda och
till 1,8 (2,1) procent för tjänstemän.

Arbetet framåt

Arbetet med att föra SSAB framåt genom att utveckla
medarbetarna och förbättra prestationerna pågår
ständigt. En rad insatser är redan planerade för 2010.

Under början av 2010 kommer samtliga medarbetare
genomgå en webbaserad utbildning om SSABs värderingar,
vision och strategi. Syftet är att återkoppla till de aktivite-
ter om företagets värderingar som genomförts under
2008 och 2009. Genom lokala aktiviteter och intern
kommunikation förstärks värderingarna och blir en del av
var dags arbete.

Under 2010 kommer också koncernens mellanchefer
utbildas i strategi, förändringsarbete och ledarskap. Syftet
är att rusta cheferna för att förverkliga att SSAB lyckas
uppnå affärsmålen. Utbildningen kommer att genomföras
tillsammans med Duke Corporate Education och IFL vid
Handelshögskolan i Stockholm.

Resultaten från medarbetarundersökningen som
genomfördes 2008 har bearbetats under 2009. Samtliga
avdelningar inom organisationen har identifierat ett antal
styrkor och förbättringsmöjligheter som grupperna har
arbetat med löpande under året. Arbetet har präglats av
engagemang och resulterat i förbättringsplaner med kon-
kreta åtgärder. En ny medarbetarundersökning för hela
koncernen kommer att genomföras under 2010 för att följa
upp resultaten.

SSABs roll i samhället

SSABs 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 är en engagerad medlem av samhället och vill även bidra till kunskapen om stål och stålproduktion.

Stöd i katastrofdrabbat område

Under 2009 erhöll SSAB North America ett särskilt erkännande från det amerikanska Röda Korset för sitt stöd till Iowa i samband med stora översvämningar under sommaren 2008. Många av SSABs medarbetare fick se sina hem dränkta i vatten, eller drabbades av översvämningarna på annat sätt. SSAB donerade 100 000 USD särskilt avsedda att stötta Röda Korsets katastrofinsatser i de lokala samhällena i Iowa.

Nya utbildningsfaciliteter i Iowa

Tillsammans med andra lokala företag har SSAB deltagit i ett större projekt för ett bibliotek och kulturhus samt ett distans-campus för Muscatine Community College. SSAB i Montpelier har under flera år haft stort utbyte med Muscatine Community College i form av utbildningsinsatser. Nu bidrar SSAB till ett projekt avsett att bredda högskolans upptagningsområde i regionen Muscatine genom att sponsra delar av kostnaderna för ett distans-campus i Wilton.

SSABs medarbetare stöttar utsatta barn

Både i Iowa och i Alabama deltar SSABs medarbetare för att bidra till pågående projekt i de lokala samhällena. Det frivilliga engagemanget och donationer från medarbetarna matchas med bidrag från SSAB. I Montpelier, Iowa, har medarbetarna i flera år engagerat sig i stiftelsen "Make-a-wish" som jobbar för att ge barn med svåra eller obotliga sjukdomar positiva upplevelser tillsammans med sina familjer. Varje år uppfylls ett antal barns önskningar tack vare SSABs medarbetares insatser och engagemang. I Mobile arrangerar och deltar medarbetarna i evenemang vars överskott tillsammans med donationer från medarbetare och SSAB går till att stärka unga och barns förutsättningar. Några sådana evenemang under 2009 är Bowling for the Kids, Fill the Bus och Kids need Heroes.

SSABs medarbetare i både Mobile och Montpelier bidrar tillsammans med SSAB till organisationen United Way.



Genom dess stiftelse går stöd till olika lokala organisationer som stöttar barn, stärker utsatta familjer och äldre, samt ger stöd vid kriser och katastrofer.

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 bilden av SSAB som arbetsgivare. 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.

Långsiktiga relationer med leverantörerna

SSAB köper stora volymer råvaror till stålproduktionen, därför är det av stor vikt att ha långsiktiga relationer med de viktigaste leverantörerna. SSAB värnar om att upprätthålla internationellt accepterade principer för mänskliga rättigheter i alla företagets leverantörsrelationer. Deltagandet i FNs Global Compact från 2010 markerar SSABs engagemang i frågan.

Internationellt accepterade principer som grund

SSABs Affärsetiska Bestämmelser är det viktigaste styrdokumentet för arbetet med leverantörer. De utgår från FNs deklaration om grundläggande mänskliga rättigheter och då med särskild betoning på avskaffande av tvångsarbete och barnarbete. I kontakt med leverantörer kommunicerar SSAB sina Affärsetiska Bestämmelser och uppmuntrar dem att följa och respektera dessa. Respekten för grundläggande mänskliga rättigheter är ett kriterium vid val av leverantörer.

Som komplement till SSABs Affärsetiska Bestämmelser finns SSABs Instruktion avseende Muta och Bestickning. 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.

Med början 2010 är SSAB medlem i Global Compact och dess principer tillämpas i arbetet med leverantörerna.

Uppföljning och kontroll

SSAB eftersträvar att vara en engagerad och kunnig köpare och tror på positiv påverkan i långsiktiga relationer

med leverantörer. Divisionerna och dotterbolagen som har relationer med leverantörerna är ansvariga för uppföljning av hur leverantörerna lever upp till SSABs principer.

Divisionerna och dotterbolagen gör 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. Det sker genom inhämtande och kontroll av vissa leverantörers egen uppförandekod, eller intyg om att de följer FNs deklaration om mänskliga rättigheter. En annan metod är att förhållanden på fabriker och anläggningar kontrolleras genom platsbesök.

Ny intern arbetsgrupp för inköp

Under 2009 har SSAB bildat en arbetsgrupp med deltagare från divisionernas och dotterbolagens inköpsorganisationer och juridikstaben för att stärka arbetet med att granska och utvärdera leverantörernas arbetsförhållanden.

Under året har gruppen haft regelbundna möten med syfte att identifiera ett effektivt sätt att systematisera uppföljning av förhållanden hos leverantörer. Bland annat har fokus varit att hitta konkreta modeller för utvärdering av arbetsförhållanden.

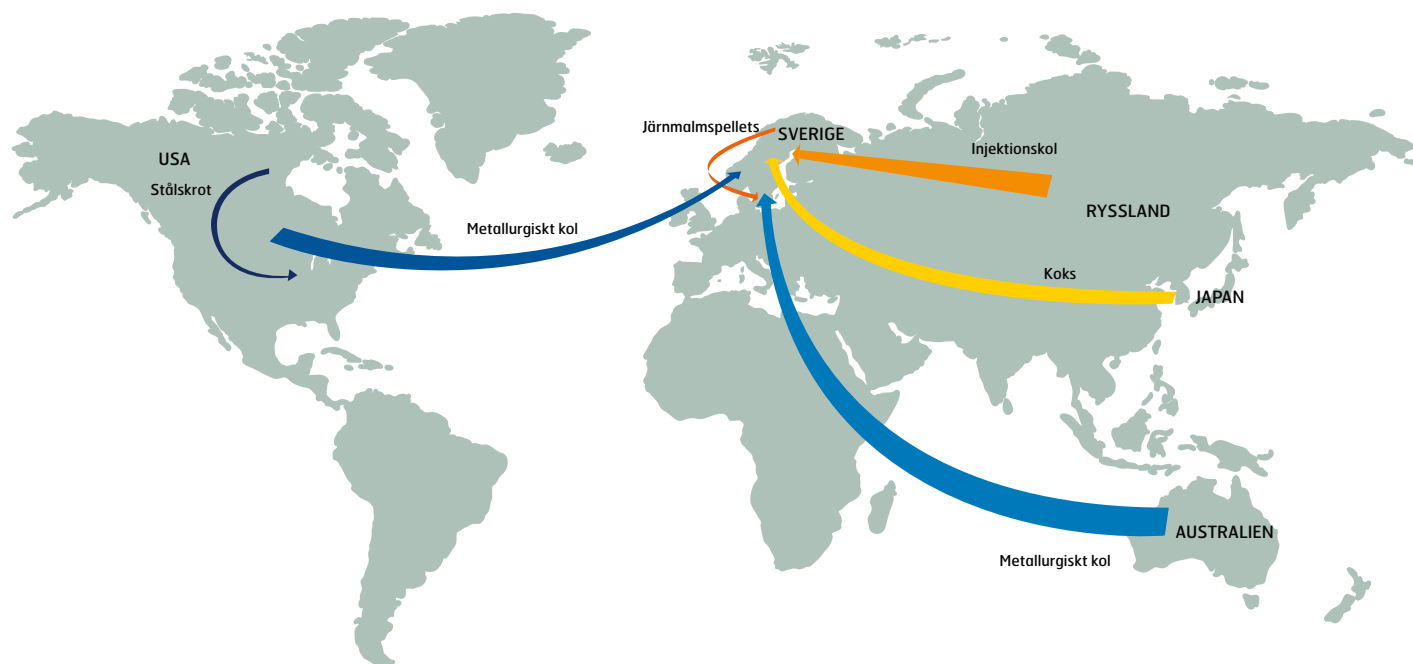
Fortsatta utbildningsinsatser under 2009

Under 2009 har flera av divisionerna inom SSAB fortsatt att utbilda nyckelpersoner och inköpsorganisationerna i SSABs Affärsetiska Bestämmelser och Instruktioner avseende muta och bestickning. SSAB North America har en s.k. Whistle-Blower rutin innebärande att leverantörer anonymt kan anmäla avvikelser från lag eller bolagets policy. Dotterbolaget Plannja har uppdaterat sina avtalsmallar med ytterligare kravställningar för leverantörerna.

Läs mer om Global Compact och de tio principerna på sidan 7.

Branschsamarbete kring CSR vid inköp av kol

”Tillsammans med andra kolköpande företag i Svenska Kolinstitutet har SSAB under 2009 deltagit i ett projekt om uppförandekoder för miljö och arbetsförhållanden hos kolleverantörer. Syftet har inte varit att ta fram en kod som ska gälla samtliga företag, utan att ge medlemsföretagen riktlinjer och underlag till stöd för att utveckla egna koder. För SSAB har detta varit ett viktigt kunskapsutbyte och erfarenheterna kommer att vara en del av det material som beaktas av SSABs interna arbetsgrupp för att systematisera uppföljning av förhållanden hos leverantörerna”, säger Anne Lexelius, strategisk råvaruinköpare på SSAB och ordförande i arbetsgruppen hos Svenska Kolinstitutet.



SSABs viktigaste råvaror köps in från etablerade leverantörer

"I SSABs tillverkningsprocesser är kvaliteterna på råvarorna avgörande. Varje år köper SSAB in stora volymer av råvaror från olika delar av världen, främst järnmalm och metallurgiskt kol. När det gäller koks är SSAB till stor del självförsörjande, men köper under normala förhållanden in koks motsvarande 10–20 procent av det totala behovet från Japan. I Nordamerika är järnskrot den viktigaste råvaran och det köps på den inhemska marknaden", säger Fredrik Sand, koncerninköpschef på SSAB.

Initiativ och utmärkelser

SSAB vill bidra till samhällsdebatten och det ömsesidiga lärandet om hållbarhetsfrågor inom såväl industrin som i utbyte med andra intressenter. Under året har flera intressenter uppmärksammat SSABs arbete. Företaget deltar i flera initiativ och upprop som särskilt berör de hållbarhetsfrågor som har bäring på SSABs verksamhet.

FNs Global Compact

Under hösten 2009 fattade SSABs VD och koncernledning beslut om att underteckna Global Compact. SSAB arbetar sedan länge efter de principer som omfattas av ramverket, såsom mänskliga rättigheter, arbetsrätt, miljöfrågor och korruption. För en global aktör bidrar åtagandet till att stärka budskapet om att dessa principer efterlevs. SSAB är medlem i Global Compact med början 2010.

Mot en eko-effektiv ekonomi

Under Sveriges ordförandeskapsår i EU arrangerades ett antal informella ministermöten under temat "eko-effektiv ekonomi". I samband med energi- och miljöministermötena i Åre i juli gav Näringsdepartementet och Miljödepartementet ut en skrift om föredömliga exempel. SSAB valdes ut som ett av tolv svenska exempel som kan ge inspiration och kunskap i riktning mot en eko-effektiv ekonomi i Europa. SSAB framhålls som ett av världens ledande stål-företag när det gäller begränsning av koldioxidutsläpp från produktionen. Men det som var i särskild fokus är det höghållfasta stålets förmåga att ge lättare, starkare och mer hållbara slutprodukter.



Högt klimatbetyg i nordisk jämförelse

I 2009 års Carbon Disclosure Project (CDP), där SSAB deltog för andra året i rad, placerade sig SSAB på 19:e plats bland 200 nordiska företag. SSAB fick 72 poäng av 100 möjliga och det är högre poäng jämfört med 2008, och det högsta betyget bland gruv- och metallföretag i Norden. Initiativet drivs sedan 2003 av institutionella investerare från hela världen med ambition att öka företagens transparens kring klimatstrategier och utsläpp av växthusgaser. Antalet företag som besvarar den omfattande enkäten växer ständigt och i den senaste omgången deltog över 2 200 företag.

Investerarinitiativet Hållbart Värdeskapande

Initiativet Hållbart Värdeskapande lanserades under 2009 av några av Sveriges största investerare och ägare. Till-sammans representerar gruppen ett förvaltad kapital på 3 800 miljarder kronor. Under hösten fick de 100 största bolagen på börsen NASDAQ OMX Stockholm en enkät att besvara om hur företagen arbetar med styrning och uppföljning av arbetet med hållbarhetsfrågor. SSAB har besvarat enkäten och gjort sina svar tillgängliga på sin hemsida. En rapport över enkätens samlade resultat publicerades av initiativet i januari 2010.

Miljöutmärkelse från GE

GE Water & Process Technologies delar årligen ut ett pris för ledarskap inom miljö till kunder som lyckas skapa en bättre miljöbalans och samtidigt ett bättre ekonomiskt resultat. GE som säljer system och lösningar för vattenrening till Montpellier har identifierat stålverket som en miljöledare. Teamet i Montpellier har lyckats identifiera en lösning som sparar 150 miljoner liter vatten per år samtidigt som den minskar vatten som går ut i Mississippifloden med lika stor volym. Dessutom kunde användningen av kemiska medel minskas vilket lett till besparingar på cirka 20 000 USD per år.

Granskning av jämställdhet

Affärstidningen Veckans Affärer genomförde under året en undersökning av 112 svenska företag för att identifiera de bolag som har ett gott jämställdhetsarbete. Totalt 40 storbolag – inklusive SSAB – och 10 småbolag kvalificerade på meriter såsom jämställdhet på chefsnivå och jämställdhetsmål. SSAB utmärkte sig särskilt genom andelen kvinnor i koncernledningen som är högre än i företaget i stort.

Även försäkringsbolaget Folksam följer företagets jämställdhetsarbete som en viktig del i portföljföretagets arbete för att säkra god kompetens och konkurrenskraft. I Folsams Jämställdhetsindex för 2009 bedöms 24 av de större svenska börsbolagen efter hur andelen kvinnor i styrelse, ledning och koncern som helhet utvecklats. SSAB får ett relativt låg betyg totalt, men placerar sig i kategorin "bäst i klassen" genom en positiv förändringstakt och tydliga resultat från jämställdhetsarbetet.

Övrigt

SSAB deltar dessutom i en rad miljöforskningsinitiativ och projekt i lokala samhällen.



GRI-tabell



SSAB tillämpar nivå C enligt GRIs (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 löpande och i samband med rapportering av data vilka enheter som omfattas. Redovisningen följer samma principer som tidigare års rapportering, de förändringar som följde avyttningen av delar av den amerikanska verksamheten under

2008 justerades i samband med förra årets rapportering för rättvis jämförbarhet. I tabellen nedan anges var i Hållbarhetsredovisning 2009 informationen som efterfrågas i GRI finns. Eftersom rapporten är ett komplement till Årsredovisning 2009 innehåller tabellen även hänvisningar till denna vilka markeras med ÅR. GRI-tabellen innehåller samtliga kärnindikatorer och 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 Kommentar från VD	2-3	■ ■ ■
1.2 Beskrivning av påverkan, risker och möjligheter	10-11	■ ■ ■
2. ORGANISATIONEN		
2.1 Organisationens namn	Framsida	■ ■ ■
2.2 Huvudsakliga varumärken, produkter och tjänster	Flik baksida	■ ■ ■
2.3 Organisationsstruktur	9	■ ■ ■
2.4 Huvudkontorets lokalisering	Baksida	■ ■ ■
2.5 Länder där organisationen är verksam	ÅR 120	■ ■ ■
2.6 Ägarstruktur och bolagsform	9	■ ■ ■
2.7 Marknader	Flik baksida	■ ■ ■
2.8 Bolagets storlek	Flik baksida	■ ■ ■
2.9 Större förändringar under redovisningsperioden	34, ÅR 1	■ ■ ■
2.10 Erhållna utmärkelser under räkenskapsåret	32	■ ■ ■
3. REDOVISNINGSPARAMETRAR		
Redovisningsprofil		
3.1 Redovisningsperiod	1	■ ■ ■
3.2 Senaste redovisningen	1	■ ■ ■
3.3 Redovisningscykel	1	■ ■ ■
3.4 Kontaktperson för rapporten	1	■ ■ ■
Redovisningens omfattning och avgränsningar		
3.5 Process för att definiera redovisningens innehåll	8, 34	■ ■ ■
3.6 Redovisningens avgränsningar	1, 34	■ ■ ■
3.7 Begränsningar av omfattningen eller avgränsningen	1, 34	■ ■ ■
3.8 Redovisningsprinciper för samägda bolag, dotterbolag, osv.	ÅR 56-63	■ ■ ■
3.9 Mätmetoder och beräkningsgrunder	ÅR 56-63	■ ■ ■
3.10 Förklaring till korrigeringar från tidigare rapporter	34, ÅR 56-63	■ ■ ■
3.11 Väsentliga förändringar i omfattning, avgränsning eller mätmetoder jämfört med tidigare års redovisningar	34, ÅR 56-63	■ ■ ■
Granskning		
3.12 GRI-tabell	34-35	■ ■ ■
3.13 Policy och praxis för extern granskning	ÅR 101	■ ■ ■

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
4. STYRNING, ÅTAGANDEN OCH ENGAGEMANG		
Styrning		
4.1 Styrningsstruktur	9	■ ■ ■
4.2 Styrelseordförandens roll	9	■ ■ ■
4.3 Oberoende eller icke-verkställande styrelseledamöter	9	■ ■ ■
4.4 Möjligheter att lämna förslag etc till styrelsen	9	■ ■ ■
4.5 Ersättning till ledande befattningshavare	ÅR 66-67	■ ■ ■
4.6 Undvikande av intressekonflikter i styrelsen	9, ÅR 105-106	■ ■ ■
4.7 Process för krav på styrelseledamöternas kvalifikationer	ÅR 105-106	■ ■ ■
4.8 Mission, värderingar, uppförandekod	6-7	■ ■ ■
4.9 Styrelsens övervakning av hållbarhetsarbetet	9	■ ■ ■
4.10 Utvärdering av styrelsearbetet	9	■ ■ ■
Engagemang i externa projekt		
4.11 Försiktighetsprincipens tillämpning		■ ■ ■
4.12 Externa stadgor, principer och initiativ	7, 32	■ ■ ■
4.13 Medlemskap i organisationer	8, 15, 22-23	■ ■ ■
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, 32-33	■ ■ ■
5. EKONOMISKA INDIKATORER		
Ekonomiska resultat		
EC1. Skapat och levererat direkt ekonomiskt värde	11	■ ■ ■
EC2. Finansiell påverkan, risker och möjligheter, hänförliga till klimatförändringen.	10-11	■ ■ ■
EC3. Omfattningen av organisationens förmånsbestämda åtaganden.	ÅR 80-81	■ ■ ■
EC4. Väsentligt finansiellt stöd från det allmänna.	23	■ ■ ■
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	29	■ ■ ■

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
6. MILJÖINDIKATORER		
Material		
EN1. Materialanvändning i vikt eller volym.	18	
EN2. Återvunnet material i procent av materialanvändning.	18	
Energi		
EN3. Direkt energianvändning per primär energikälla.	18	
EN4. Indirekt energianvändning per primär energikälla.	18	
EN5. Energibesparingar genom sparande och effektivitetsförbättringar.	16-19, 22-23	
EN6. Initiativ för energieffektiva produkter och tjänster, inklusive baserade på förnyelsebar energi, samt resultat	17-19, 22-23	
Vatten		
EN8. Total vattenanvändning per källa.		
EN10. Återvunnen och återanvänd vatten-volym, i totala siffror och i procent av totalt använd volym.	16, 20	
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.	18-19, 22-23	
EN17. Andra relevanta indirekta utsläpp av växthusgaser, i vikt.		
EN18. Initiativ för att minska utsläpp av växthusgaser, samt resultat.	17-19, 22-23	
EN19. Utsläpp av ozonnedbrytande ämnen, i vikt.		
EN20. NO, SO samt andra väsentliga luftföroreningar, i vikt per typ.	19	
EN21. Totalt utsläpp till vatten, i kvalitet och recipient.		
EN22. Total avfallsvikt, per typ och hanteringsmetod.	16-17, 20	
EN23. Totalt antal samt volym av väsentligt spill.		
Produkter och tjänster		
EN26. Åtgärder för att minska miljöpåverkan från produkter, samt resultat.	12-13, 16-23	
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.	20-21	

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.	25-26	
LA2. Totalt antal anställda och personal-omsättning, per åldersgrupp, kön och region.	25-26	
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 frånvoro samt totala antalet arbetsrelaterade dödsolyckor per region.	27	
LA8. Utbildning och förebyggande åtgärder och riskhanterings-program för att bistå beträffande allvarliga sjukdomar.	26-27	
LA10. Genomsnittligt antal tränings- och utbildningstimmar per anställd och år, fördelat på personalkategorier.	25	
LA13. Sammansättning av styrelse och ledning nedbruten på mångfaldsindikatorer.	9, 26	
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.	30	
HR2. Andel av betydande leverantörer som granskats för efterlevnad av mänskliga rättigheter, samt åtgärder.	30	
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.	30	
HR7. Verksamheter där det finns risk för tvångsarbete och obligatoriskt arbete, och åtgärder som vidtagits.	30	
Samhälle		
SO1. Rutiner som utvärderar verksamhetens påverkan på samhällen, inklusive in-träde, verksamhet och utträde.	8	
SO2. Andel och antal affärsenheter som analyserats avseende risk för korruption.	30	
SO3. Andel anställda som utbildats i organisationens policyer och rutiner mot korruption.	30	
SO4. Åtgärder som vidtagits på grund av korruptionsincidenter.		
SO5. Politiska ställningstaganden och delaktighet i politiska beslutsprocesser och lobbying.	8, 14-15, 23	
SO8. Betydande böter och sanktioner för brott mot gällande lagar och bestämmelser.		
PR1. Faser i livscykel då produkters och tjänsters påverkan på hälsa och säkerhet utvärderas i förbättringssyfte.	14-23	
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

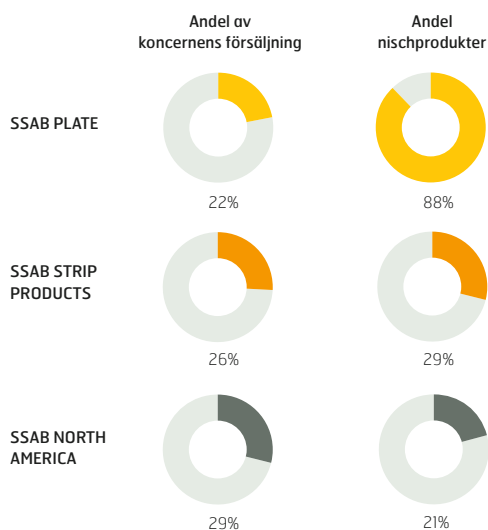
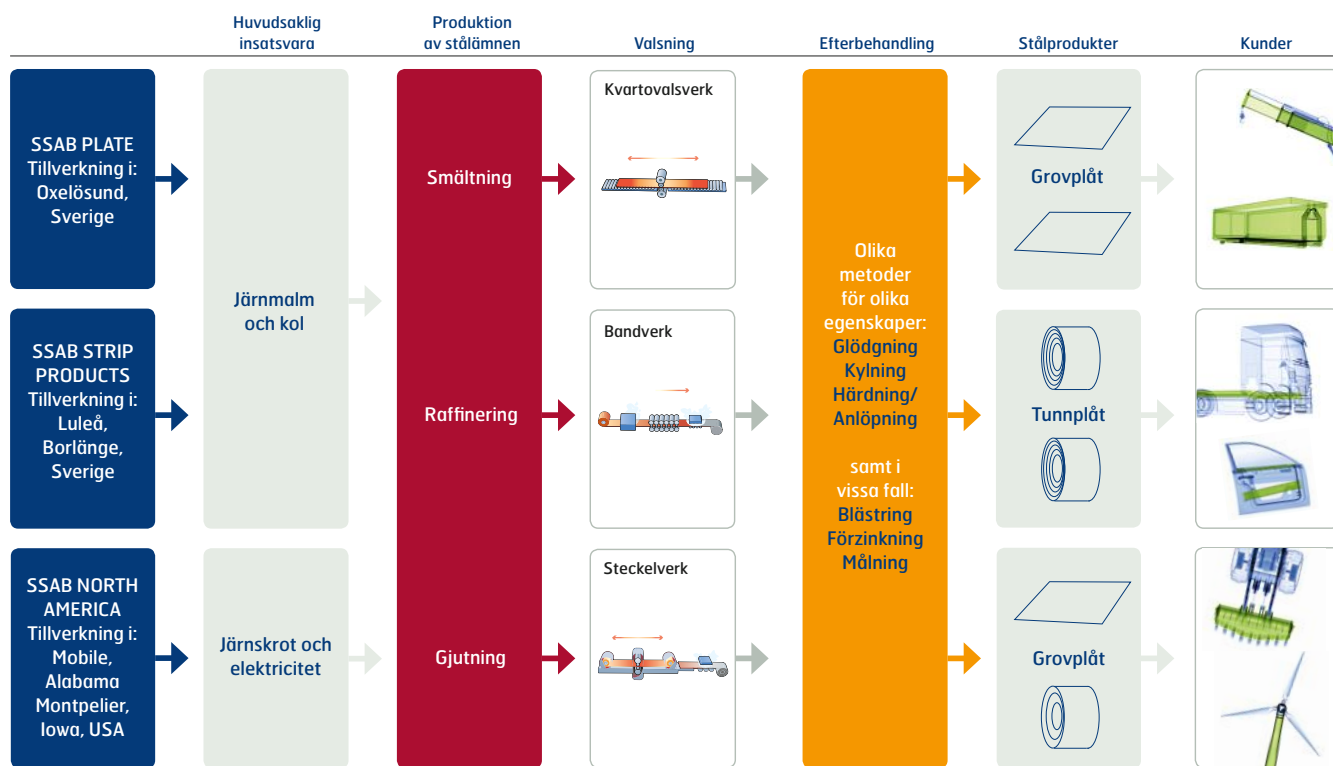
- A Anlöpning** – upphettning till 200–700 grader för att göra hårdat stål segare och mindre sprickkänsligt
- Applikation** – användningsområde, produkt som använder viss stålsort
- Applikationsingenjörer** – utbildade specialister inom materialets egenskaper och användningsområden, med fokus på utveckling av nya applikationer
- 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** – varmvalsverk, valsverk för breda, varmvalsade band på stora rullar s.k. coils.
- C Coils** – stora rullar av valsad plåt
- Coilbox** – rullmaskineri, magasin för upprullad plåt
- Cowprar** – varmapparater, keramiska torn som används för att heta upp blästerluft
- D Draghållfasthet** – förmåga att motstå dragspänningar, se hållfasthet
- Dual Phase stål** – höghållfasta stål som har en mjuk (ferrit) och en hård (martensit) mikrostruktur vilket resulterar i en önskad kombination av god formbarhet med hög hållfastighet
- E Efterbehandling** – inom stålproduktion värmebehandling, kylning m.m. 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, härdning, kylning m.m. Mest kända är martensitisk (snabbhårdad) fas, ferritisk (rent järn) och austenitisk (omagnetisk) fas
- Färskning** – stålverksprocess där råjärn omvandlas till råstål, genom minskning råjärnets kolhalt
- Förpar** – två cylindriska grova valsar som pressar ut plåten till tunnare dimension innan varmvalsning
- G Gjutsträng** – sträng av gjutet stål under kylning
- Gjutlåda** – mellankärl vid gjutning för att kunna buffra stål mellan skänk och gjutmaskin
- Gjutrör** – keramiskt rör som skyddar stålet från syre vid gjutning
- Glödgning** – värmebehandling, normalt för att göra stålet mjukare
- Glödskal** – oxidskal på plåtens yta under och efter varmvalsning
- Grovpått** – plåt i dimensioner från 3 mm till 150 mm valsade i ett plåtvalsverk
- 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** – materialets förmåga att motstå till exempel dragböjningar utan att deformeras (sträckgräns) eller brytas (brottgräns) alternativt cyklisk belastning som leder till utmattningsbrott
- Härdning** – snabbkylning för att göra stålet hårdare genom att omvandla stålet till martensitisk struktur
- Höghållfasta stål** – stål som fått högre hållfasthet genom mikrolegering, värmebehandling eller så kallad termomekanisk behandling
- I Injektionskol** – färdigkol som injiceras i masugnen med högt tryck utan omvandling till koks
- J Järnmalmspellet** – kulor av renat och sammanbakat järnmalmpulver
- K Kallvalsning** – teknik där varmvalsad plåt kan valsas ut till tunnare dimensioner utan föregående värming

- Kapstation** – plats för kapning av stålsträngen till ämnen
- Kokill** – gjutform
- Koks** – torrdestillerat 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 s.k. växthusgaserna
- Kolmonoxid** – färglös CO och luktfri energirik gas som brinner med blå låga, giftig. Vid förbränningen bildas koldioxid
- Kvartovalsverk** – valsverk med två arbetsvalsar och två stödvalsar som med mycket höga tryckkrafter som pressar ut ämnen till plåt genom ett antal stick fram och tillbaka
- Kylida stål** – höghållfasta stål som fått sin hållfasthet genom härdning eller termomekanisk valsning
- L LD-konverter** – stålprocess med namn från Linz Donawitz som består av ett kärl och lans för behandling med syrgas. Omvandlar råjärn till råstål (färskning)
- 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
- Läglegerade stålsorter** – stål som med låga halter av legeringsämnen ändrat metallens egenskaper kraftigt. Motsats till höglegerat stål, ofta rostfritt.
- M Magnetit** – svartmalm Fe_3O_4 , magnetisk järnmalm
- Malmvagn** – järnvägsvagn för transport av styckemalm, järnmalmsslig eller pellets
- Martensitiska stål** – stål med en mycket hård form av kristallin struktur som kallas martensit vilken bildas genom förskjutningsomvandling av kol och järnatomena. Martensit bildas genom snabb kylning (härdning) av stål
- 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
- Mikrostruktur** – stålets inre uppbyggnad i mikroskala med olika mängd och form hos de ingående faserna
- N Nötningstålighet** – förmåga att utstå upprepat slitage, slittstyrka
- 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 SSABs processer. Genomgår alltid rening och kan ofta recirkuleras.
- R Reduktionsmedel** – ämne som kan förena sig med ett önskat 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** – sammanbaking av sot, stoft eller malm-pulver till fast styckeform
- Skrot** – uttjänt material som kan finfördelas och återvinnas, t.ex. stålskrot
- Skänk** – behållare för att transportera eller behandla het, flytande metall

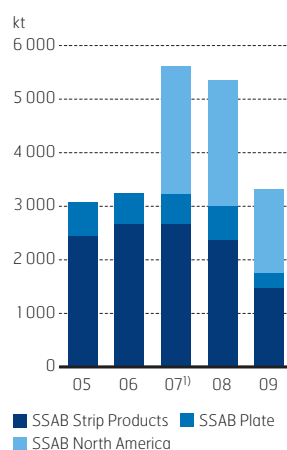
- Skänkbehandlingsmetod** – olika metoder för skänkmetsallurgi
- Skänkbyte** – växling från en tömd till en full skänk av stål
- Skänkmetsallurgi** – teknik för att finjustera exakt legeringsmängd, renhet och temperatur i stålet
- Slabs** – stålämnen vid valsning av platta produkter
- Slagg** – biprodukter av ämnen som separeras i t.ex. metallurgiska processer, innehåller bl.a. tillsatt kalk och kisel från malmens gråberg
- Smältreduktionsprocess** – process för att smälta och ta bort oönskade ämnen från t.ex. metallråvaror.
- Steckelverk** – kvartovalsverk med steckelugnar på vardera sidan. Hetan rullas upp på nytt för varje stick i coilboxar på bägge sidor.
- Stick** – antal gånger en heta passerar ett valspar
- Stofffilter** – reningsanläggning för gas eller luft där stoftet avskiljs och samlas upp för återvinning
- Stränggjutning** – metod att gjuta stål i kontinuerligt 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** – tågssystem för transport av stålämnen mellan Luleå, Borlänge och Oxelösund
- Ställring** – rördledning kring masugnen för tillförsel och fördelning av het blästerluft
- Stålämne** – råmaterial för tillverkning av stålprodukter
- Stället** – masugnens nedre del, utrymme för uppsamling av smält råjärn
- Svavelrening** – metod att rena råjärnet eller stålet 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 råjärn
- Torped, torpedo** – cylinderformad tegelfodrad järnvägsvagn som används till att transportera flytande råjärn
- Torrdestillationsprocess** – upphettning av ett ämne i syrefri miljö
- Tunnpått** – tunn plåt med max 16 mm tjocklek. Kan valsas ned till 0,2 – 0,3 mm.
- U Utmattning** – sprickbildning i metaller som utsätts för variabel belastning, som kan tillväxa långsamt men slutligen leda till haveri i konstruktioner
- V Vakuumrening** – metod att under vakuum rena stålet från väte och kväve
- Valspår** – par av cylindriska rullar som med högt tryck manglar 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 ytiskt av till exempel 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
- Y 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
- Ä Ämnesugn** – ugn för att värma stålämnen till valsningstemperatur

SSAB på 90 sekunder

SSAB är en ledande tillverkare av höghållfasta och kylda stål med produktion i Sverige och USA. Vi utvecklar lösningar som ökar våra kunders konkurrenskraft. Under 2009 uppgick försäljningen till 29,8 Mdkr.



Plåtproduktion



¹⁾ SSAB North America proforma helår 2007.

Försäljning per marknadsområde

Mkr	2009	Andel, %	2008	Andel, %
Europa	16 881	57	31 756	59
varav Sverige	7 099	24	13 518	25
NAFTA	10 366	35	19 171	35
Sydamerika	413	1	526	1
Asien	1 915	7	2 154	4
Övriga	263	1	722	1
Summa	29 838	100	54 329	100

SSAB

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

Adresser

Koncernkontor:

SSAB AB

Box 70, 101 21 Stockholm
Telefon 08-45 45 700
Telefax 08-45 45 725
Besöksadress:
Klarabergsviadukten 70, D6
www.ssab.com

Divisioner/ dotterbolag:

SSAB Plate

613 80 Oxelösund
Telefon 0155-25 40 00
Telefax 0155-25 40 73

SSAB Strip Products

781 84 Borlänge
Telefon 0243-700 00
Telefax 0243-720 00

SSAB North America

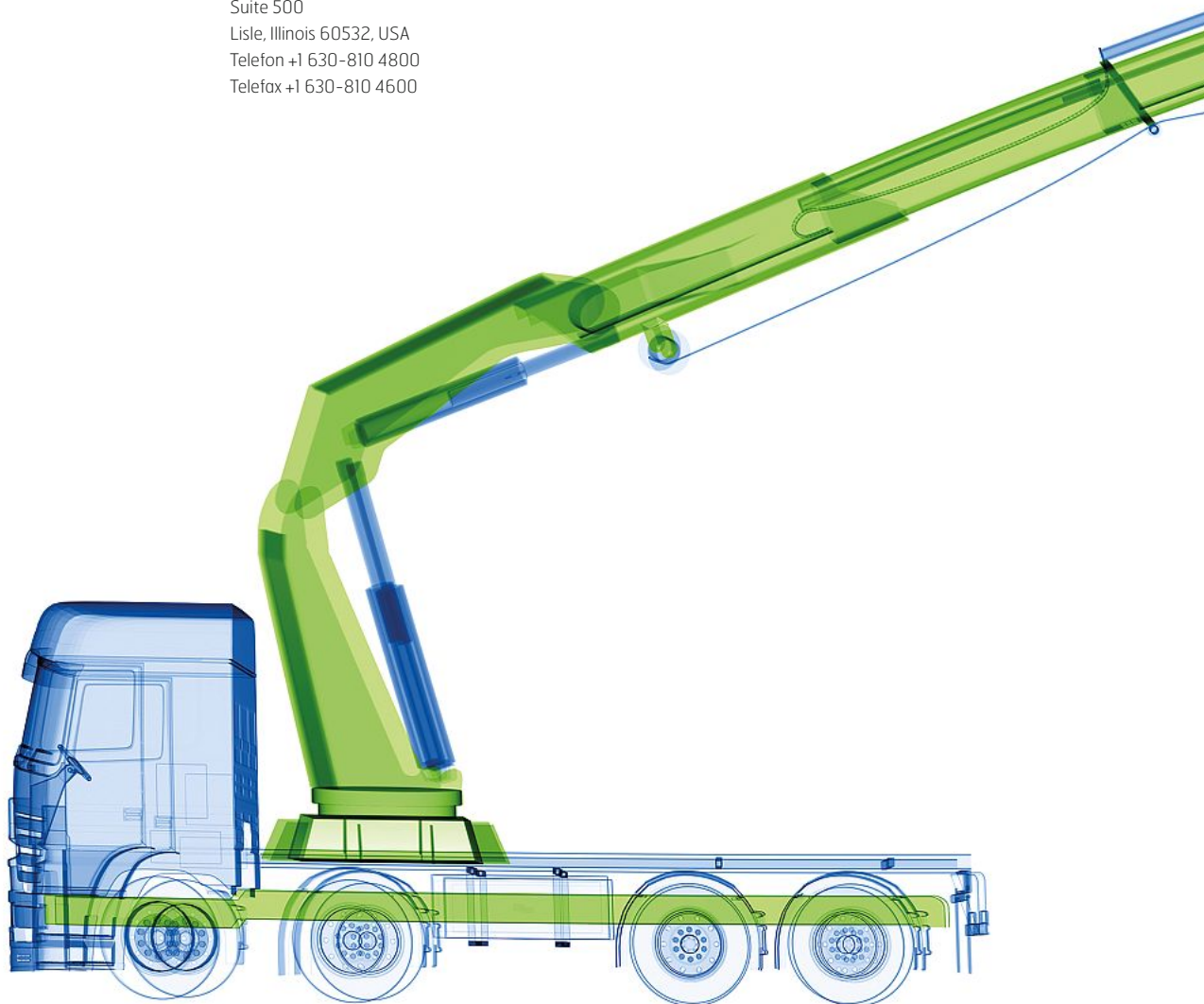
650 Warrenville Road,
Suite 500
Lisle, Illinois 60532, USA
Telefon +1 630-810 4800
Telefax +1 630-810 4600

Tibnor

Box 600
169 26 Solna
Telefon 010-484 00 00
Telefax 010-484 00 76
www.tibnor.se

Plannja

971 88 Luleå
Telefon 0920-929 00
Telefax 0920-929 12
www.plannja.com



SSAB